



□ (1:1)

30

1. * Размеры для справок.
2. Радиус плавов - 85 мм, кроме особо указанных.
3. Допускается выполнение аргонодуговых стыков по длине заваривания. Методоматические и ручные, аргонодуговые стыки выполнять по черт. К-223612 Т4. Объем и методы контроля сварных швов - см. черт. К-324178 Т5.
4. Маркировать и клевать по И24-18-197-89 габ.1 п.1.3.
5. Технические условия по ГОСТ108.030.40-73. Неуказанные в чертеже и ГОСТ108.030.40-73 предельные отклонения размеров: $\pm \frac{1}{2} \text{ мм}$.
6. Завершающие стыки располагать не ближе 250 мм от оси крепления и 100 мм от участка плавов.