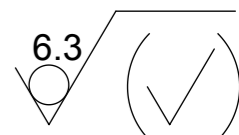


БА.330.001



Перв. примен.

Сборщик №

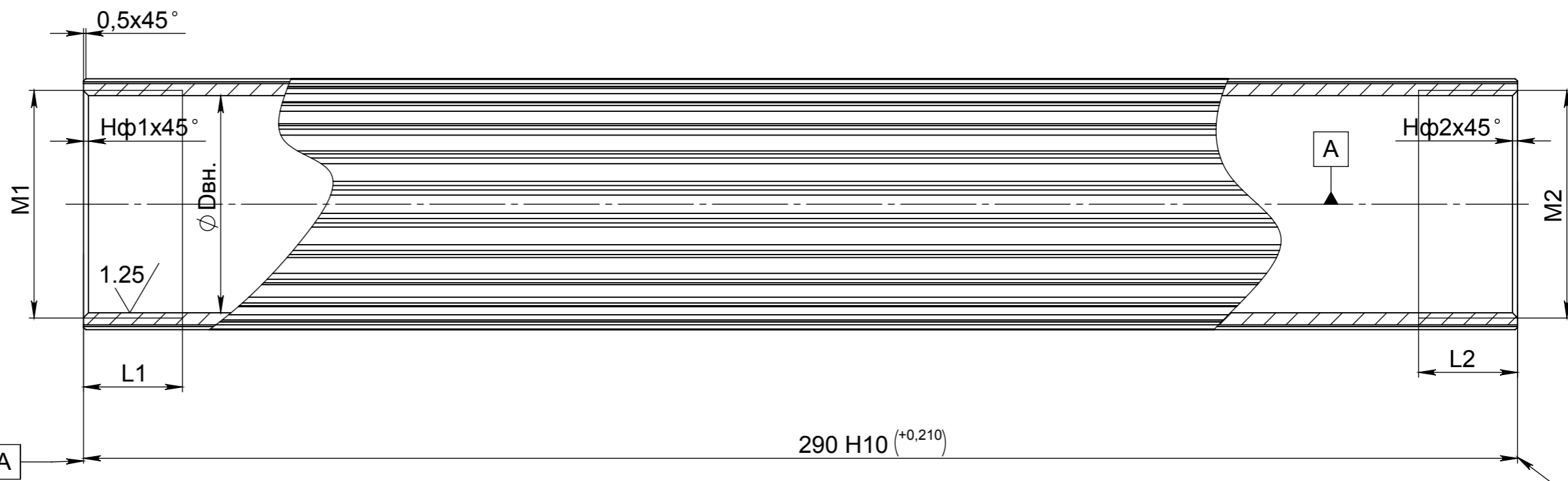
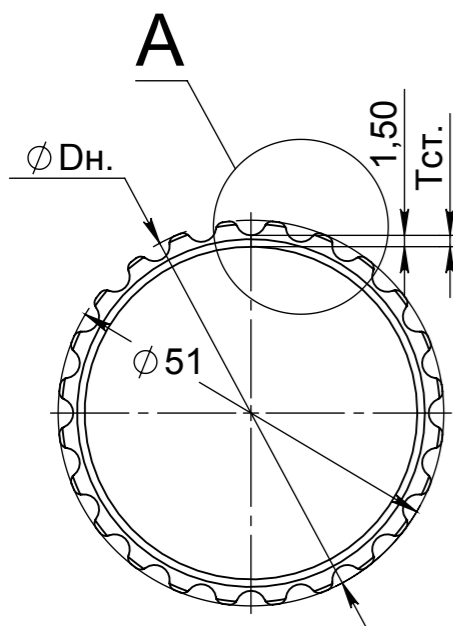
Подп. и дата

Инв. № дубл.

