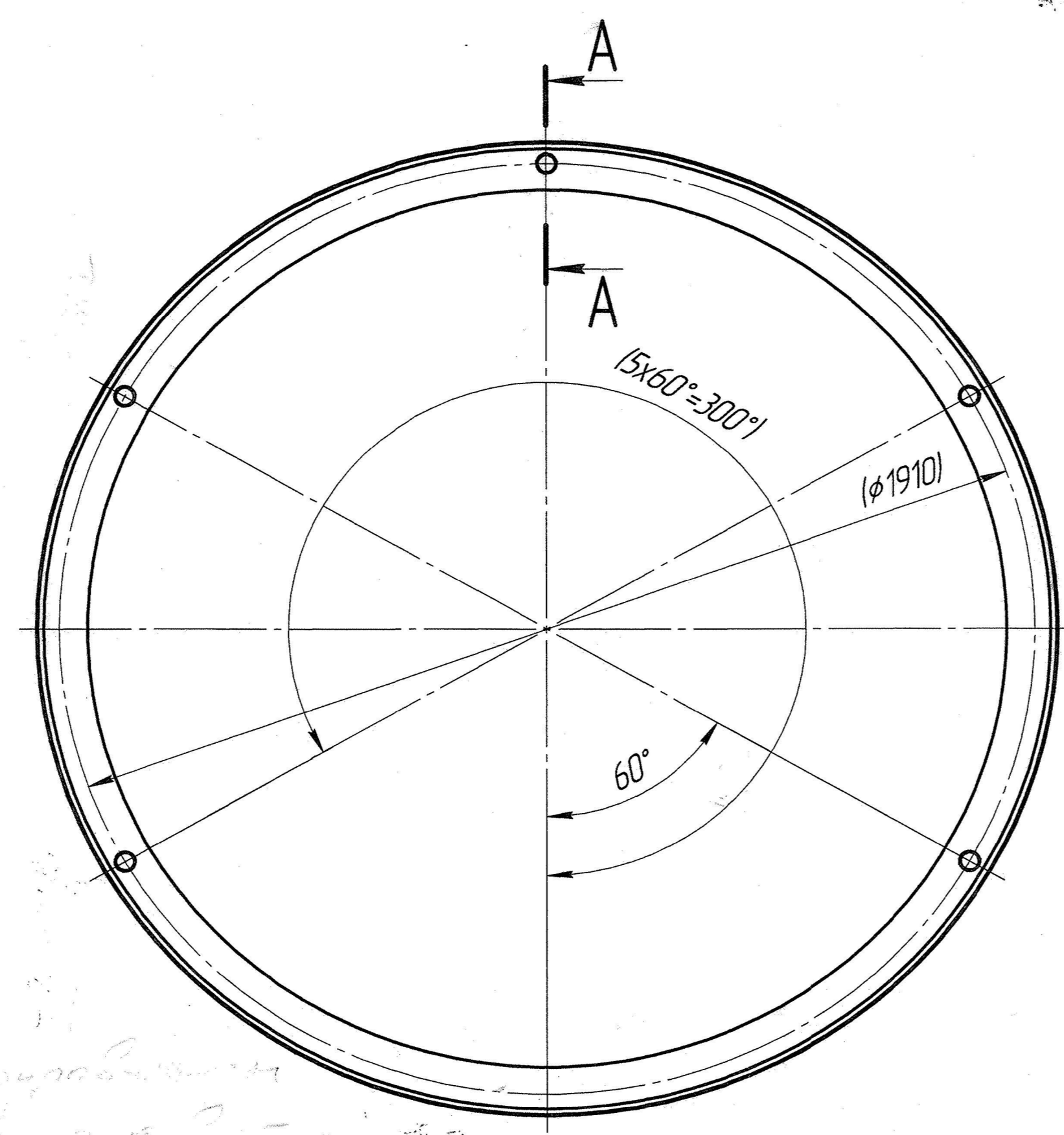
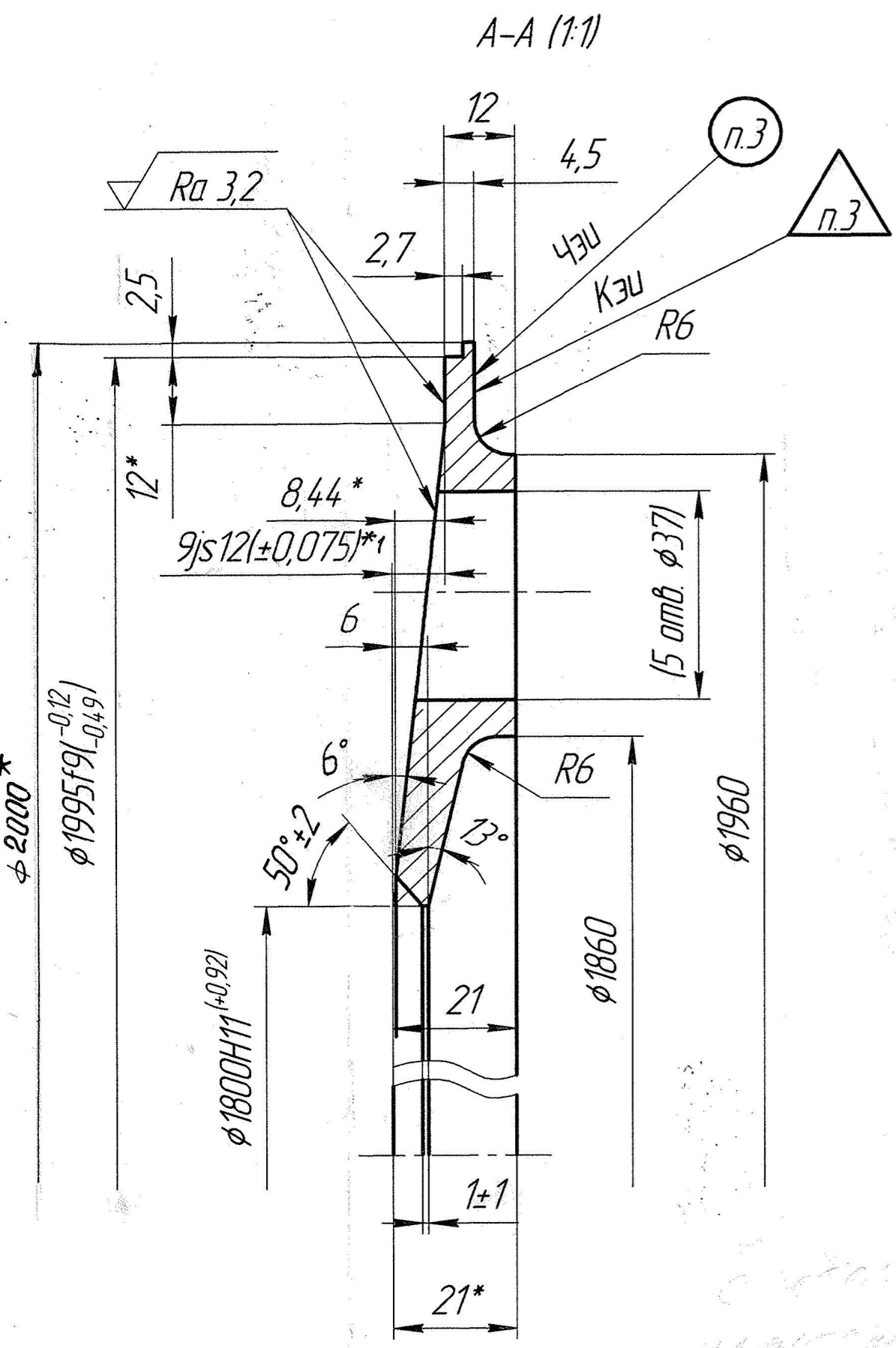


