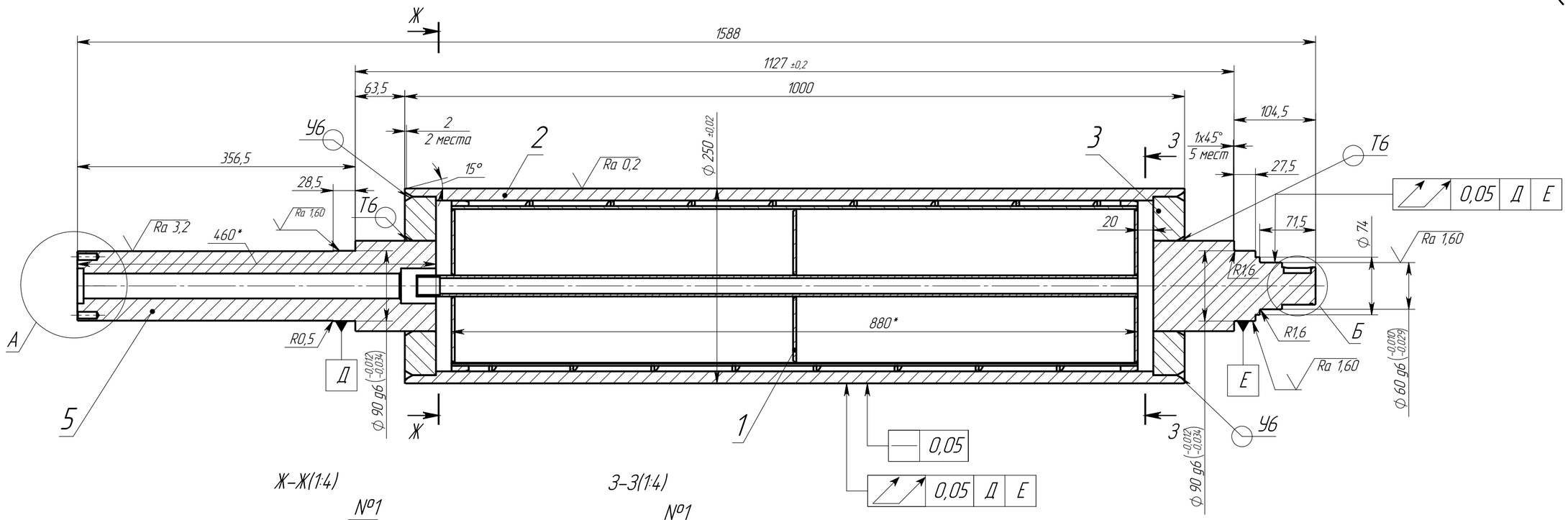
2778.07.850 СБ

Ra 6,3



Ж–Ж(1:4)

З–З(1:4)

А (1 : 2)

Б (1 : 2)

В–В (1 : 2)

Г (1 : 1)

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 14771 и ГОСТ 34347.
4. После сварки–отжечь.
5. Герметичность сварных швов проверить давлением масла 6 атм. в течении 30мин. Течь и запотевание не допускаются.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров, форм и расположения поверхностей по ОСТ 1.76253–78.
7. Покрытие наружной поверхности: хромирование 50мкм., 60...66 HRC

					2778.07.850 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: 163 / 1:4
Разраб.		Юрченко				Лист: 1 / Листов: 1
Пров.		Полухов				
Т. контр.						КО ВИАМ
Н. контр.		Крупская				
Утв.		Тартанов				

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А2