

N-N (1:2) O

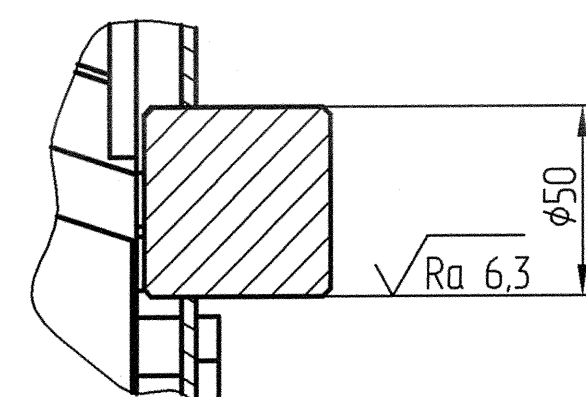


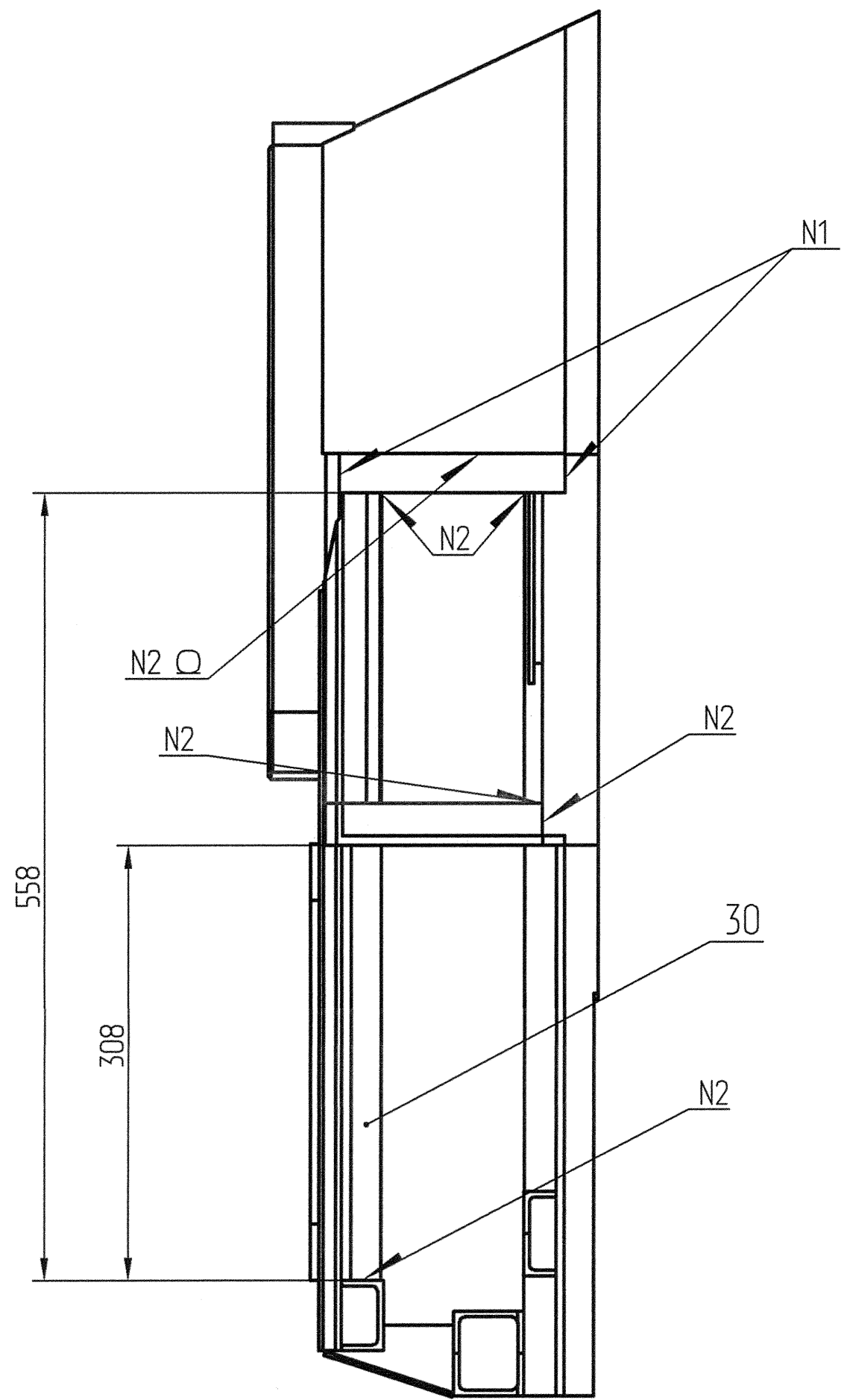
Таблица 1

| Номер сварного шва | Тип шва по ГОСТ 14806-80 | Кол. швов |
|--------------------------|--------------------------|--------------|
| N1 | C2 | 14 |
| N2 | T1-ЛЗ | 54 |
| N3 | H1-ЛЗ | 2 |
| N4 | C2□ | 8 |