652.8092.032

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Допускаются сварные швы по ГОСТ 14771-76-С25-ИИ. Категория требований к сварным швам - II (без рентгенконтроля) по инструкции 25-522М. Усиления швов снять с обеих сторон.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.
3. Маркировать и клеить шрифтом 5.
4. Размеры в скобках - после сборки.
5. \* Размеры для справок.
6. \*1 размер контролировать на станке.

*Судя по чертежу, изделие имеет форму фланца с усилением швов. Размеры в скобках - после сборки. \*1 размер контролировать на станке.*

|  |  |  |  |                             |        |                        |
|--|--|--|--|-----------------------------|--------|------------------------|
|  |  |  |  | <b>652.8092.032</b>         |        |                        |
| Изм. Лист № док. Подп. Дата<br>Разраб. Арсланов 12.09.2005<br>Пров. Нуретдинов 12.09.2005<br>Т. контр. Андрей 12.09.2005<br>Нач. др. Халиллин 12.09.2005<br>Н. контр. Щербатова 12.09.2005<br>Утв. Ивах 12.09.2005 |  |  |  | Фланец силовой задний       |        | Лит.   Масса   Масштаб |
|  |  |  |  | 12X18H10T<br>ОСТ 1 90224-76 |        | 50   1:10              |
|  |  |  |  | Лист                        | Листов | 1                      |
|  |  |  |  | Формат А4x3                 |        |                        |