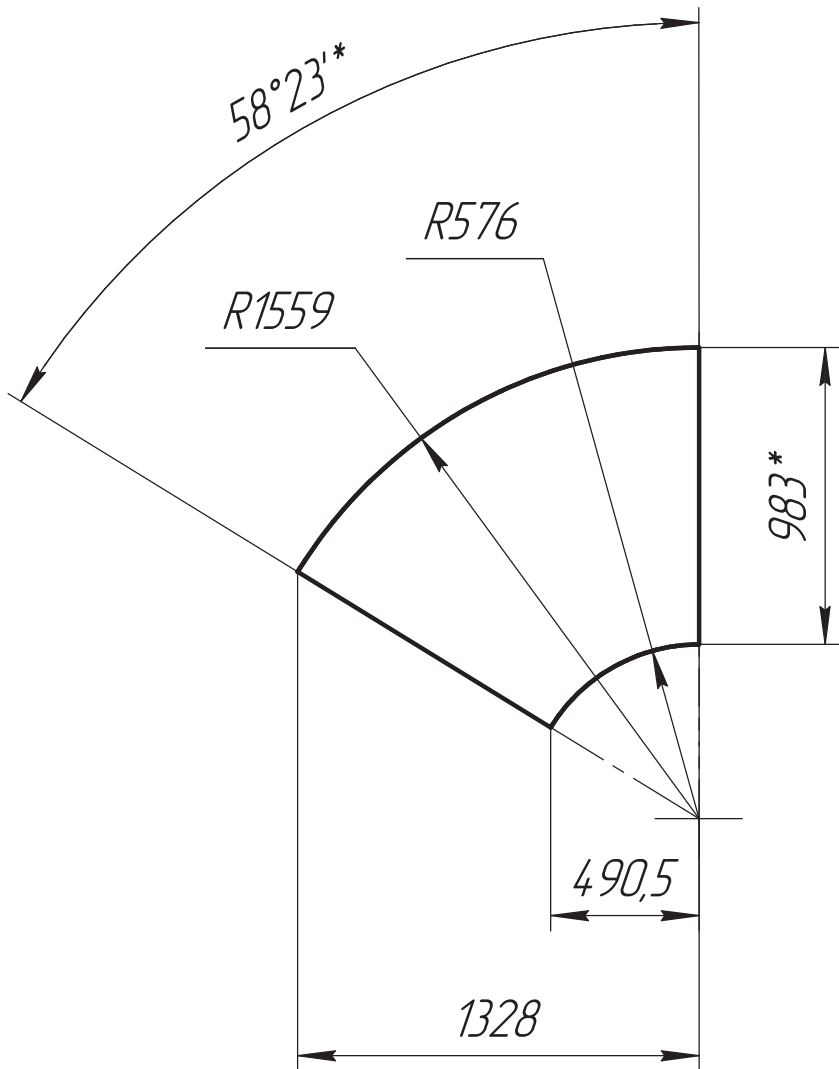
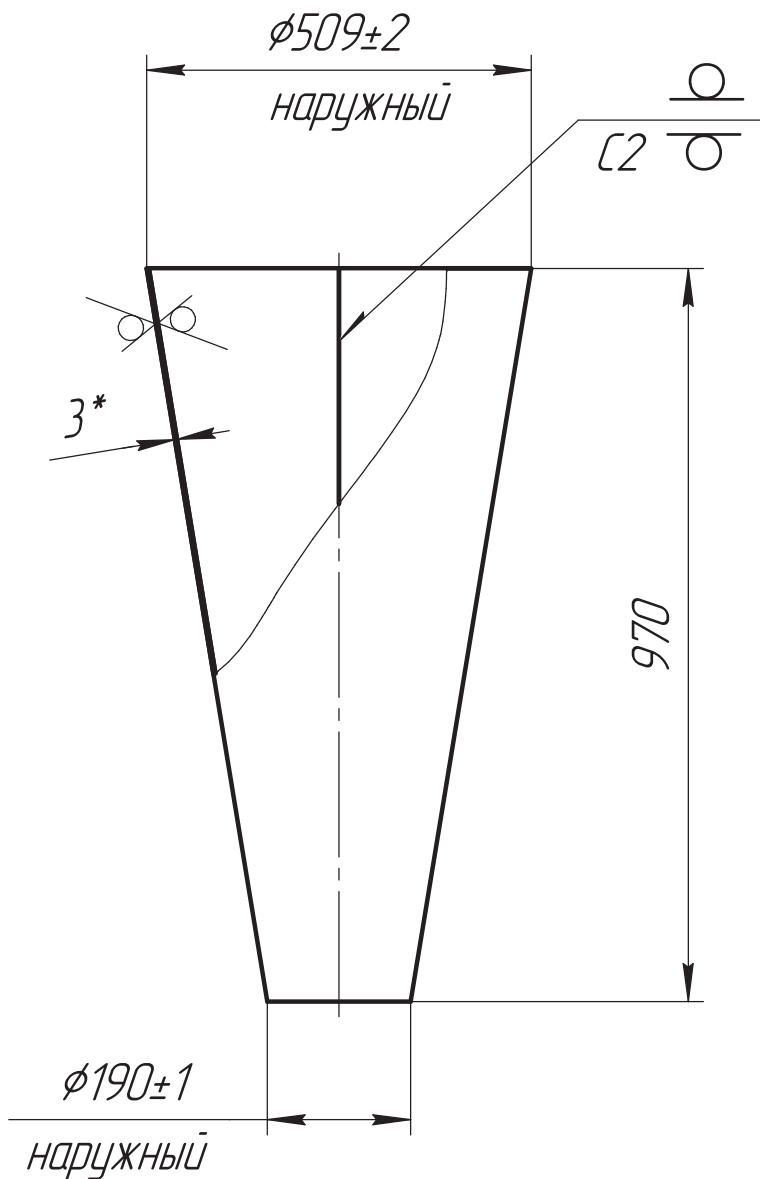


✓ Ra 6,3 (✓)

BP/М.725162.001

Q (1:25)



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

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Поярков			16.12.2025
Пров.	Кудрявцев			
Т.контр.	Кукшин			
Н.контр.	Вашарин			
Утв.	Застражнов			

BP/М.725162.001

Обечайка
коническая

Лит.	Масса	Масштаб
	25,2	1:10
Лист	Листов	1

3,0 ГОСТ 19903-2015
Лист 09Г2С ГОСТ 17066-94



Копировал

Формат А3

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