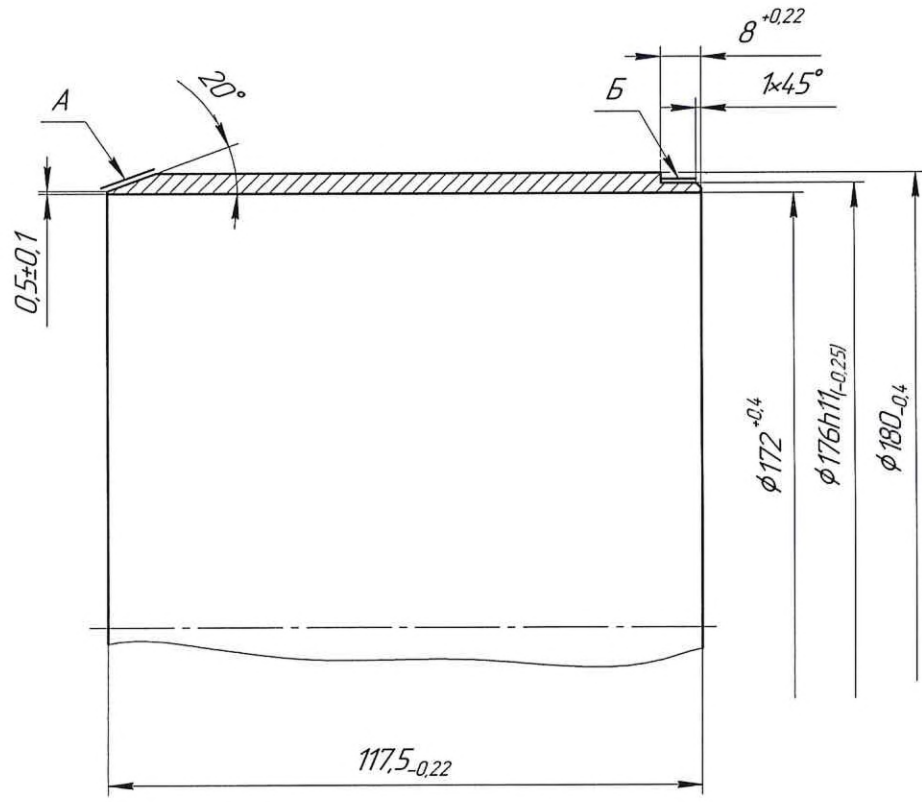


A7110-Л4 18.01.102

$\sqrt{Rz 20}$



- 1 Допускается деталь изготовить из листа сваркой встык по технологии предприятия – изготовителя. Кол-во продольных швов не более 2х. Провар на всю глубину основного материала.
- 2 Поверхности А и Б облудить припоем ПОС 61 ГОСТ 21930-76 или ПОС 40 ГОСТ 21930-76.
- 3 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Перв. прорисов	Спроект. №	Полн. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Полн. и дата	Изм. №

A7110-Л4 18.01.102			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Втулка		Лит. 2,16
Медь М1 ГОСТ 859-2001		Масштаб 1:1	Листов 1
Копировал		Формат А3	