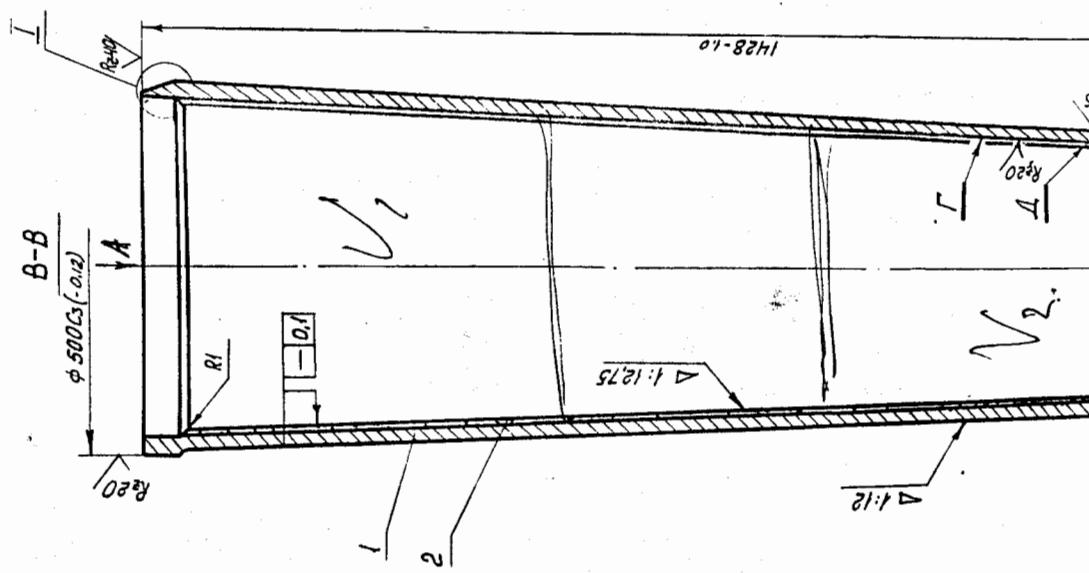
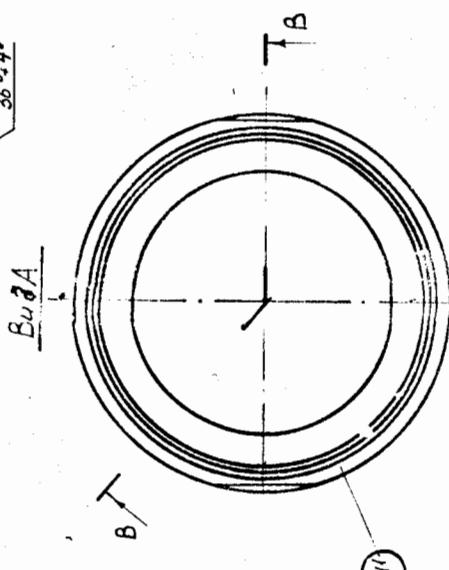
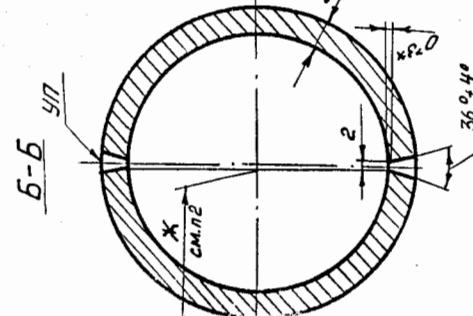
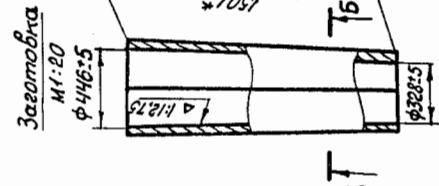
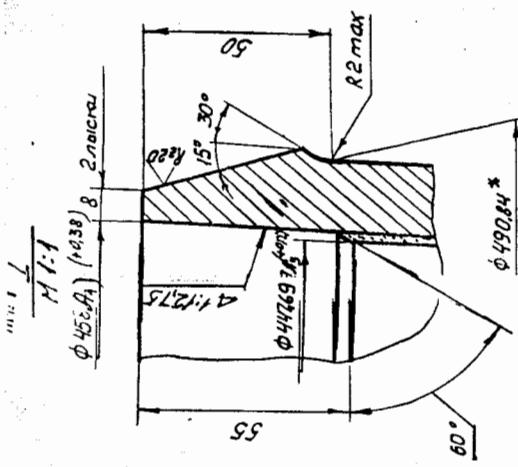


1. Использовано согласно ОСТ 24 940.01-82.
2. При подготовке заготовок приступление кромок под сварку выдерживалось за счет уменьшения размера Ж полукружей и увеличения зазора между ними под сварку.
3. После сварки производство термообработки.
4. Неприменение добавленного колпаков не допускается.
5. После колпаков контролировать чистоту разъемного соединения сварки не допускается.



Форма записи	Номер записи	Наименование	Ход Прим.
		Документация	
22	1275.03.301-2СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
22	1 1275.03.302.	Полуконус	2
		Материалы	
2		Наплавка бадбум бн ГОСТ 1320-74	6,7 кг
		Металл наплав- ленный	9,5 кг

1275.03.301-2

Изм. лист	№ рисунка	Подл. дата	1275.03.301-2
Разраб	Совичева		
1708			
Иконт.			
Чтврт.			