

93 000 01 06-50 001

Перв. примен.

Справ. №

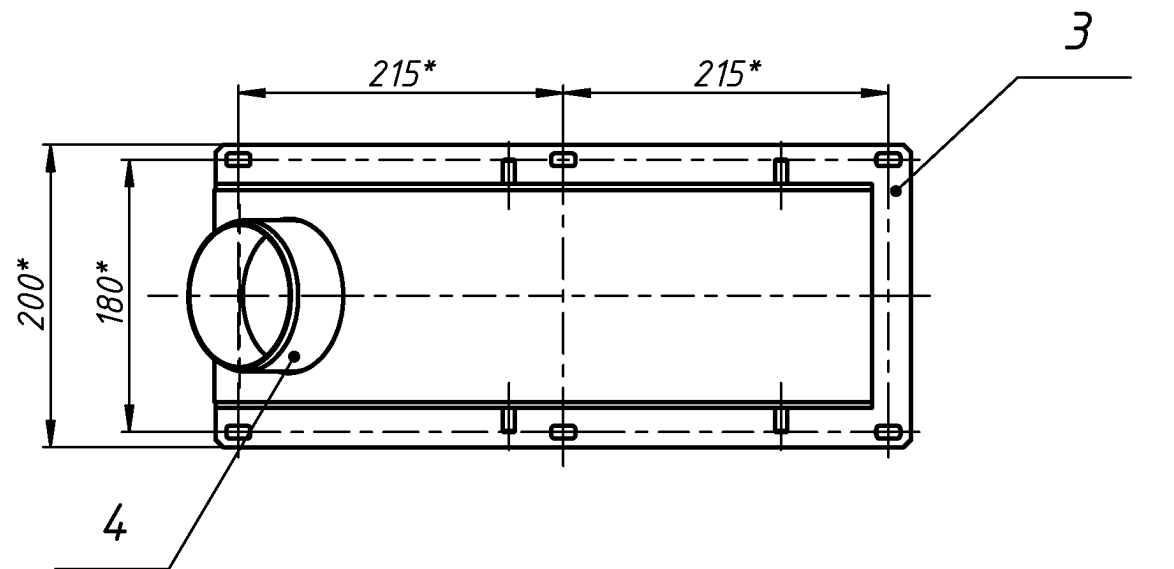
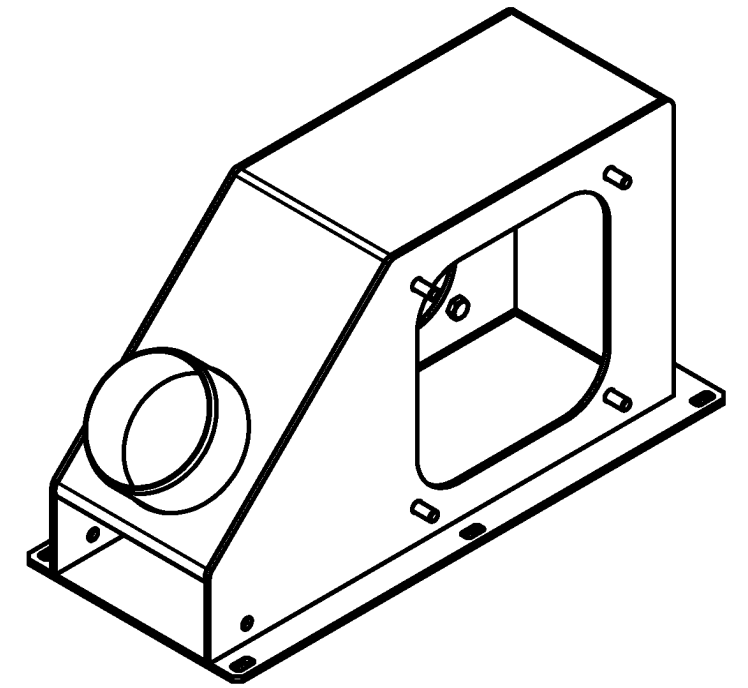
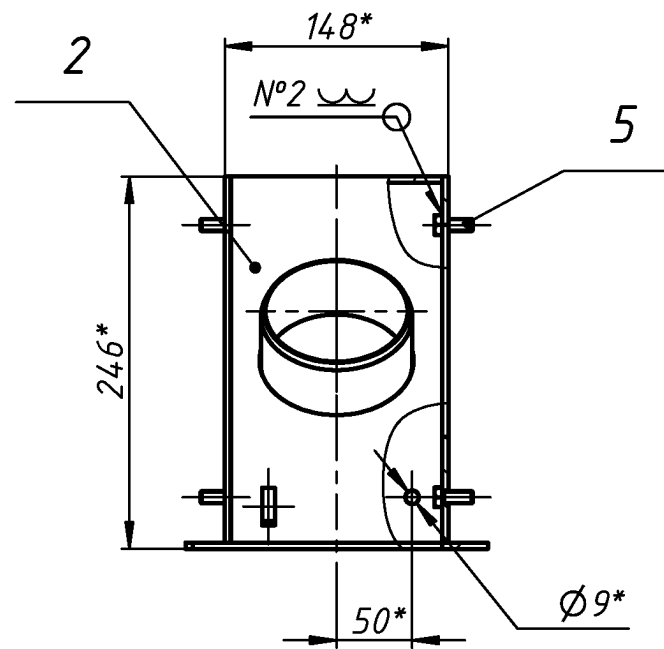
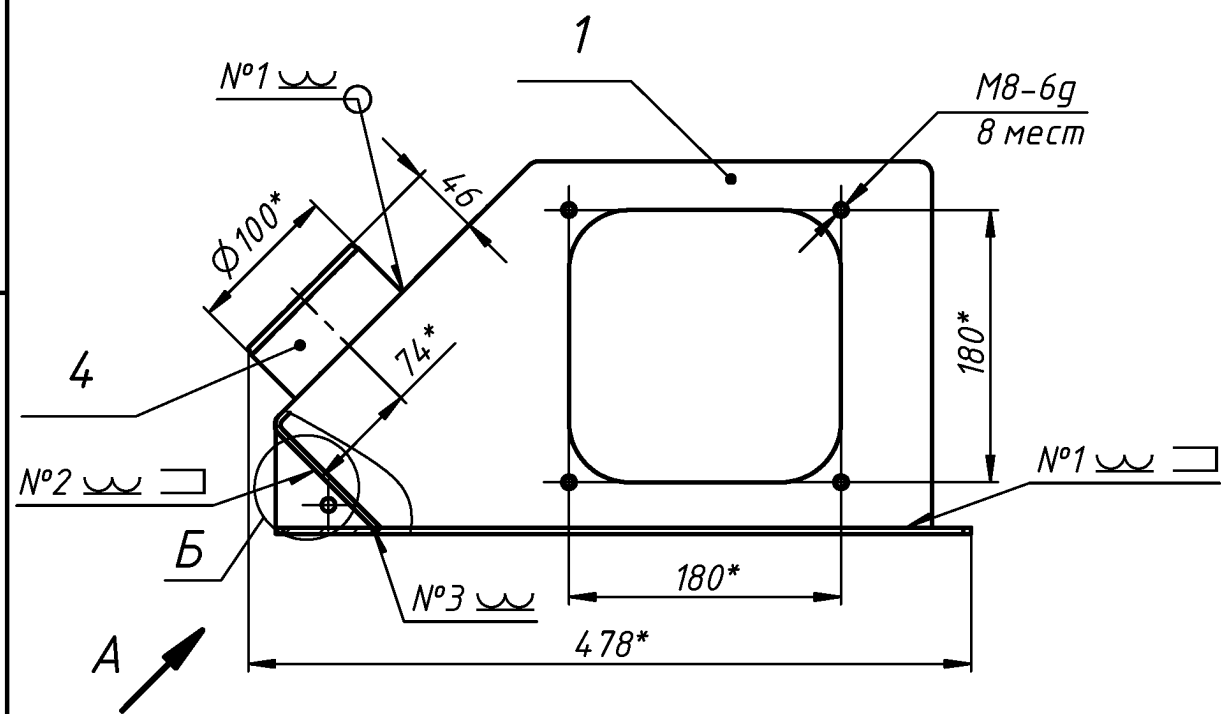
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



