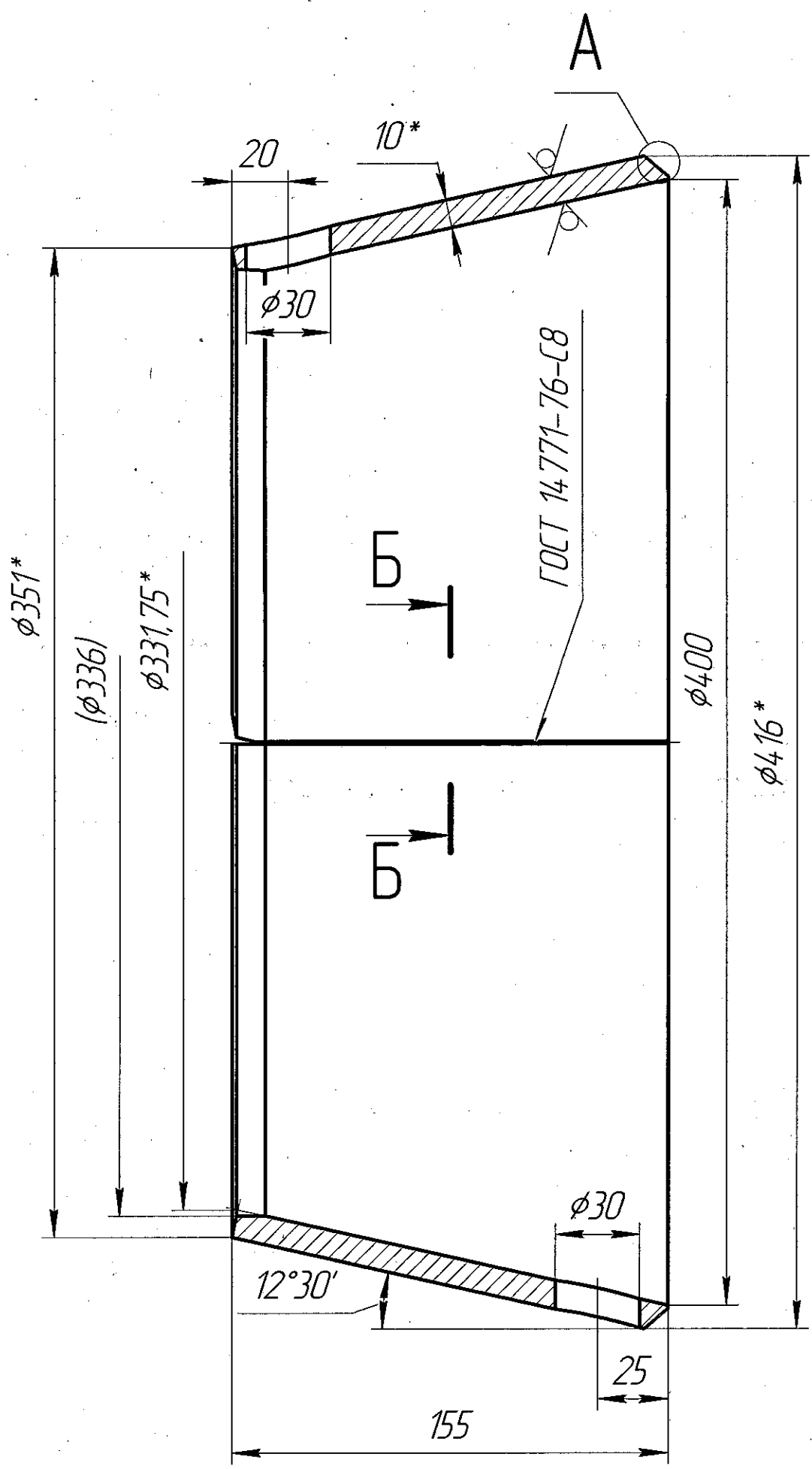
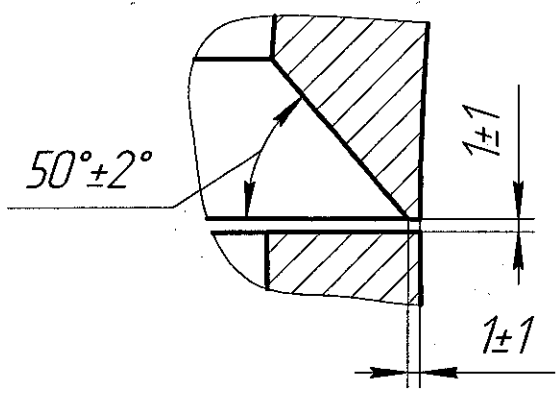


| | | | | | | |
|---------|-----------------------|--------------|--------------|--------------|----------|---------------|
| Изм. № | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен. |
| А/94393 | Взам. инв. № 21.08.20 | | | | | |

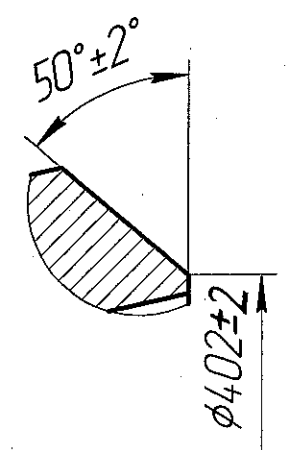
ПУ130Ф-10.10.03



Б-Б(2:1)



А(2:1)



1. Сварку полуавтоматическую в среде углекислого газа производить согласно РД5Р.9083-92
2. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ2246-70
3. Допускается замена на сталь 20 ГОСТ 1050-2013.
4. Контроль качества сварных соединений 4 категории по ОСТ5Р.1093-93.
5. Размер в скобках - после сборки.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $H14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.
7. *Размеры для справок.

| | | | | | | | | |
|-----------------|-----------|-------|------------|--------------------------|--|--|-----------|---------|
| ПУ130Ф-10.10.03 | | | | Лит. | | | Масса | Масштаб |
| Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | Обечайка | | | 14 | 1:2 |
| Разраб. | Сидоров | | 13.08.2015 | | | | | |
| Пров. | Демин | | 14.08.2015 | | | | | |
| Т.контр. | Добряков | | 17.08.2015 | | | | | |
| Н.контр. | Дегтярева | | 19.08.2015 | 10 ГОСТ 19903-2015 | | | Лист | |
| Утв. | | | | РС Д32 ГОСТ Р 52927-2015 | | | Листов 1. | |
| | | | | Копировал | | | Формат А3 | |

12,5 $\sqrt{(\checkmark)}$

