



- \*Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тК.
- Острые кромки притупить 0,3-0,2 мм.
- Дуговая сварка в защитном газе ГОСТ 14-771-76.
- Напльвы и усиления швов снять механической обработкой. Параметр шероховатости обработанных поверхностей √ Ra 12,5.
- Выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ**  
НЕ СООБЩАЕТСЯ

				BP/М.681119.006.001			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Кузнецов	304				14,068	15
Проб	Валерий				Лист	Листов	1
Тконтр	Кукшин						
Тконтр	Никитин						
Нконтр	Аснерга						
Упр	Застрахов						
					4 ГОСТ 19903-2015		
					Лист 12X18N10T ГОСТ 5582-75		
					Формат А1		

Лист, примеч. BP/М.681119.006  
Справ №  
Лист и дата  
Лист № 1 из 1  
Всего листов №  
Лист и дата  
Лист № 1 из 1