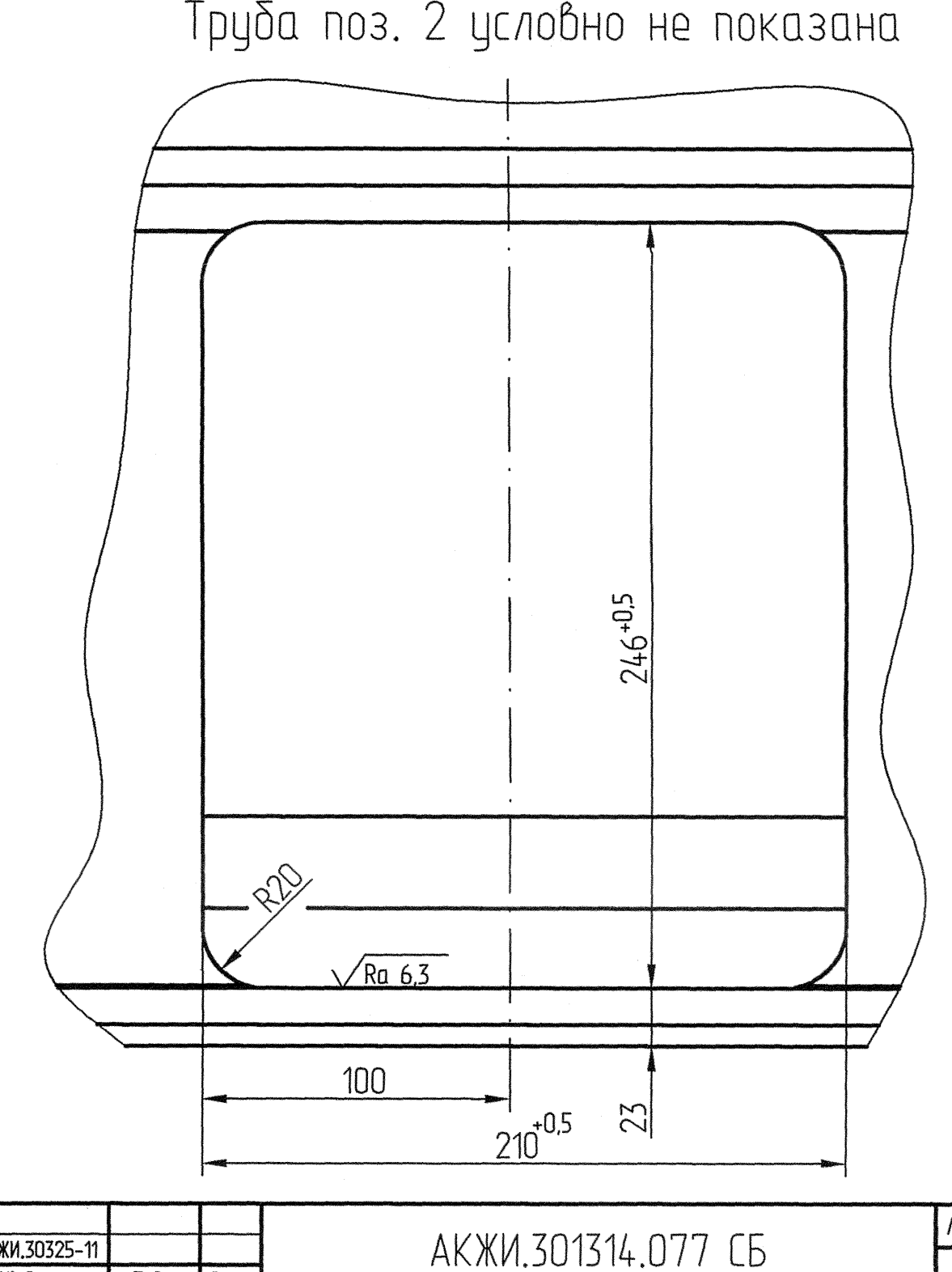
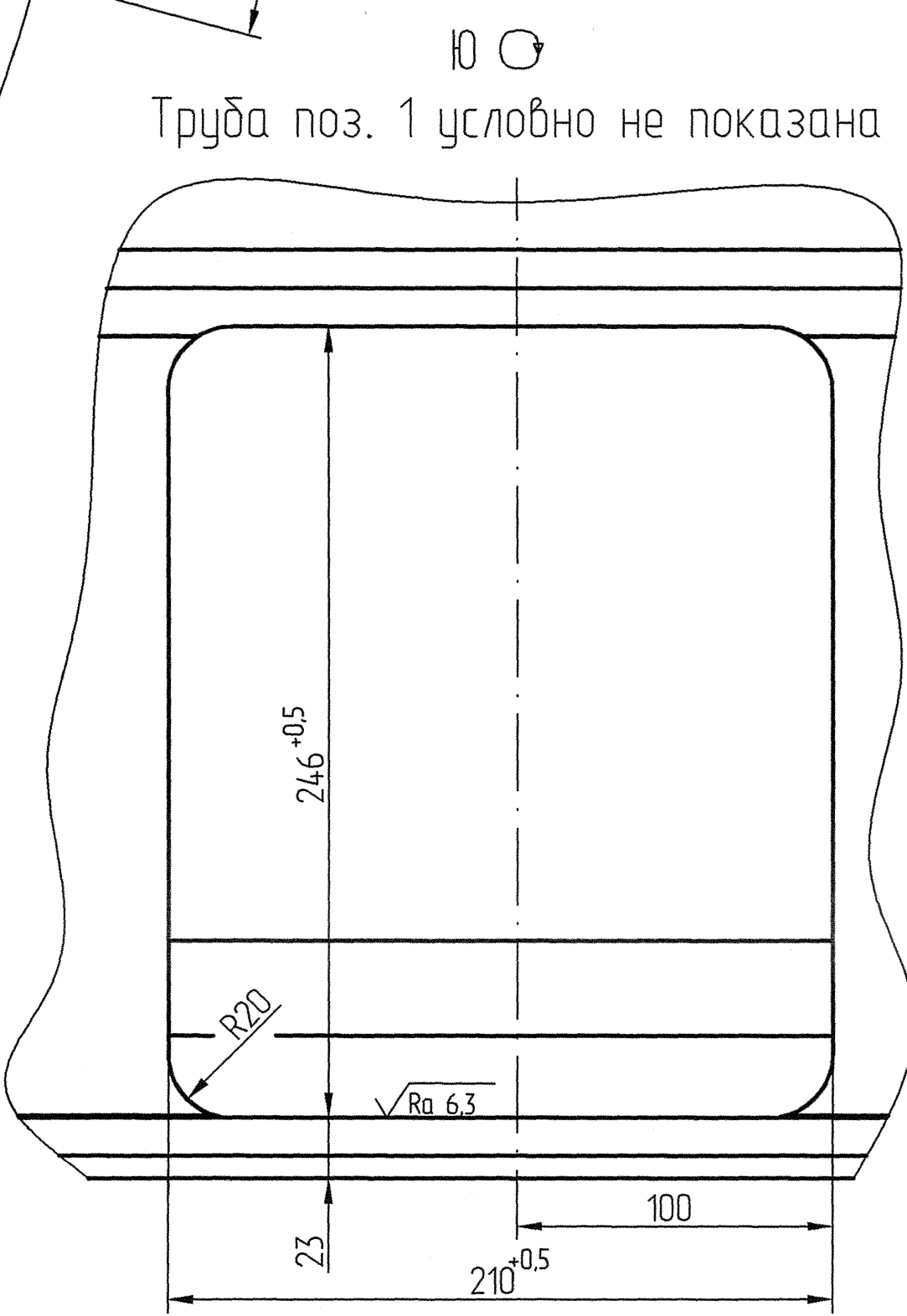
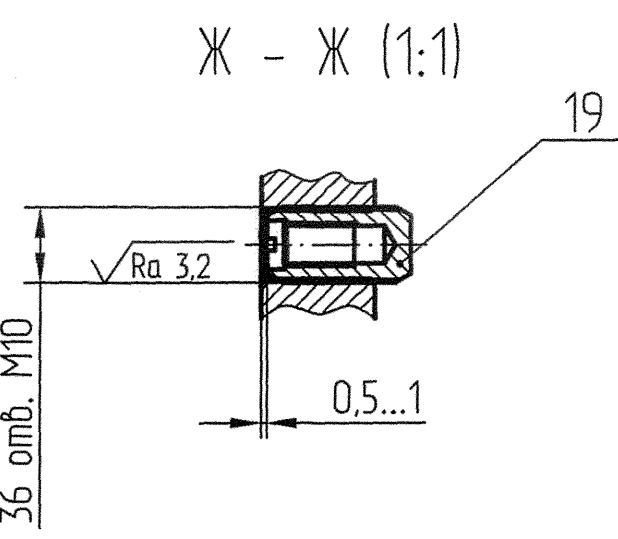
