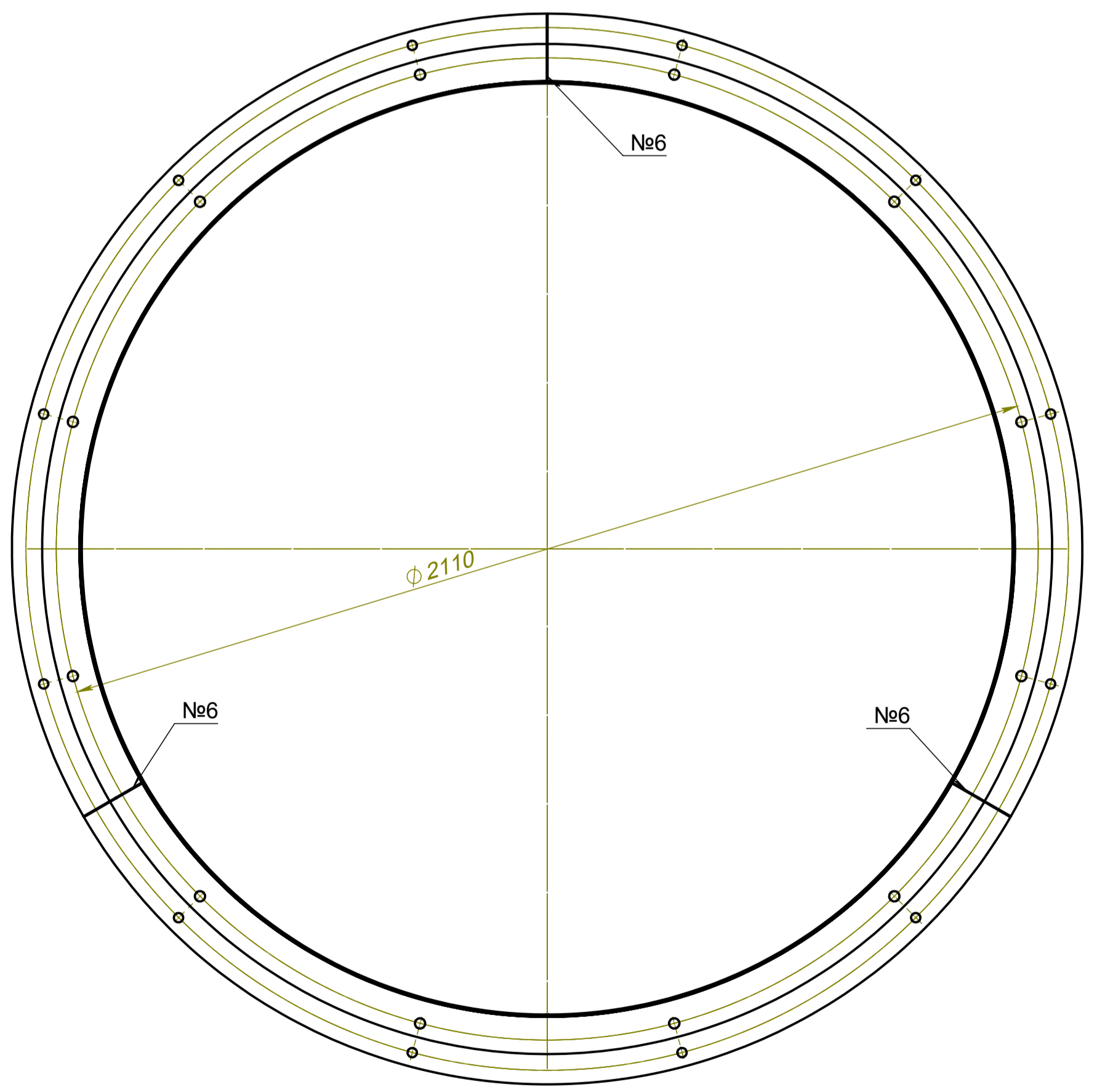
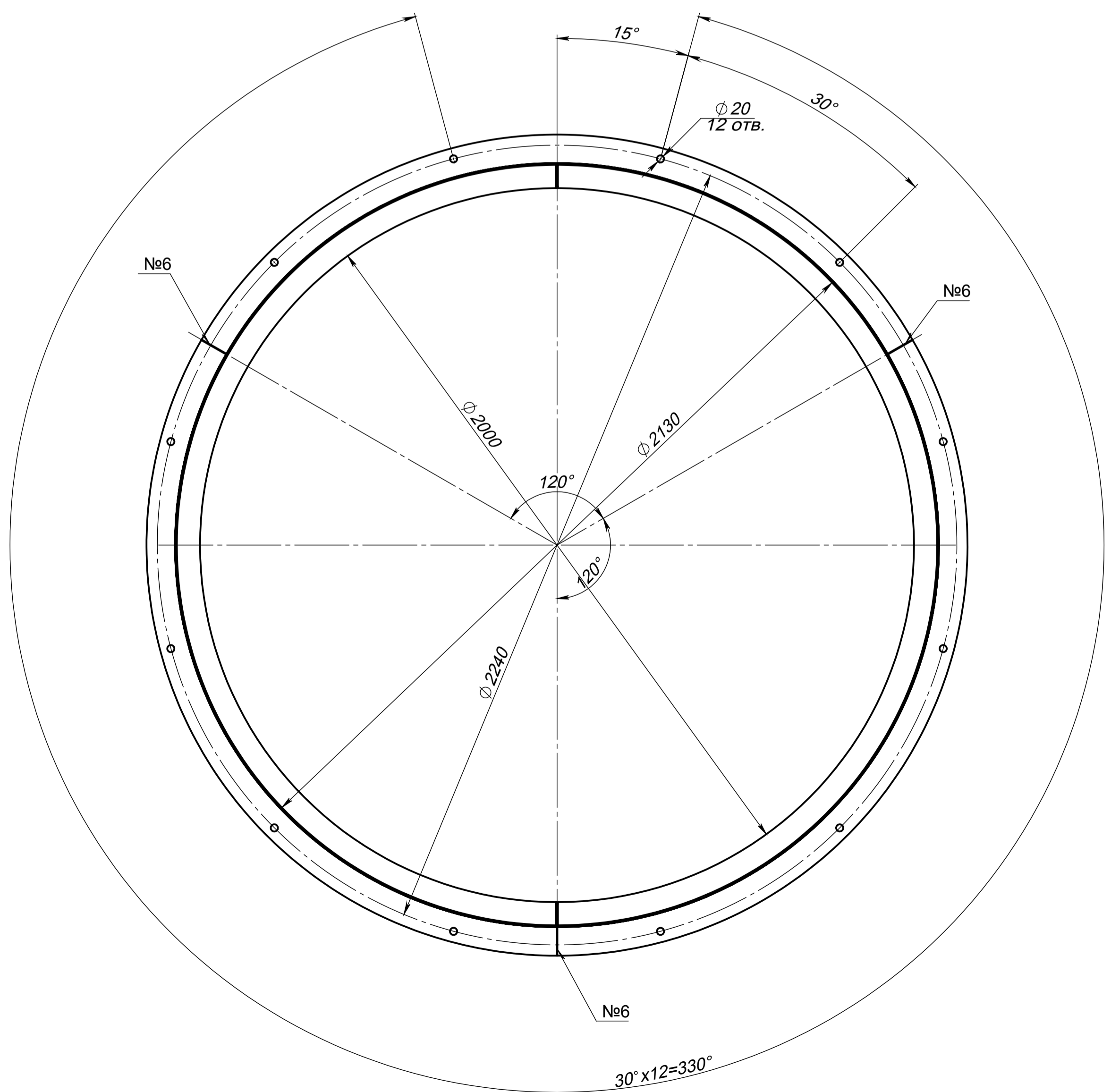
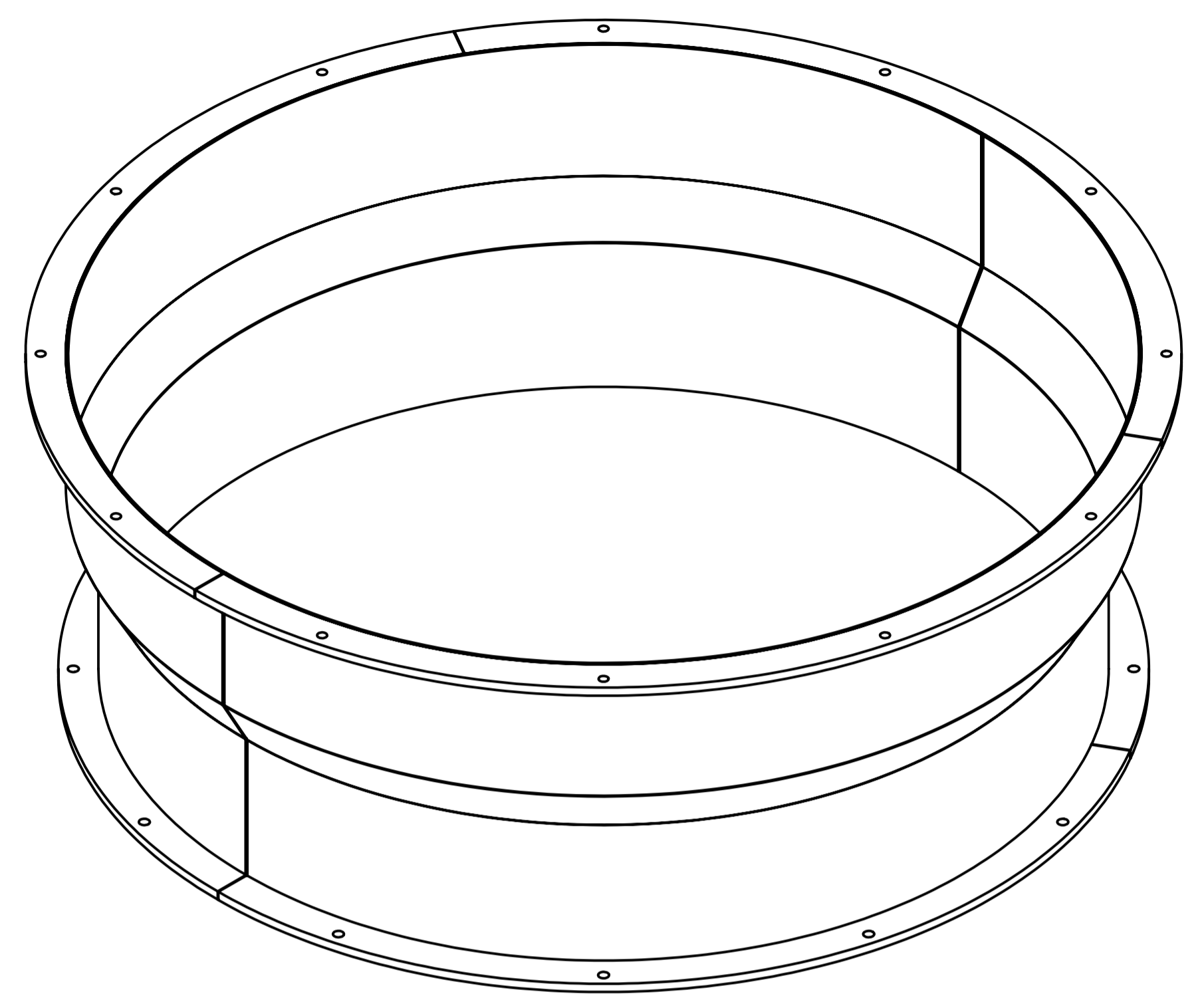


Изометрия



Номер шва	Условное обозначение шва	Размер шва	Примечание
1	C2		
2	У5		
3	C2		
4	A		
5	Б		
6	C2		

Сварные швы по ГОСТ 14771-70.
Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки АМгЗ ГОСТ 7471-75

1. ТТ на изготовление по ОСТ 24.940.01-90
2. 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 для справок.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата. Справочный №. Первичное применение. 1-800362

Изм. №012014				1-800366 СБ		
Изм. №012003						
Изм. №012007				Корпус внешний		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Мастеров			Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Терещенко			И	128.21	1:10
Т. контр.				Лист 1	Листов 2-2	
Н. контр.	Терещенко			ООО "Эл-технология"		
Утв.				т. 8(496)571-95-68		