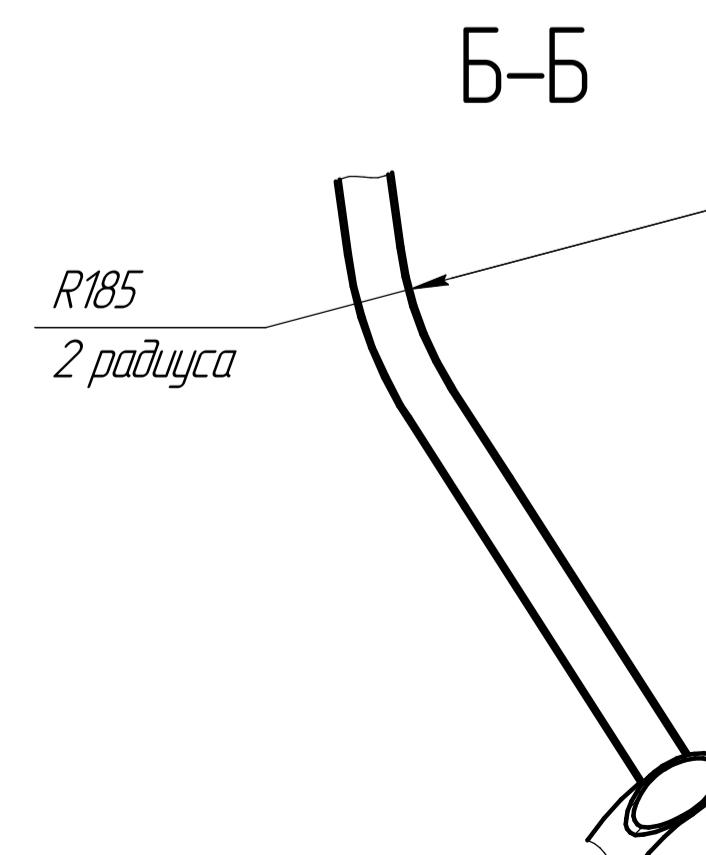
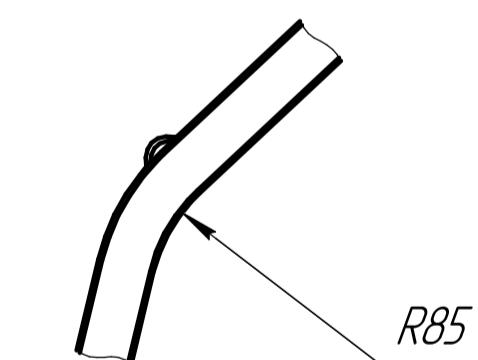


B-B



1. Сварка фронтальная ГОСТ 14806-76.
2. Для шва обеспечить плавное изменение сечения по всей длине.
3. Допускается изготовление из частей сварным швом С2 ГОСТ 14806-76. Усиление сварного шва зачистить заподлицо с основным металлом с шероховатостью поверхн. $\sqrt{Ra} 100$.
4. * Размеры для справок.
5. Маркировать Ч и клеймить К на дырке.

ДВИЖ.01.03.004		Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.			
Рисунок				
Прил.				
Гжондр.				
Изм.черт.				
Утв.				
Треугольник внутренний		1,2	14	
Лист	Лист №			
Труба Ад31 М 30х2				
ГОСТ 18475-82				
ООО "Движ.тех"				