



- 1 Сварные швы по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварку производить электродом Э-46А ГОСТ 9467-75, сварочной проволокой Св-08Г2С, Св-08ГС ГОСТ 2246-70 или проволокой марки ОК-12.51.
- 3 Контроль качества сварных швов - визуальный осмотр и измерения.
- 4 Предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±IT14/2 - при механической обработке, Н16; н16; ±IT16/2 - при сварке.
- 5 \*Размеры для справок.

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

				05-0136.02.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Планка прижимная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ефимова	Ефимова	21.01.2014				7,8	1:4
Пров.					Сборочный чертёж	Лист	Листов	1
Г. контр.								
Рук. гр.	Девайкин				Ангарское отделение ОАО "ЦПТИ"			
Н. контр.	Прокопьев							
Утв.								