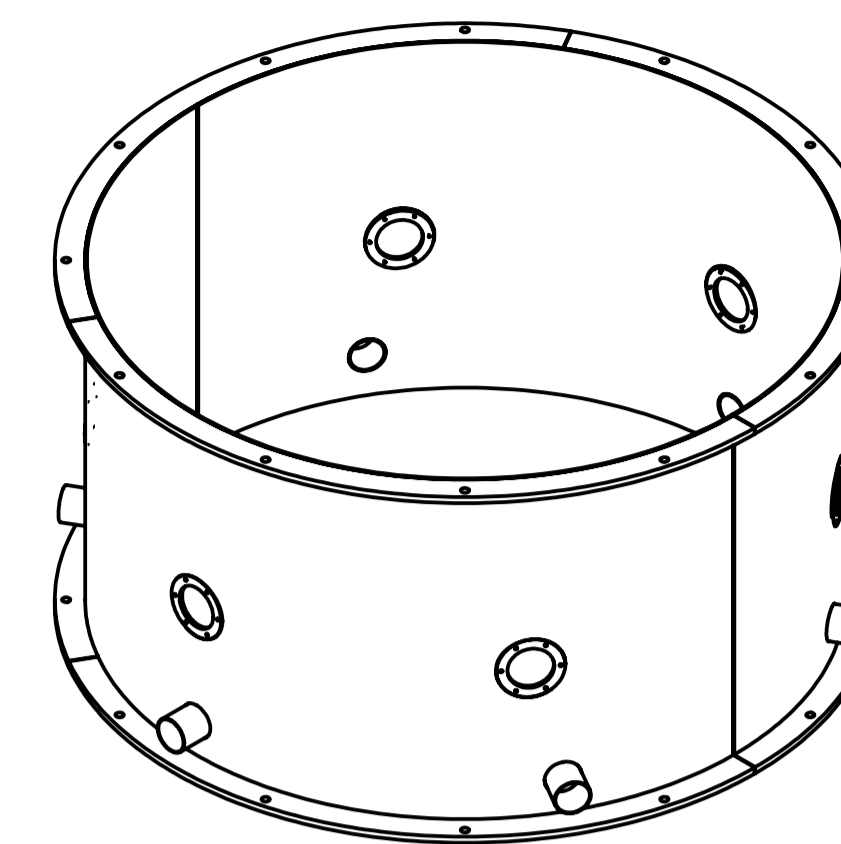
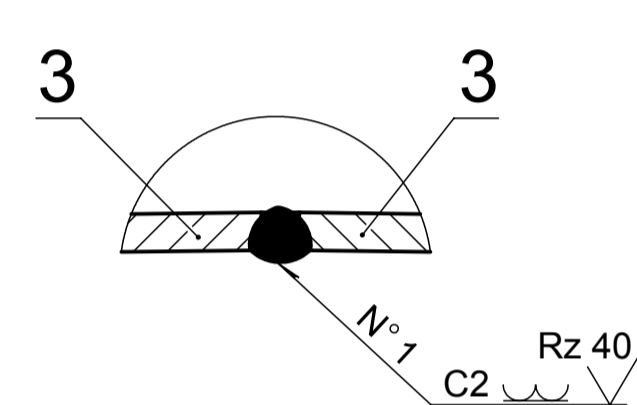
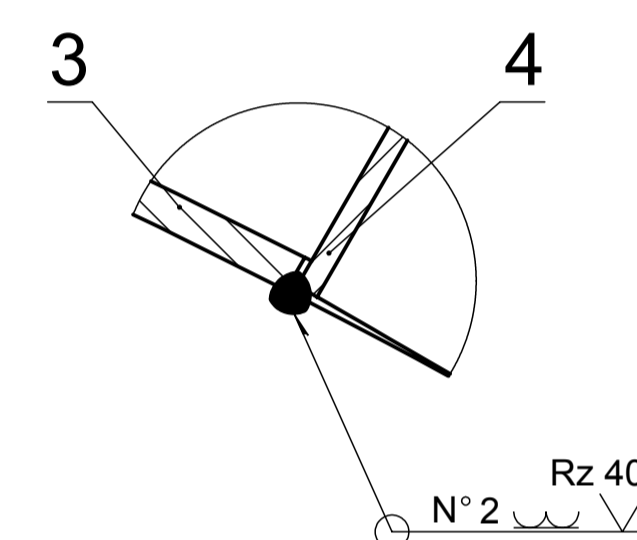


ИЗОМЕТРИЯ (1:20)



