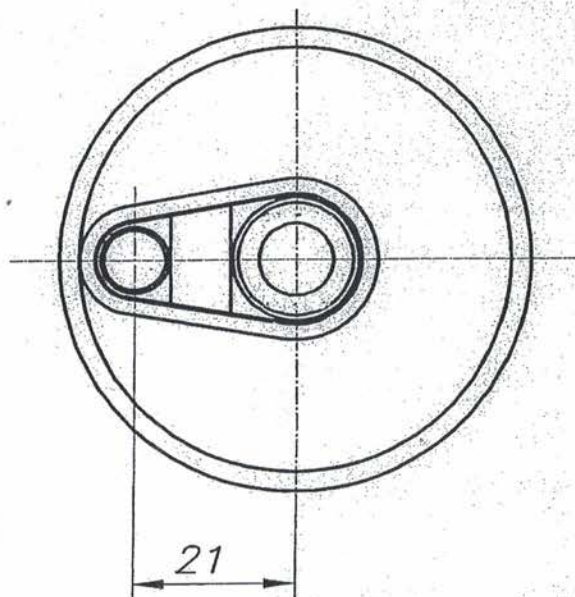


А



1 Размеры для справок, кроме обозначенных*.

2 H14;h14; ± IT14/2 .

3 Электрод ЭВЛ ГОСТ23949-80, проволока св-07X19H10Б, защитный газ-Аргон первого сорта ГОСТ10157-79.

4 Контроль качества швов сварных соединений производить внешним осмотром и измерениями.

5 Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом

6 Конструктивный зазор в разьеме по поверхн. Б и В не допускается.

7 Маркировать шрифтом 4-Пр ГОСТ 26.020-80

6246-6100-00СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Матрица формирующая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузнецов							1:1
Проб.								
						Лист	Листов 1	
Н. контр.	Кузнецов					ФГУП "ГосНИИ"Кристалл"		
Утв.	Валиуллин							

