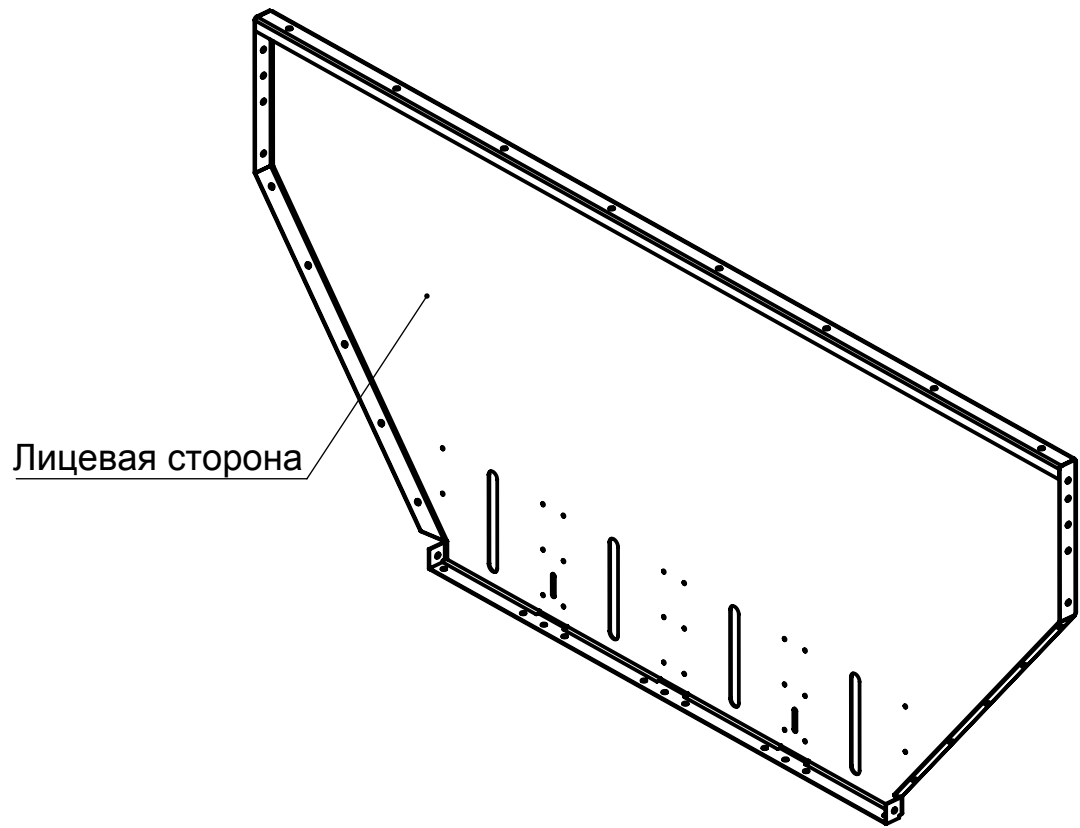
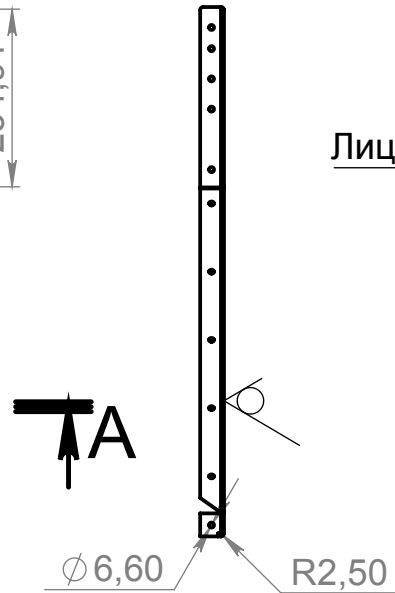
