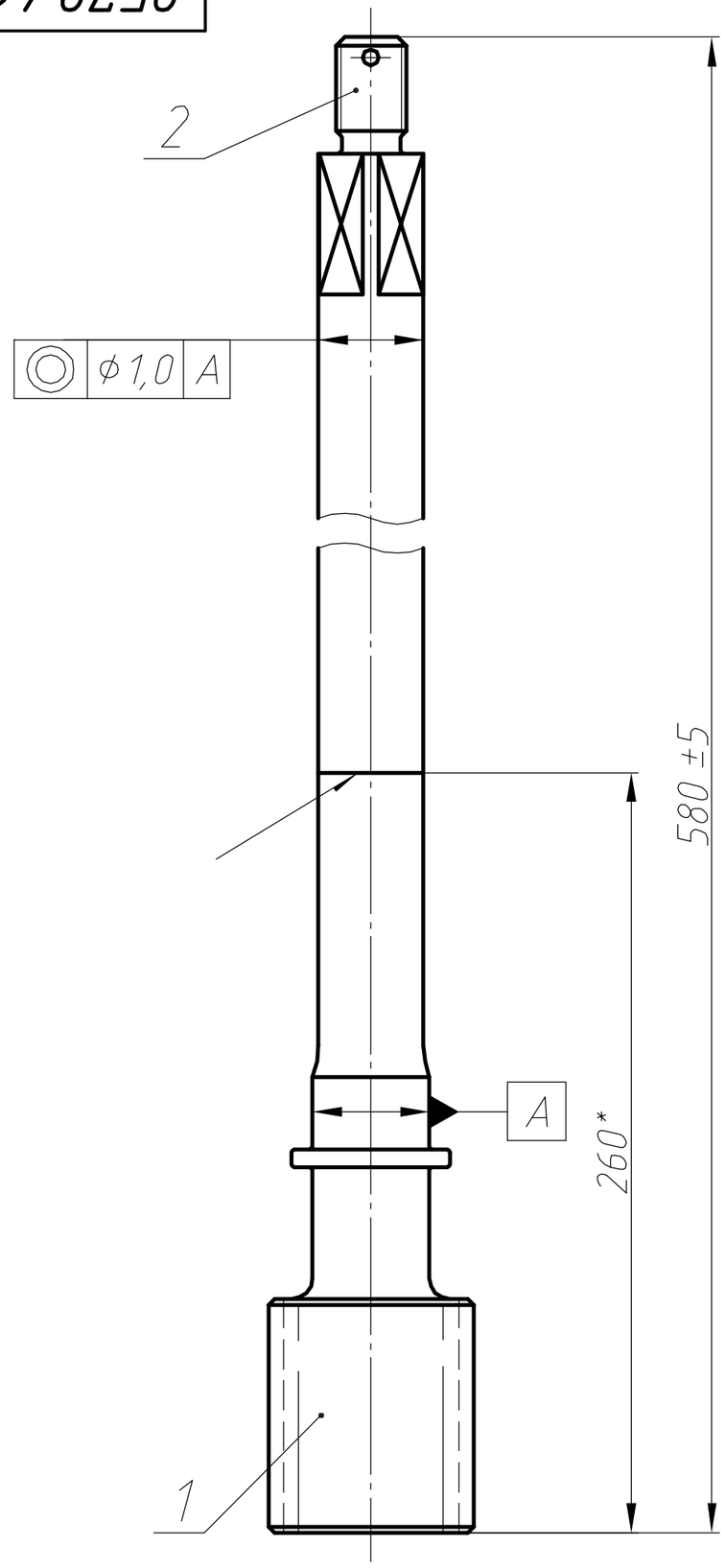


1. *Размер для справок.

2. Сварной шов выполнить по ОСТ 24.050.34-84-Ксо и ГОСТ 33976-2016.

Стыкуемые поверхности должны быть очищены от ржавчины, масла, грязи и не должны иметь трещин, шлаковых включений, острых заусенцев.

1	Зам	440/4-10301		24.08.17	9570.41.020 СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Тусиков		16.08.17	Вал с червяком Сборочный чертеж
Пров.		Курсиков		21.08.17	Лит. Q1 / Масса 5,8 / Масштаб 1:2
Т.контр.					Лист / Листов 1
Рук.		Мосьпан		21.08.17	
Н.контр.		Лапандина		23.08.17	ООО "ГСКБВ им. В.М. Бубнова"
Утв.		Мосьпан		23.08.17	

Перв. примен.			
Справ. №			
Подп. и дата			
Инв. № дубл.			
Взам. инв. №			
Подп. и дата	24.08.17		
Инв. № подл.	24745		

МК (Пыткина) 24.08.17

Копировал Формат А3