

Перв. примен.

Стрив. №

Подп. и дата

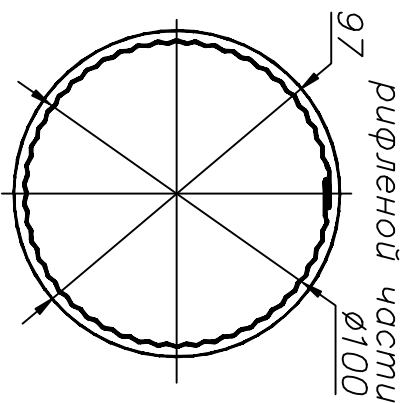
Изм. № дубл.

Возм. изм. №

Подп. и дата

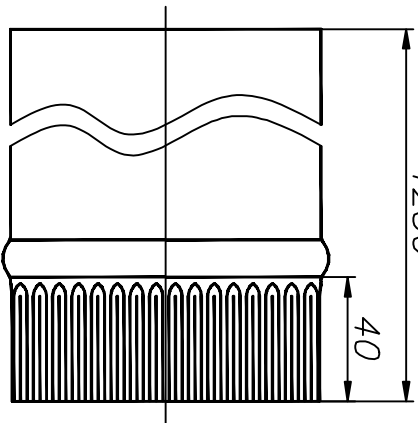
Изм. № подл.

а. Виг со стороны рифленой части

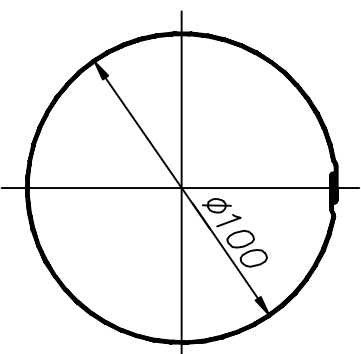


1250

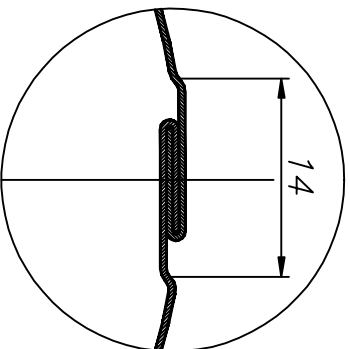
40



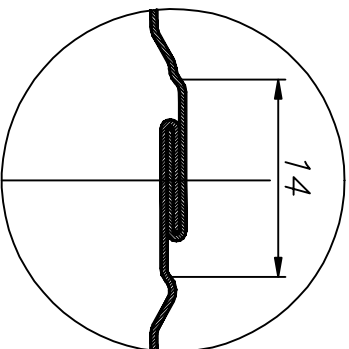
б. Виг со стороны гладкой части



в. Вариант забалцовки шва на гладкой части.



г. Вариант забалцовки шва на рифленой части.



1. \*Размеры для стравок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT16}{2}$
3. Неуказанные внутренние радиусы 0,5 мм.
4. Допускаются отклонения в зоне отрезки (смятие, завусенцы).
5. S=0,45-0,5 мм.
6. Цвет RAL определяется заказом.

Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Специал О.А.			ТРУБА 100*1250		
Проект.							
Т. констр.							
Н. констр.							
Утв.		Инженер А.Л.			ООО "ТромИнТех"		
					Лист 1	Листов 2	