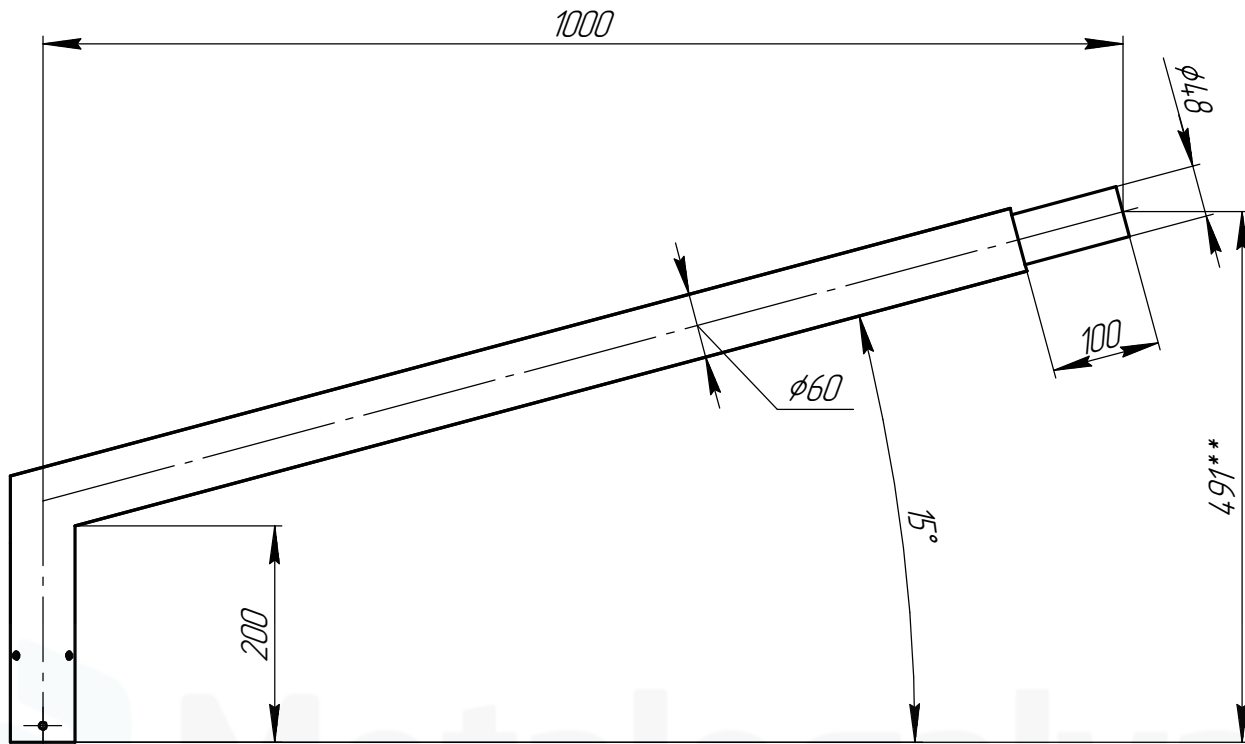


W1F05A10/15*60

Перв. примен.

Справ. №



Подн. и дама

Инв. № дубл.

ВЗАМ. ІНВ. №

Подн. и дама

ИНВ. № подл.

1. Зварювання напівавтоматичне згідно ДСТУ EN ISO 9692-1: 2014 зварювальним дротом G3Si1 по ДСТУ EN ISO 14341:2014, катетом рівним товщині зварюваного елемента по контуру прилягання деталей.
2. Граничні відхилення розмірів згідно ДСТУ Б В.2.6-199-2014.
3. "***" – розмір який може змінюватись за конструктивної або виробничої необхідності.
4. Покриття – ISO 1461-2009, передбачити отвори під виток цинку, та підвищування конструкції.

 N^0

№3амов.

К-сть для вирод.

Замовник

W1F05A 10/15*60

Autm.

Macca

Μαριτωαδ

Изм.	Лист
------	------

№ докум.

Подп.

Дата	Время	Содержание
10.05.2017	10.00	Вход на работу
10.05.2017	10.15	Проверка почты
10.05.2017	10.30	Обсуждение задач на день
10.05.2017	11.00	Работа над проектом
10.05.2017	12.00	Обед
10.05.2017	13.00	Работа над проектом
10.05.2017	14.00	Обсуждение результатов
10.05.2017	15.00	Работа над проектом
10.05.2017	16.00	Подготовка отчета
10.05.2017	17.00	Выход на работу

Кронштейн

 δ/M

Аукт

Лустов

1

См3сн ГОСТ 380-2005



Metalogalva

Копировал

Формат А4