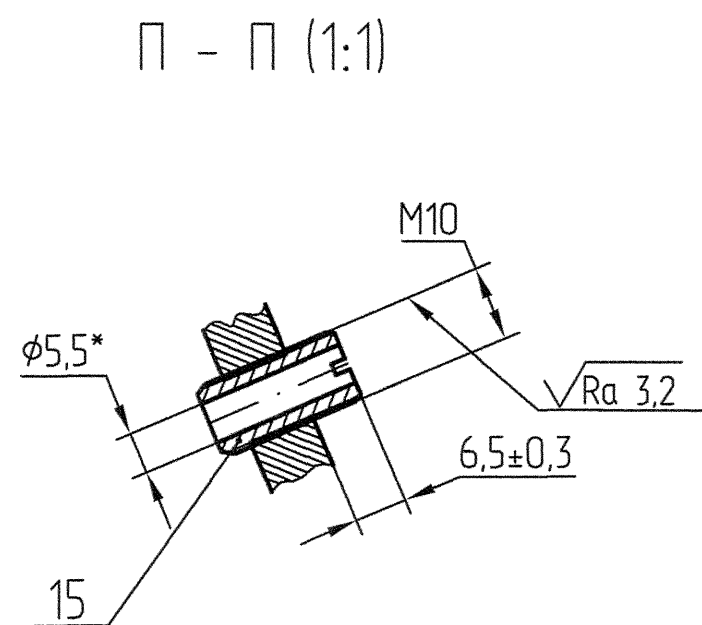
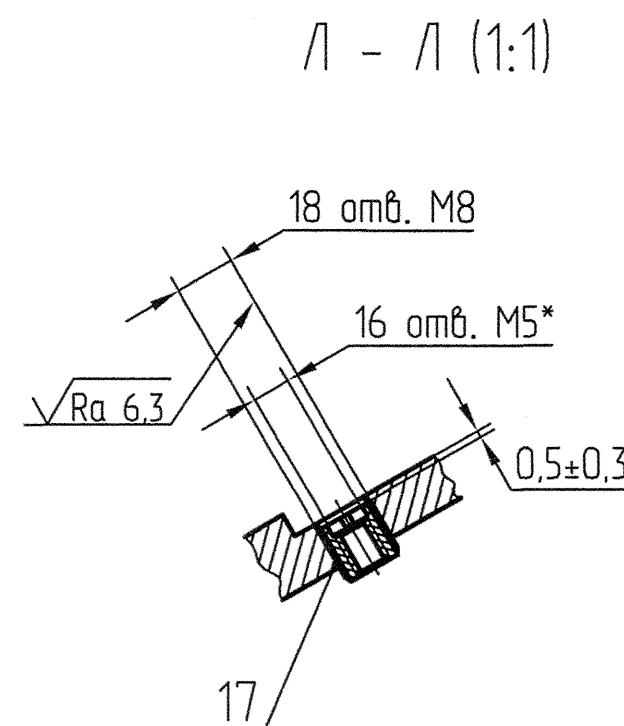
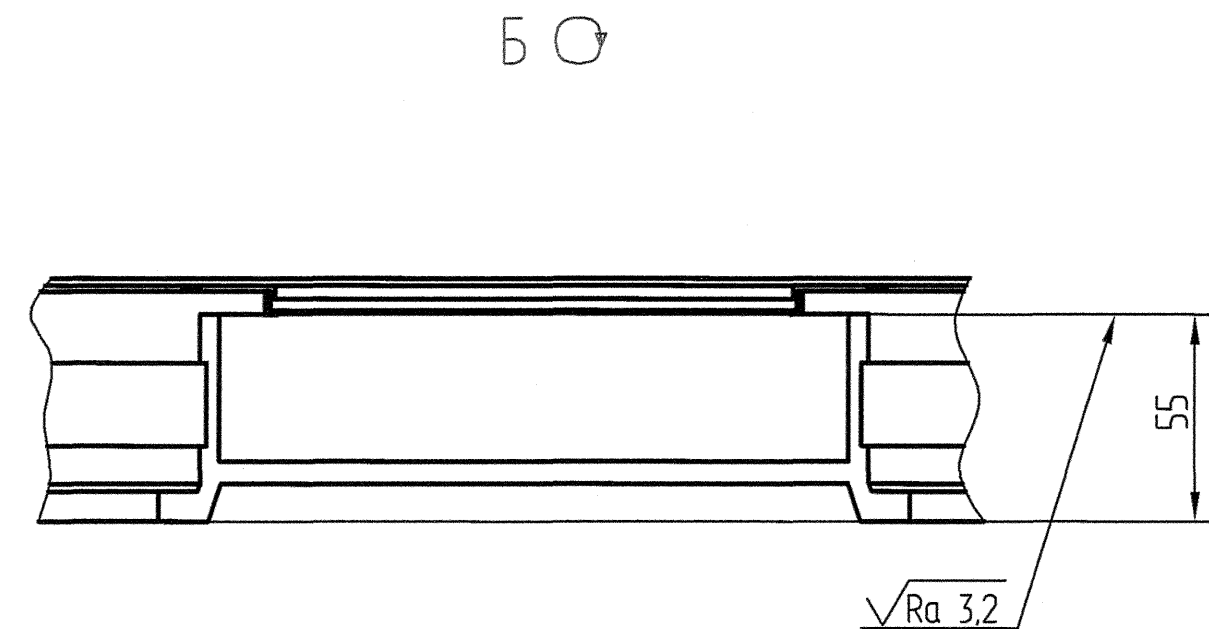
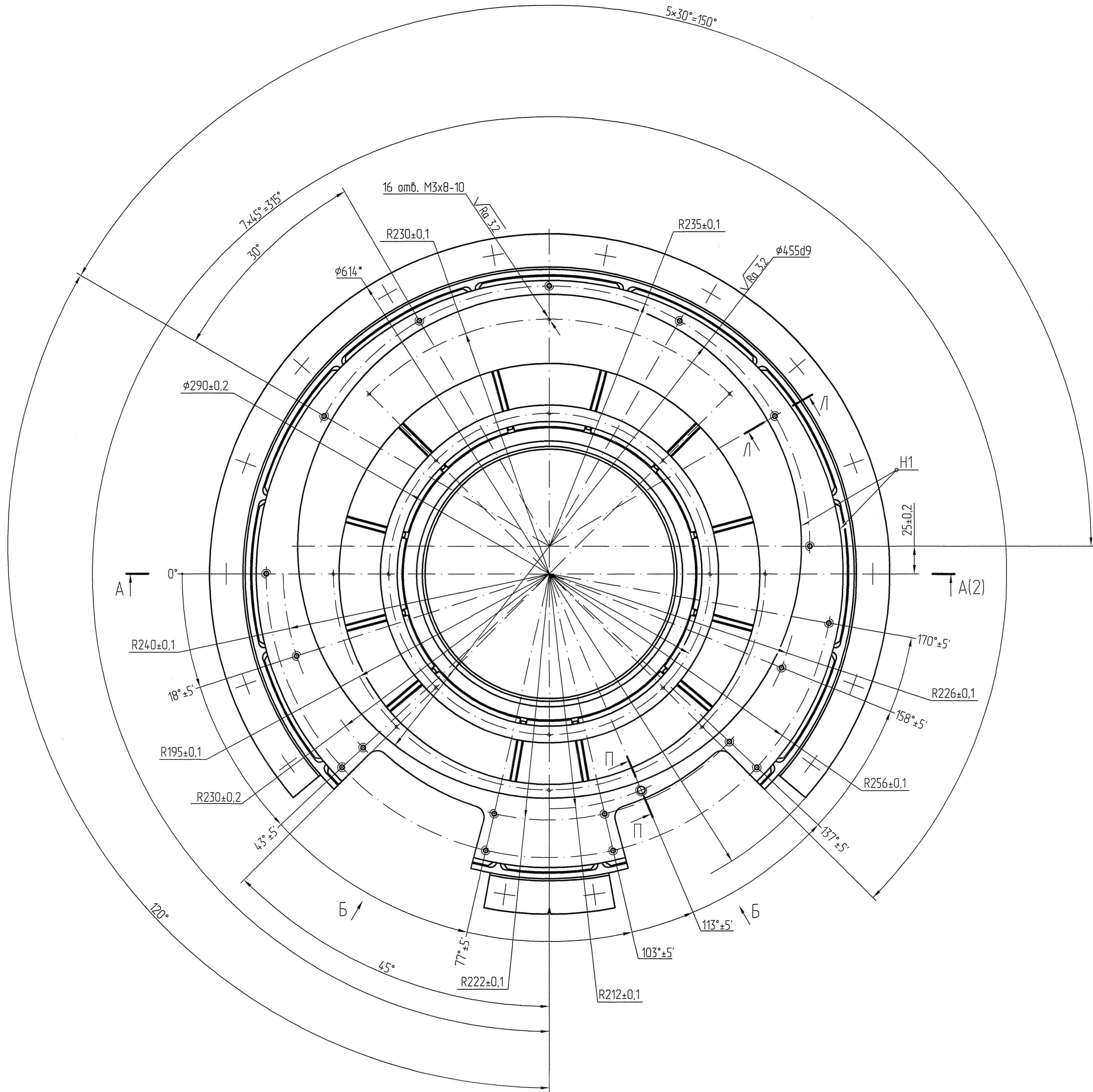
