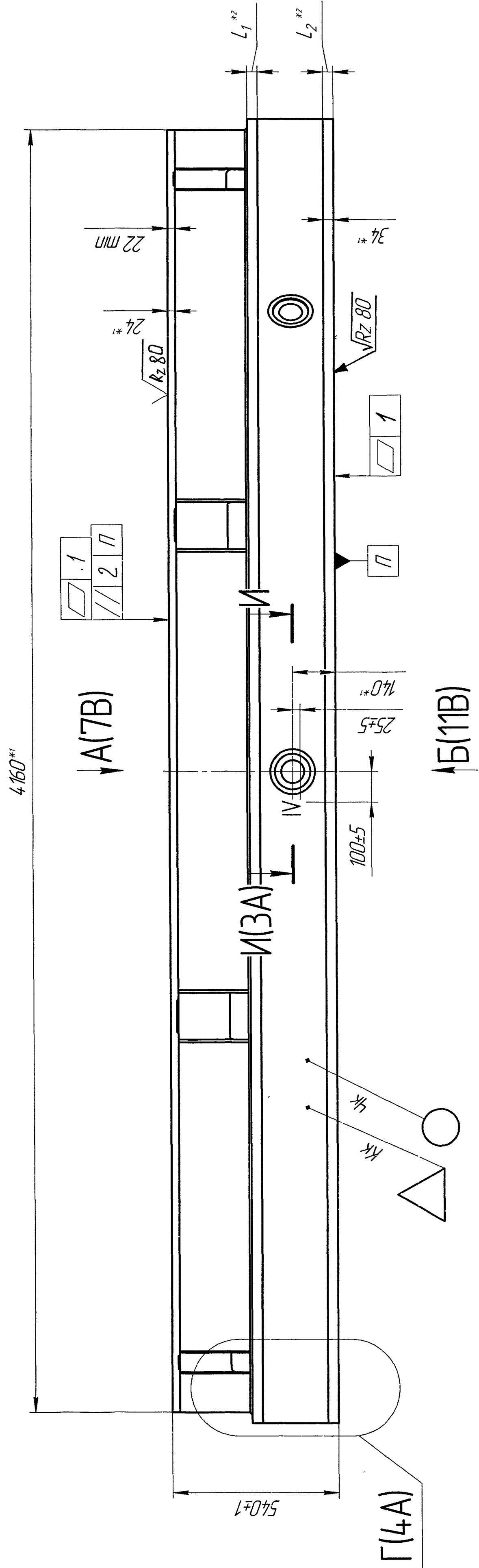
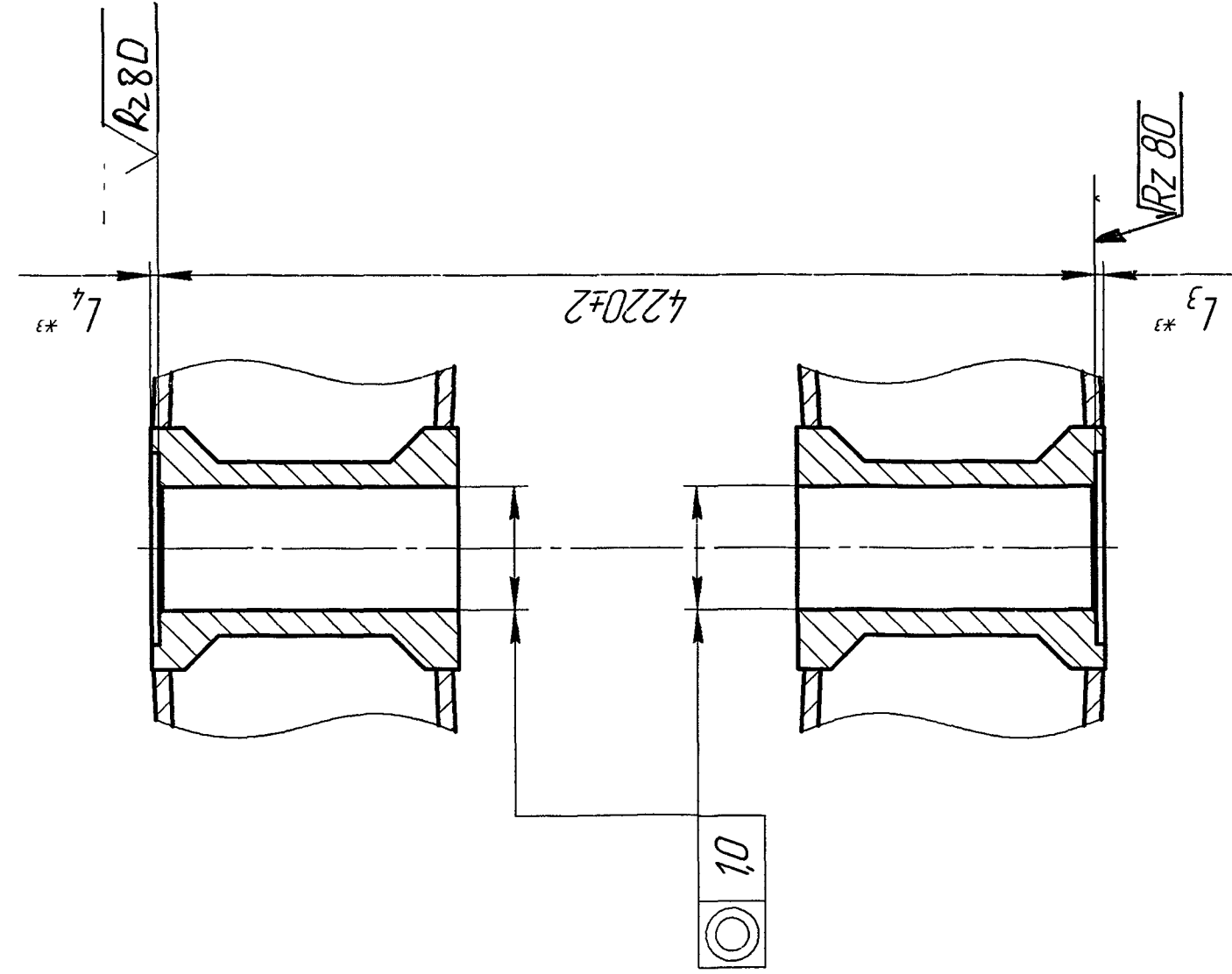


