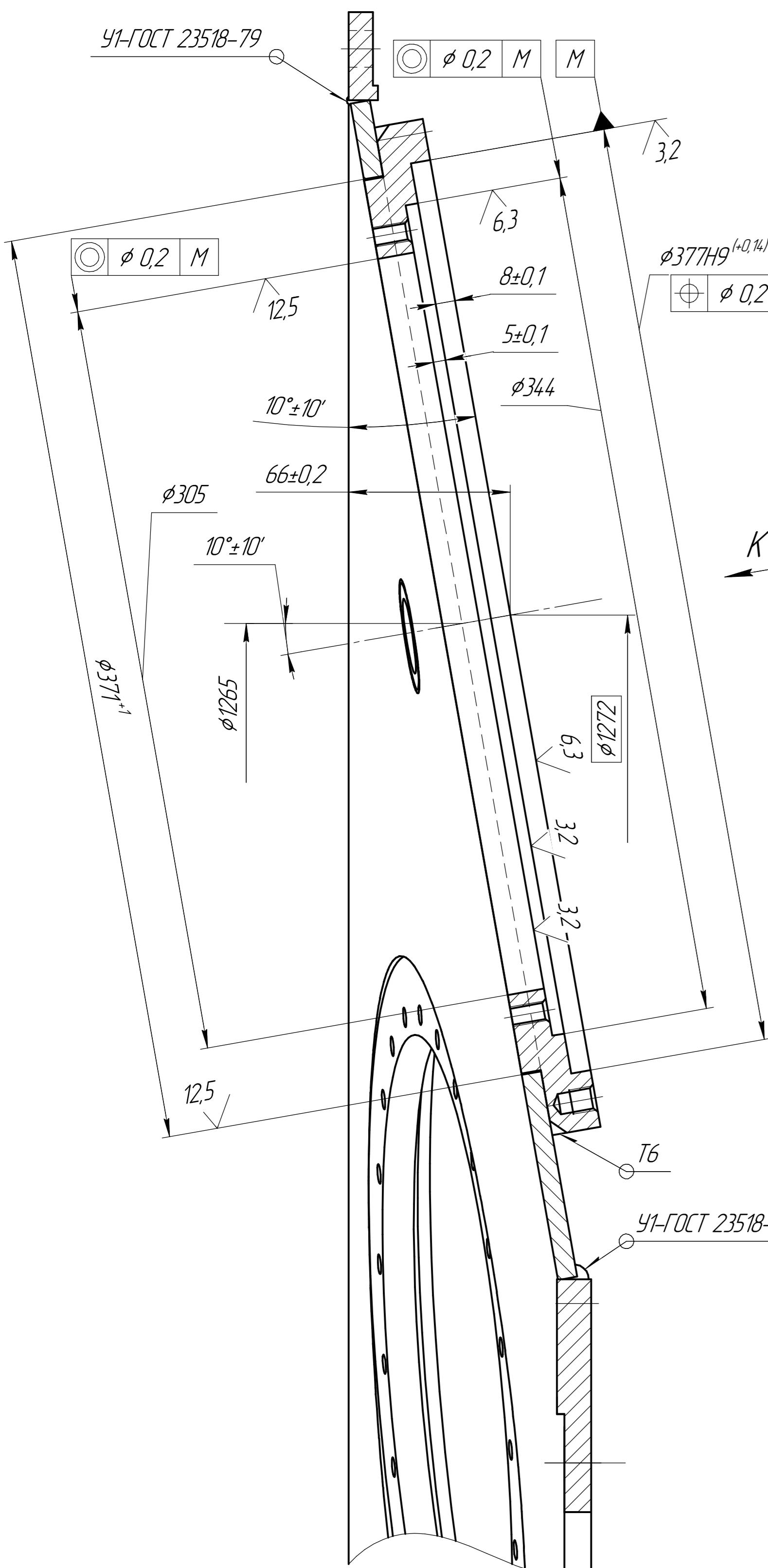


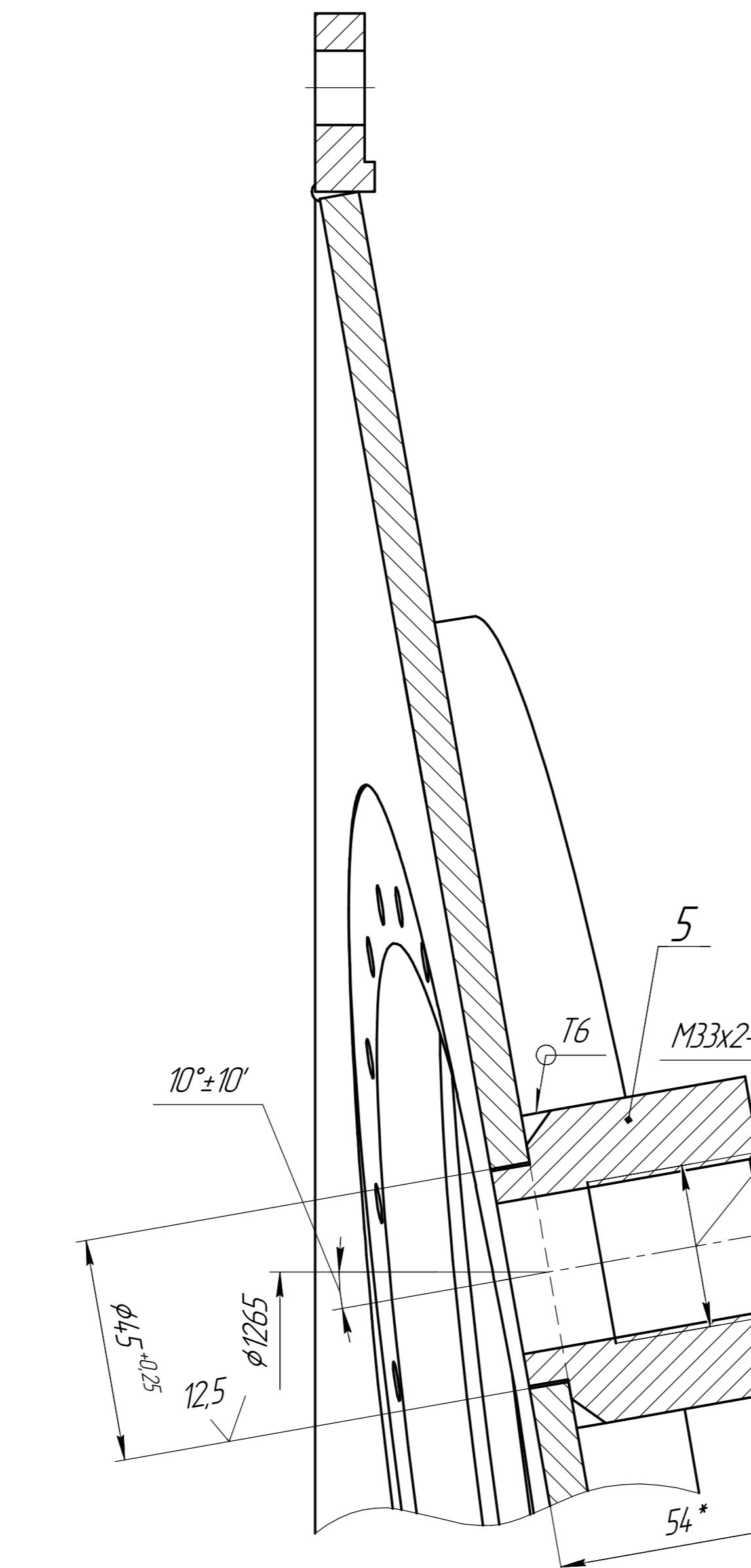
1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме обозначенных особы. Сварочная проволока Св-08ХМ ГОСТ 2246-70.
2. Контроль сварных швов по РД 24.020.11-93, категория контроля - К2ав.
3. Масса наплавленного металла - 1,5 кг. Масса сварной заготовки - 273 кг.
4. После выполнения сварных швов произвести термообработку для снятия внутренних напряжений.
5. \*Размеры для справок.
6.  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm IT14$ .
7. Размеры в квадратных скобках выполнить совместно с корпусом турбины.
8. Маркировать.
9. Клеимить.

