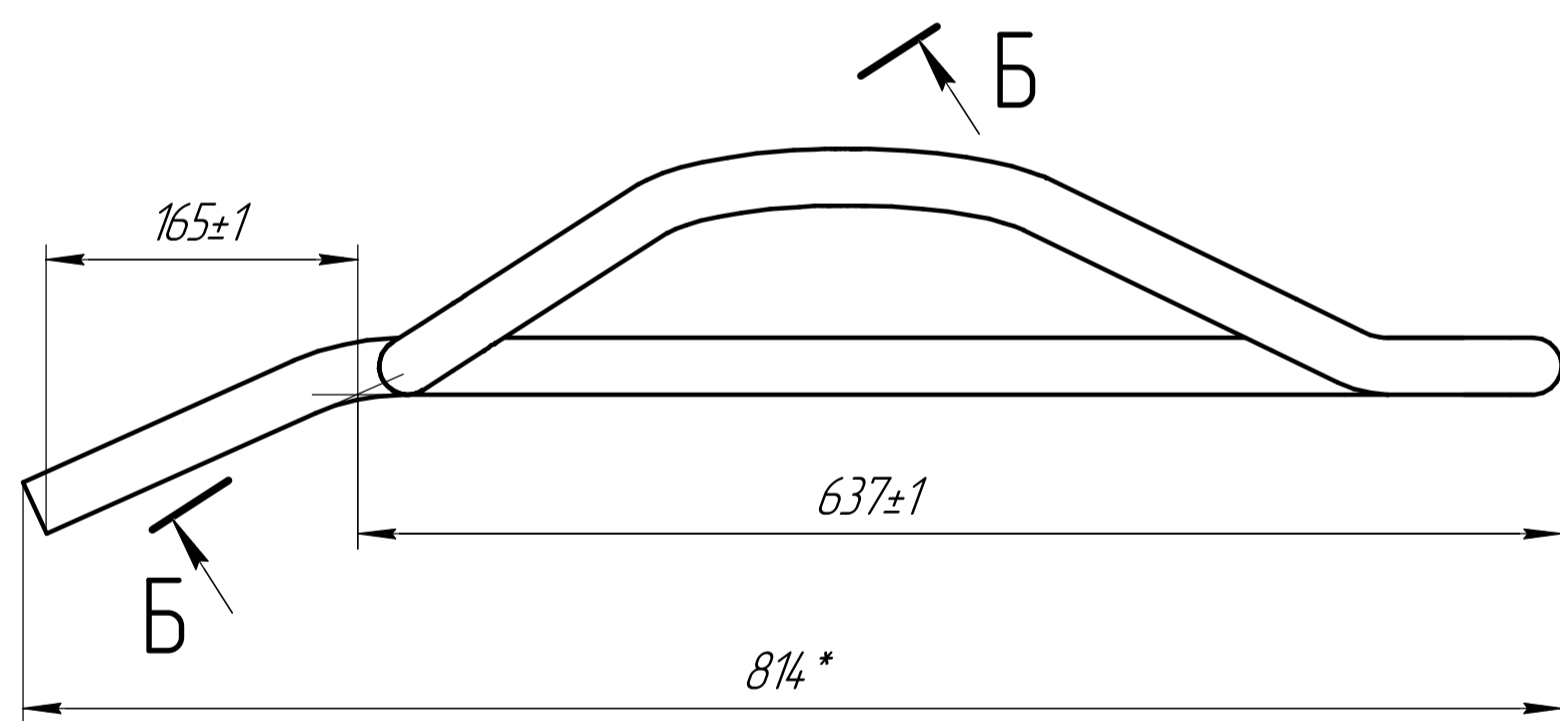
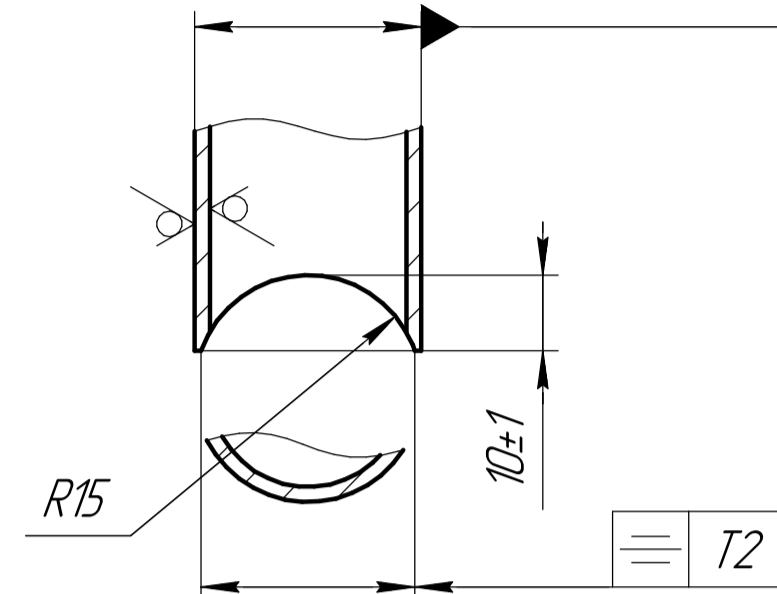
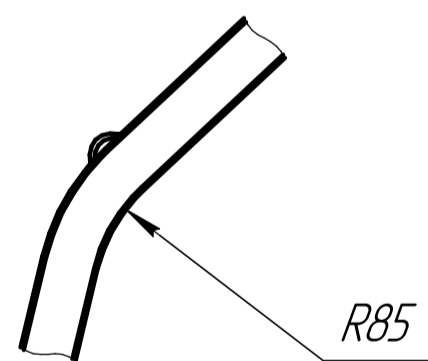


