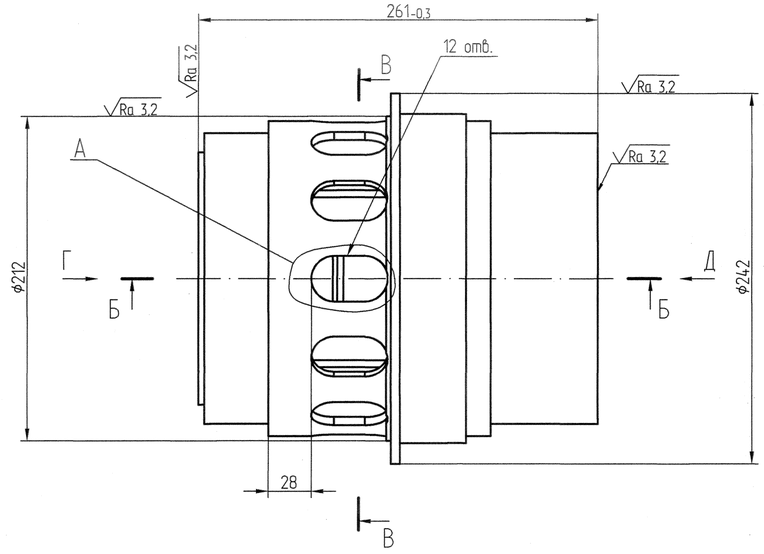
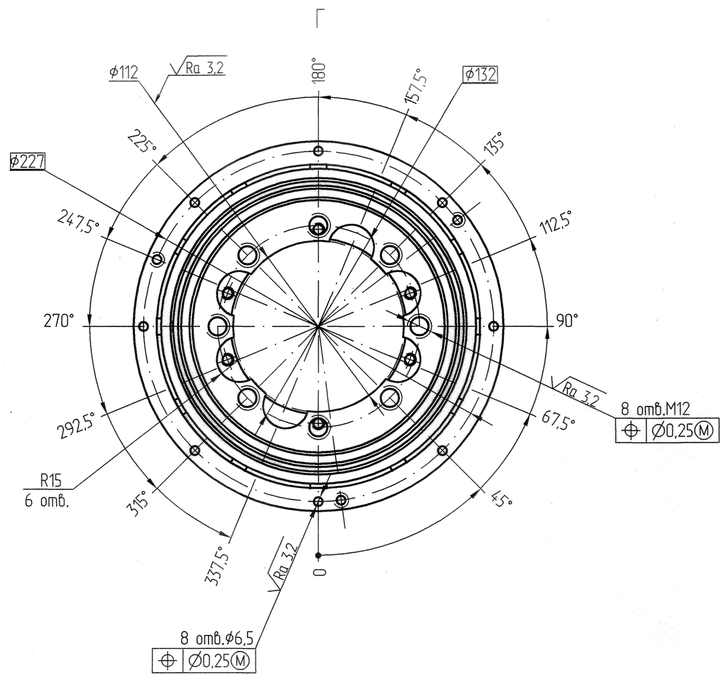
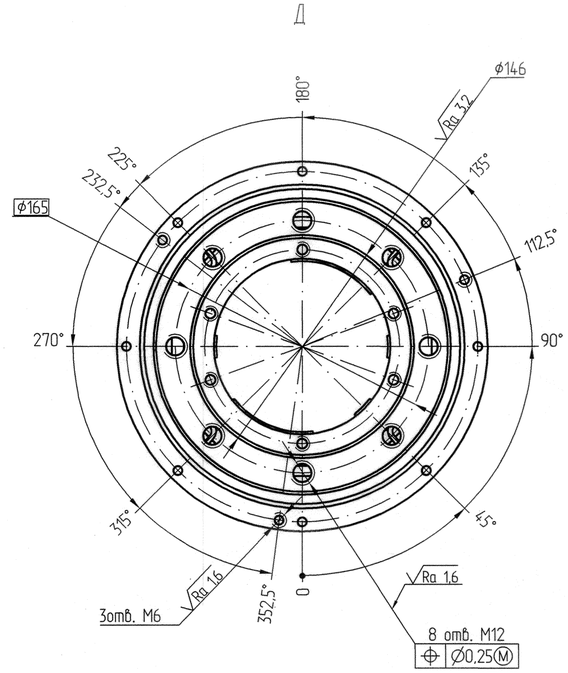
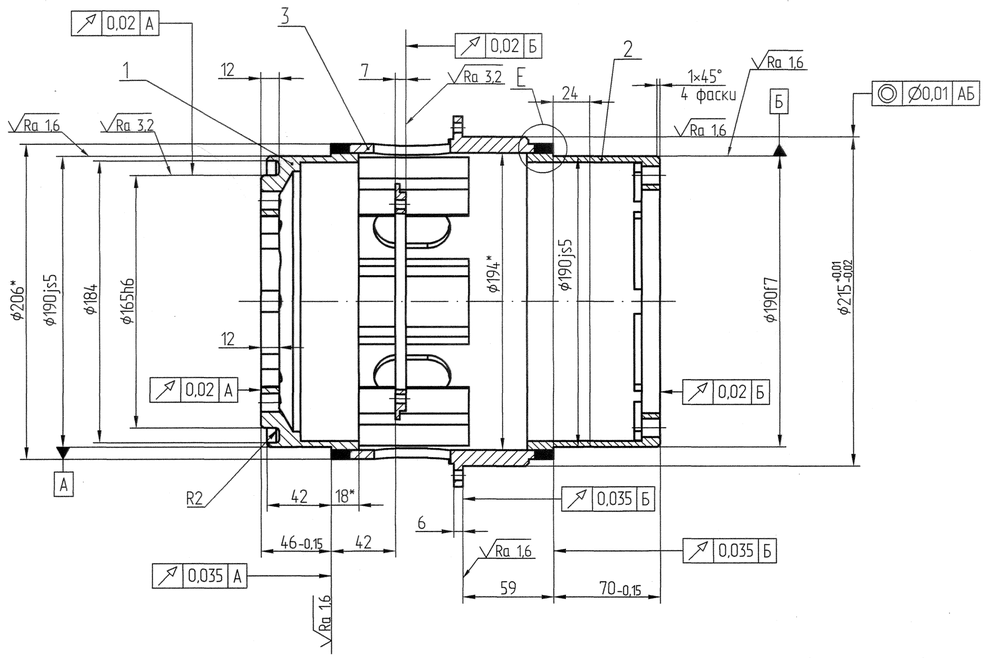