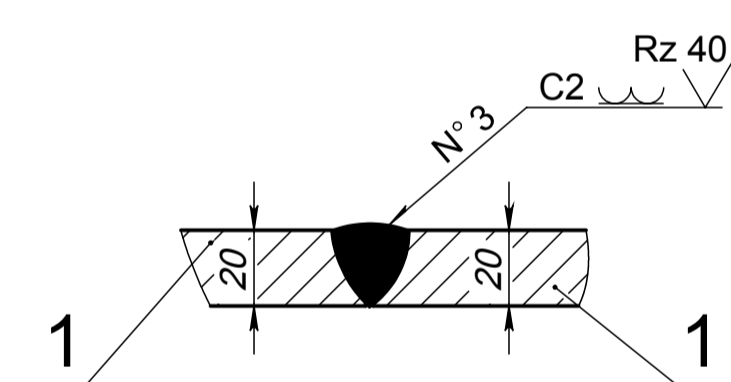
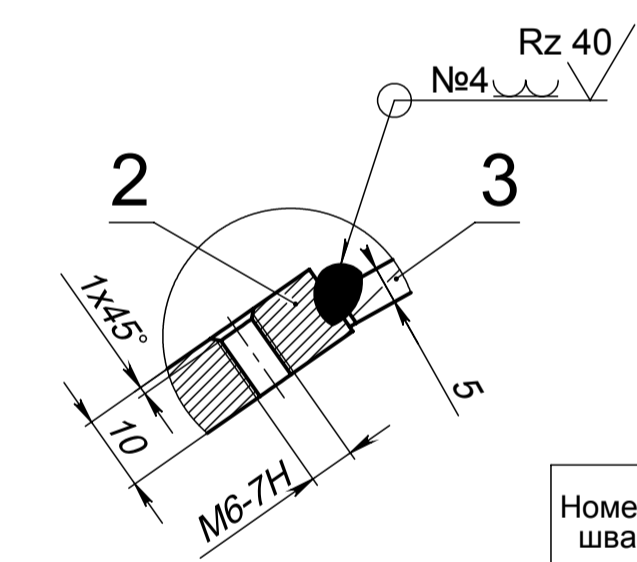
В (1:1)

Б (1:1)



Е (1:1)