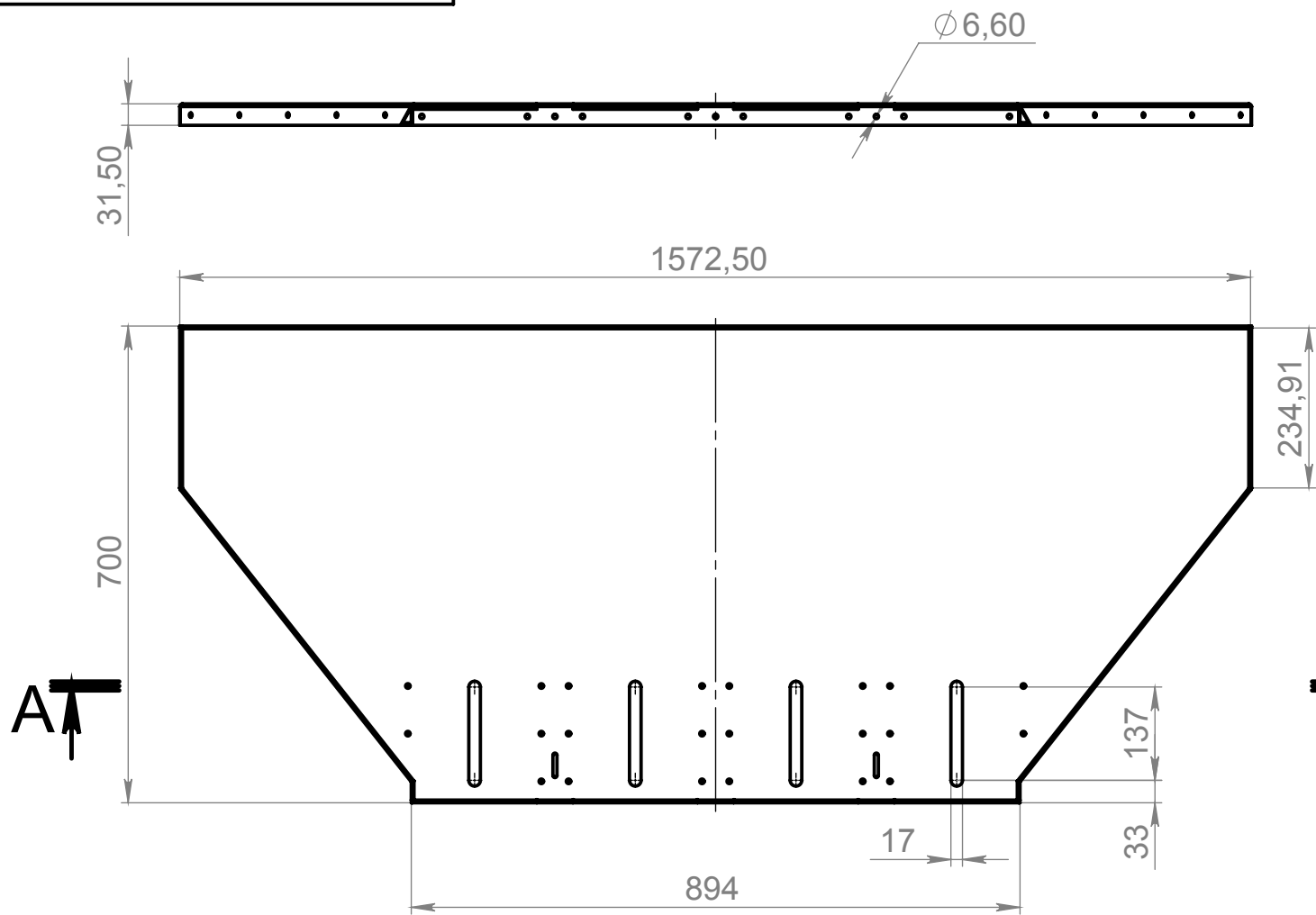


