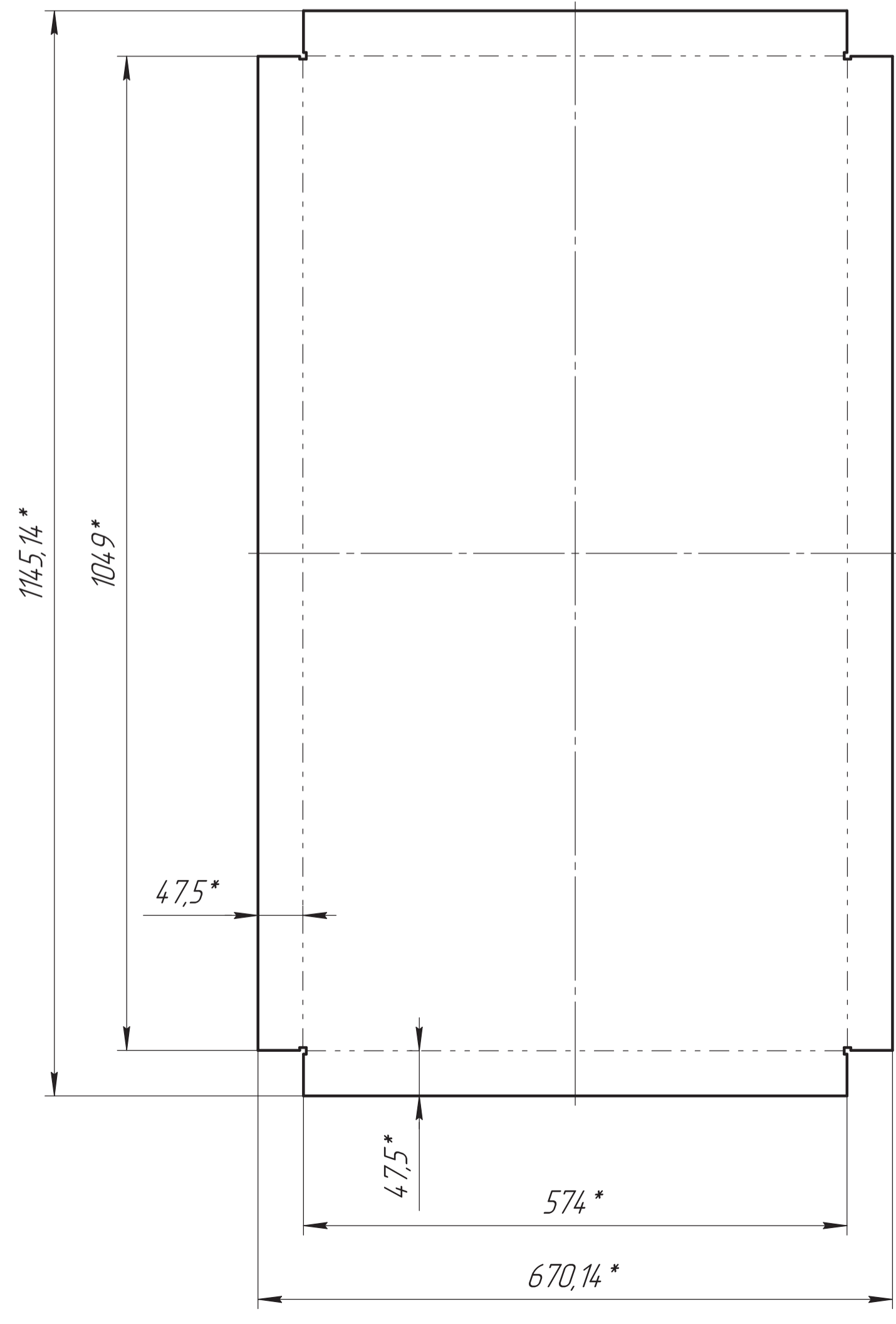


Q₁(1:5)



**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

1. * Размеры для справок.
2. Радиусыгиба R6±1 мм.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
4. Острые края притупить 0,5_{-0,2} 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 провонной жидкости использовать керосин, в качестве индикаторной массы – мел.).

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. подмен.
						ВР/ЛМ.681311.125

				ВР/ЛМ.681311.125.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон	
Разраб.	Кудрявцев				Лист	Масса
Пров.	Вашарин				18	1:4
Т.контр.	Никитин				Листов	1
Н.контр.	Поярков				3,0 ГОСТ 19903-2015	
Утв.	Агафонов				Лист 12X18H10T ГОСТ 5582-75	
				Копировал		
				Формат А2		