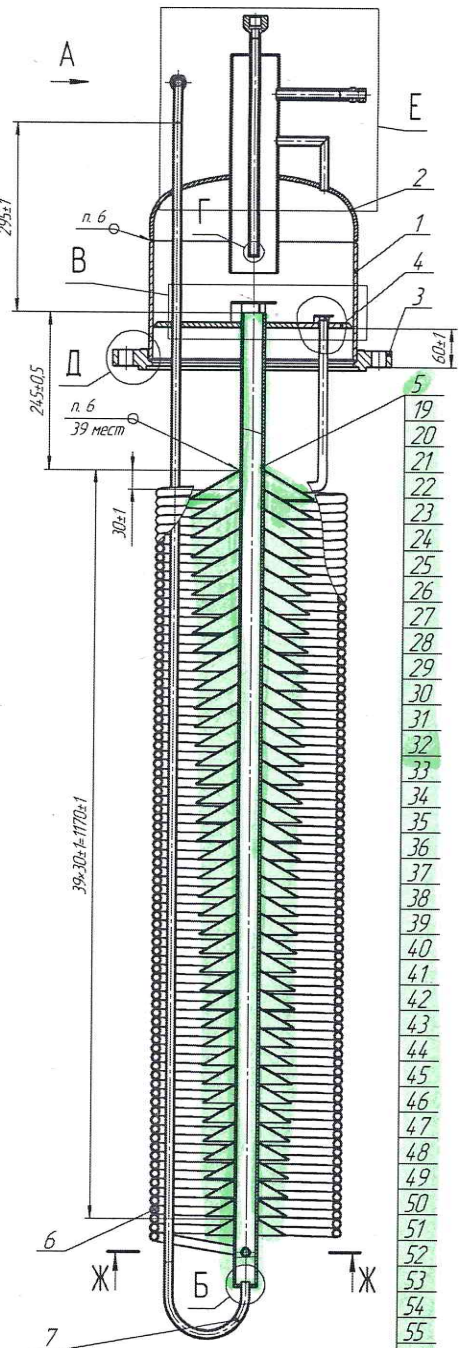
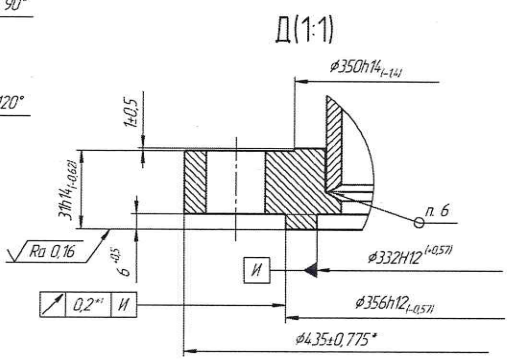
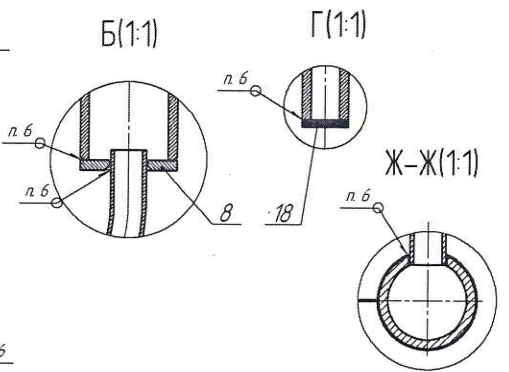
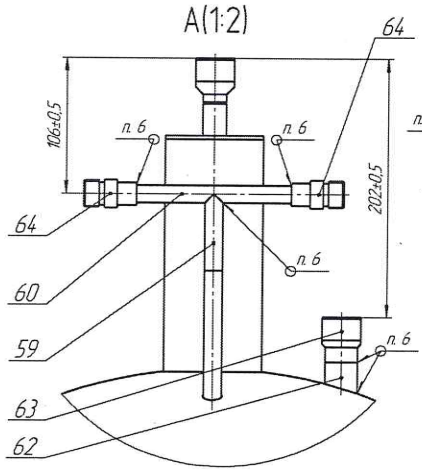
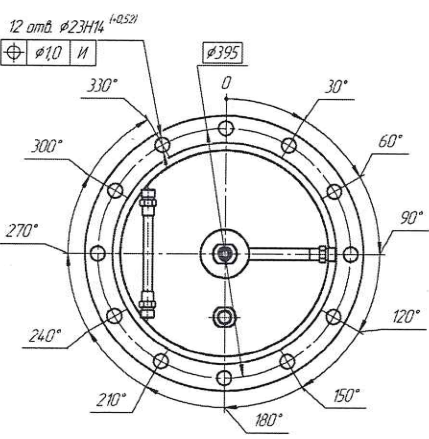
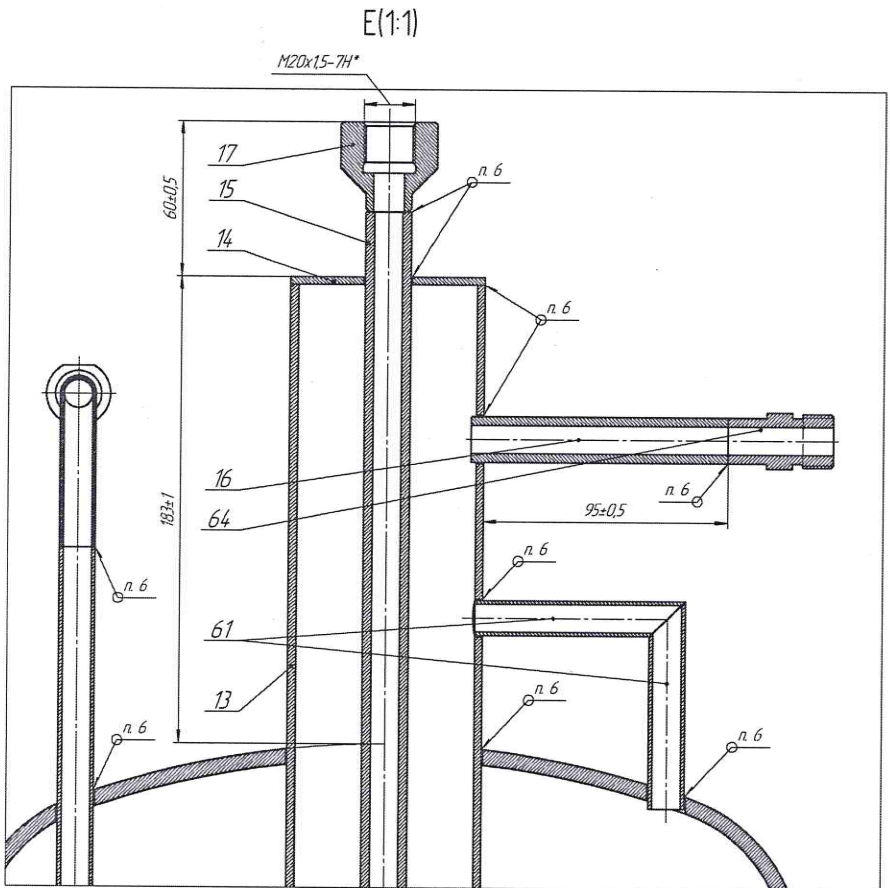
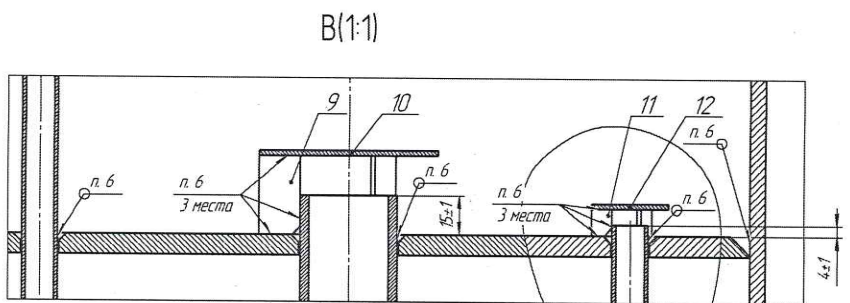