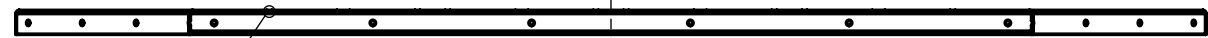
|              |  |              |              |              |              |
|--------------|--|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. |  | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| Справ. №     |  |              |              |           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

МК2.00.25.01.014-01

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$

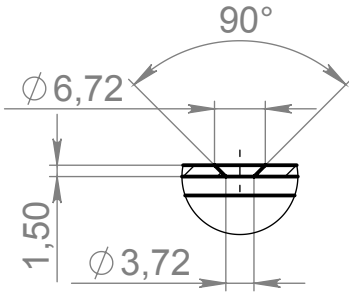


A-A



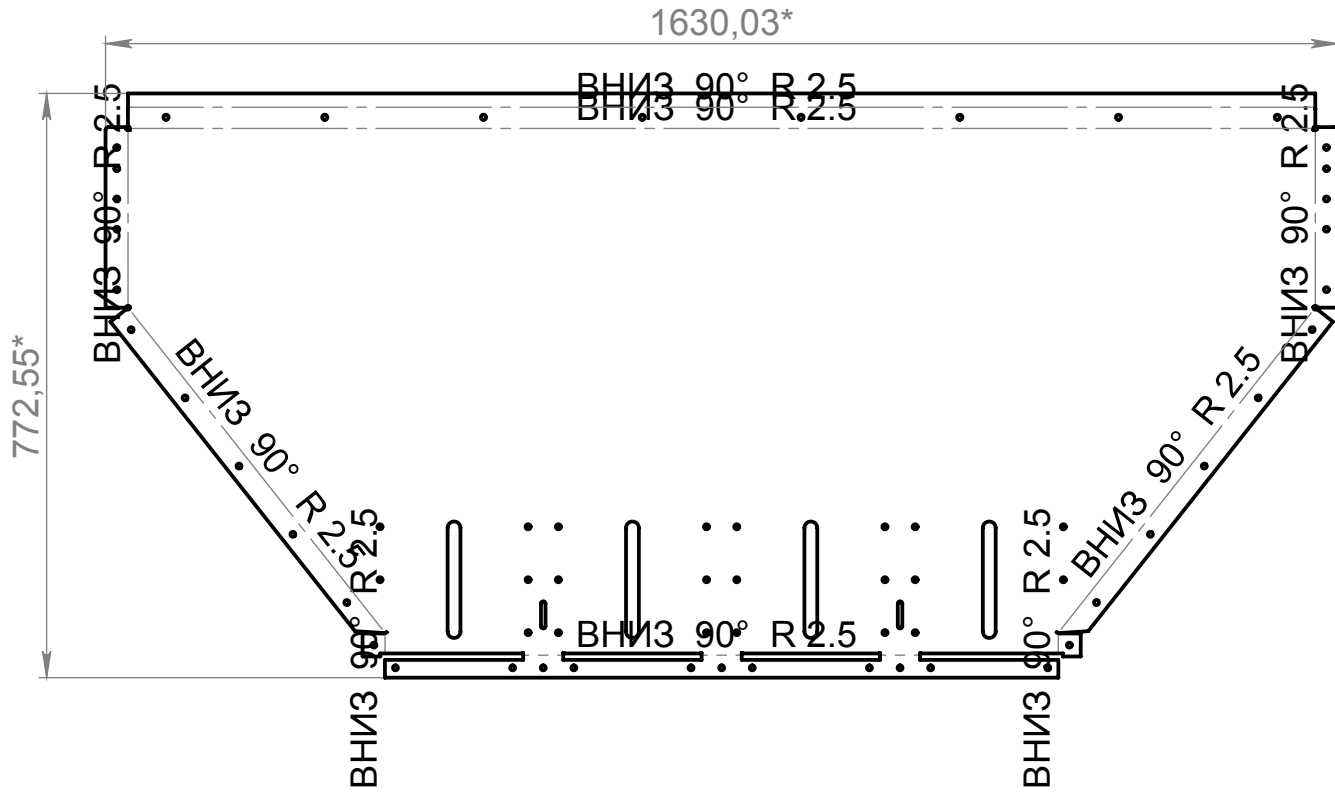
B

B (1 : 1)



- 1. \*Размеры для справок.
- 2. Н12, н12,  $\pm t/2$ .
- 3. Неуказанные межцентровые расстояния  $\pm 0.2$  мм.
- 4. Сварные швы зачистить до основного металла.
- 5. Способ сварки: ИНп по ГОСТ 14771-76.

\*Развертка



|           |      |          |       |      |                     |        |  |  |          |         |  |
|-----------|------|----------|-------|------|---------------------|--------|--|--|----------|---------|--|
|           |      |          |       |      | МК2.00.25.01.014-01 |        |  |  |          |         |  |
|           |      |          |       |      | Стенка              | Лит.   |  |  | Масса    | Масштаб |  |
|           |      |          |       |      |                     |        |  |  | 12.70    | 1:10    |  |
| Изм.      | Лист | № докум. | Подп. | Дата |                     |        |  |  |          |         |  |
| Разраб.   |      |          |       |      |                     |        |  |  |          |         |  |
| Пров.     |      |          |       |      |                     |        |  |  |          |         |  |
| Т. контр. |      |          |       |      |                     | Лист 1 |  |  | Листов 1 |         |  |
|           |      |          |       |      | AISI 304            | NIILT  |  |  |          |         |  |
| Н. контр. |      |          |       |      |                     |        |  |  |          |         |  |
| Утв.      |      |          |       |      |                     |        |  |  |          |         |  |