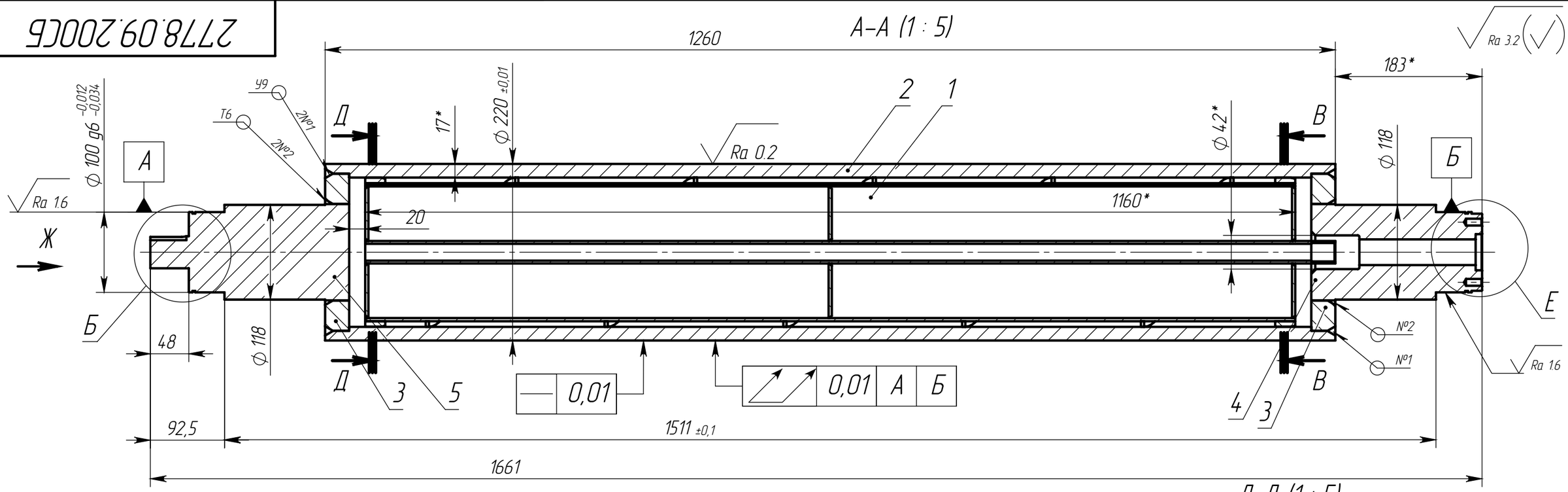
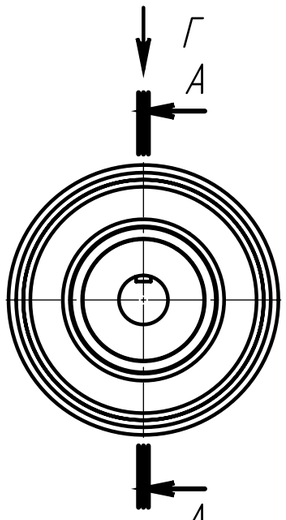
2778.09.200СБ

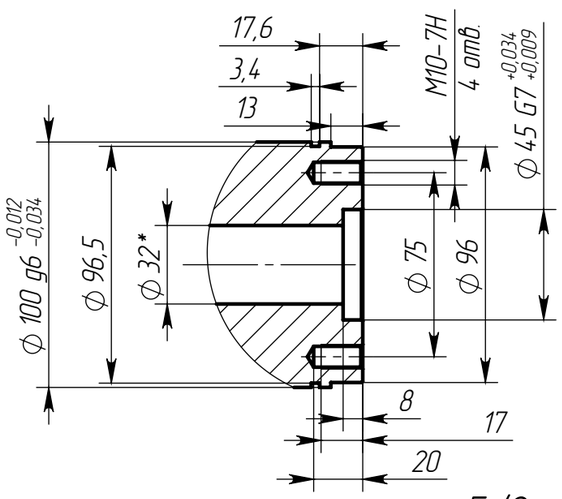
А–А (1 : 5)



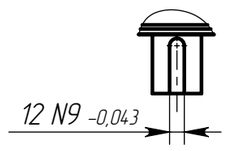
Ж (1 : 5)



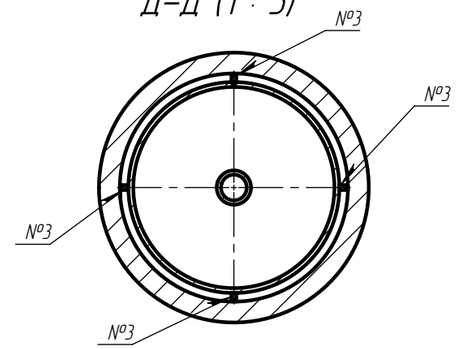
Е (2 : 5)



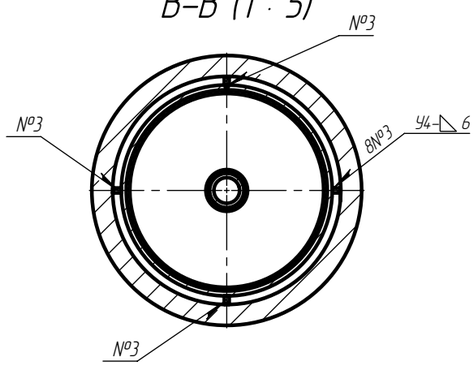
Г (1 : 5)



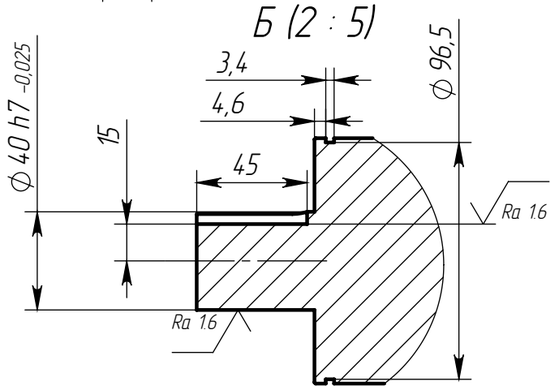
Д–Д (1 : 5)



В–В (1 : 5)



Б (2 : 5)



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров, форм и расположения поверхностей по ОСТ 1.76253–74.
3. Сварные швы по ГОСТ 14.771–76. Сварные швы герметичные. После сварки отжечь.
4. Провести визуально–измерительный контроль по СТО 9701105632–003–2021. Оценку качества сварных швов проводить по ГОСТ 14.771 –76 и ГОСТ 34347–2017.
5. Герметичность сварных швов рубашки проверить давлением масла 6атм. в течении 30 минут. Течь и запотевание не допускаются.
6. Покрытие наружной поверхности: хромирование 30мкм, 60...66 HRC.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2778.09.200СБ		
Разраб.		Полухов			Вал верхний Сборочный чертеж	Лит.	Масса 169.84	Масштаб 1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.						КО ВИАМ		
Н. контр.								
Утв.		Тартанов						

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.