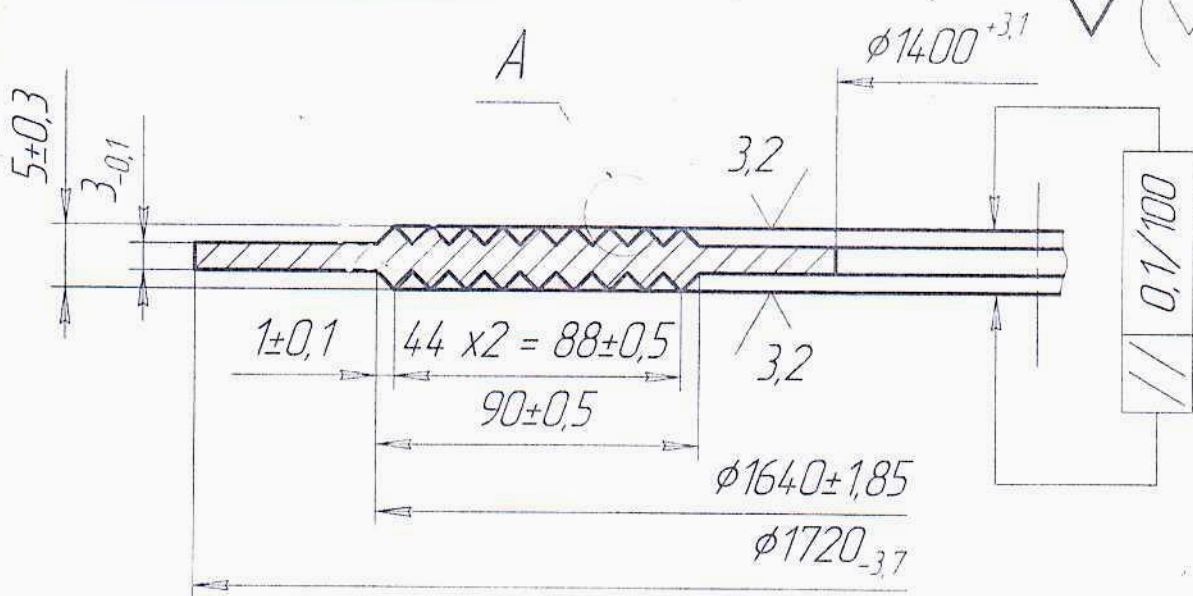
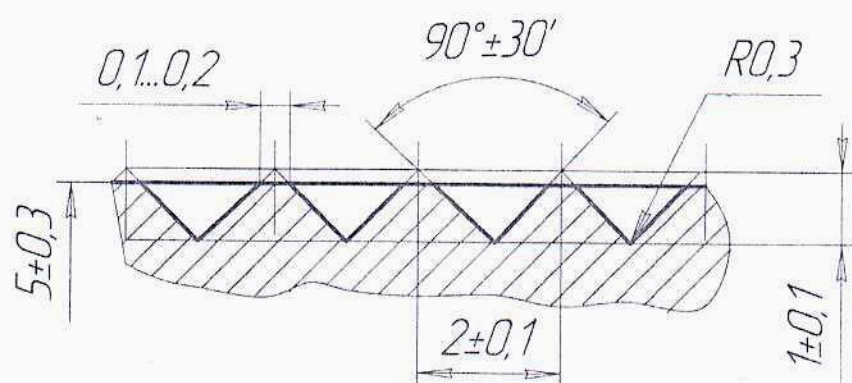


29.129.00.003

6.3 (✓)



A (10:1)



*Сварочные*  
ГОРДЕНКО К. В.  
5.12.17

- ✓ 1.  $HV \leq 130$ .
- ✓ 2. Допускается изготовить сварной из частей. Сварной шов С15 ГОСТ 5264-80 радиально расположенный. Контроль шва УЗД или рентген 100%, послойный контроль ЦД 100%, а также ЦД перед точением зубцов. Различия в твердости шва и основного металла не более 15 единиц.
- 3. При твердости металла шва превышающей указанную - шов термообработать
- 4. Маркировать биркой с обозначением чертежа.

29.129.00.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка зубчатая котла-утилизатора поз. 111 (на паровое соединение)	Лист	Масса	Масштаб
Зам.	04-33-17			17.11.2017		и	24,0	-
Разраб.	Неклеся			17.11.2017		Лист		Листов 1
Пров.								
Т.контр.	Шмигельский			20.11.17	Сталь 20	ГОСТ 1050-2013		
Н.контр.	Садовская				КО-2 СКТБ			
Утв.	Садовская				ОАО "Азотремаш"			