*B-B (1:2) (6 месм)*

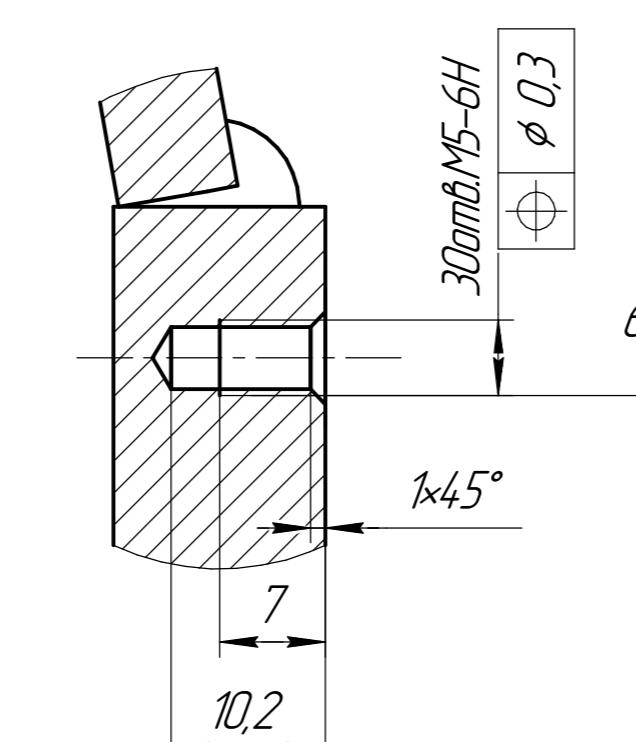


X-X (125)