A (1:4) Ⓞ

Б (1:2)  
2 места

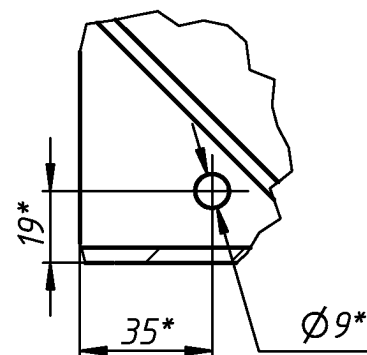
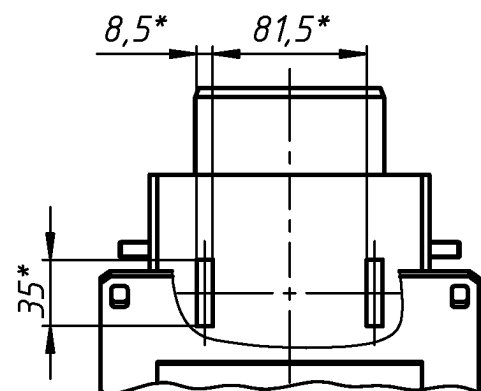


Таблица 1

№ шва	Обозначение шва	ГОСТ	Примечание
1	T1 - Δ3	ГОСТ 14771-76	
2	T1 - Δ4	ГОСТ 14771-76	
3	У1 Ω	ГОСТ 23518-79	

- 1 \*Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .
- 3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы согласно Табл.1.
- 4 Сварные швы проверить на плотность смачиванием керосином.
- 5 Контроль качества сварных соединений - внешний осмотр и измерения. Трещины, непровары, прожоги, скопления шлаковых включений не допускаются.
- 6 Сварные швы обработать методом химического травления. Цвета побежалостей поверхностях не допускаются.
- 7 Покрытие согласно карты окраски.
- 8 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.

					100.05-90.10.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				06.05.2024				7,7
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.								
Нач.отд.								
Н. контр.								
Утв.								