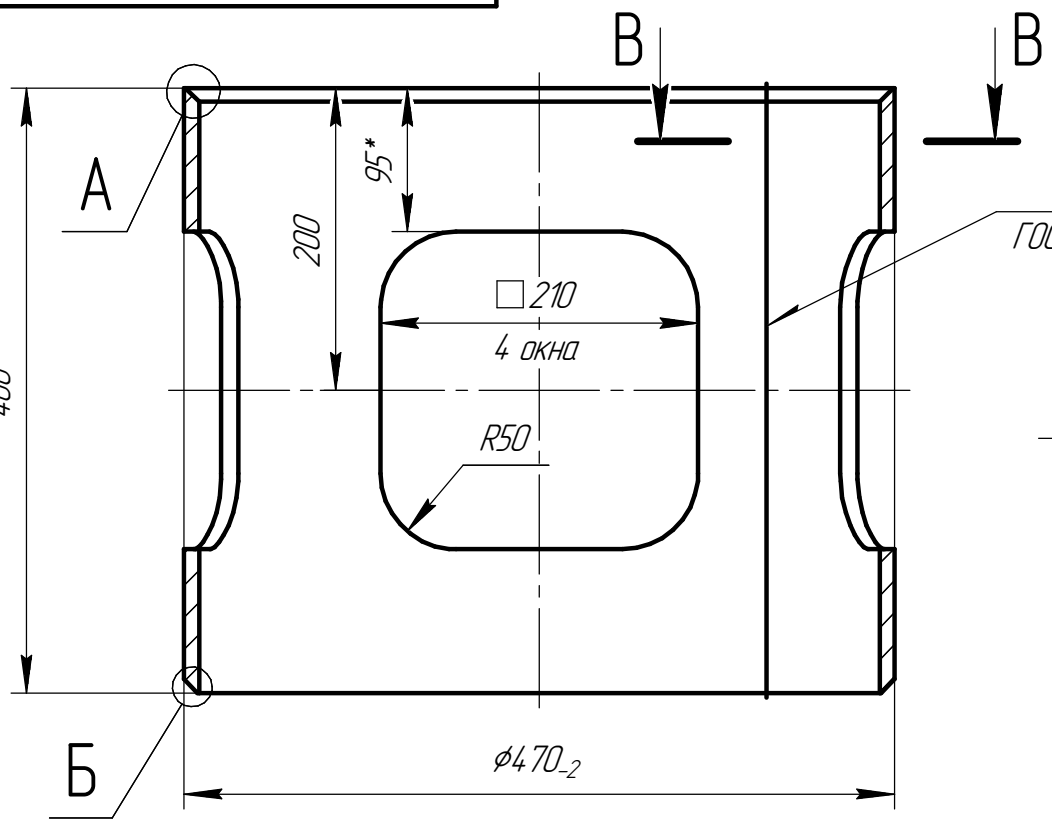
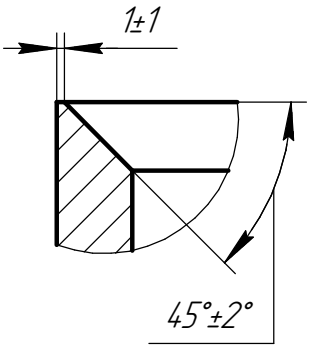
ПУ100ФМ.1-21.00.03

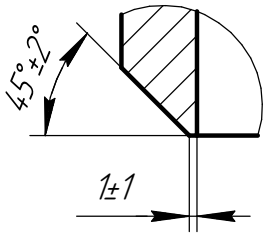
12,5



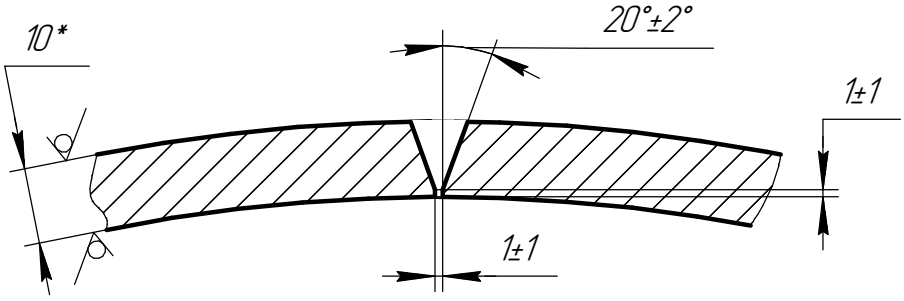
А(1:1)



Б(1:1)



В–В(1:1)



1 Полуавтоматическую сварку в защитном газе производить по РД5Р.9083-92, присадочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварной шов зачистить.

2 Контроль качества сварных соединений по ОСТ5Р.1093-93 категория IV.

3 * Размеры для справок.

4 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14 $\pm\frac{IT14}{2}$, после сварки – $\pm\frac{IT16}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Никольский		
Пров.		Мурашов		
Т.контр.		Добряков		
Н.контр.		Архипова		
Утв.				

ПУ100ФМ.1-21.00.03

Стакан

Лит.	Масса	Масштаб
	30,8	1:5

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-2015 / РС D ГОСТ Р 52927-2015

Головной филиал "НПО "Винт" АО "ЦС "Звездочка"

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А4