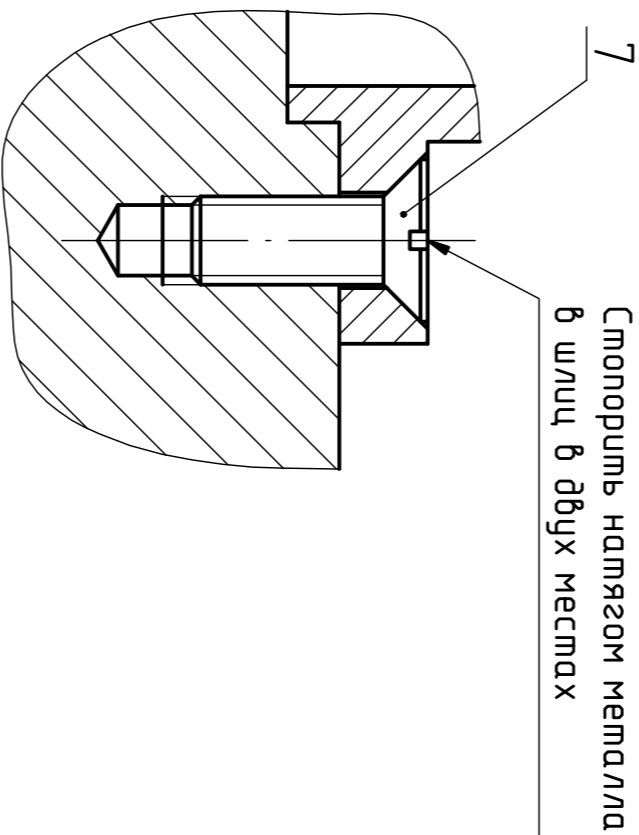
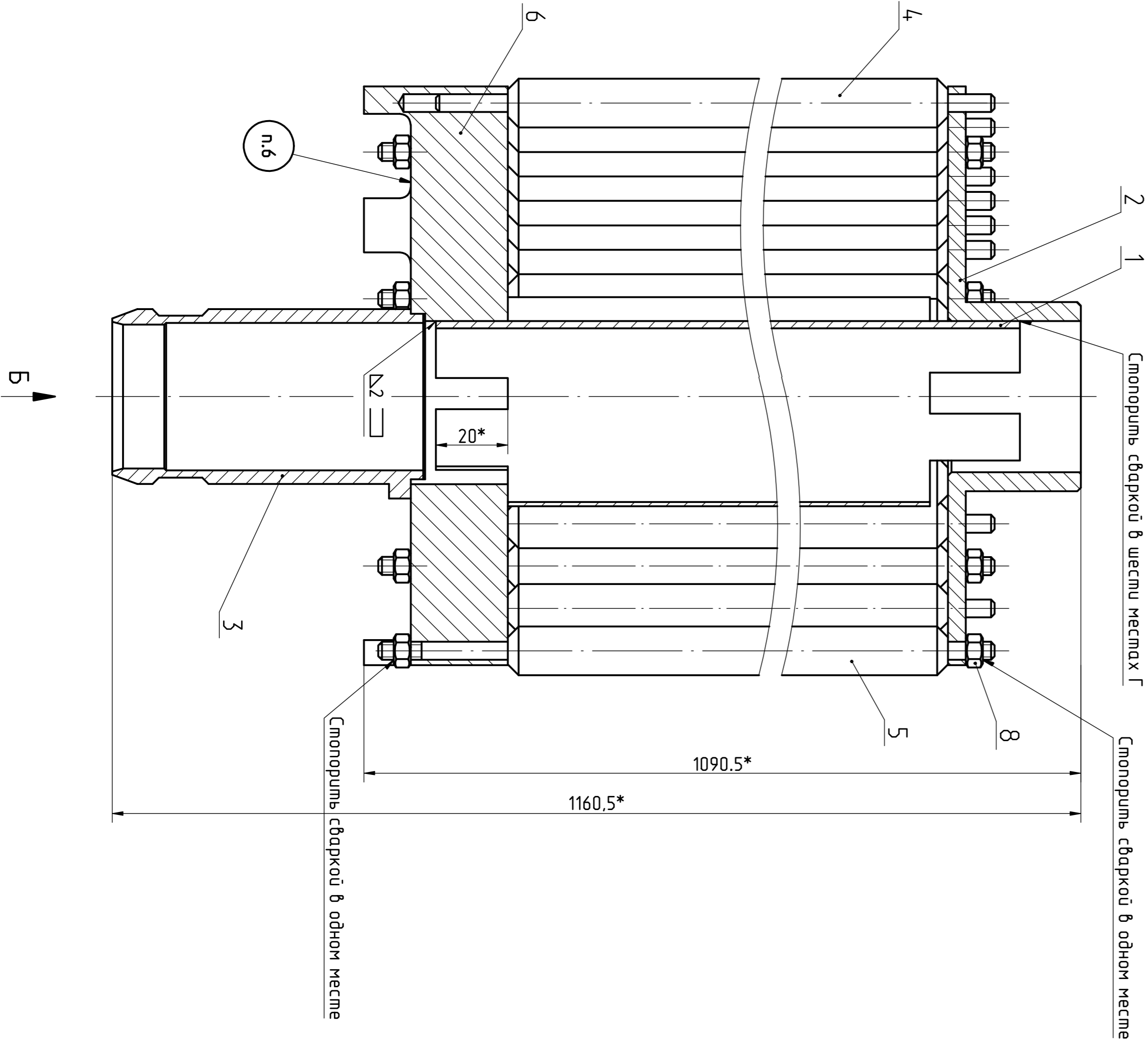


A-A

B-B (2:1)



- Сварку выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 аргонодуговым способом проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварных соединений выполнять по III категории ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
- Транспортировать изделие любым видом транспорта в упакованном виде.
- 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.
- Перед упаковкой изделие обернуть бумагой парафинированной ПБ-3-35 ГОСТ 9569-79 в два слоя и обвязать шпагатом ШЛ 2,5 (0,4) НТ"а" ГОСТ 17308-88. Изделие смазкой не покрывать.
- *Размеры для справок.
- Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

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

Справ. №	Перв. примен.
	ЦПКУ.301243.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Маскеш	Маскеш
Разработ	Левченко				4,5	8
Проб.	Курбанов				1	1
Т. конпр.	Харитонов				Лист	Листов 1
Н. конпр.	Слепов					
Умб.	Бученков					