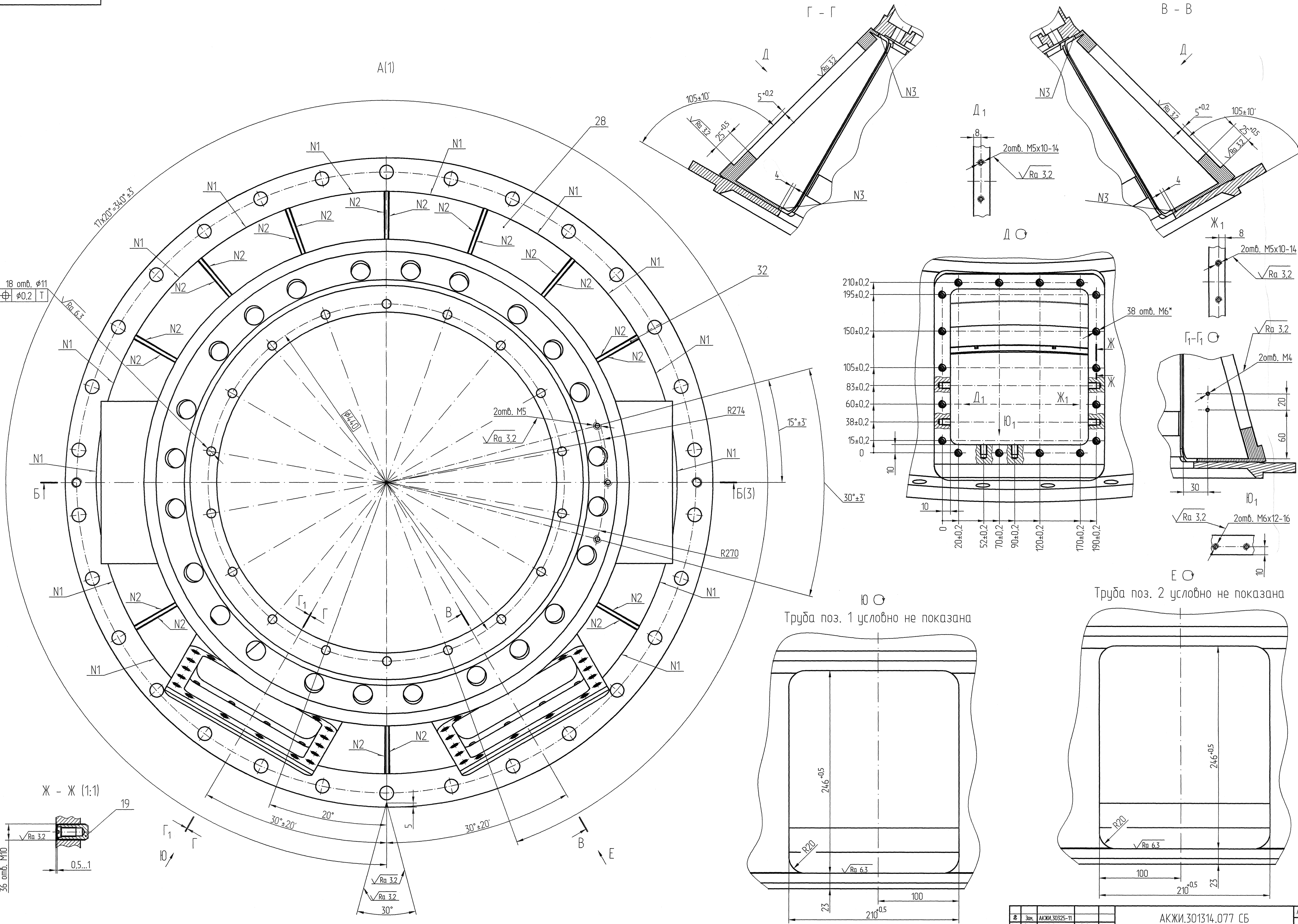


Таблица 1

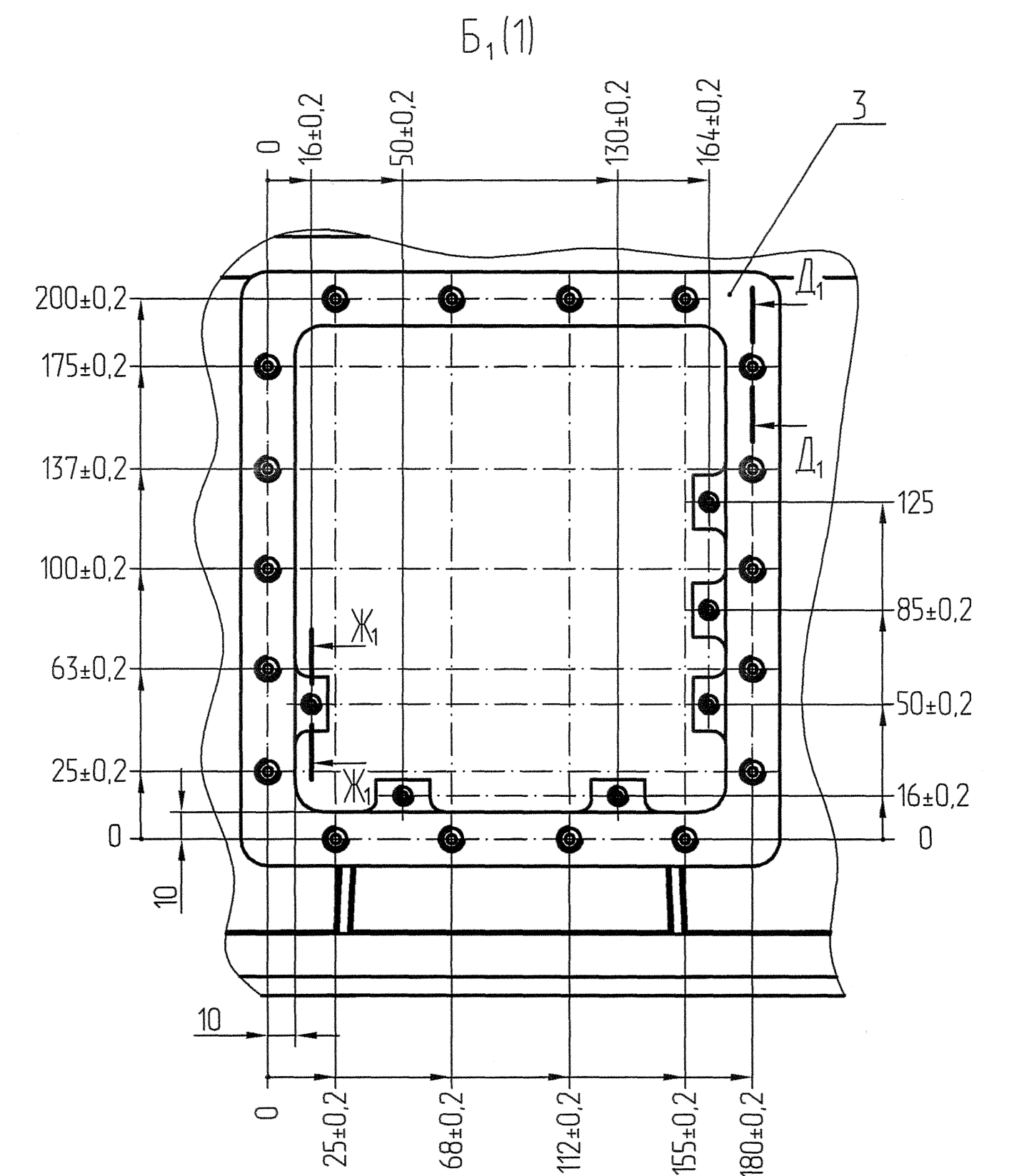
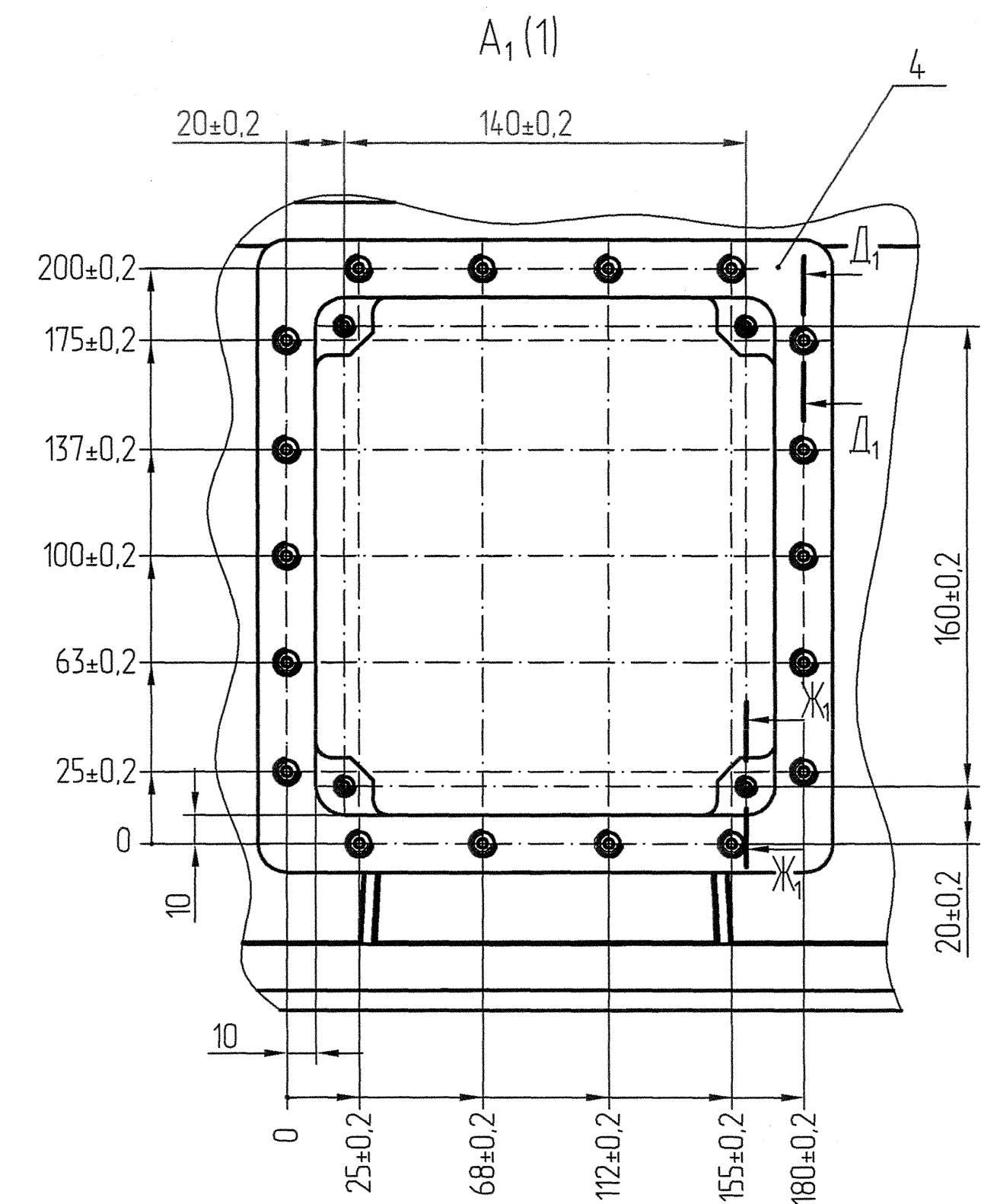
