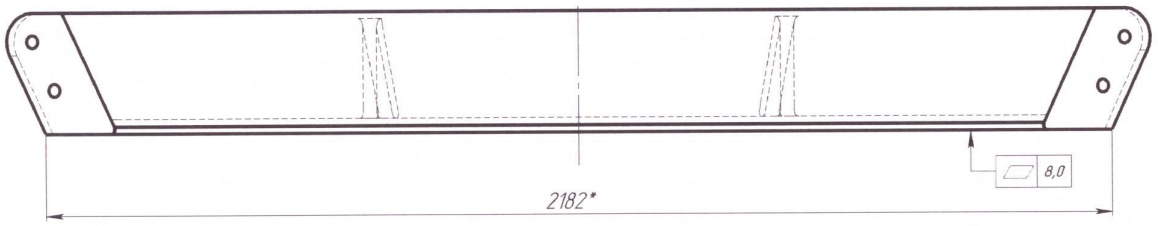
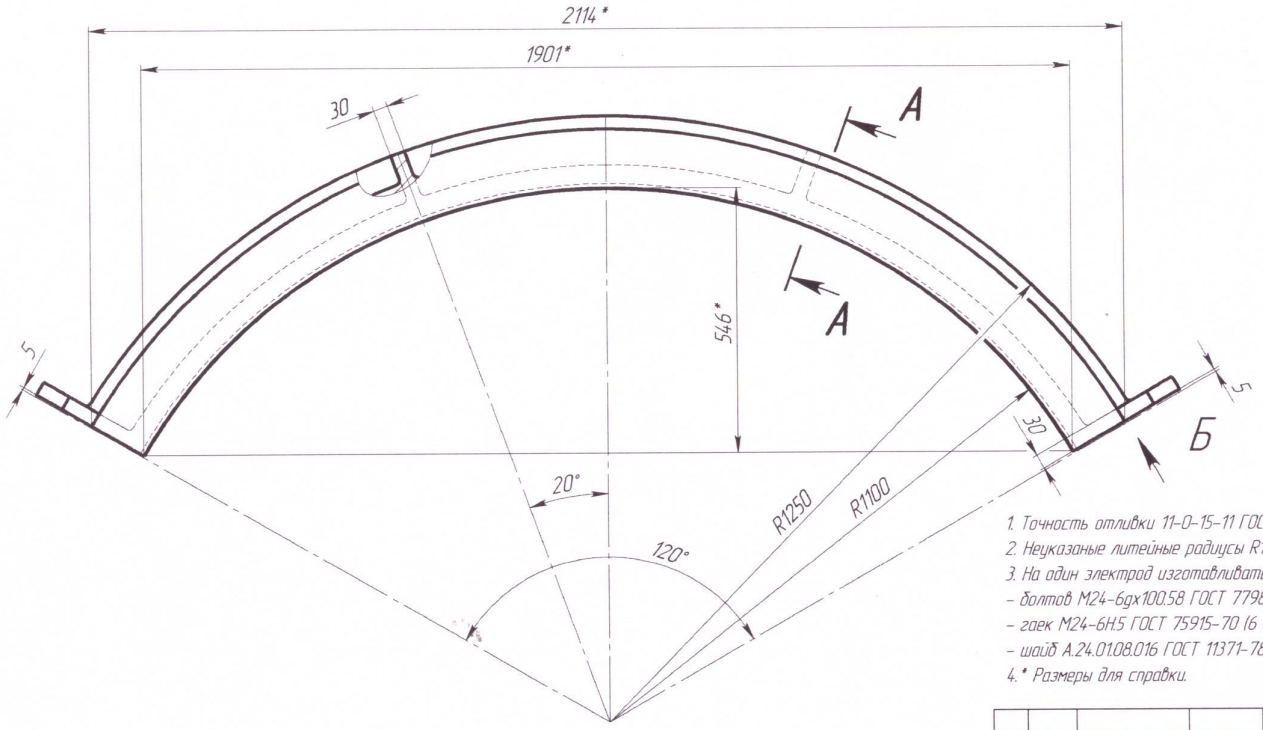
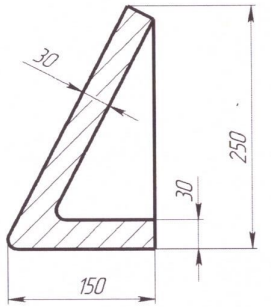
ФП2.006.027

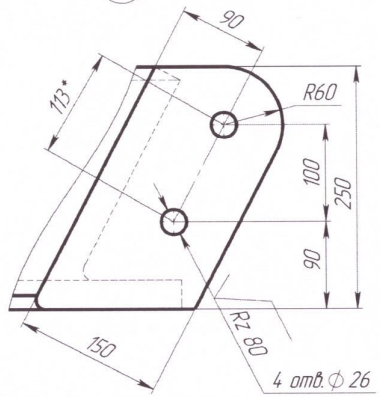




А–А (1 : 5)



Б (1 : 5)



1. Точность отливки 11-0-15-11 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказаные литейные радиусы R10.
3. На один электрод изготавливать 3 секции обечайки, соединять их при помощи:
- болтов М24-6дх100.58 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
- гаек М24-6Н.5 ГОСТ 75915-70 (6 шт.);
- шайб А.24.01.08.016 ГОСТ 11371-78 (12 шт.).
4. * Размеры для справки.

					ФП2.006.027		
З	Зам.	Рындина		07.10.22	Обечайка	Лит.	Масса / Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			230 / 1:10
Разраб.		Рындина		07.10.22		Лист	Листов 1
Пров.		Тараканов		07.10.22			
Т. контр.							
Н. контр.					ЧХ16 ГОСТ 7769-82	"СЗФ", ПКО	
Утв.							

Копировал

Формат А3

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.