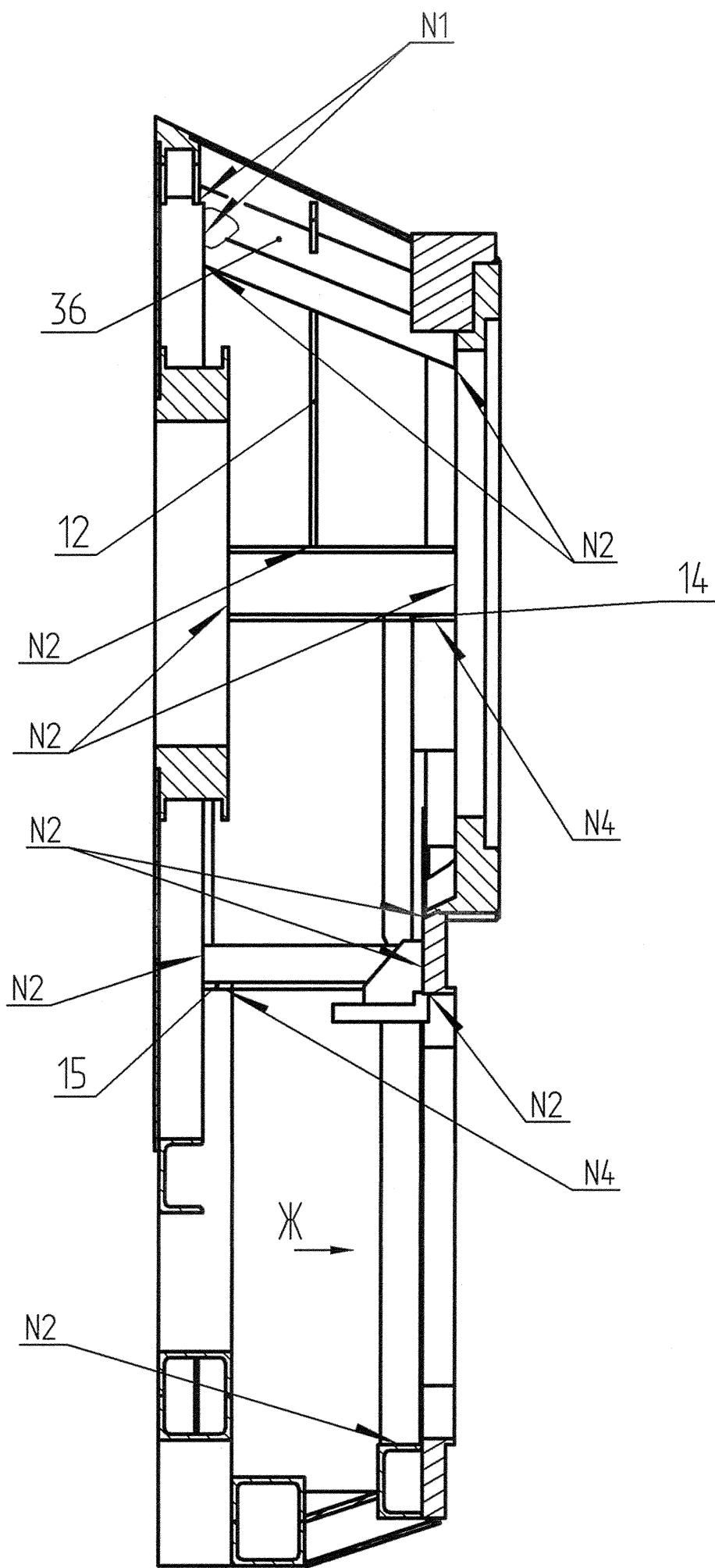
1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы Икл. по ОСТ4 Г0.005.247-82.
3. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.
4. Остальные технические требования по ОСТ4 Г0.070.015.

