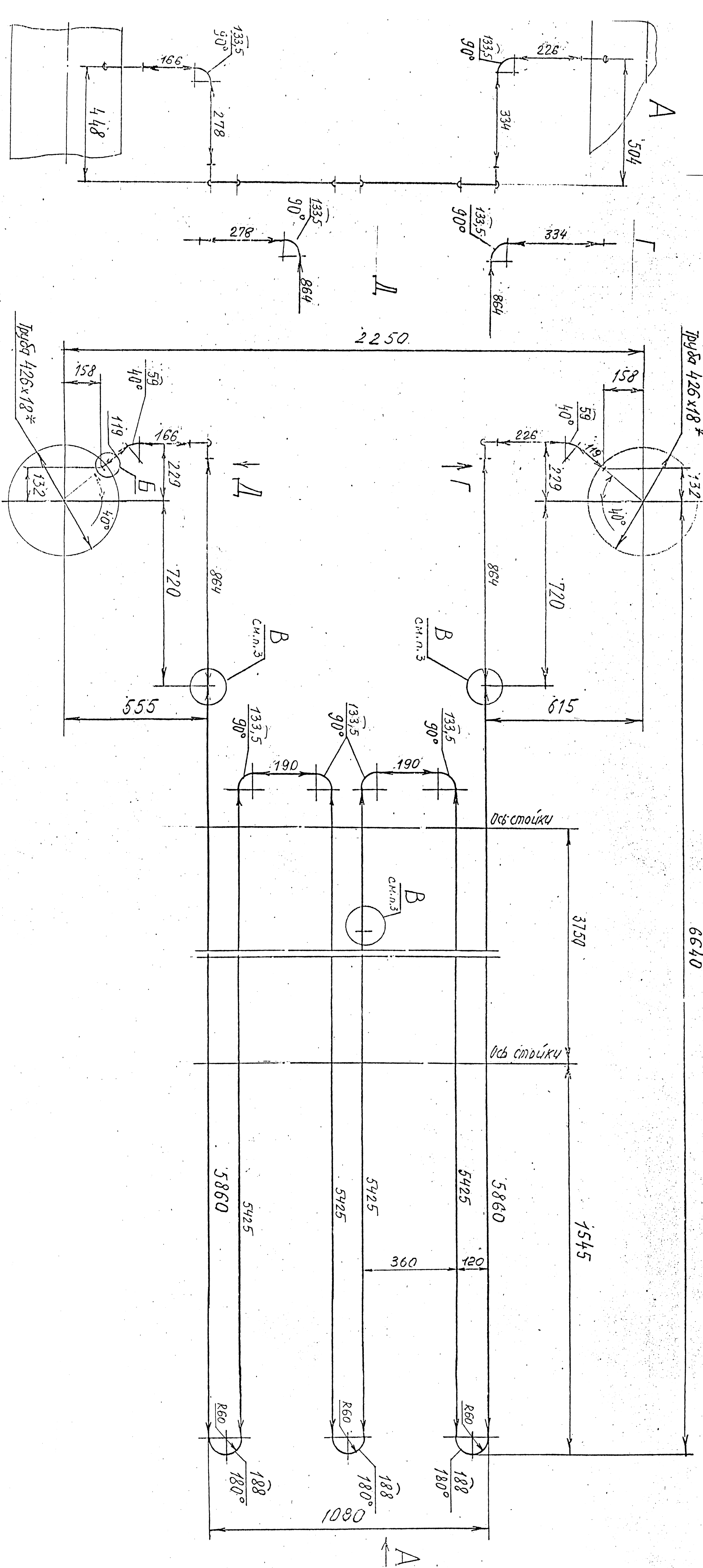
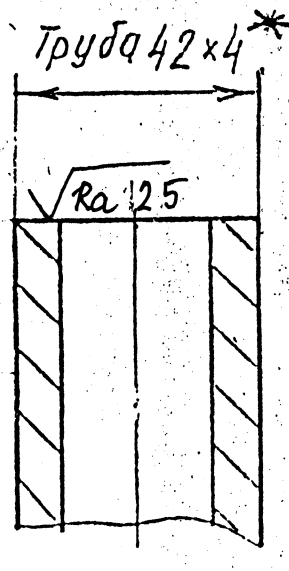


Б (1:1) О

В/Н



1. * Размеры для справок.
2. Радиус гибов - 85 мм, кроме особо указанных.
3. Допускается выполнение сварочных швов по длине змеевика. Автоматические и ручные аргоновые отжки выдолбить по черт. К-229612.74. Обварить и методом контроля сварных швов - см. черт. К-321178.75.
4. Маркировать и клеймить по И24-18-197-89 геол.1 п.1.3.
5. Технические условия по ОСТ108.030.40-79. Неуказанные в чертеже и ОСТ108.030.40-79 предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$.
6. Заводские стыки располагать не ближе 250 мм от оси крепления и 100 мм от участка гнба.