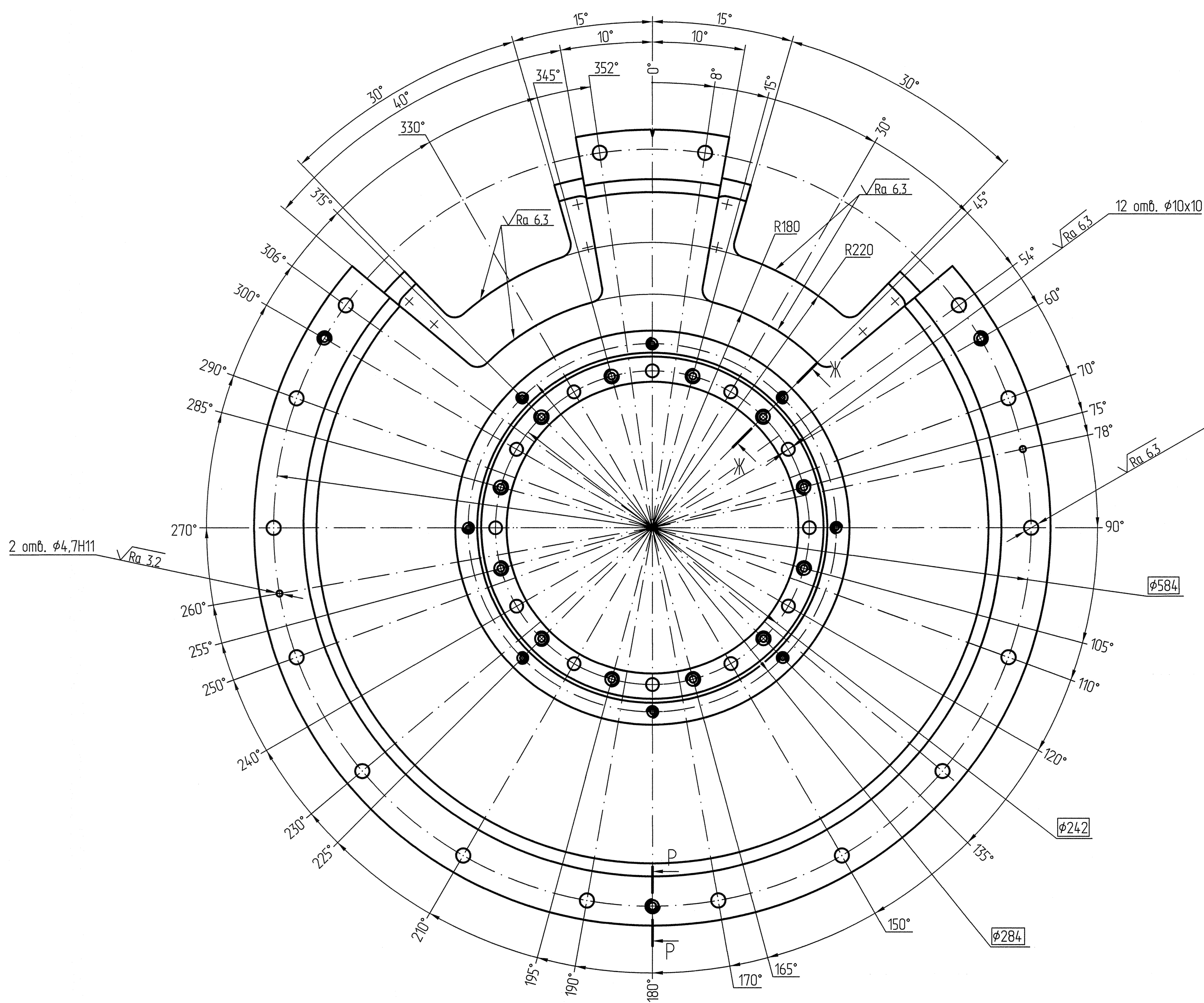
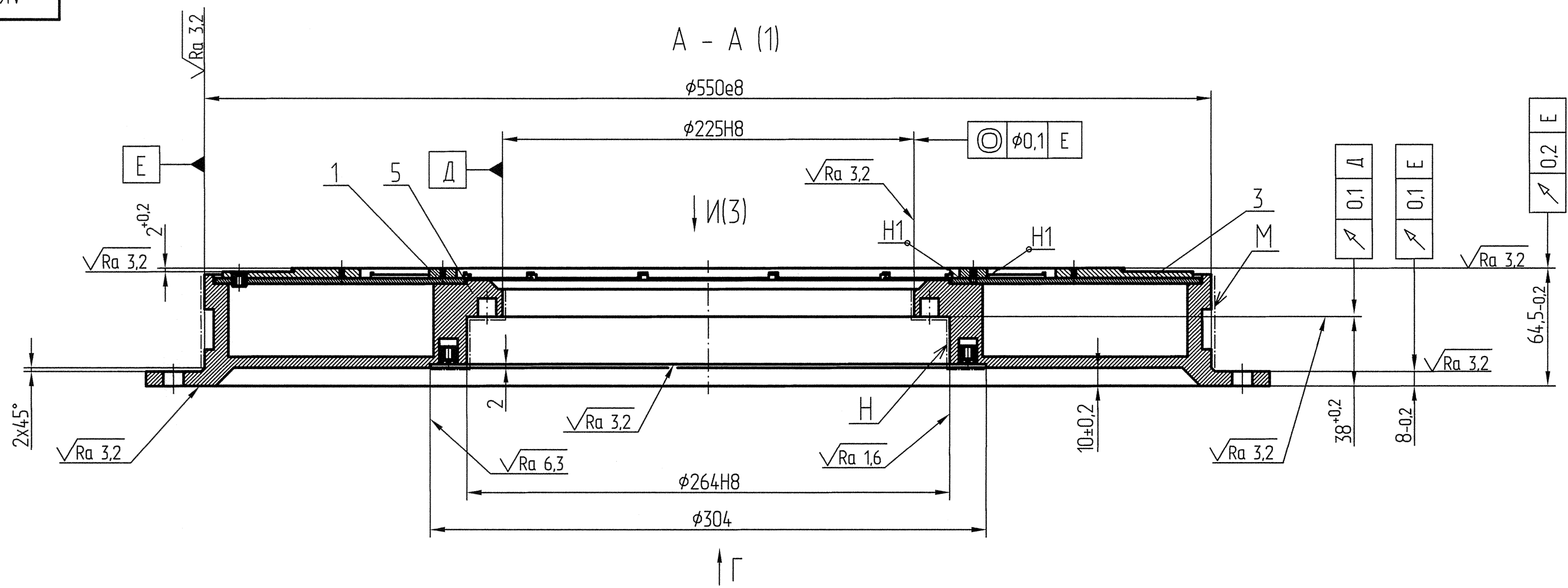


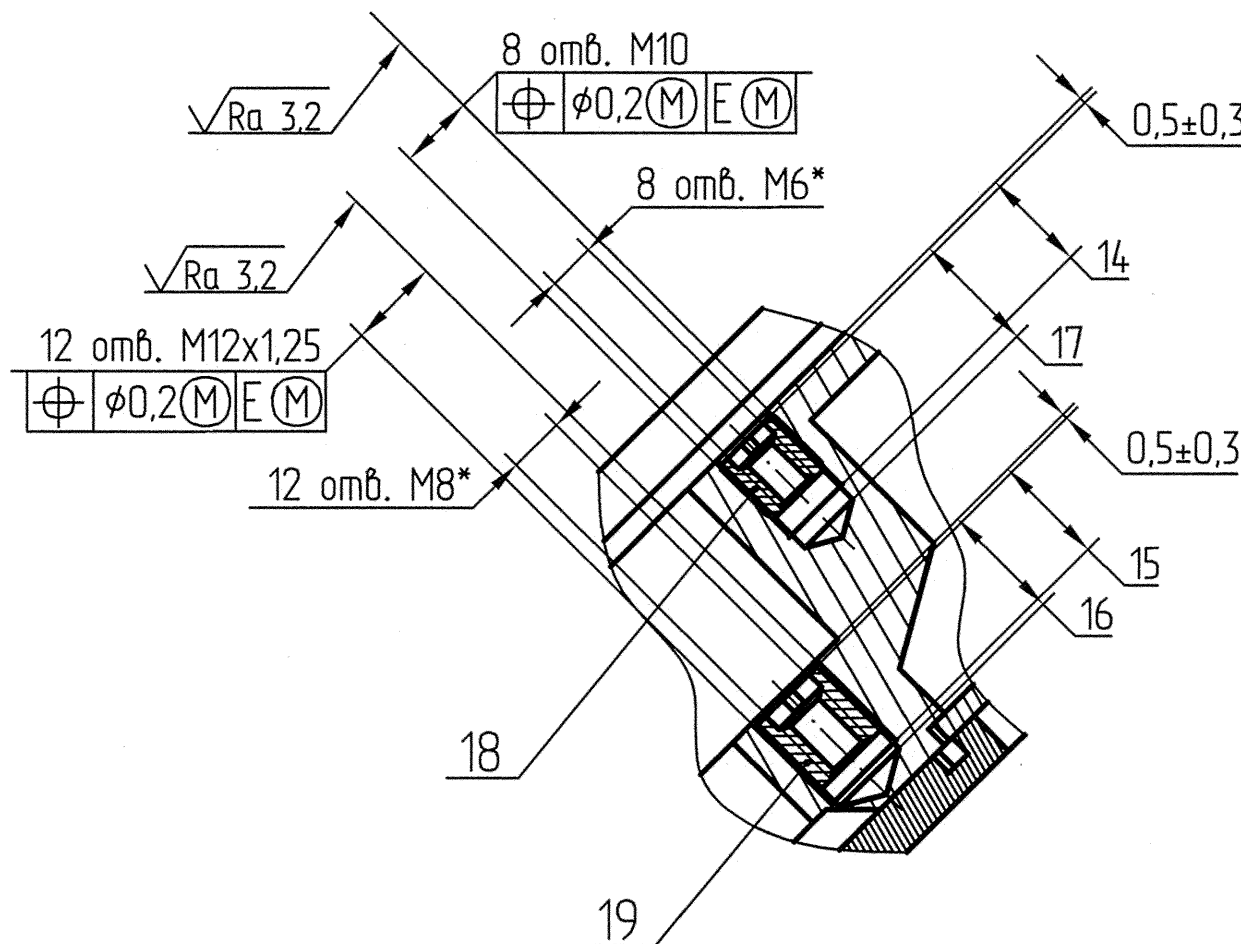


- 1.* Размер для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14806-80. Швы II класса по ОСТ 4 ГО.005.247-82. После сварки днище отжечь.
3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров между двумя любыми отверстиями на размерах:
φ584 мм, R195 мм, R235 мм - ±5',
φ242 мм, φ284 мм, φ290 мм - ±4'.
4. Втулки поз. 15, 17, 18 и 19 ставить на клей ВК-9, наполнитель дьуокись титана пигментная марок Р-1 и Р-02 ОСТ107.460007.009-02.
5. Покрытие: эмаль ХВ-124, серая, III, ОМ2, кроме поверхностей М и Н.
6. Остальные ТТ по ОСТ 4 ГО.070.015.

