



1. *Размеры для справок.
2. Сварку выполнить по ГОСТ 14771-76. Сварные швы герметичные.
3. Произвести визуально-измерительный контроль по СТО 9701105632-003-2021. Оценку качества сварных швов производить по ГОСТ 14777 и ГОСТ 34347.
4. После сварки -отжечь.
5. Герметичность сварных швов проверить давлением масла 6 атм. в течении 30 мин. Течь и запотевание не допускаются.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров, форм и расположения поверхностей по ОСТ 1.76253-78.
7. Покрытие наружной поверхности : хромирование 30мкм, 60..66 HRC.

				2778.03.400 СБ		
				Вал нанесения Сборочный чертеж		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Юрченко			1	368	1:2
Проб.	Полухов			Лист: 1	Листов: 1	
Т. контр.				КО ВИАМ		
Н. контр.	Крипская					
Утв.	Тартаков					

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам инв. № Инв. № дудл. Подп. и дата. Справ. №