

Обозначение изделия по держателю подлинника МСМ35-00.001СВ											
		1.* Размеры для справок 2. Сварка контактная по ГОСТ 15878-79. Точки контактной сварки через 35...45мм. Стыки корпуса поз.1 и среднего обруча поз.2 развернуть на 180°; стыки верхнего и нижнего обручей развернуть на 90° относительно стыка корпуса. 3. Допускается нестыковка обручей поз.2 до 2мм, перепад по горизонтали до 1мм. 4. Заусенцы снять. 5. Электрополировать. Поверхность электрополированных деталей должна быть однородной, гладкой, светлой и блестящей без растрескивания, прижогов, трещин, неотмытых солей, продуктов коррозии. Остальные требования по ГОСТ 9.301-86.									
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание					
				<u>Детали</u>							
A4		1	МСМ35-00.002	Заготовка корпуса	1						
A4		2	МСМ35-00.003	Обруч	3						
МСМ35-00.001											
Изм		Лист	Н докум	Испол	Дата	Корпус		Лит	Масса	Масшт	
Разраб.		Сурков	6/1	5.2.19					0,91	1:2	
Провер.		Сурков	6/1	5.2.19							
Т.контр.		Хасанова	6/1	5.2.19							
Н.контр.		Хасанова	6/1	5.2.19				Уралспецмаш			
Утв.		Горяева	6/1	5.2.19							