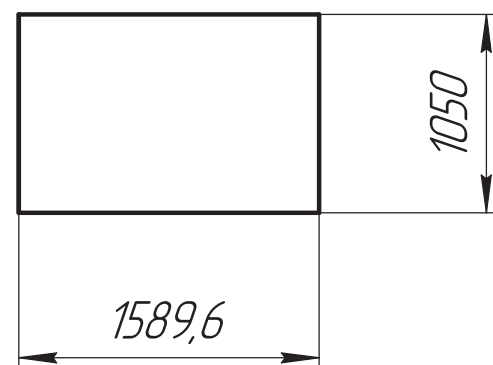
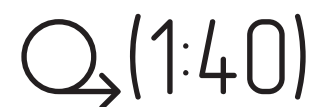


✓ Ra 6,3 (✓)



ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

1. * Размер для справок.
2. Сварку выполнить по ГОСТ 14771-76.
3. Допускаются другие способы сварки.
4. Выполнить контроль сварного соединения методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
5. Сварное соединение проверить на герметичность капиллярным методом смачиванием керосином по ГОСТ 24054-80 (в качестве пробной жидкости использовать керосин, в качестве индикаторной массы – мел).
6. После сварки деталь откалибровать.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
8. Острые кромки притупить | 0,5-0,2 мм.

					ВРЛМ.725142.001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка цилиндрическая			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Поярков		16.12.2025							39,31	1:10
Пров.	Кудрявцев										
Т.контр.	Кукшин										
Н.контр.	Вашарин				3,0 ГОСТ 19903-2015 Лист 09Г2С ГОСТ 17066-94			Лист	Листов	1	
Утв.	Застрожнов										

Формат А3