



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
2. Деталь поз.1 изготовить из нескольких частей, в стык, сварным швом С2. Стыки размещать на дет. 2 и 3.
3. Сварные швы на наружной поверхности обечайки поз.1 зачистить до шероховатости $\sqrt{Ra} 125$.
4. Шероховатость обраб. поверхн. деталей БЧ $\sqrt{Ra} 6,3 (\sqrt{1})$.
5. Размеры для справок.

РАДО 01.000СБ				Лит	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум	Подп	Дата			
Разраб.	Гусейнова		01.01.01		209	1:5
Проб				Лист	Листов	1
Т.контр				ООО "Машсервис"		
И.контр				Копировал		
Утв				Формат А4×4		