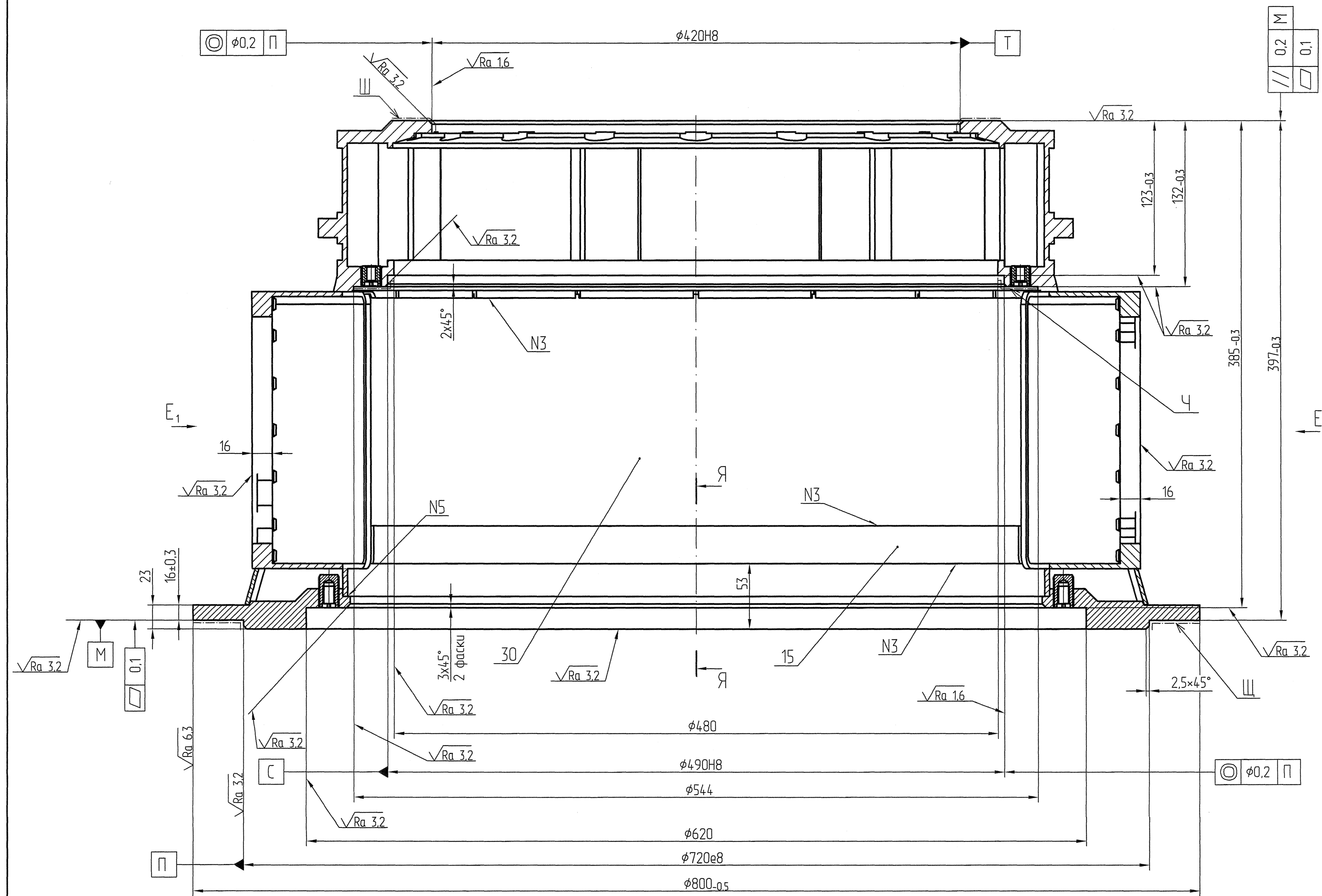
Номер шва	Условное обозначение шва ГОСТ 14.806-80	Кол. швов
N1	T1-Δ5 $\sqrt{Ra\ 6,3}$	20
N2	У4-Δ5 $\sqrt{Ra\ 6,3}$	28
N3	H1-Δ5	7
N4	T3-Δ5	24
N5	T1-Δ5	14
N6	У4-Δ5	8

- 1.* Размер для справок.
