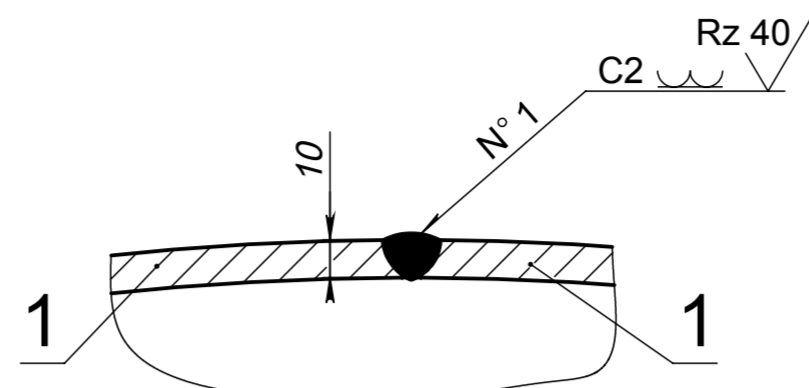
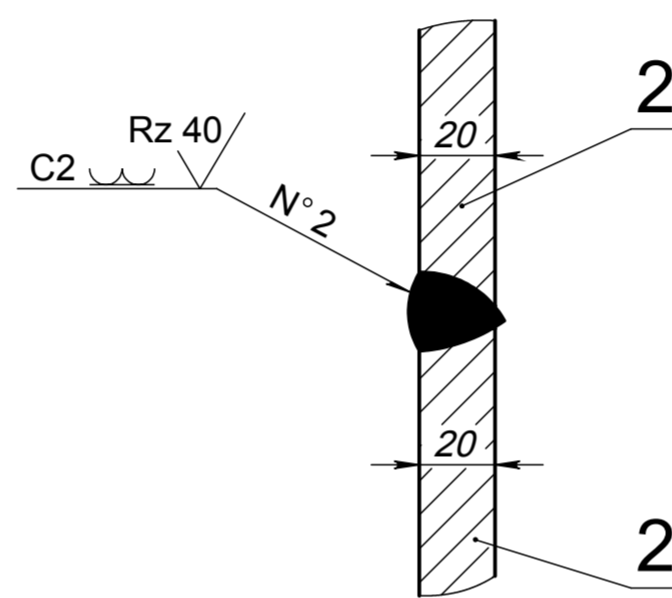


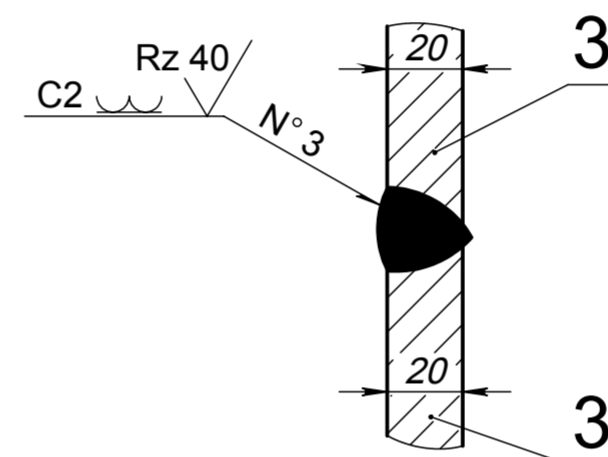
В-В (1:2)



Б-Б (1:2)

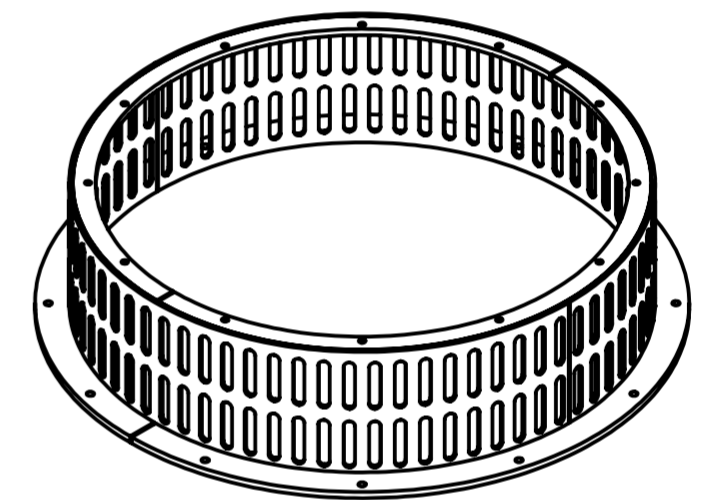


А-А (1:2)