[illegible]

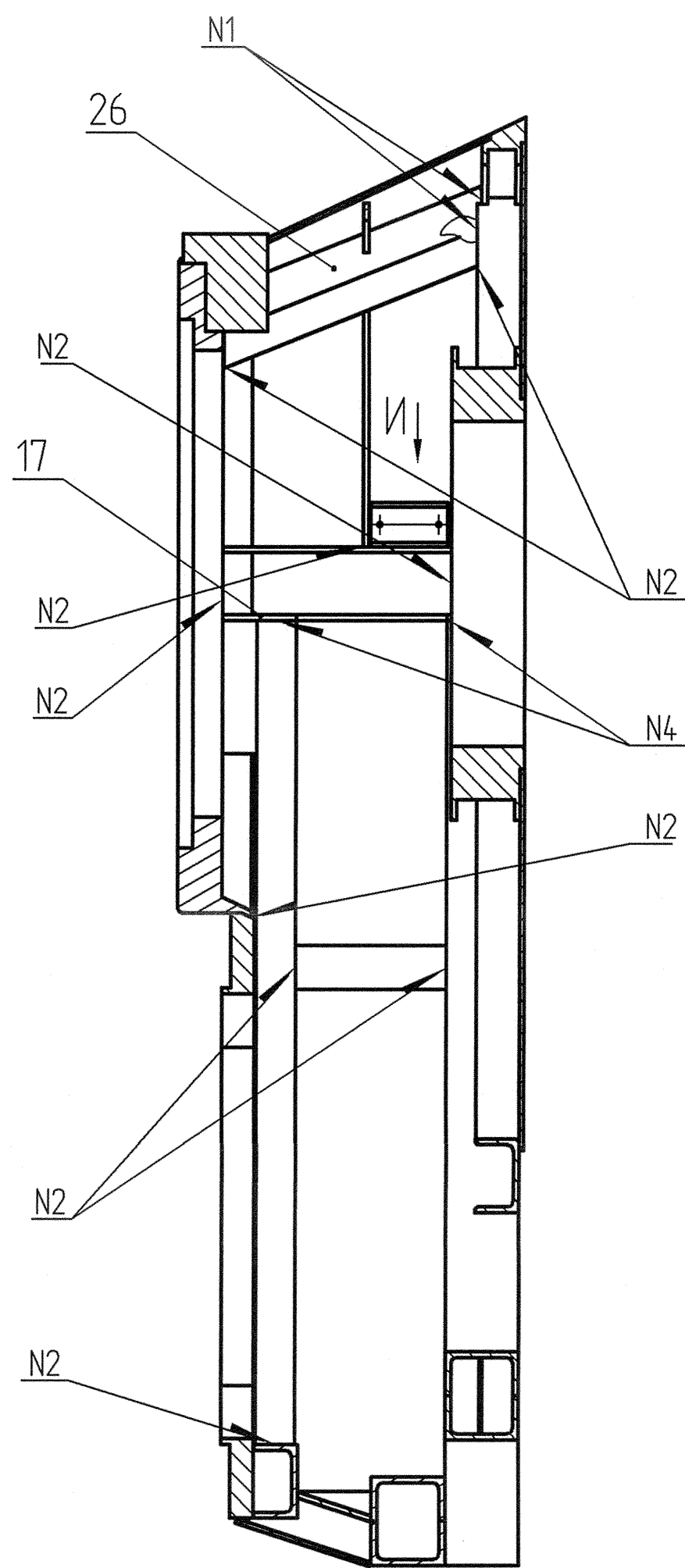
A(1)



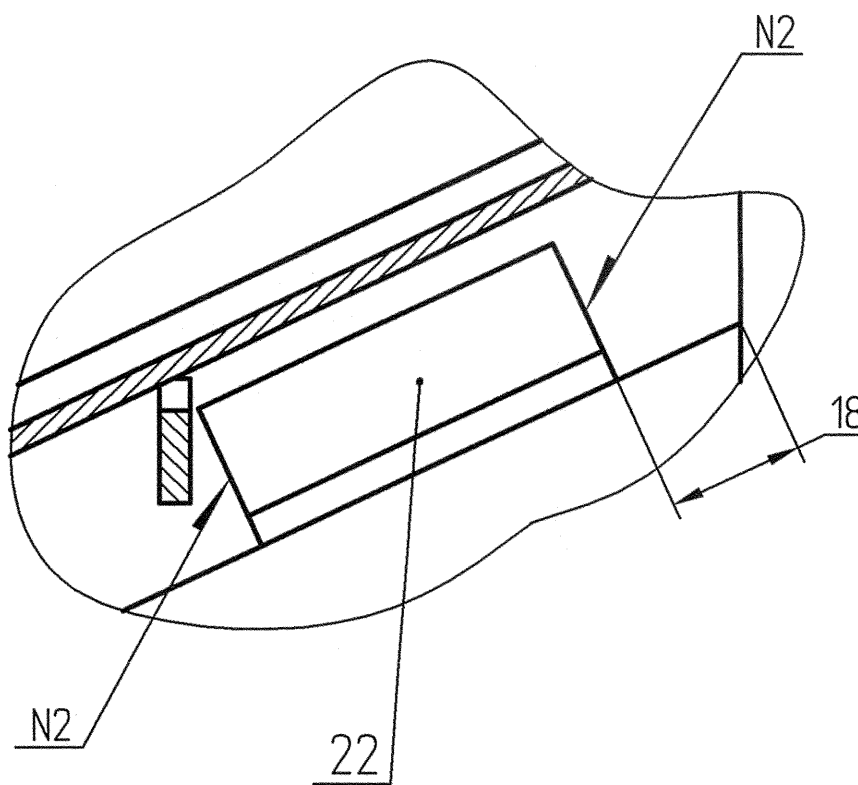
Б-Б (1)



