

20.03.01-05.01.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

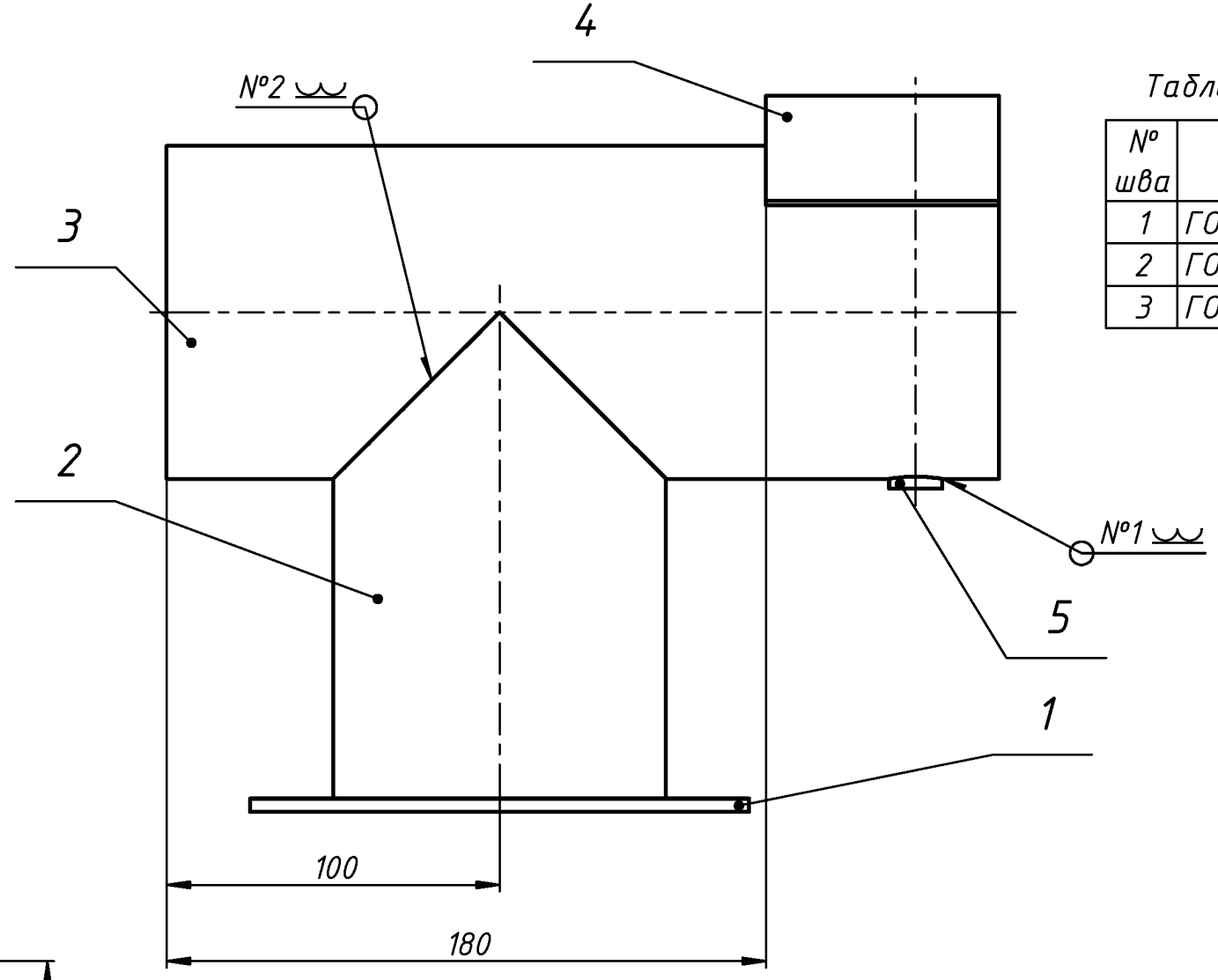
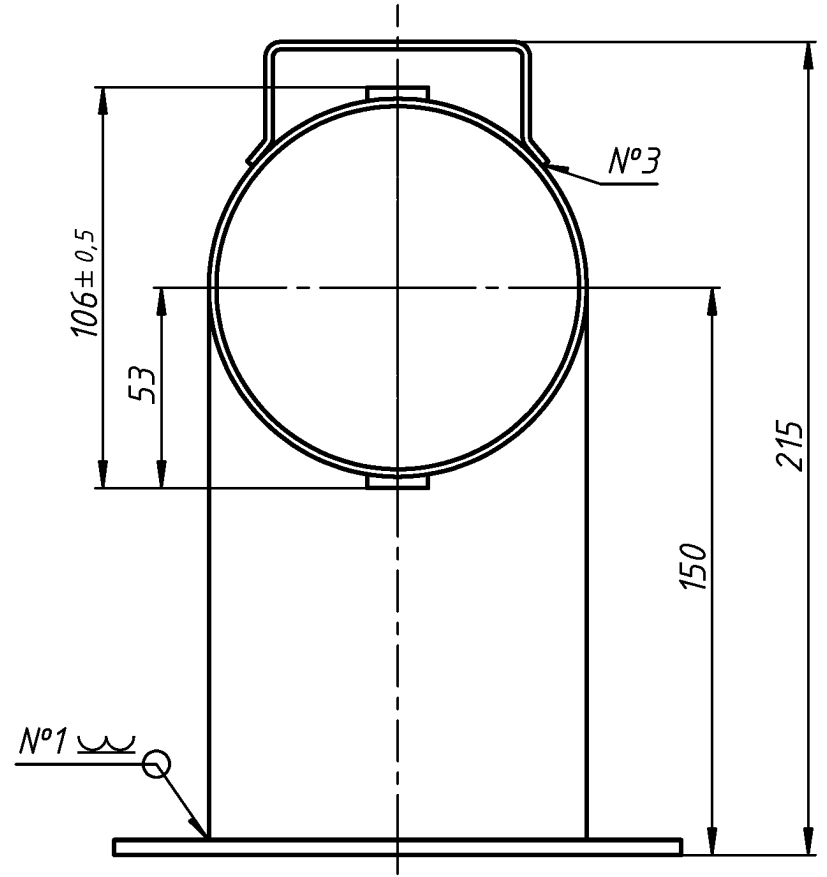


