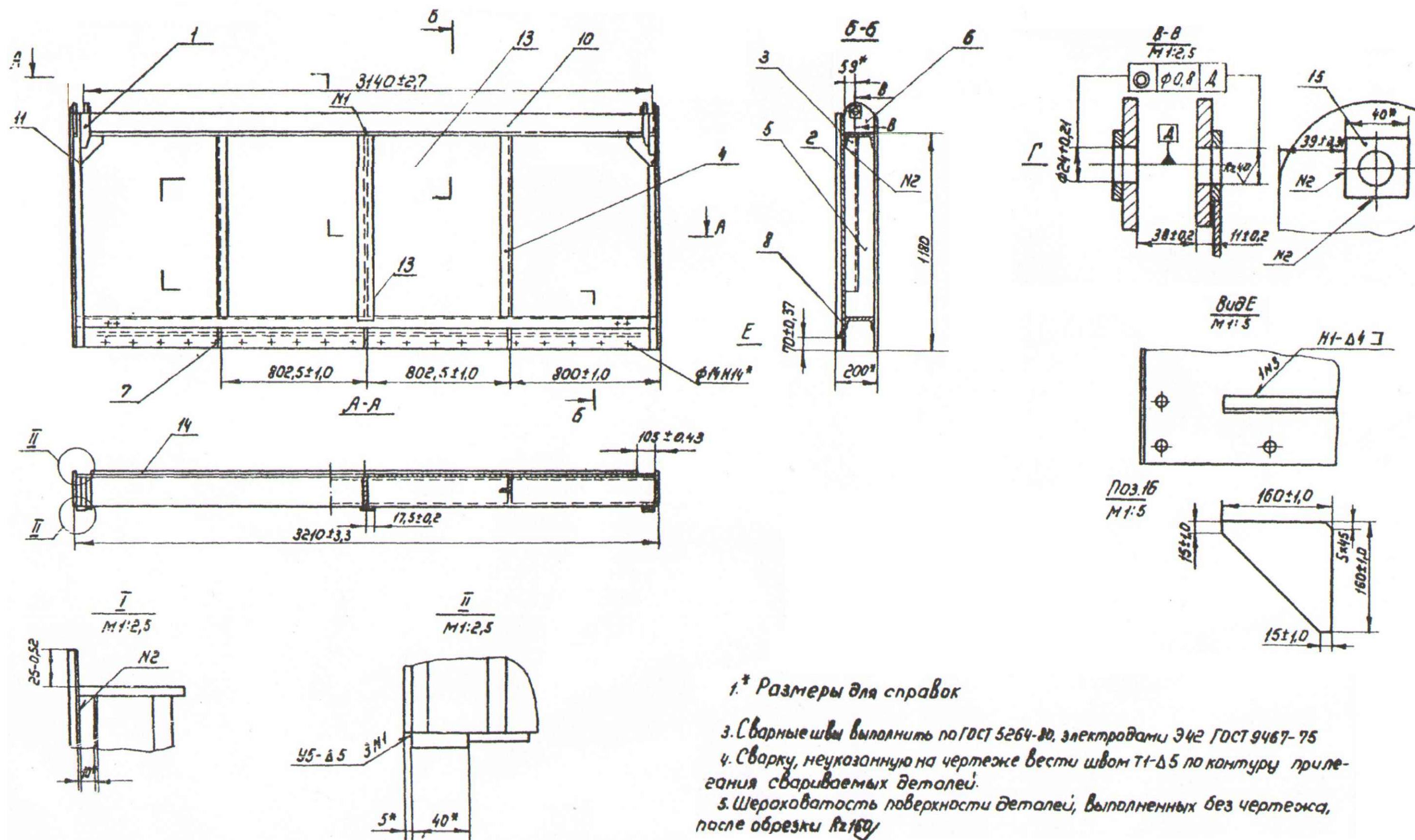




- 1.* Размеры для справок
3. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, электродами Э42 ГОСТ 9467-75
4. Сварку, не указанную на чертеже вести швом Т1-Δ5 по контуру прилегания свариваемых деталей.
5. Шероховатость поверхности деталей, выполненных без чертежа, после обрезки R2160