2. Швы II класса по ОСТ4 ГО.005.247-82. После сварки основание отжечь.
3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров между двумя любыми отверстиями с шагом 20° - ±5', с шагом 15° - ±4', с шагом 12° - ±5'.
4. Втулки поз. 19, 21, 23 и 44 ставить на клей ВК-9, наполнитель двуокись титана пигментная марок Р-1 и Р-02 ОСТ107.460007.009-02.
5. Покрытие: эмаль ХВ-124, серая, III, ОМ2, кроме поверхностей Ц, Ч, Ш, Щ.
6. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

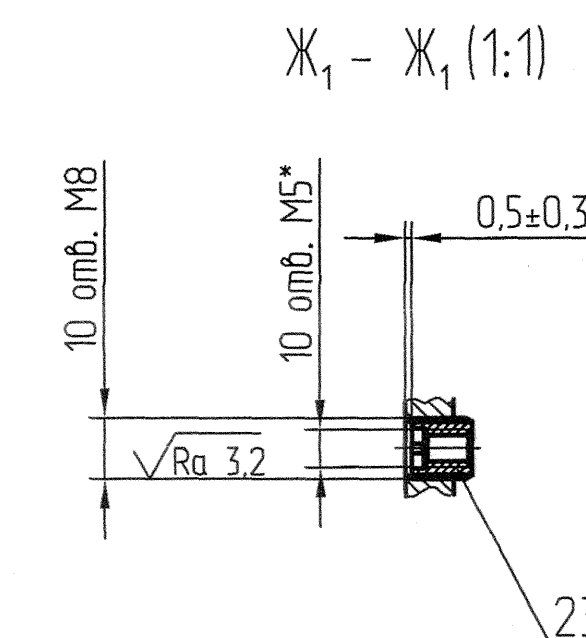