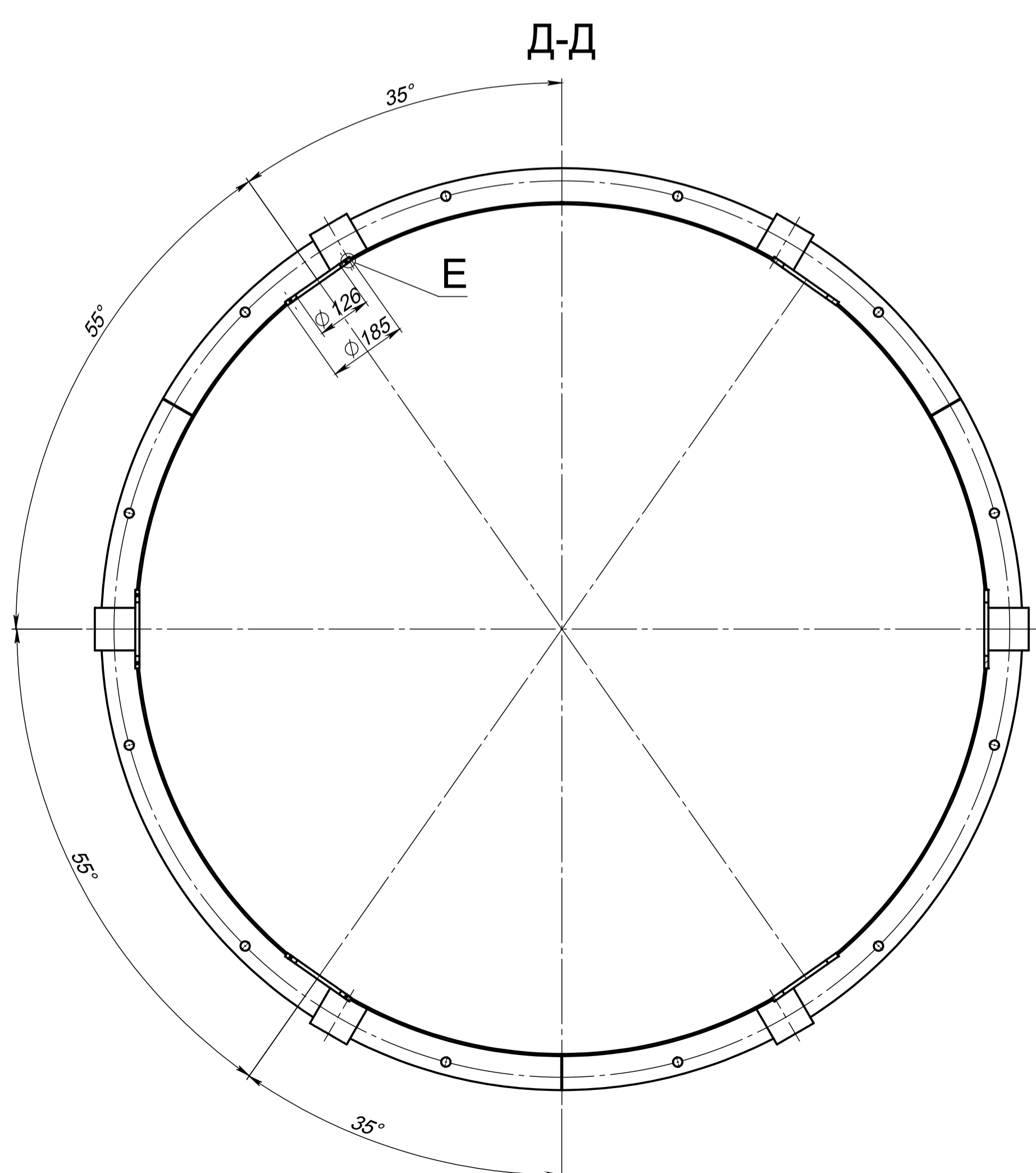
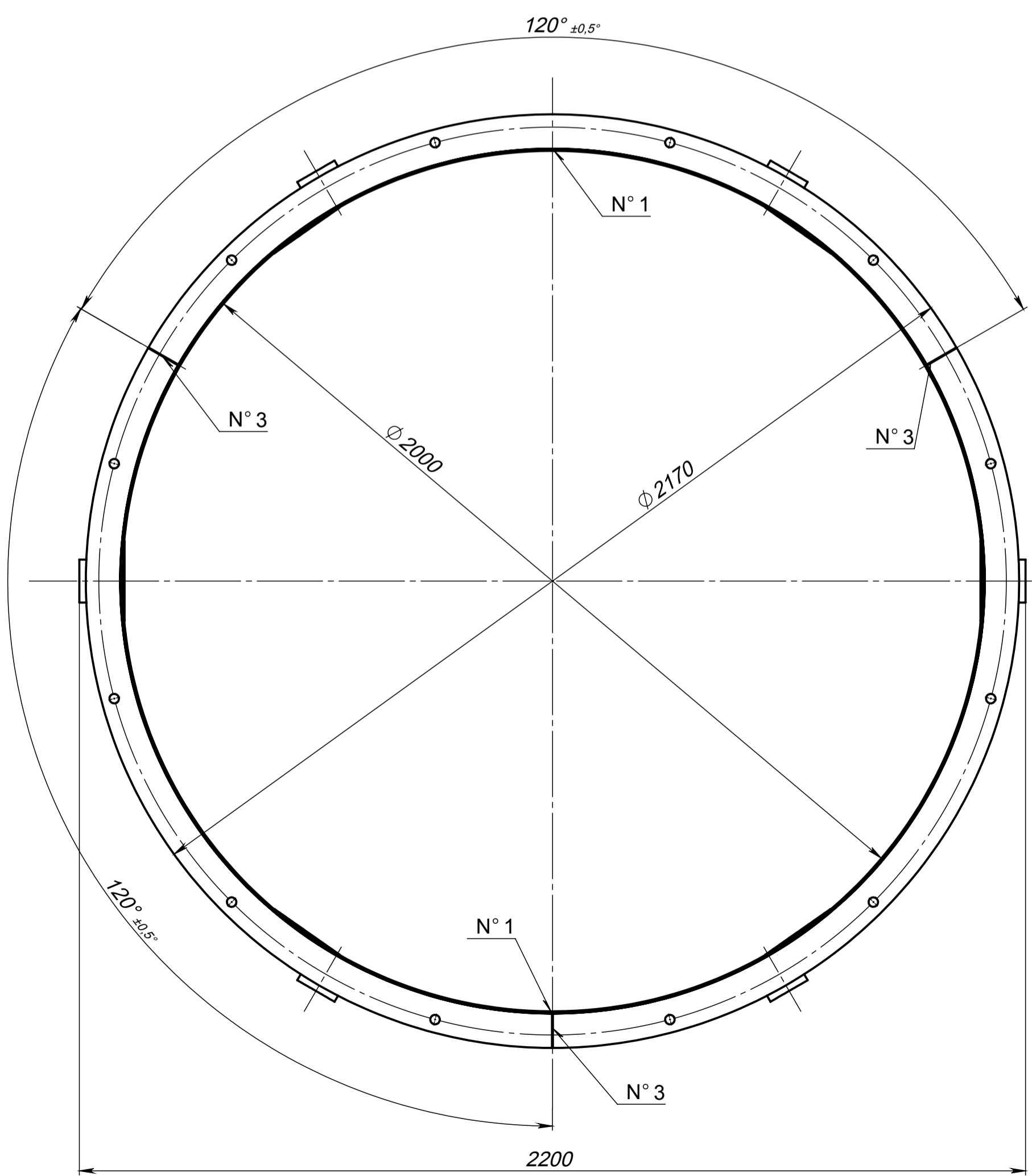
Г-Г (1:2)



Номер шва	Условное обозначение шва	Размер шва	Примечания
1	C2		
2	В		
3	Г		
4	Е		

Сварные швы по ГОСТ 14771-70.  
Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки АМгЗ ГОСТ 7871-75.

1. Сварка всех швов ручная аргоно-дуговая неплавящимся электродом с присадочным металлом по ГОСТ 14806-80.
2. После сварки стыки швов скруглить, обеспечив плавный переход наплавленного металла к основному. Радиус скругления 2 мм
3. \*Размеры контролируются, остальные размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения  $\pm IT12/2$ .



1-800367 СБ

Корпус  
внешний

Лит.	Масса	Масштаб
И	152.18	1:10
Лист 1		Листов 2

ООО "Эл-технология"  
т. 8(496)571-95-68

Первичное применение  
1-800362  
Справочный №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.