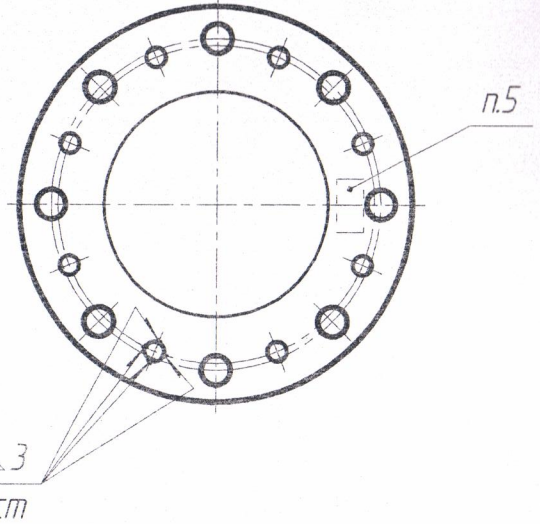
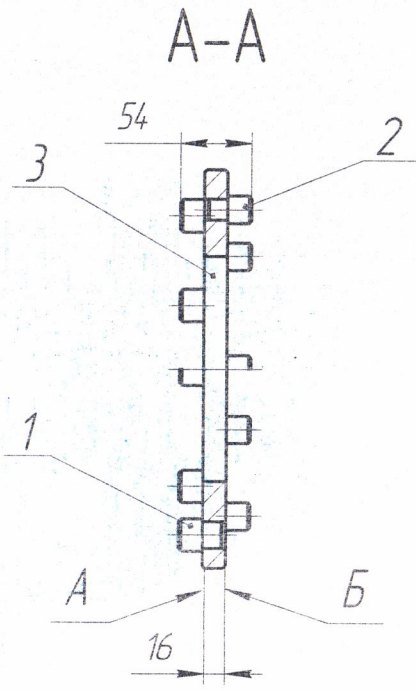
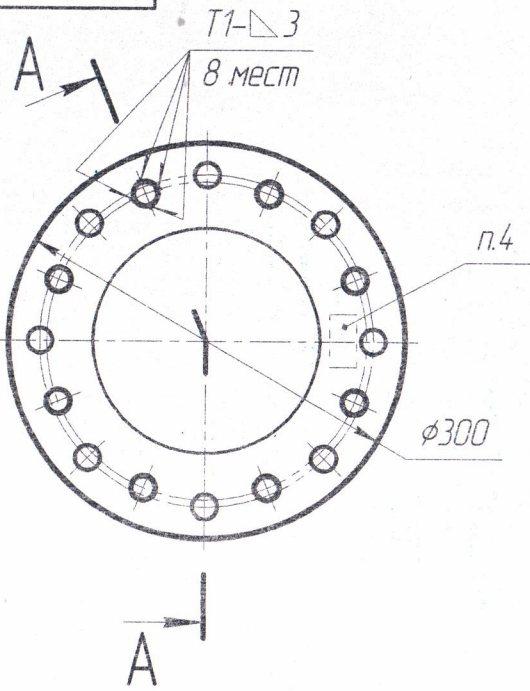


АПТА 1206.00.010 СБ



1. Размеры для справок.
2. Сварка по ГОСТ 5264-80.
3. Выступание сварного шва за поверхность А и Б недопускается.
- Допускается зачистка мех путем $\sqrt{Ra} 12,5$.
4. Надпись "Ду150 Ру16" нанести ударным способом.
5. Надпись "Ду150 Ру25" нанести ударным способом.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4		1	АПТА 1206.00.011	Штифт d26	8	
A4		2	АПТА 1206.00.012	Штифт d22	8	
A3		3	АПТА 1206.00.013	Основание Ду150 Ру25, Ру16	1	

АПТА 1206.00.010 СБ

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Калибр для проверки расположения крепежных отв. фланцев Ду150 Ру25, Ру 16 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Леонов					7,508	1:4
Проб.	Хантимеров				Лист		Листов
Т.контр.	Курлыкина						1
Нач. отд.	Щетинин						
Н.контр.							
Чтб.	Балаши						

Перв. примен.

Справ. №

Лист и дата

Инд. № докум.

Взам. инд. №

Лист и дата

Инд. № подл.