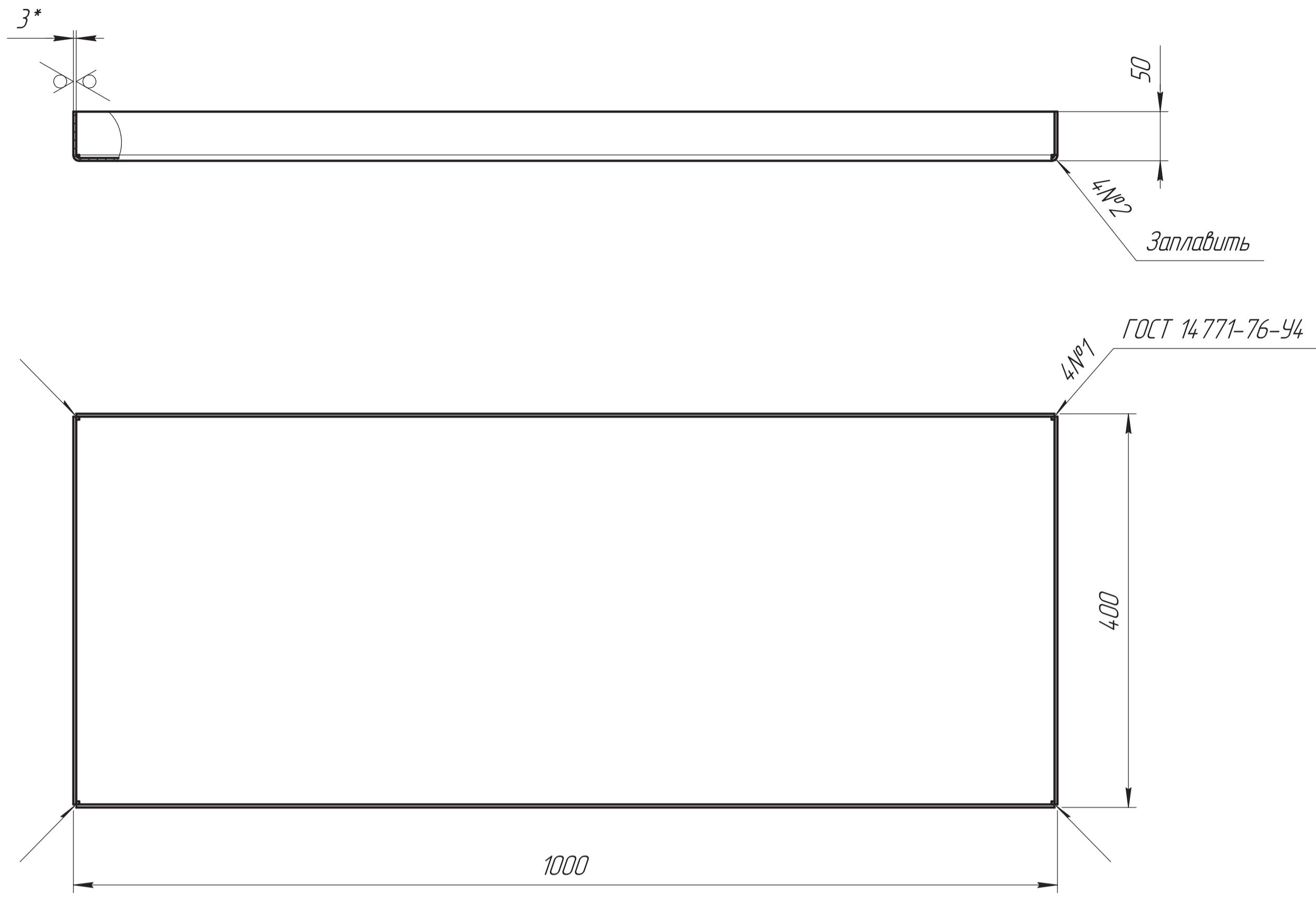
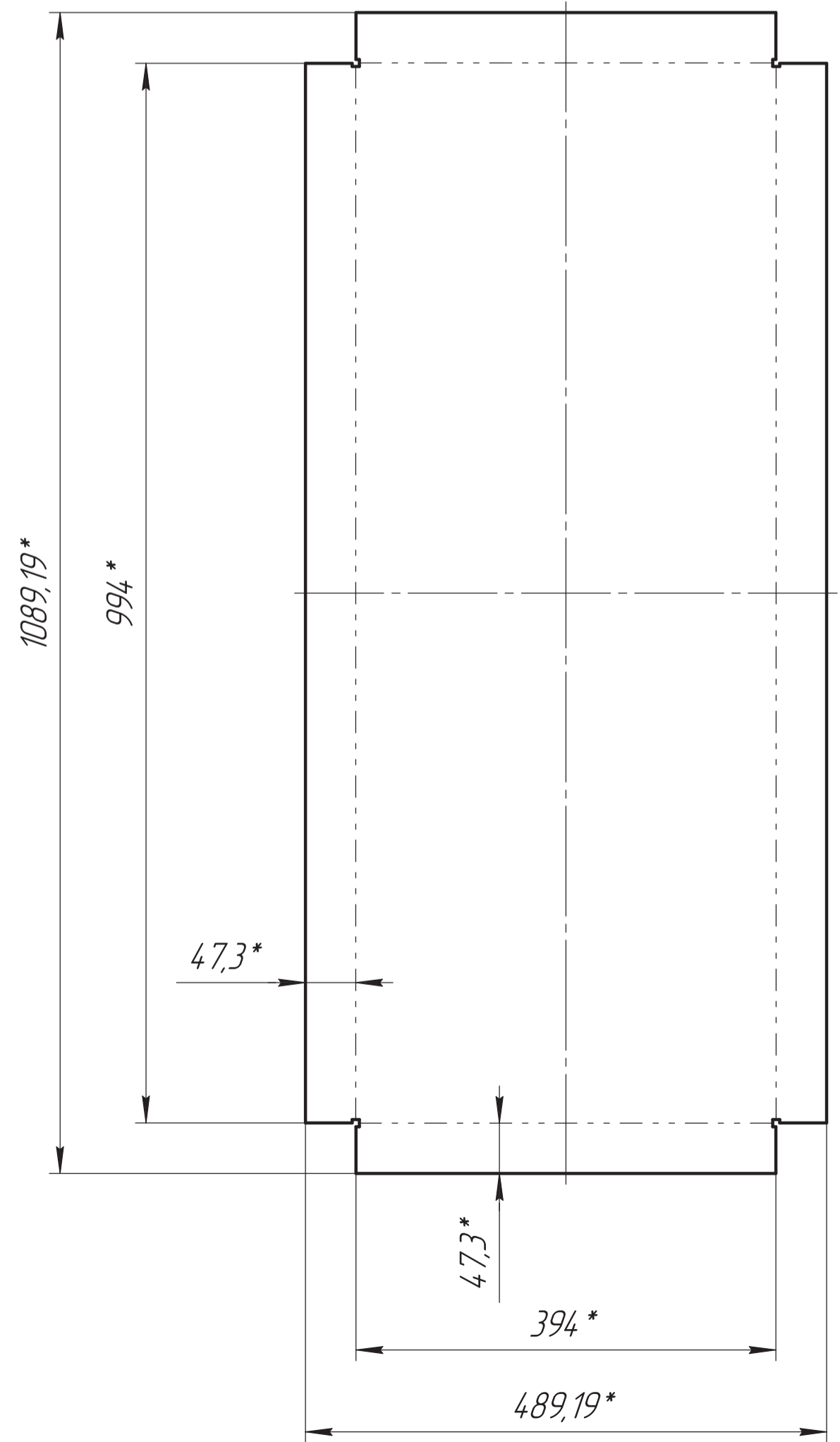


√ Ra 6,3 (√)

ВР/ЛМ.681321.004.001



Q (1:5)



**ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

1. \* Размеры для справок.
2. Радиусыгиба R6±1 мм.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - ТК.
4. Острые кромки притупить 0,5<sub>-0,2</sub> мм.
5. Сварные швы №2 выполнить в среде защитного газа.
6. Допускаются другие способы сварки.
7. Выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
8. Сварные швы проверить на герметичность капиллярным методом смачиванием керосином по ГОСТ 24054-80 (в качестве пробной жидкости использовать керосин, в качестве индикаторной массы - мел.).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. подмен.
						ВР/ЛМ.681321.004

				ВР/ЛМ.681321.004.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон	
Разраб.		Кудрявцев				
Проб.		Вашарин				
Т.контр.		Никитин			Лист	Листов
Н.контр.		Поярков			3,0	1
Утв.		Агафонов			Лист 12X18H10T ГОСТ 5582-75	