- 5
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39
- 40
- 41
- 42
- 43
- 44
- 45
- 46
- 47
- 48
- 49
- 50
- 51
- 52
- 53
- 54
- 55
- 56
- 57
- 58



1. * Размеры для справок.
2. * Обеспечить инструментом.
3. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-1.
4. При приборании деталей поз. 19-58 разрезы на них располагать в шахматном порядке через 120°.
5. Размеры катетов швов сварных соединений выполнять равными минимальной толщине соединяемых элементов.
6. Дугловая сварка в защитном газе ГОСТ 14771-76 и ГОСТ 23518-79.
7. Для сварных швов, выполненных по замкнутому контуру (кроме соединения поз. 5 и 19, 58 и поз. 15 и 17), степень герметичности соединения должна быть определена масс-спектрометрическим методом согласно ГОСТ 24054-80. Допустимое натекание не более $5 \times 10^{-4} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$.
8. Наплывы и усиления швов снять механической обработкой. Параметр шероховатости $\sqrt{Ra} \leq 6.3$.
9. Дополнительно выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

ВР/М681552.069 СБ			
Часть верхняя			
Сборочный чертеж			
Лист	86.2	Т4	
Авт.	Маслов	Маслов	1
Проф.	Маслов	Маслов	1
Тех.контр.	Маслов	Маслов	1
Норм.контр.	Маслов	Маслов	1
Суд.контр.	Маслов	Маслов	1
Суд.контр.	Маслов	Маслов	1