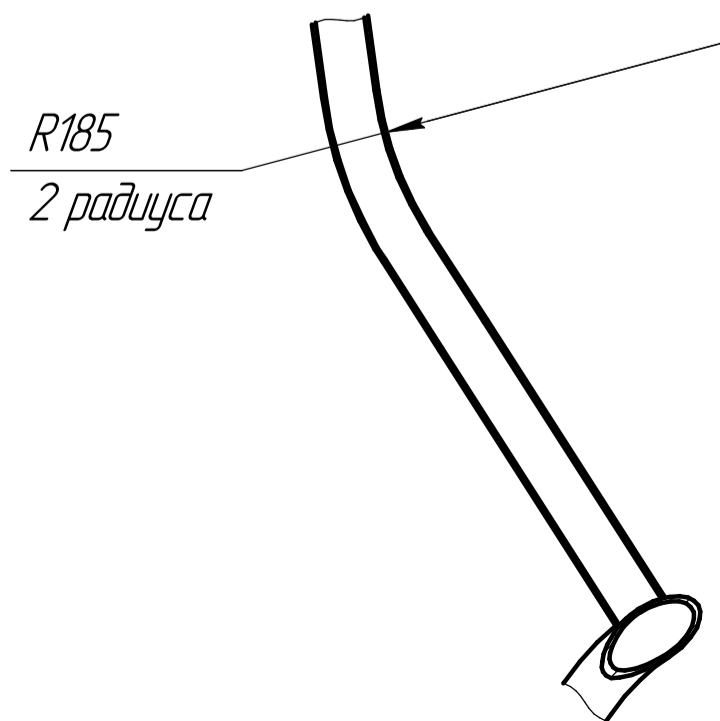
Γ-Γ (1:1)



В-В



Б-Б



1. Сварка аргонодуговая ГОСТ 14806-76. Присадочный металл СВМз5 ГОСТ 7871-75.
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 зашлифовать с основным металлом с шероховатостью поверхн. √Ra100.
4. * Размеры для справок.
5. Маркировать Ч и клеить К на дырке.

					ДВИЖ.01.03.004				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Треугольник внутренний		Лист	Масса	Масштаб
								1,2	14
							Лист	Листов	1
							Труба АД31 М 30х2 ГОСТ 184 75-82		
Исполн.	Утв.				ООО "Движ.тех"				