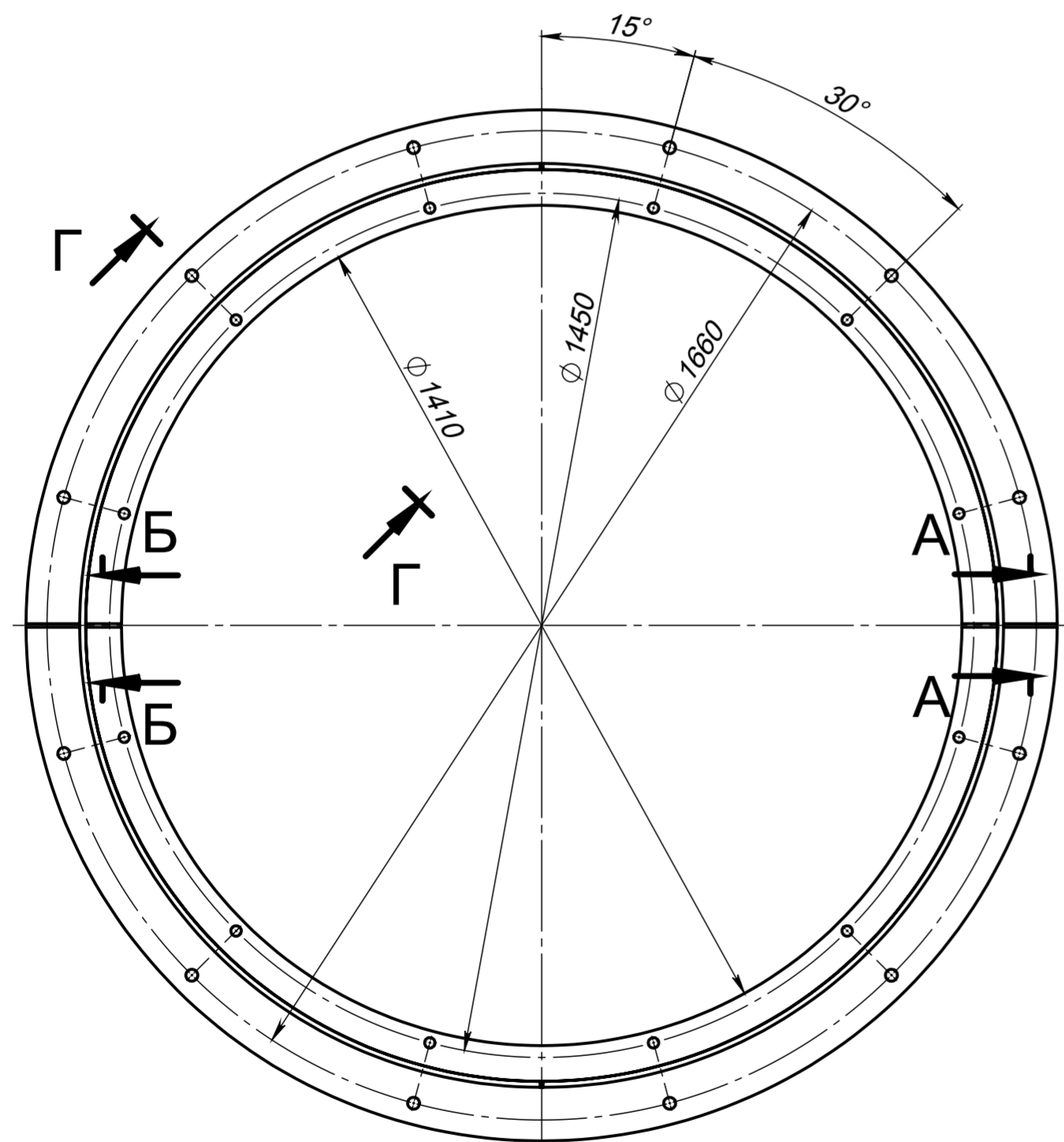


Номер шва	Условное обозначение шва	Размер шва	Примечания
1	C2		
2	C2		
3	C2		
4	Д		
5	Е		