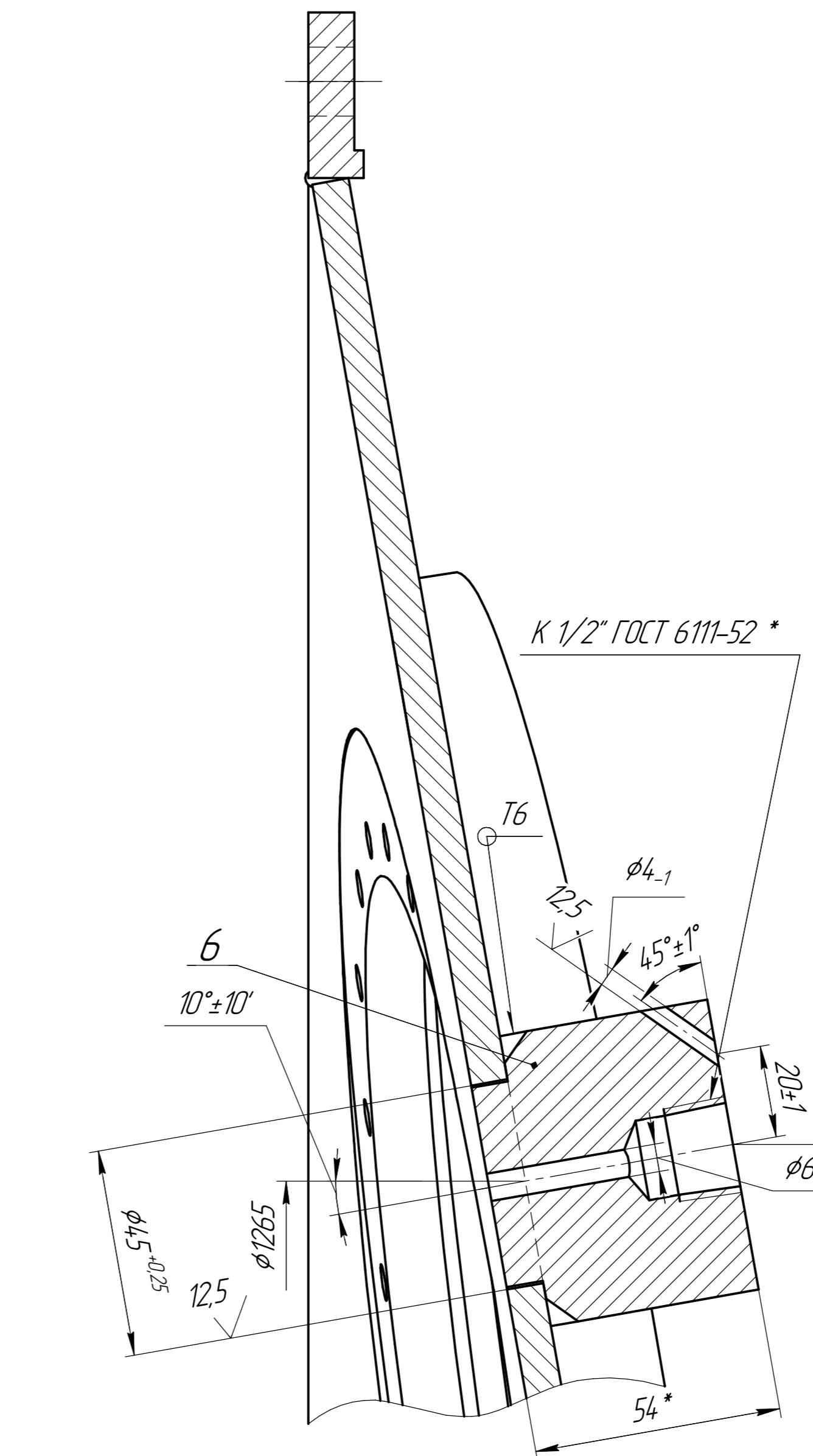
Г-Г (1:1)  
12 места



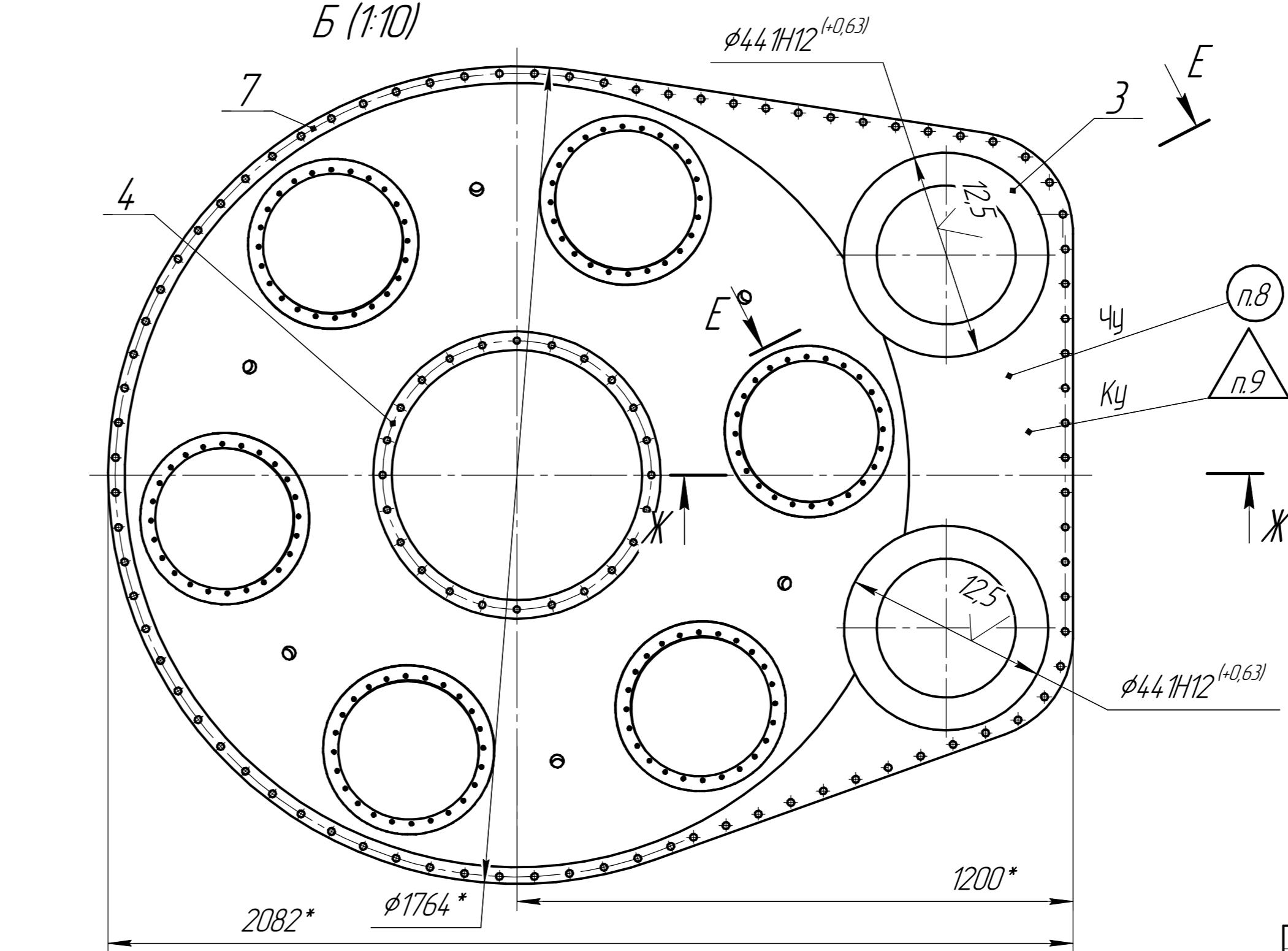
11



**Д-Д (1:1)  
1/4 места**



B



*E-E (1:2,5) (2 места)*

