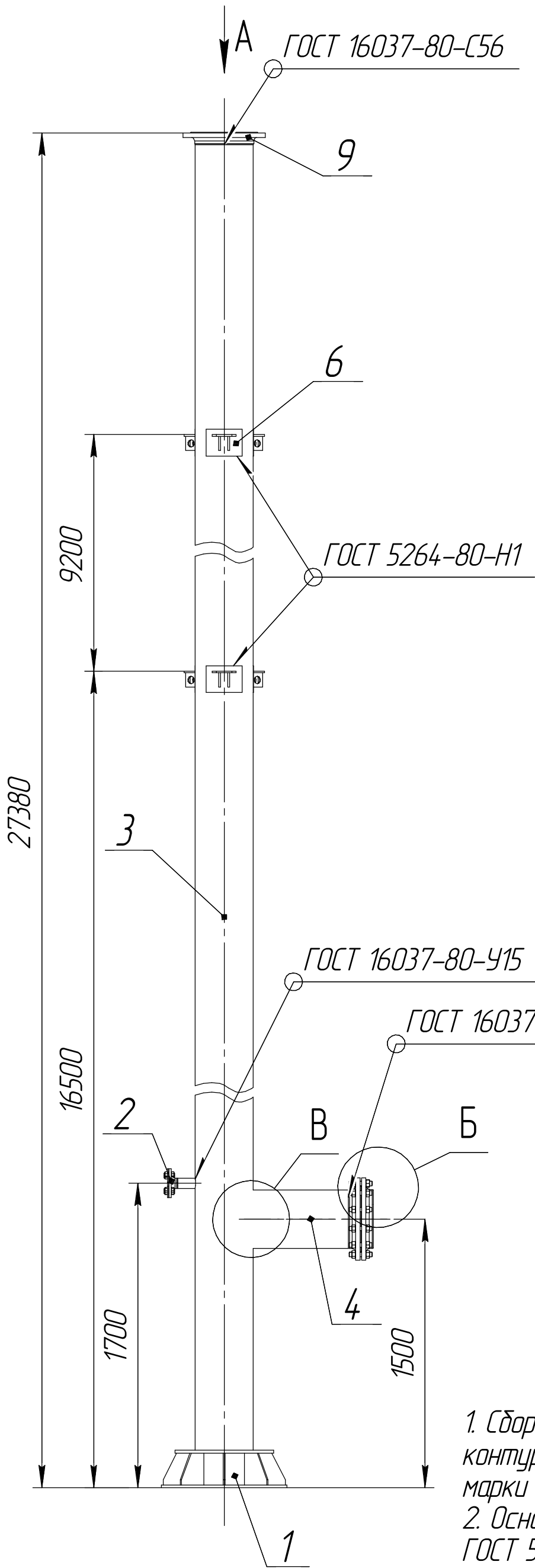
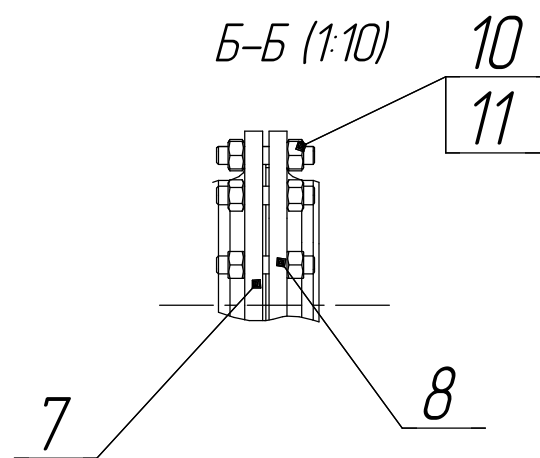
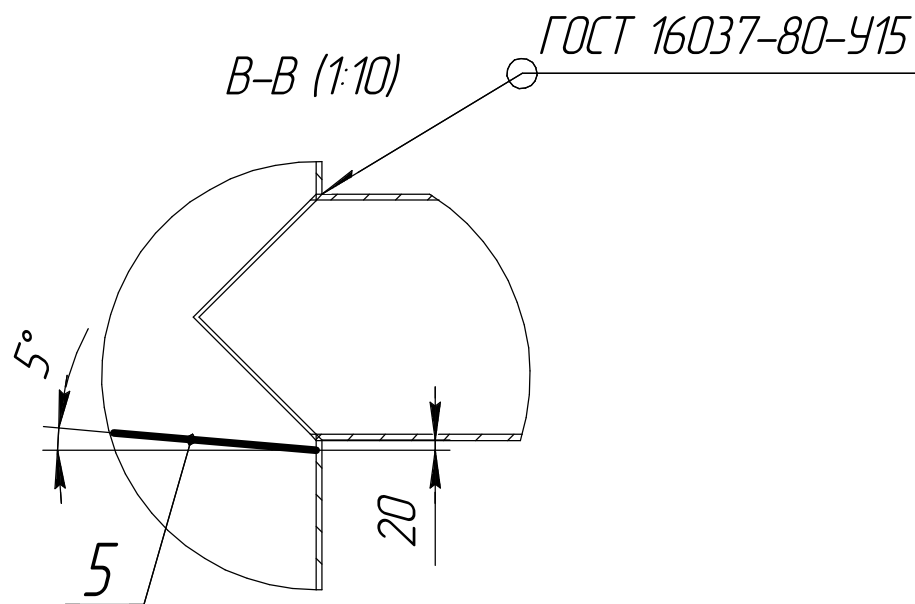
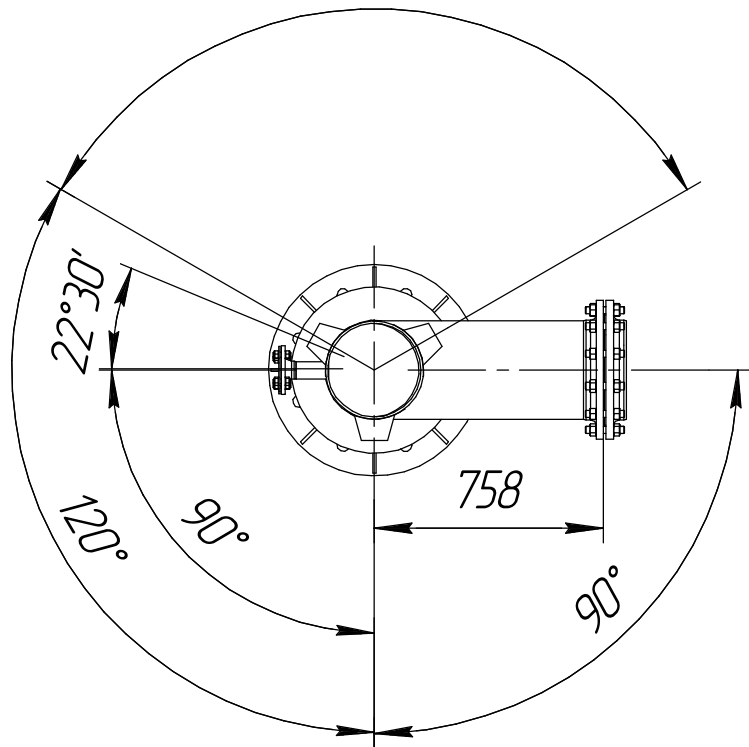


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



А-А(1:25) Фланец поз. 9 условно не показан.
120°



- Сборку элементов производить сваркой сплошным швом по контуру сопряжения деталей по ГОСТ 5264-80 электродами марки Э-50А, ЧОНИ-13/55 ГОСТ 9466-77, ГОСТ 9467-75
- Основание поз.1 варить к стволу сплошным швом ГОСТ 5264-80-ТЗ 7 по контуру сопряжения деталей.

					095.11.01-01.01.000 СБ				
					Ствол Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:25	
Разраб.		Стариков							
Пров.		Плешаков							
Т.контр.						Лист	Листов	1	
						000 "ГПИ"			
Н.контр.									
Утв.		Зидиханов							

Копировал

Формат А3

095.11.01-01.01.000 СБ

[illegible]