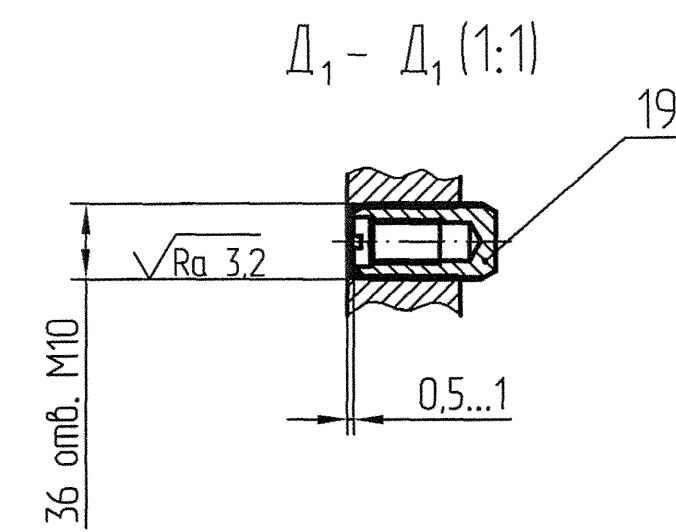
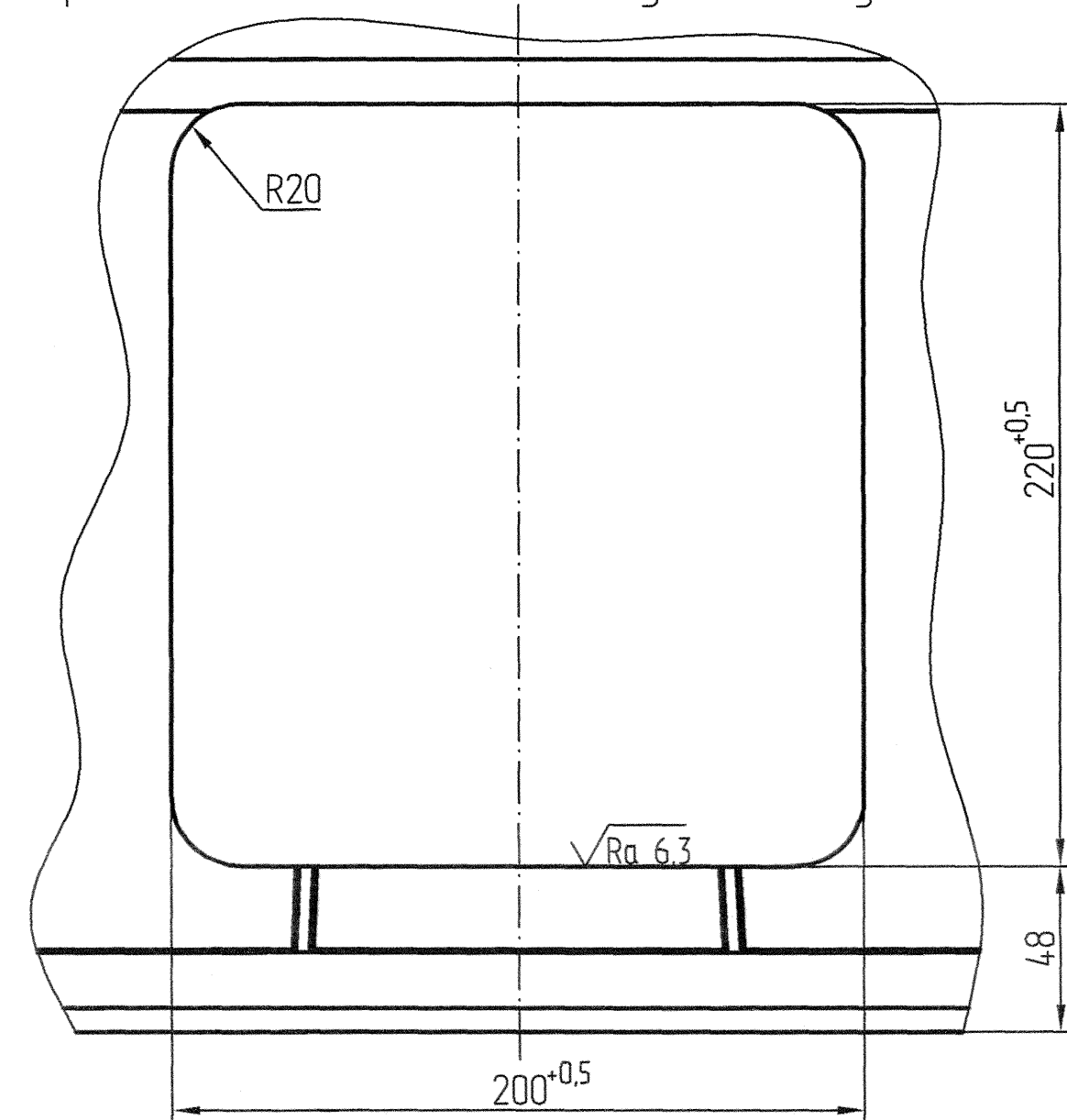
AKЖИ.301314.077 СБ					
Основание Сборочный чертеж					
Лист 1					
Листов 5					
Масштаб 1:2					
Формат А1					



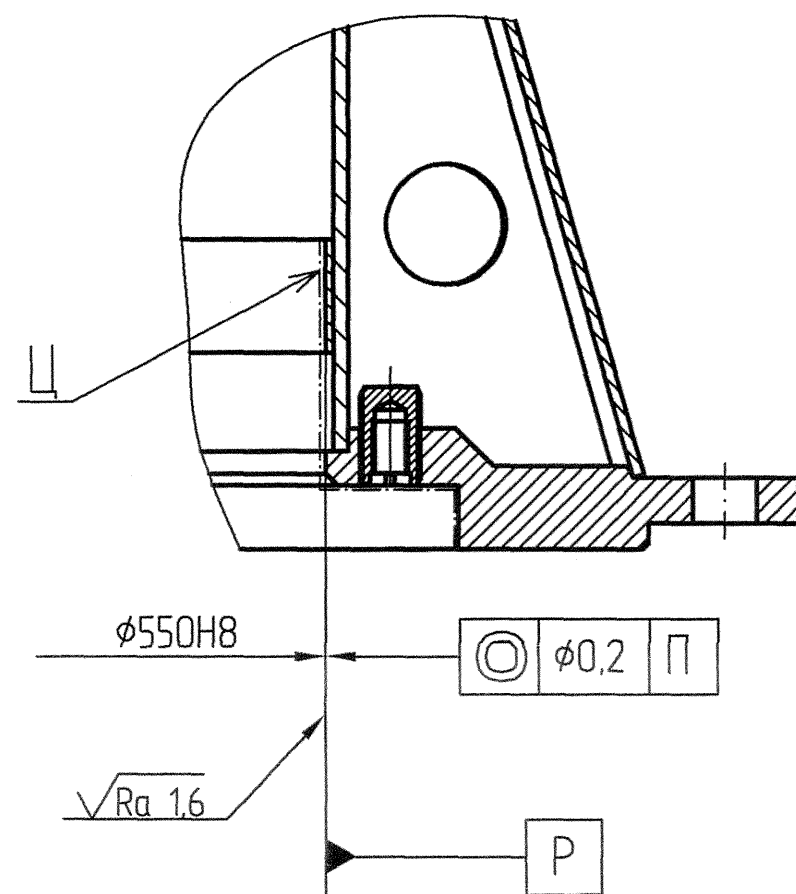
Б - Б (2)