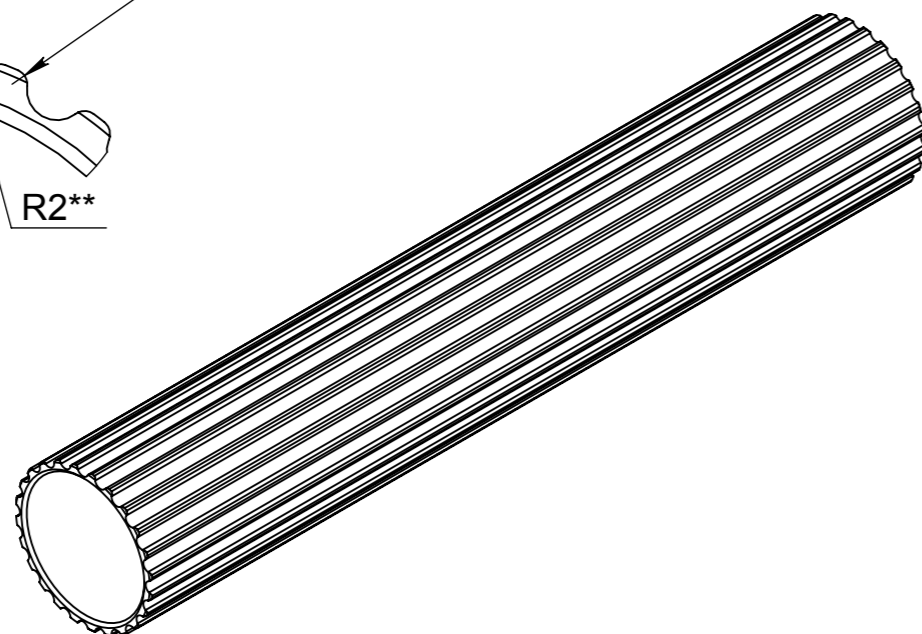
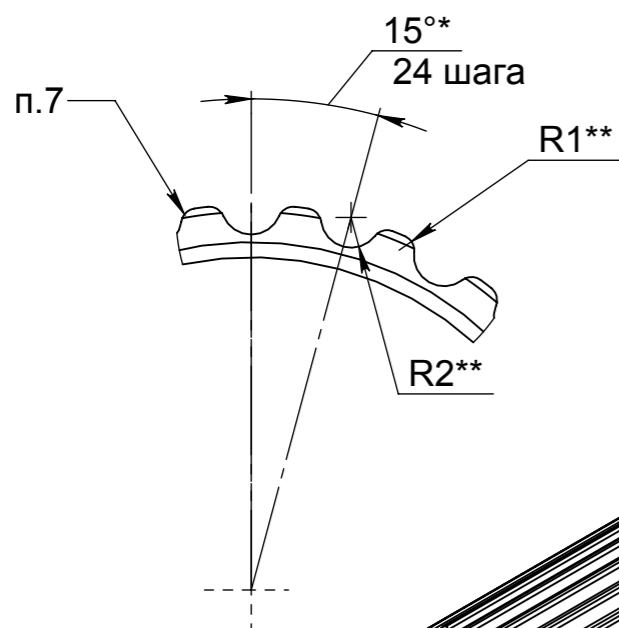
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



A (2 : 1)



- *Размеры для справок.
- ** Определяется размерами инструмента.
- $\pm H10, \pm h12, \pm JT10/2$.
- Размеры резьбы M1 и M2, длина резьбы L1 и L2, фаски Hф1 и Hф2 определяются по месту в соответствии с деталями ЗАГЛУШКА 1 И ЗАГЛУШКА 2.
- Размер Dвн определяется по месту в соответствии с деталями ВСТАВКА с учетом допуска и припуска на анодный слой.
- Размер Tст. конструкционный (Tст.=Dн.-Dвн.).
- Острые кромки скруглить.

					БА.330.001		
					ТРУБА		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Щербань				0.30	1:1
Пров.							
Т. контр.					Лист 1	Листов 1	
Н. контр.					Тр. Д16Т 56x28x330 ГОСТ 18482-79		
Утв.		Щербань					