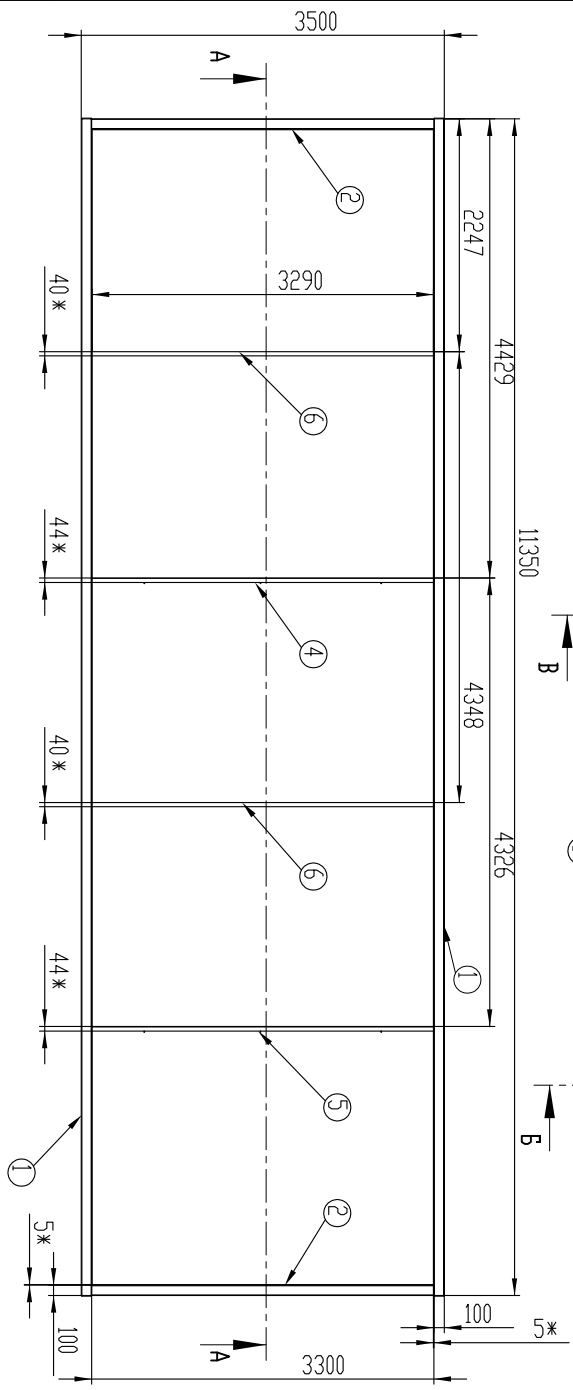
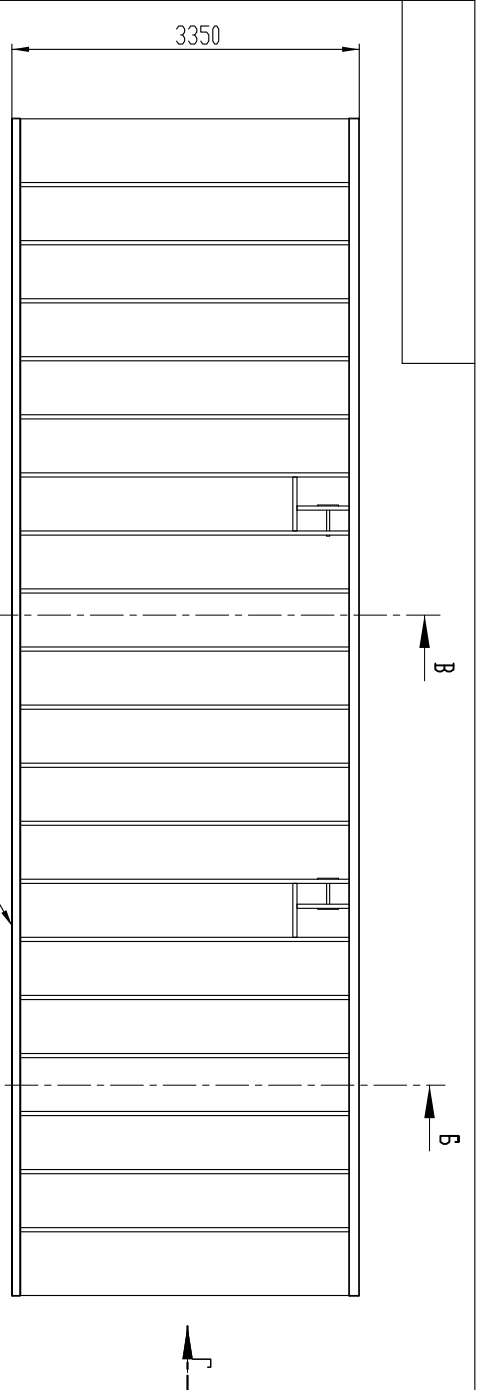
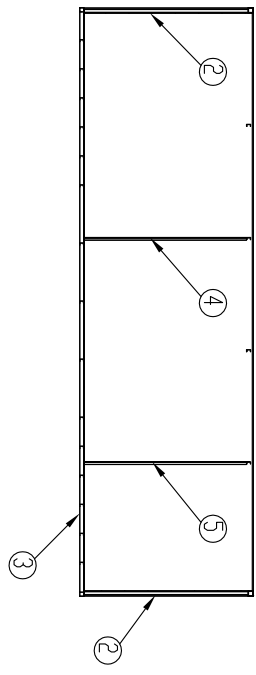