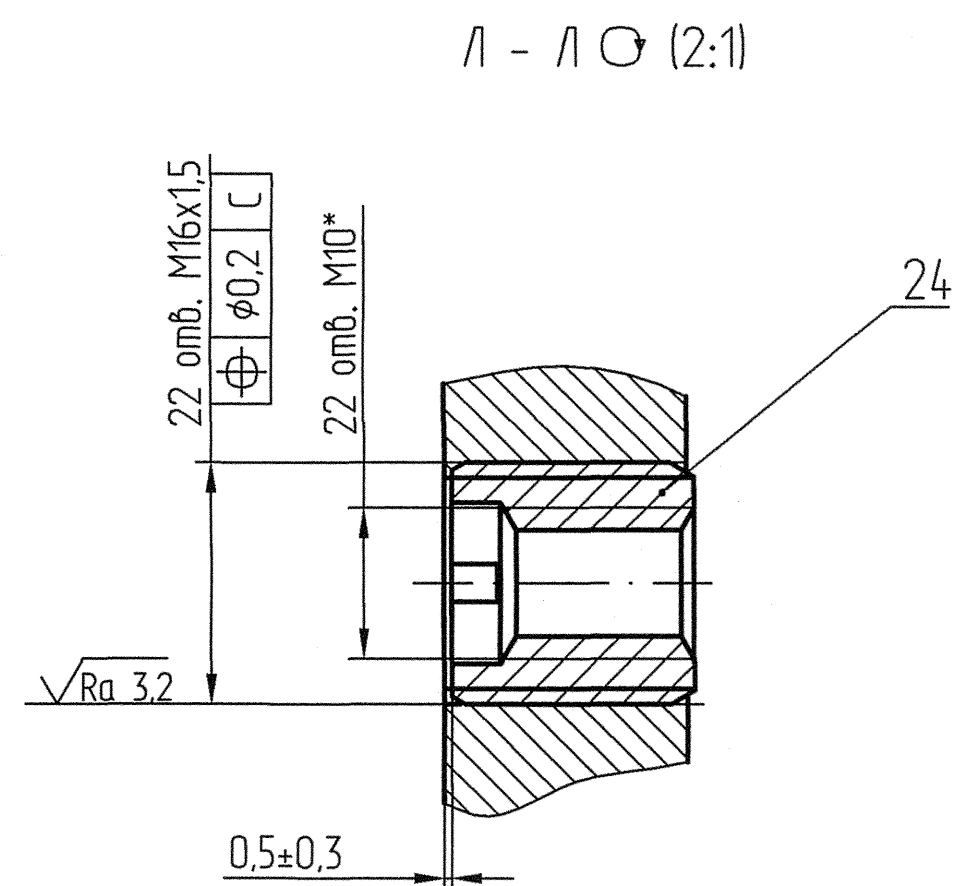
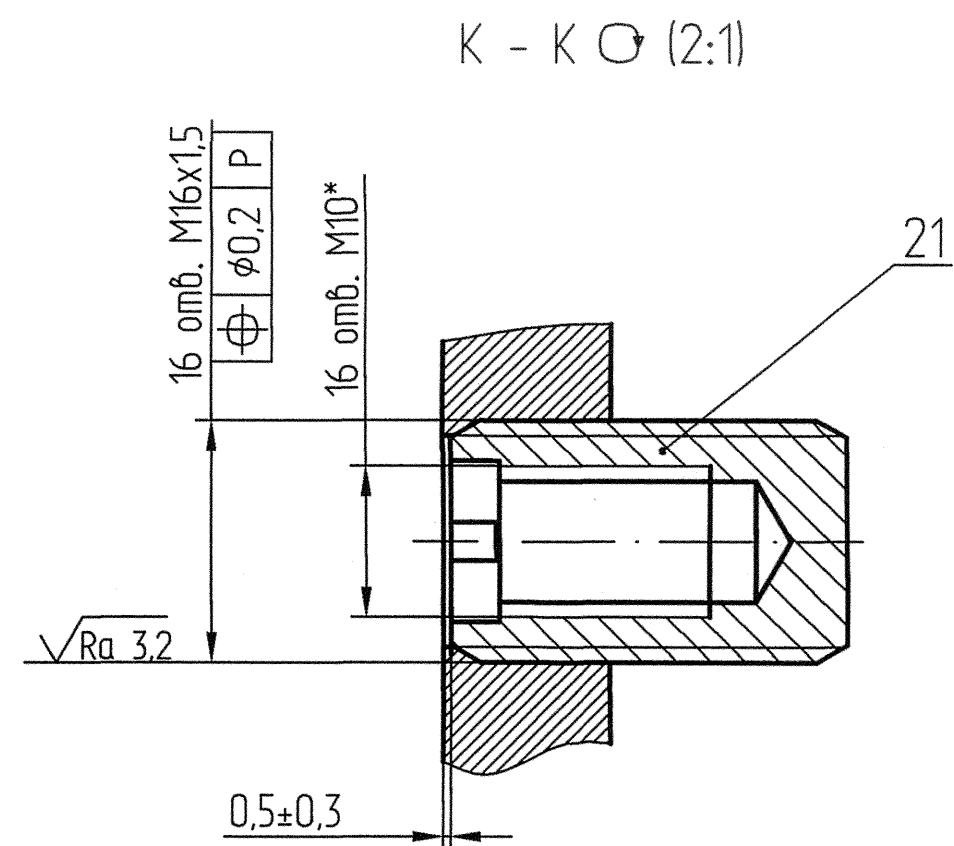
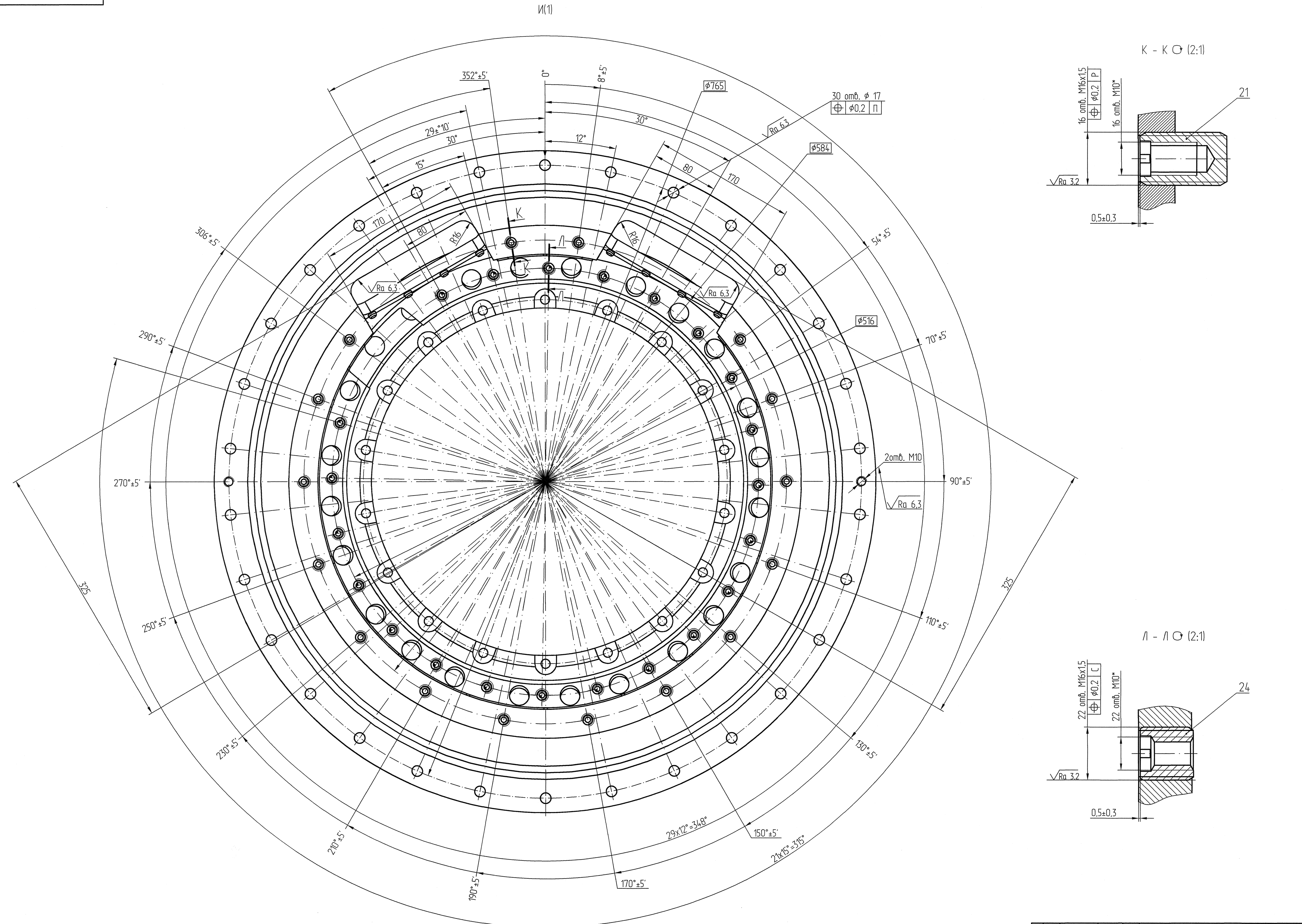


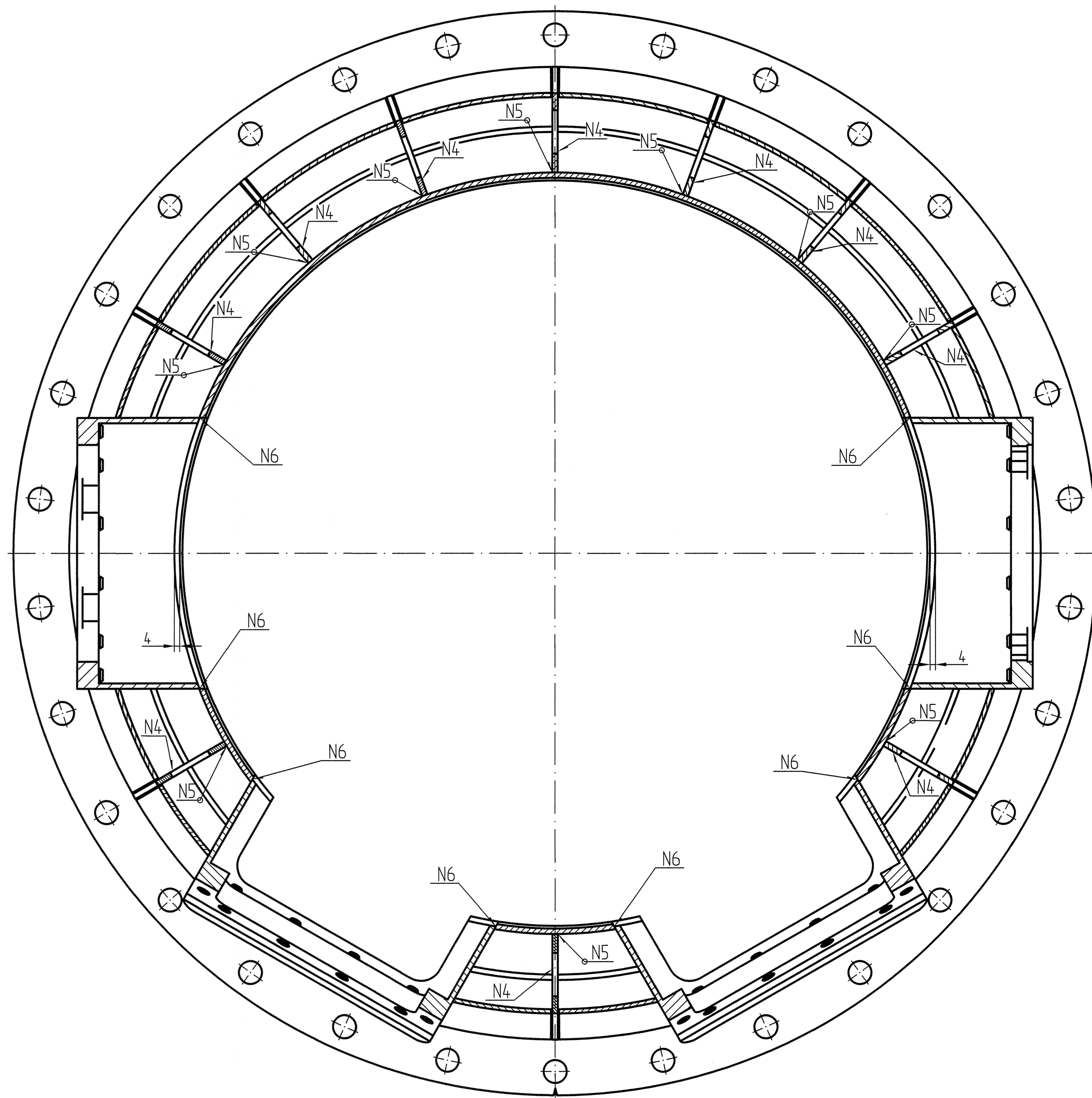
Обработка основания под установку поз. 3 и 4



Я - Я





$$\Phi - \Phi(1)$$

$$\exists - \exists (1)$$