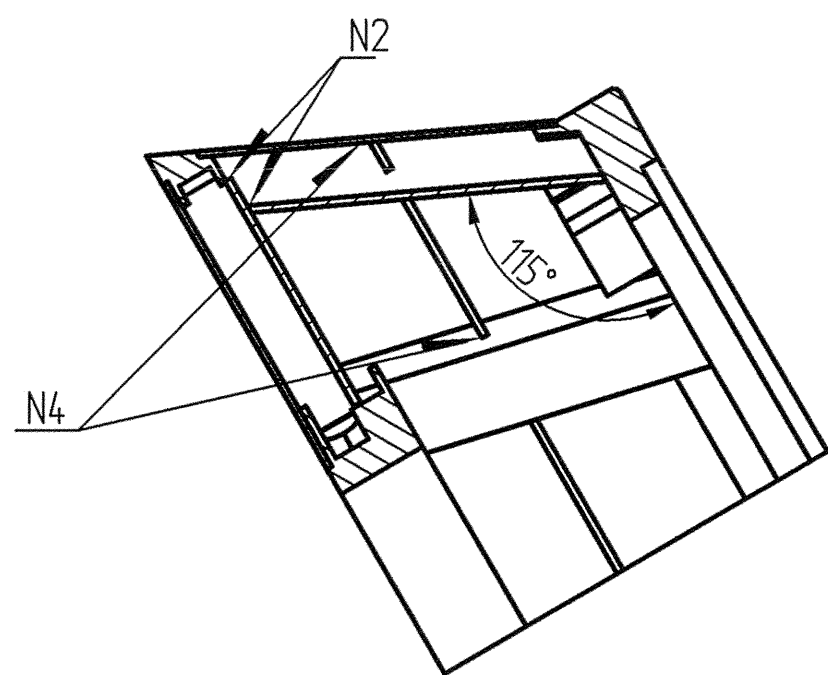
Е-Е (1)



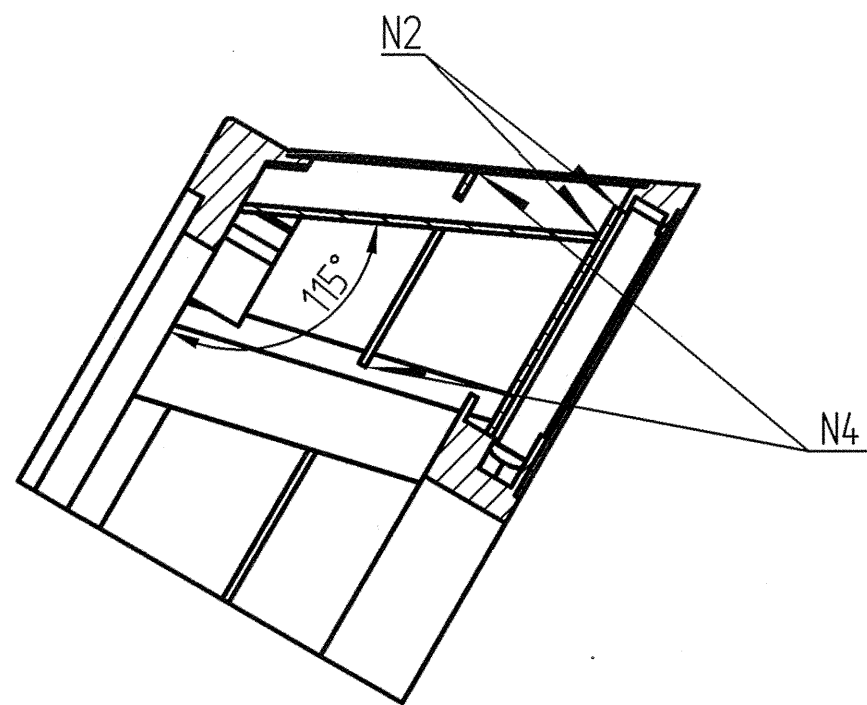
М (1:1)