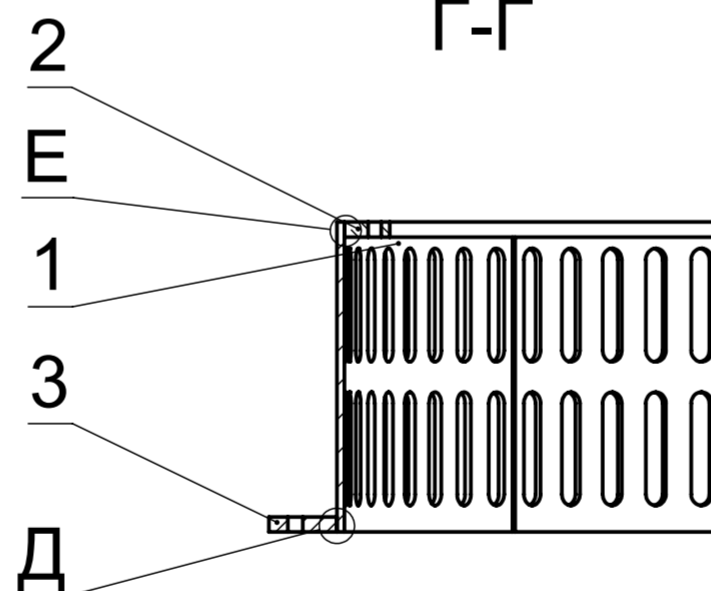
ИЗОМЕТРИЯ (1:20)



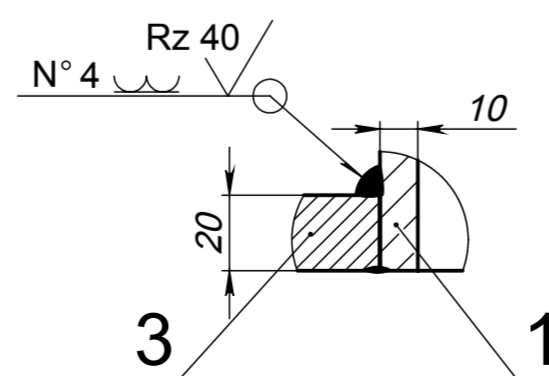
Сварные швы по ГОСТ 14771-70.  
Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки АМr3 ГОСТ 7871-75.



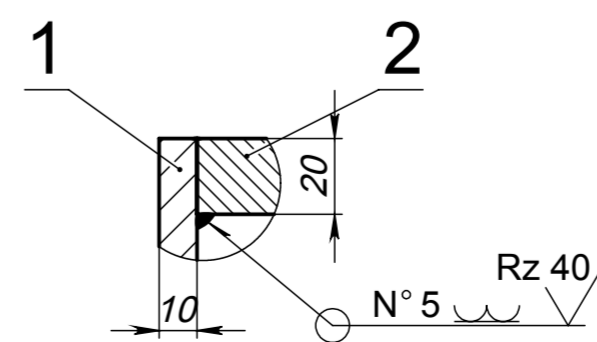
Г-Г



Д (1:2)



Е (1:2)



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  $\pm IT12/2$ .

Первичное применение 1-800362  
Справочный №  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дерябина			
Пров.	Терещенко			
Т. контр.				
Н. контр.	Терещенко			
Утв.				

2-800696 СБ

Рассекатель  
в сборе

Лит.	Масса	Масштаб
И1	76.14	1:10
Лист 1	Листов 2	
ООО "ЭЛ-технология"		
+7(496)571-95-68		