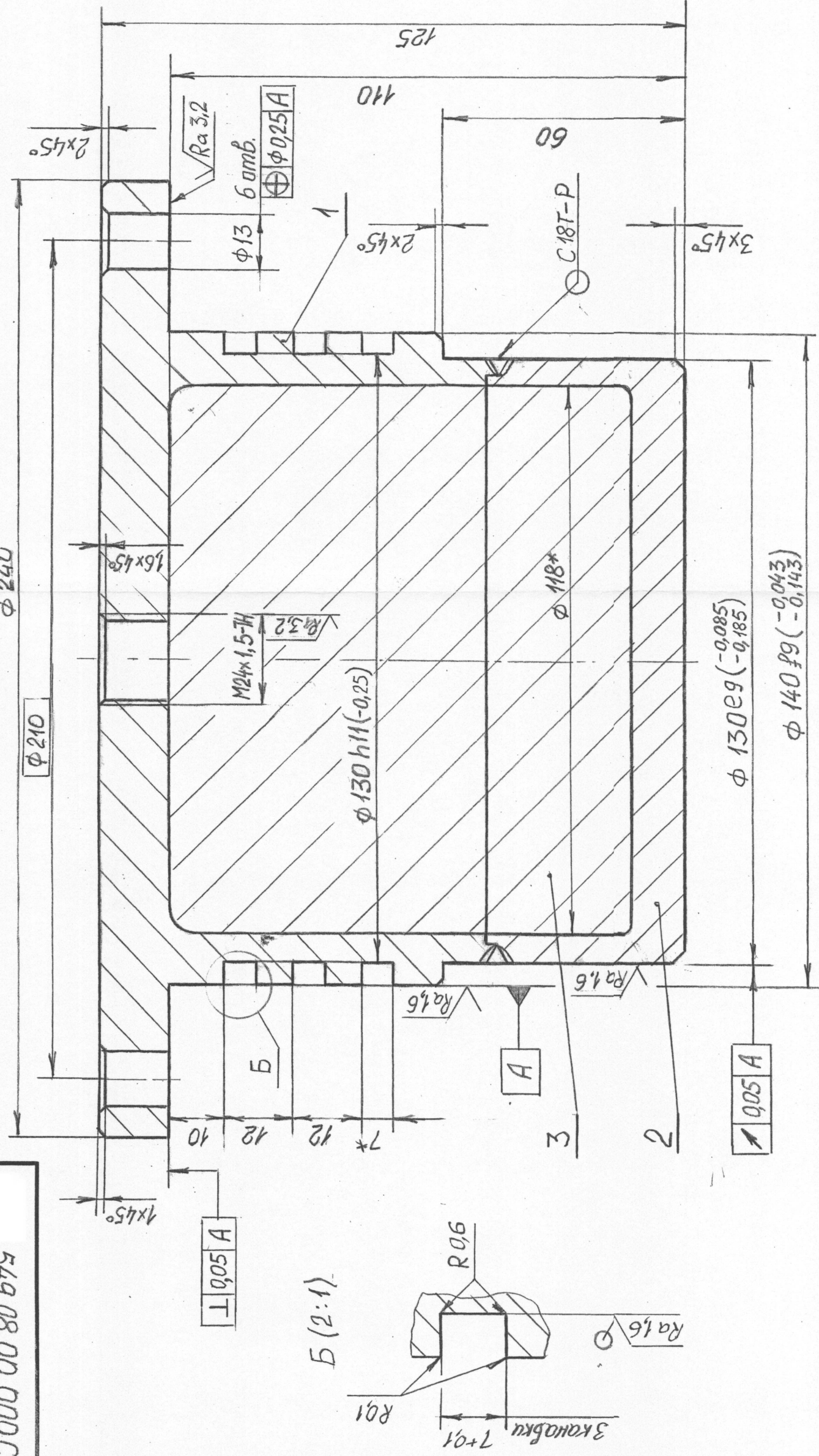


Φ 210



1. Сварку производить электродом ОЗЛ-36 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75;
2. Сварка ручная дуговая. Сварной шов ОСТ 95-10440-2002, категория III;
3. До заливки свинца внутреннюю полость испытать

на герметичность сжатым воздухом под давлением 0,3 МПа, выдержка под давлением 3 мин, тече не допускается;

4. H12, h12, ± JT 14/2;
5. Неуказанная шероховатость механически обработанных поверхностей $\sqrt{Ra 6,3}$;
- 6 * Размеры для справок

[illegible]