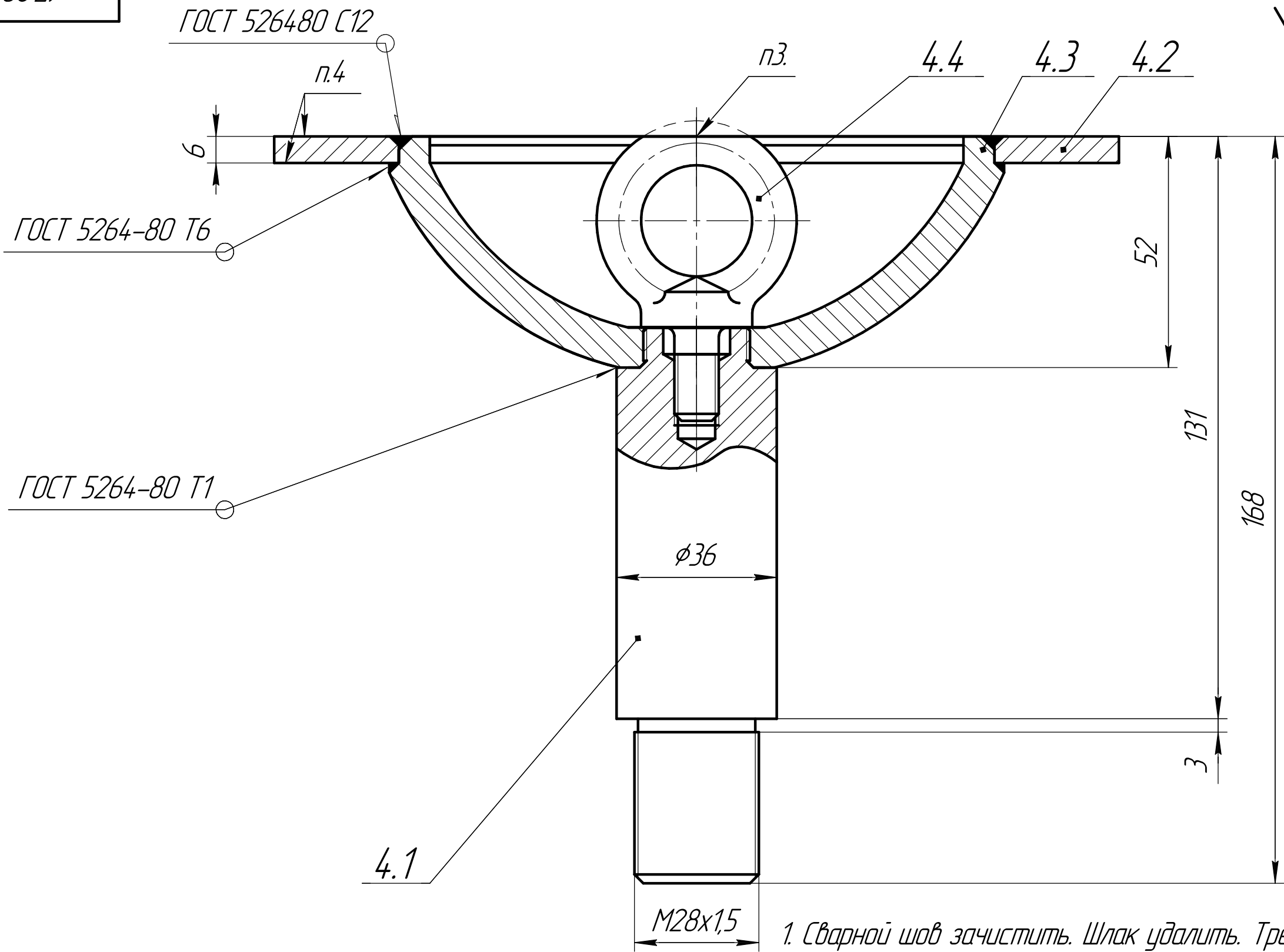


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

17.200-0007.004 СБ

√ Ra 6.3 (✓)



1. Сварной шов зачистить. Шлак удалить. Трещины не допускаются.
2. После завинчивания шов между деталями 3.1 и 3.2 заварить.

3. Сошлифовать в 1 уровень с деталью 4.3.
4. Точить в сборе до размера h=6 мм.
Снять по 1 мм с каждой стороны.

17.200-0007.004 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Получаша		
Разраб.	Макаров			05.18			
Пров.	Милакова				Лист 1 Листов 4		
Т.контр.							
Н.контр.					КТО ЦПК АО "КЗА"		
Утв.	Лебедев						