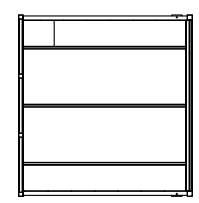
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата



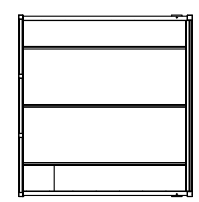
СЕЧЕНИЕ А-А
МАСШТАБ 1 : 100



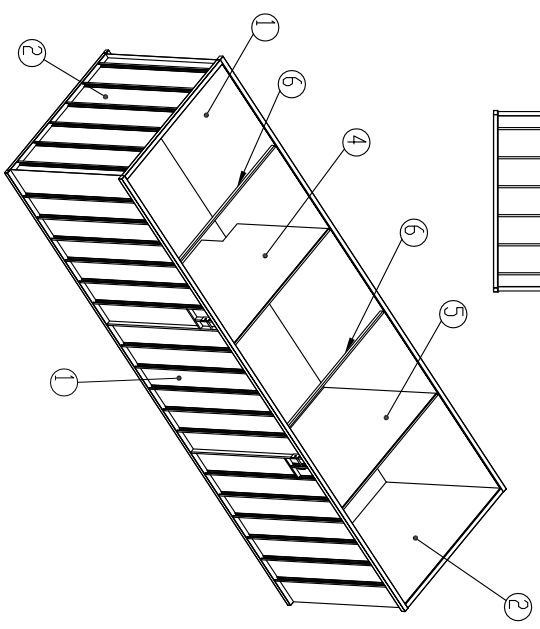
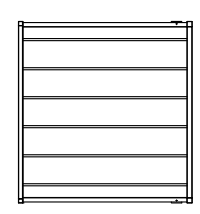
СЕЧЕНИЕ Б-Б
МАСШТАБ 1 : 100



СЕЧЕНИЕ В-В
МАСШТАБ 1 : 100



ВИД Г
МАСШТАБ 1 : 100



* - Размер для справки
1. Применять полуавтоматическую сварку в защитных газах по ГОСТ 14771-76, катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Предельные отклонения размеров ±116/2
3. Швы проверить на течь керосино-тепловым способом.
4. Нержавеющее антикоррозийное покрытие

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Тимохин		29.09.2010
Проб.	Кузнецов		
Т. КОНТР.			
Н. КОНТР.			
УТВ.	Зенкин		
Ч. КОРПУС 2			
Копировал			
Формат А3			
Лист	Масса	Масштаб	
1	8208	1:50	
Лист 1		Листов 12	
000"ЗМК №4"			