



1. При сборке изделия, откатанные пояски конической детали, привариваются на внешней стороне обечайки составляющих частей.
2. По умолчанию первый размер переходника имеет расширение типа "мама".
3. Подъем сварочного шва не допускается.
4. Точки для прихватки ставить с шагом 60-70мм.
5. Сварные швы при сборке смещать на ширину нахлеста относительно друг друга (для предотвращения наложения 4 металлов).

						<i>(GS) Переходник 260x200, AISI 430/0,8мм, h=180мм</i>		
						Стадия	Масса	Масштаб
								1:1,5
						Лист	Листов	1
						СБ		

Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	