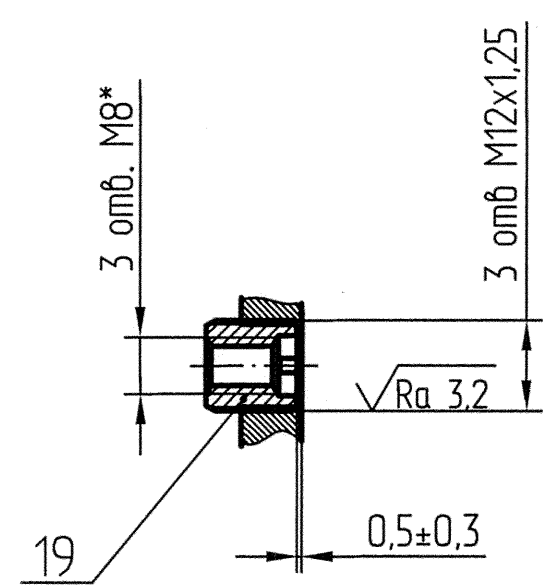
					АКЖИ.301461.005СБ				
1	Зам.	АКЖИ.29837-Ю/6/22			Днище Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Взам.	Дата			1:2		
Разраб.	Абдуллин								
Проб.	Бойко								
Т.контр.	Григорьев						Лист 1	Листов 3	
Н.контр.	Терехова								
Утв.	Бойко								



Ж - Ж(1:1)



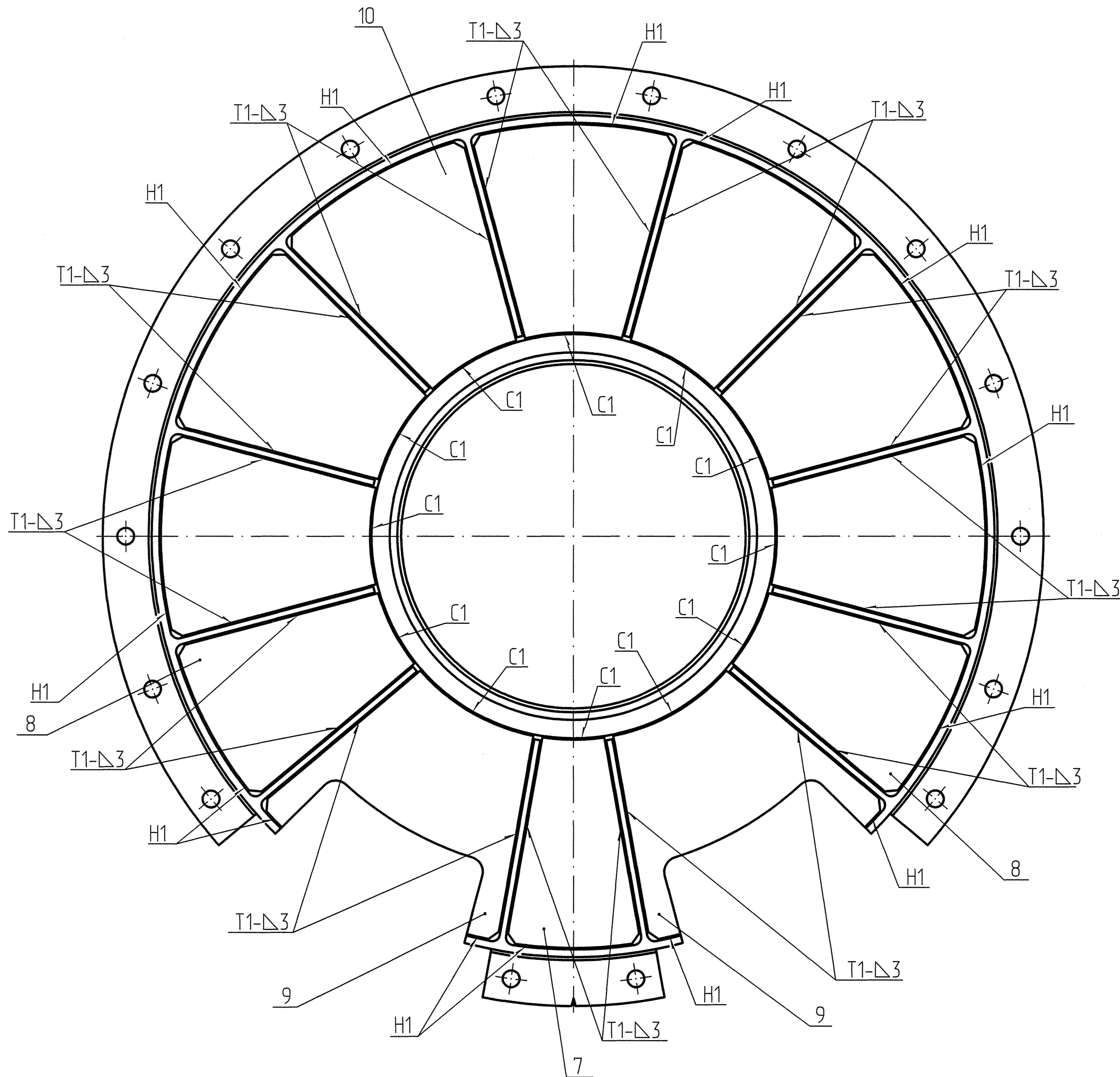
P - P (1:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

$$W(2)$$

Детали поз. 1 и 3 условно не показаны



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АКЖИ.301461.005 СБ

Лист

Формат A1