



1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнить по технологии предприятия-изготовителя. Сварные швы зачистить плавным переходом к основным поверхностям деталей с шероховатостью не более  $\sqrt{Rz80}$ .
3. Выступание сварного шва А за поверхн. трубы поз.3 не более 1мм.
4. Покрытие Ц15 хр. Допускаются дефекты гальванического покрытия в местах сварных швов.
5. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.
6. Сварной шов А и поверхность Е втулки поз.2 обработать заподлицо с поверхностью Д трубы поз.3. Шероховатость обработки не более  $\sqrt{Rz80}$ . Утопление или выступание сварного шва от поверхн. Д не более  $\pm 0,2$  мм.

5 - БАНК 1044-12	кв. 18.10.12
4 - БАНК 11503-10	19.1.11
3 - БАНК 892 3/4	10.2.10
2 - Зам. БАНК. 598-10	29.8.10
Изм./Ист. № докум.	Подп. Дата
Разработ	Моисеев 27.9.10
Проб.	Никуфоров 10.8.11
Т. контр.	Востокоев 30.07.11
Н. контр.	Краснова 28.7.10
Учтб.	Иванов 23.07.11