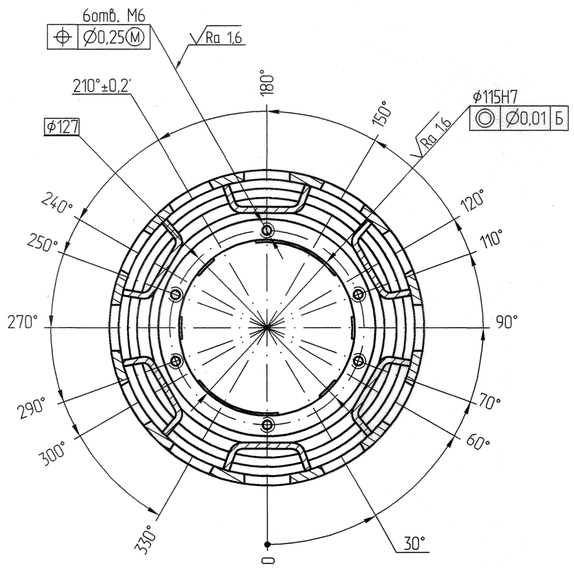
Б-Б



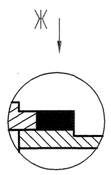




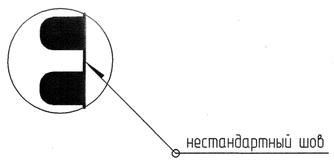
В-В



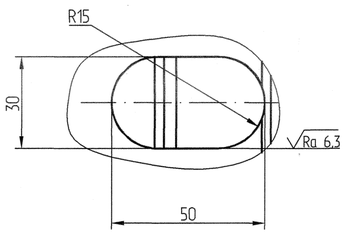
Е (1:1)

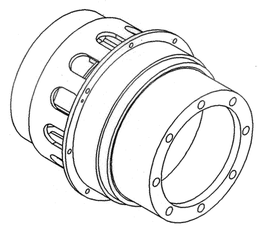


Ж (1:1)



А (1:1)





1.* Размеры для справок.

2. Перед сваркой ось базового отверстия ϕ2 мм втулки поз.2 совместить с базовым пазом цилиндра поз.3.

3. Продольные швы на втулках поз.1 и 2 сместить по отношению к продольному шву цилиндра поз.3.

4. Сварку производить по видам Е и Ж, шов IIкл. по ОСТ4 ГО.005.247-82.

5. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.

6. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

1	Зам.	АКЖИ.30046-10			АКЖИ.303717.005СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Романова		01.11.10	Вал Сборочный чертеж	Лит.	Масса 11,6	Масштаб 1:2
Пров.		Васильев		02.11.10		О4		
Т.контр.		Григорьев		02.11.10		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Терехова		02.11.10				
Утв.		Абдуллин		02.11.10				

Формат А1

Перв. примен. АКЖИ.303717.005

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № 310048 | Подп. и дата 03.11.10 | Инв. № подл. 332839