Таблица 1

№ шва	Обозначение шва	Примечание
1	ГОСТ 14771-76 - Т1 - Δ2	
2	ГОСТ 16037-80 - У16	
3	ГОСТ 14771 - Н1 - Δ2	

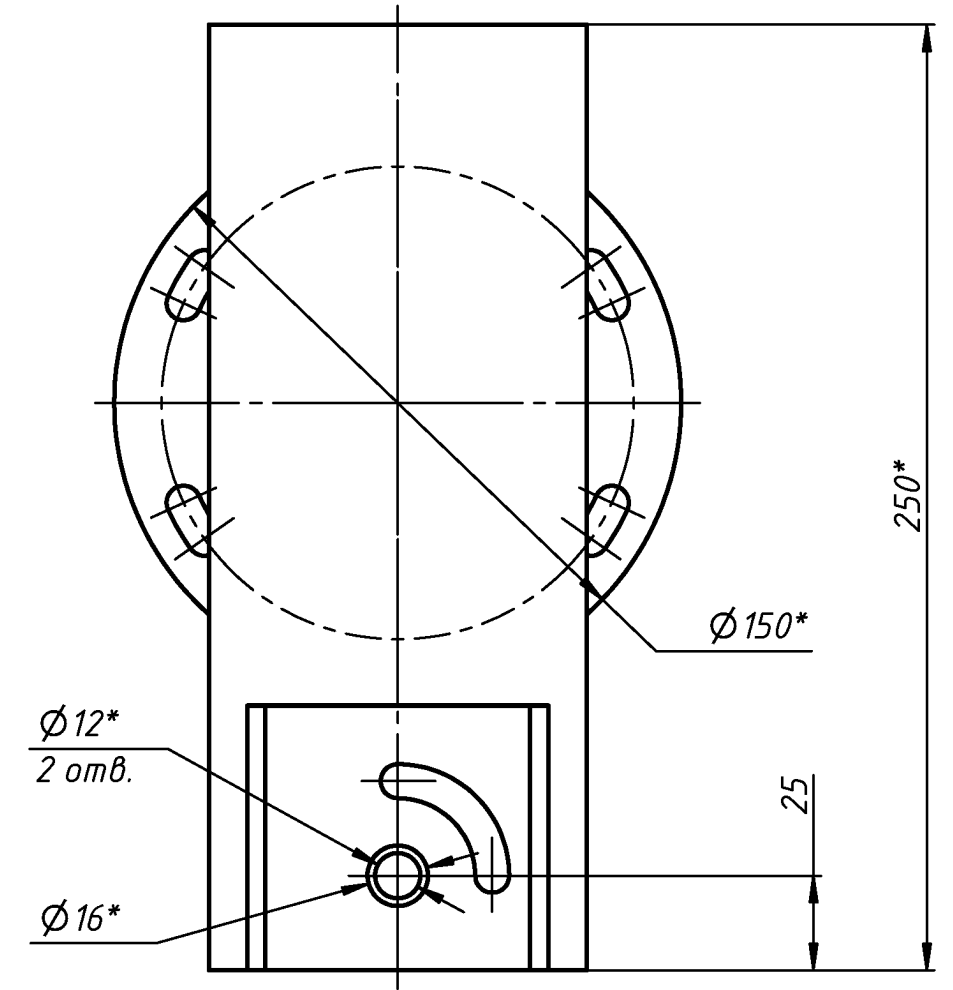
Подл. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подл. и дата

Инв. № подл.



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
- 3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы см. 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 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.

					20.03.01-05.01.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тройник Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				02.05.2024			2,1	1:2
Пров.						Лист	Листов	1
Т. контр.								
Нач.отд.								
Н. контр.								
Утв.								