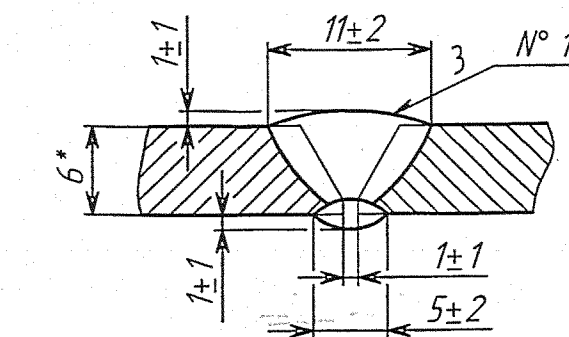
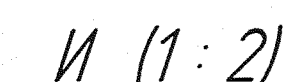
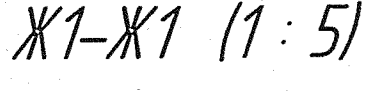
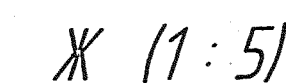
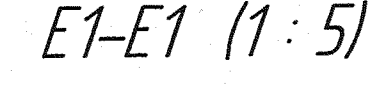
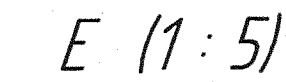
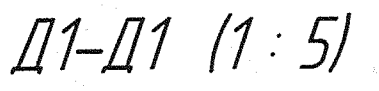



Остальное условно не показано



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 НН, ±1Пб/2.
- 3 Предоставляю к изготовлению по ГОСТ 26.260.758-2003
- 4 сварные швы выполнять по ГОСТ 14.771-76
- 5 Контроль сварных швов: внешний осмотр и измерение  
Оценку качества сварных швов по ГОСТ 26.260.758-2003
- 6 Подварочный шов на поверхности в допусках не выполнять.
- 7 При установке отъемателей поз. 16 и 17 размеры 2 мм от краев стенок поз. 2, 4  
отдельно подрезать торцы отъемателей
- 8 Отъематели поз. 16 и 17 допускается выполнять из частей
- 9 Сварной шов с2 по ГОСТ 14.771-76. Общая длина уточняется по месту.
- В Внутренний шов прилегания кромок отъемателей поз. 16, 17 к секторам стенки сварные швы  
зачистить.
- 10 Покрывание ГирЦ.70.
- 10 Шероховатость кромок деталей БЧ  $\sqrt{Ra\ 50}$
- 11 Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80:  
обозначение клемм ОТК

СОГЛАСОВАНО				Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка правая Сварочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Бахмарин	В.В.	14.02.12		0:	584.3	1:10
орс			12.12	Проб.	Бакланов	В.В.	21.02.12				
				Т.контр.			21.02.12		Лист	Листов 1	
				Г.контр.	Журавлев	В.В.	21.02.12			ООО "НПК "ОйilГазMаш"	
				Н.контр.	Козлов	В.В.	23.02.12				
				Утв.	Журавлев	В.В.					

Формат А1