Номер сварной швы	Обозначение стандарта	Обозначение шва	Конструктивные элементы нестан- дартного шва	Присадочный материал	Способ сварки
№1	ГОСТ 14.771-76	С8		Проволока СВ-08Г/2С ГОСТ 2246-70	Дуговая в углекислом газе
№2		С20			
№3		У6			
№4		Т1-△ 8			
№5		Т6			
№6		Т8			



И-И(1:4)(3В)



Г(1:4)(4В)

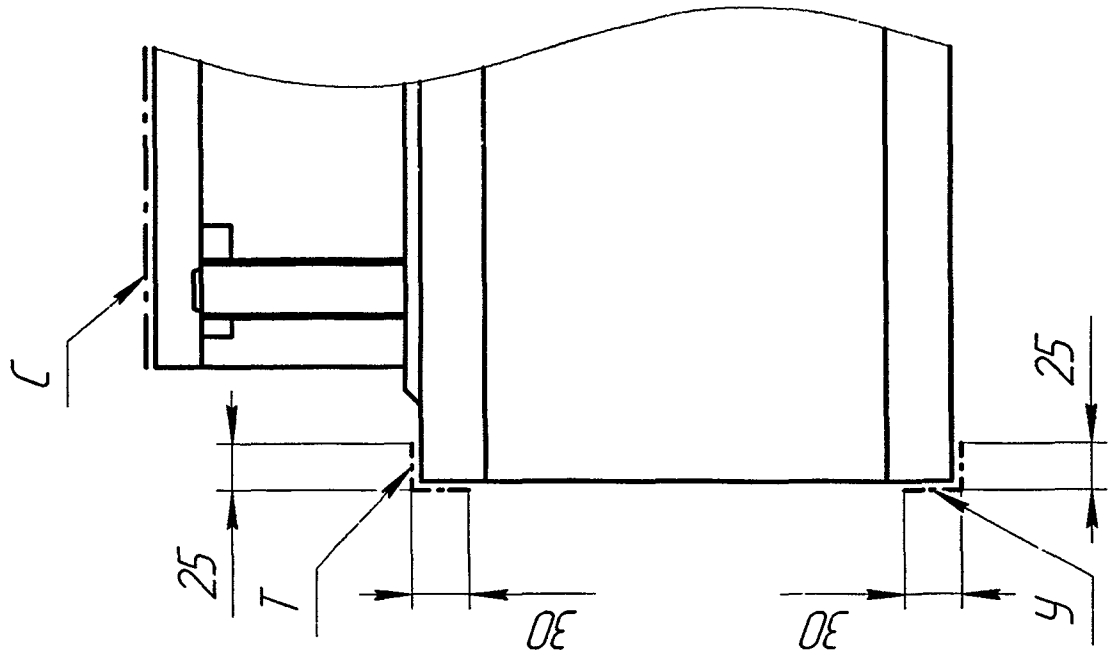
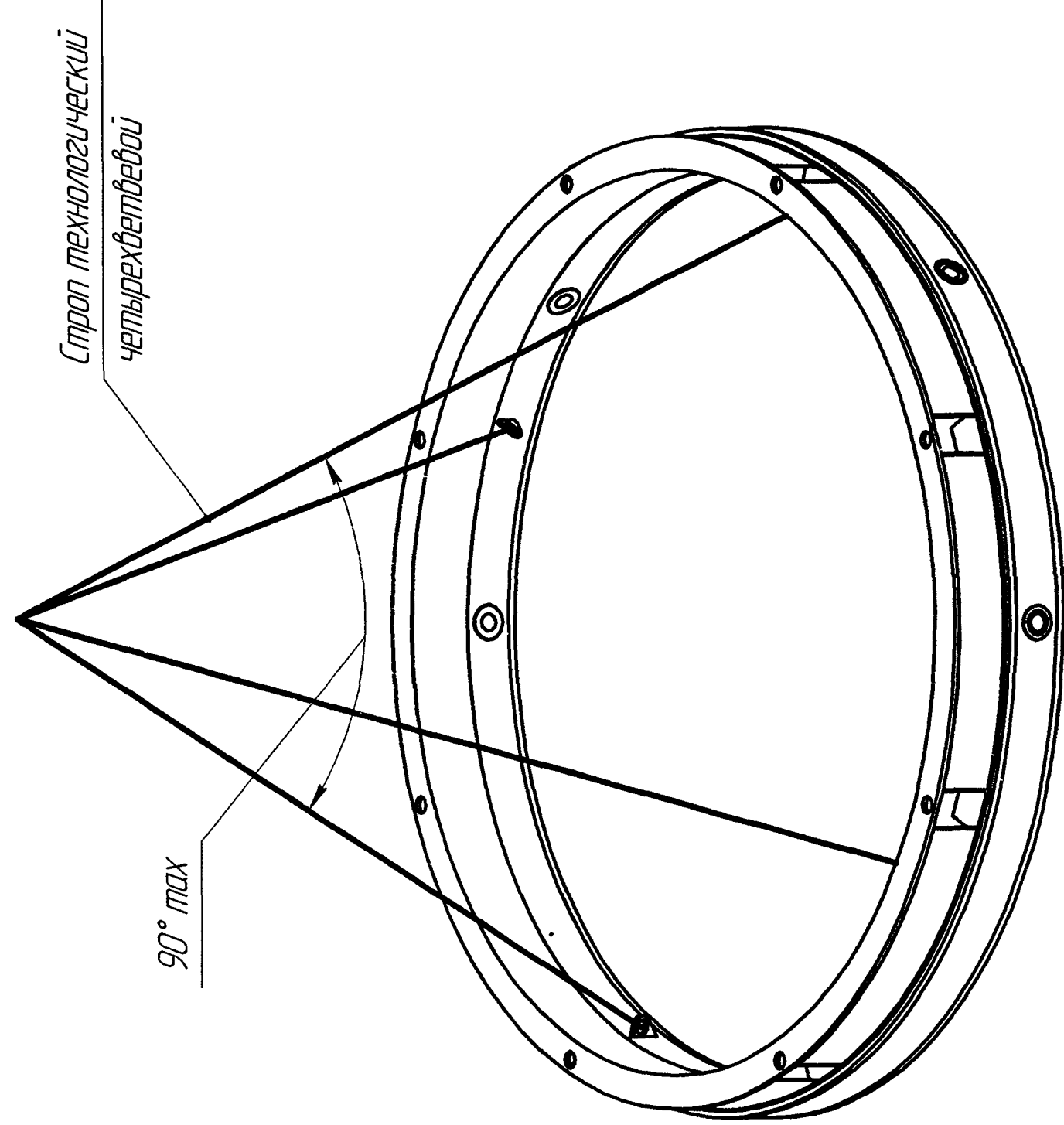


Схема строповки



- 1 * Размеры для справок.
- 2 *2 Разность размеров L₁ и L₂ (2В) не более 2 мм.
- 3 *3 Разность размеров L₃ и L₄ (3А) не более 2 мм.
- 4 *4 Размер после механической обработки (9В).
- 5 Сварные швы, мешающие установке деталей, зачистить заплитой с шероховатостью Rz 320.
- 6 После сварки снять внутренние напряжения по технологии предприятия-изготовителя.
- 7 Сварные швы, обозначенные "МД-100%", подержать магнитопорошковой дефектоскопии согласно ГОСТ 92-4607-85 в объеме 100%. Убрать чуждородности "Б". Дефекты не допускаются. Результаты контроля занести в сопроводительно-технологический паспорт.
- 8 Обозначение осей выполнить методом наплавки шрифтом 50Pr-3 ГОСТ 26.020-80.
- 9 Покрытие: грунтовать по 373МТ04.001У кроме подварки отверстий, резьбы и поверхностей С(4А), Т(4А), У(4А).
- 10 Остальные ТТ по 373МТ04.001У.

373МТ04.1202-10 СБ		Кольцо		Сборочный чертеж	
Исполн.	Дата	Масса	Материал	Лист	Листов
Провер.	Дата	2200	110	1	3
Утверд.	Дата	АО «Сибирь-НИИСК»			
Инженер	Место	Формат А1			
Удир.	Его	Копировать			