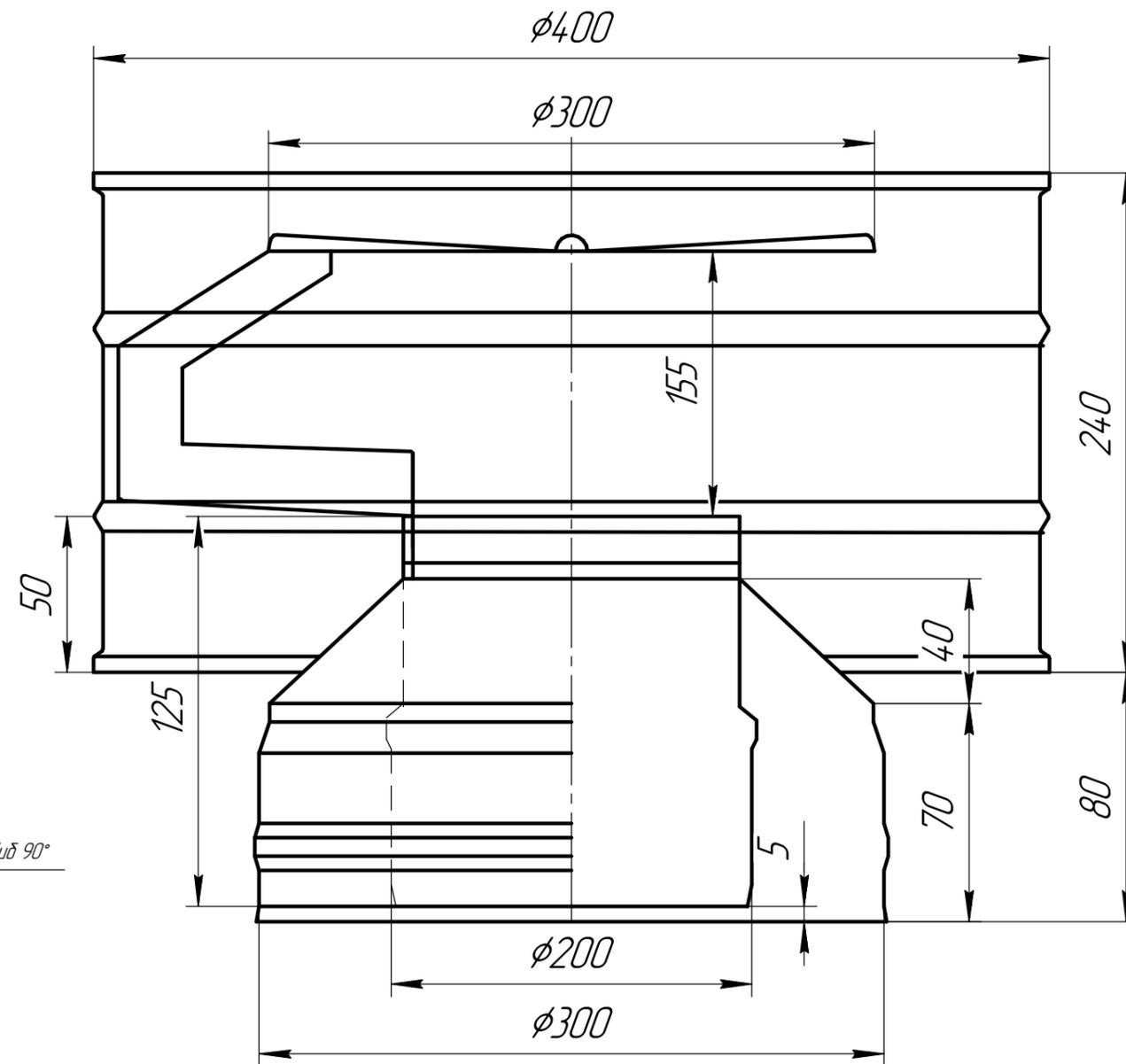
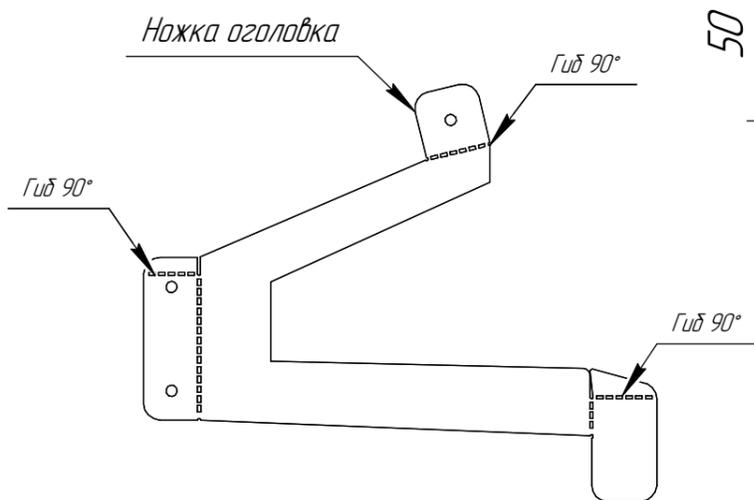


Сварочный шов
п.б



6. Сварные швы при сборке смещать на ширину нахлеста относительно друг друга (для предотвращения наложения 4 металлов).
7. При сварке деталей из нержавеющей стали с деталями из оцинкованной – сварочные точки ставить с шагом 10–12мм.
8. Внутренний стакан собирается на 5мм выше наружной обечайки.
9. Высота клина с ф500мм 100мм, высота внутреннего стакана 220мм

1. При сборке изделия, откатанные пояски конической детали, привариваются на внешней стороне обечайки составляющих частей.
2. Ножка дефлектора, металл 1.0мм – 4шт. через 90° для усиления крепления дефлектора приваривать 4 ножки через 90°
3. Ножку приваривать на 4 точки к внутреннему стакану
4. Дефлектор и тарелку зонты крепить на заклепки 3,2х6 – стальные. (кол-во заклепок указано в таблице)
5. Подъем сварочного шва не допускается.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

* (ПД) Оголовок с дефлектором, ф 200х300, AISI 430/430, 1,0мм/0,5мм, (К), h=320мм, тип-2

Лист