



1. Перед сборкой промыть ацетоном техническим ГОСТ 2768 и протереть.
2. Шов N1 выполнить по ГОСТ 14771-76 плавкой по ГОСТ 7871-75
3. Сварные соединения контролировать по ГОСТ 3242-79
4. Неуказанные радиусы скруглений не более 0,1 мм.
5. * размер для справок
6. Общие допуски - ГОСТ 30893.2-2002-МК