


- 1 Сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом ЧОНИИ-13/45 или ЧОНИИ-13/45А ОСТ 5.9224-75.
 - 2 Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 3242-79 внешним осмотром и измерением. Трещины не допускаются.
 - 3 Дробеструить перед механической обработкой.
 - 4 На поверхностях И и М допускаются следы от инструмента.
 - 5 Покрытие: Ц9. хр./эмаль ПФ-218ГС зеленовато-желтая
- © — ГОСТ 21227-93 по РД 50.95046-89.
- Поверхности Е (зона 4А), Ж (зона 4В), И (зона 1В), М (зона 1В) и отверстия К (зона 2А), Л (зона 2А) эмалью не покрывать.
- 6 *Размеры обеспеч. инстр.
 - 7 **Размеры для справоч.
 - 8 Маркировать шрифтом 8...10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 до покрытия.
 - 9 Остальные технические требования по ОСТ 95 301-75.

Соблюдать требования
01-1874-62
Дата 27.12.12 Подпись 

7	УИЧ.4.136-2019	Итого	08.08.19г.	ЦПКУ.301318.021СБ
6	УИЧ.5.646-2016	Итого	03.11.16г.	
5	Всё ЦПКУ.4.75-1012	Итого	17.11.12г.	
	Изм./Лист: № докум.	Подп.	Дата	
	Разраб.	Перов	17.11.12	Подставка
	Ярб.	Сироткин	17.12.12	
	Т.контр.	Коробов	26.01.13г.	Сборочный чертеж
				Лист
				Листов 1
	Н.контр.	Крылова	13.01.13	
	Учб.	Бартенев	16.01.13г.	