



1. *Размеры для справок.
2. Внутренние радиусы сгибов 2мм.
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14806-80 . Швы II класса по ОСТ4 ГО.005.247-82.
4. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.
5. Покрытие : Эмаль ХВ-124, серая IV ОМ1.
6. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.014.

						АКЖИ.745512.252		
2	Зак.	АКЖИ.30353-11						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Бойко		<i>Бойко</i>	18.02.11		01	0,13	1:1
Проб.	Дерингер		<i>Дерингер</i>	18.02.11				
Т.контр.	Гризгорьев		<i>Гризгорьев</i>	18.02.11				
Н.контр.	Терехова		<i>Терехова</i>	18.02.11	Лист	Листов	1	
Учб.	Абдуллин		<i>Абдуллин</i>	18.02.11	Лист АМ2М 1.0 ГОСТ 21631-76			