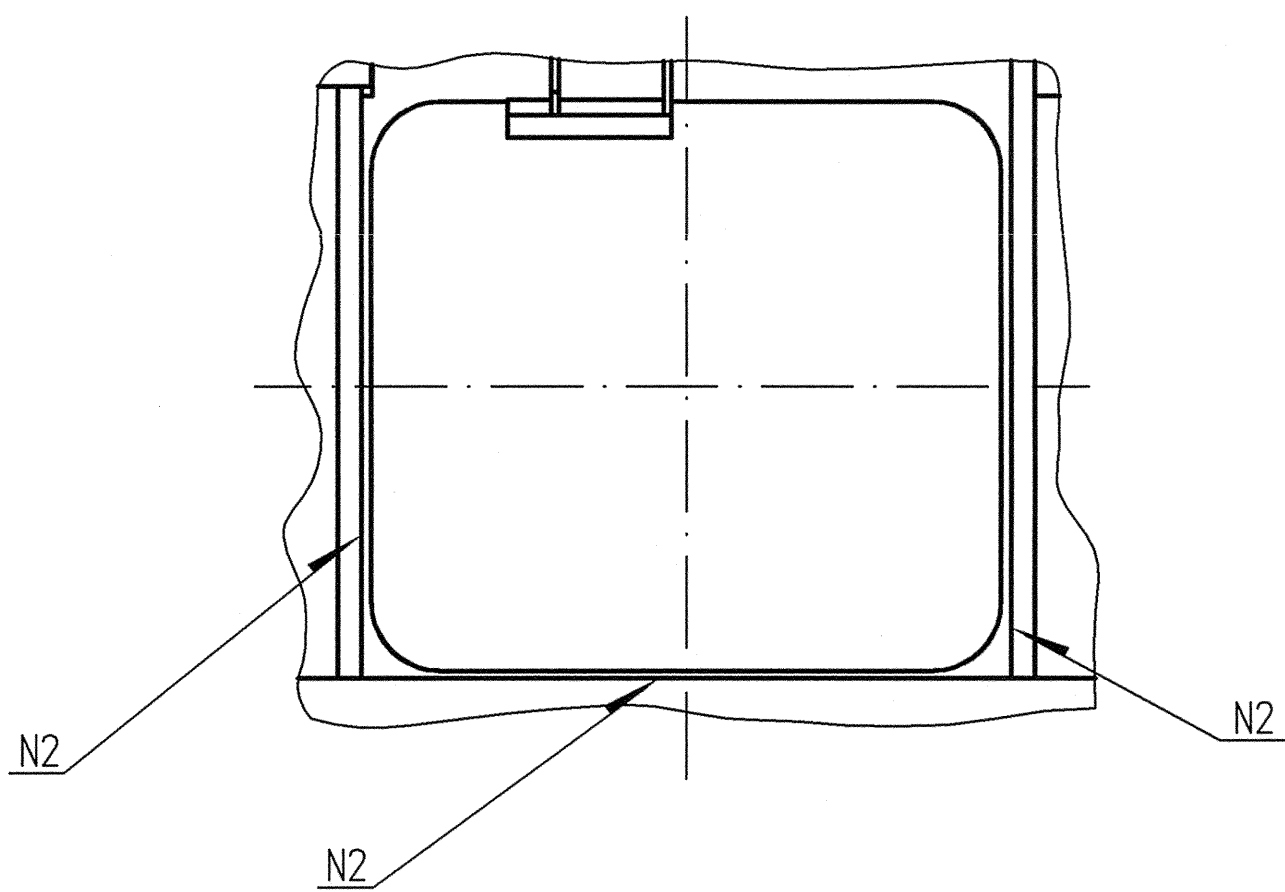
Г-Г(1)



Д-Д(1)



Ж



| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изд. № подл. | Полн. и дата | Взам. инд. № | Изд. № подл. | Полн. и дата |
| 333979 | | 330853 | | |

| | | | | |
|------|------|---------------|-------|------|
| 3 | Зам. | AKЖИ.30400-11 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Полн. | Дата |