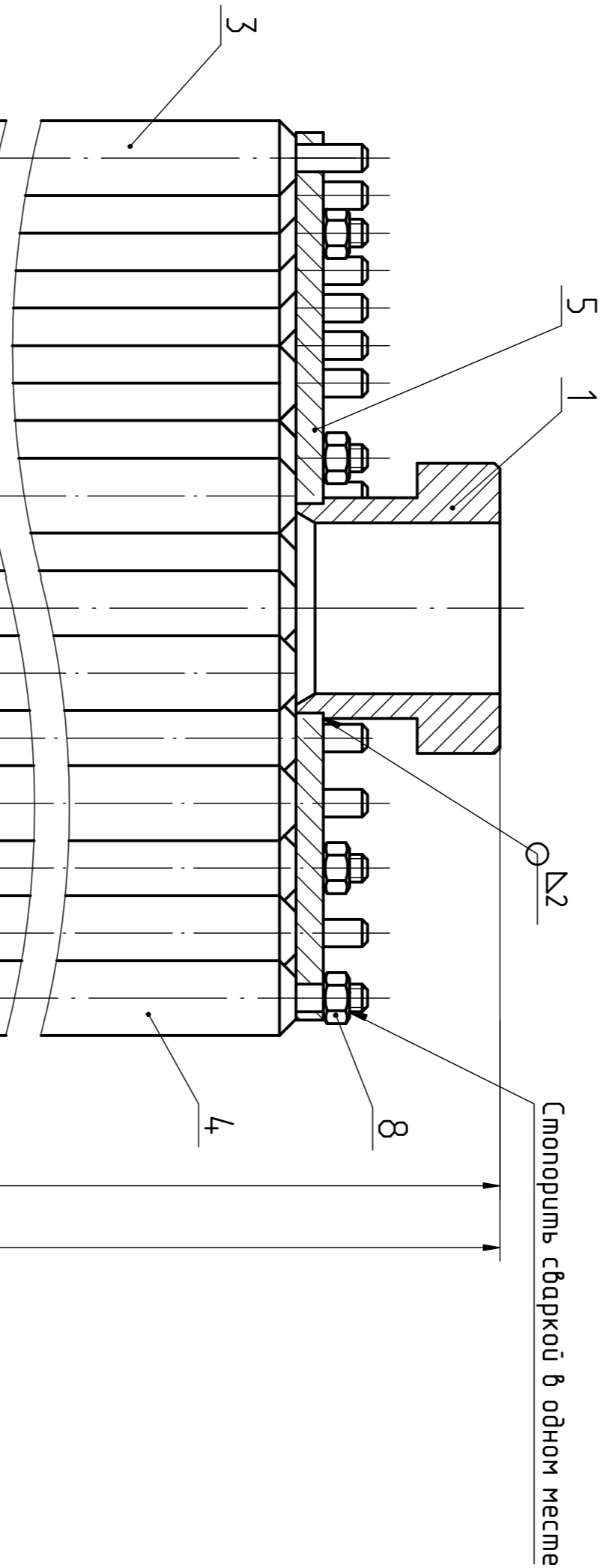
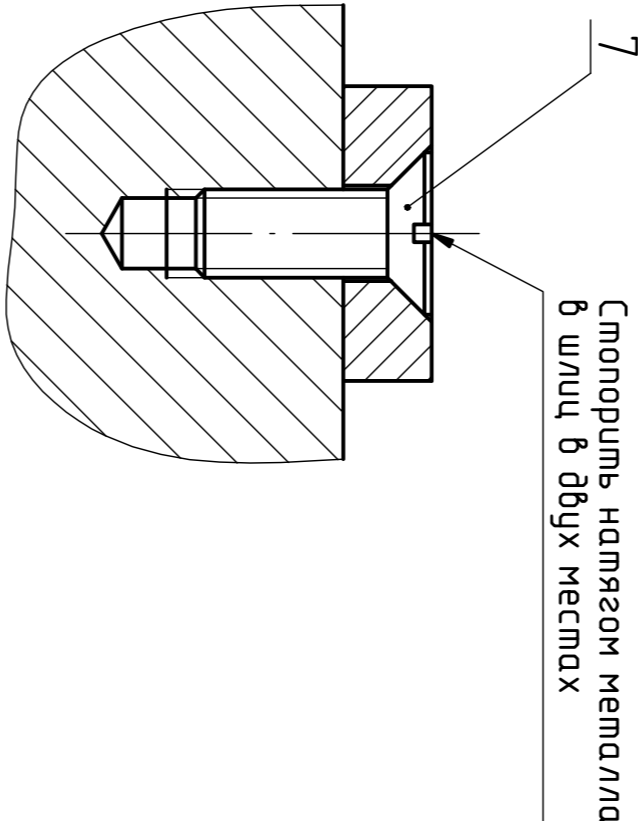


A-A



B-B (2:1) O



1. Сварку выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 аргонодуговым способом проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварного соединения выполнять по III категории ОСТ 5Р.9634-75, комплекс ХVIII.
3. Транспортировать изделие любым видом транспорта в упакованном виде.
4. Изделие упаковывать в плотный деревянный ящик, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ 5959-80. Внутренняя поверхность ящика должна быть обшита пергамином кровельным П-350 ГОСТ 2697-83. Изделие закрепить в ящике, перемещения не допускаются.
5. Перед упаковкой изделие обернуть бумагой парафинированной ПБ-3-35 ГОСТ 9569-79 в два слоя и обвязать шпагатом ШЛ 2,5 (0,4) НГ"а" ГОСТ 17308-88. Изделие смазкой не покрывать.
6. *Размеры для справок.
7. Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№	Идентиф.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.
	ЦПКУ.301243.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масштаб	Масса	Масштаб
Разработ	Левченко				Макет ТВС мпн И2	4,7	1:1
Проб.	Курбангалеев				Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Т. конпр.	Харитонов						
Н. конпр.	Слепов						
Умб.	Бученко						