

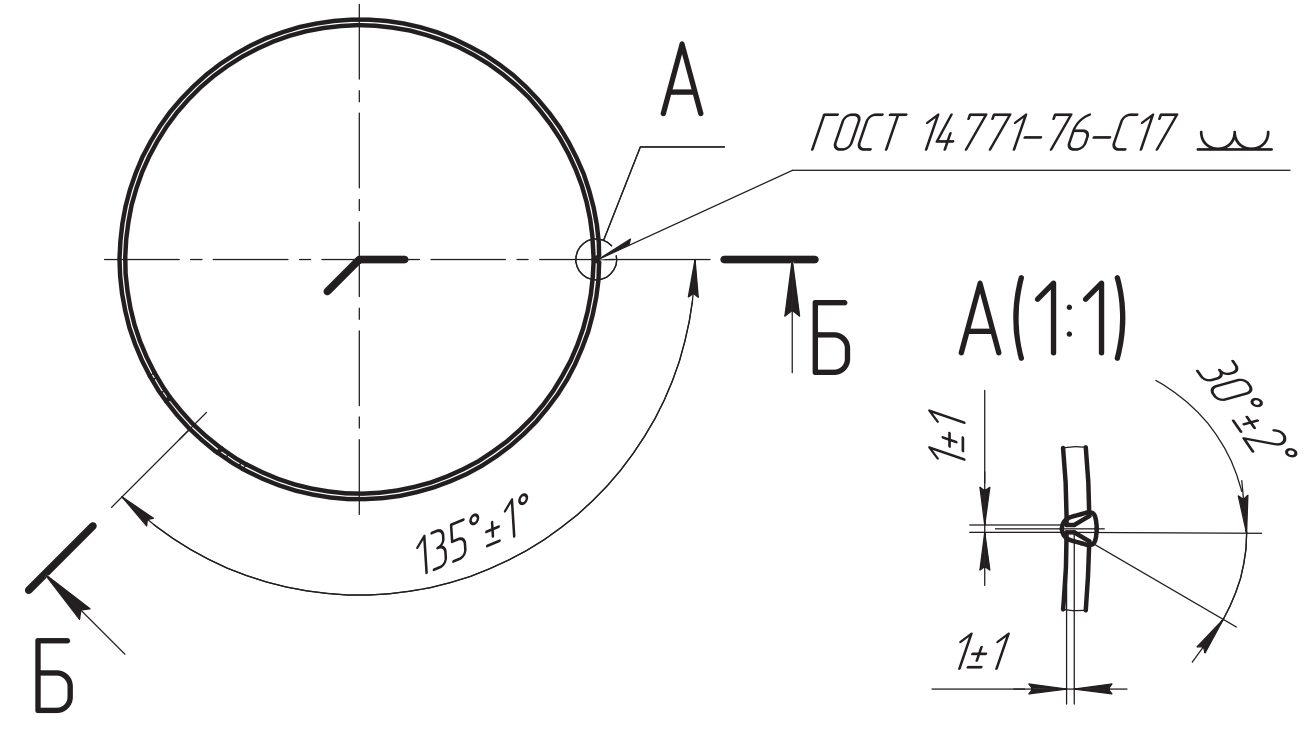
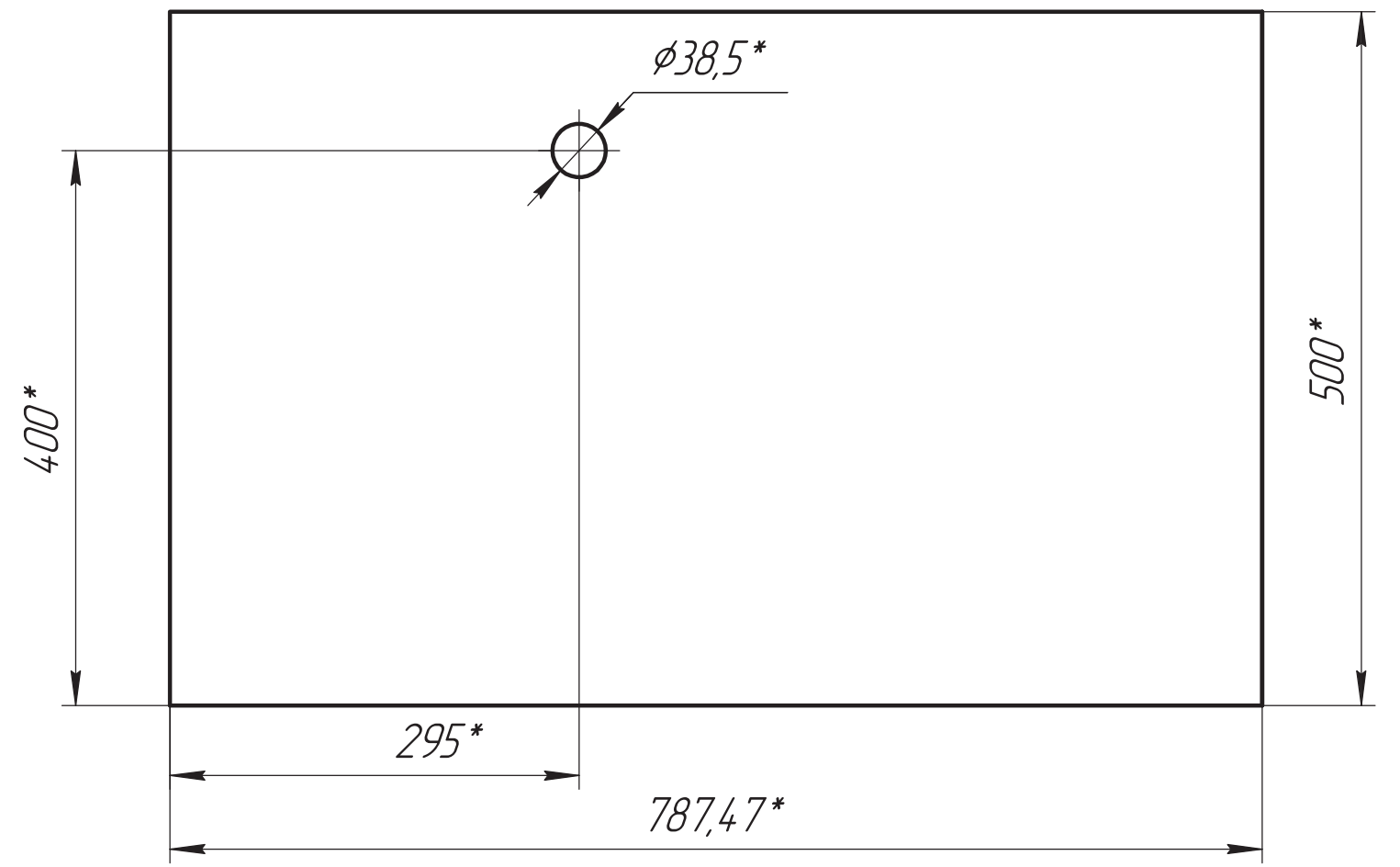
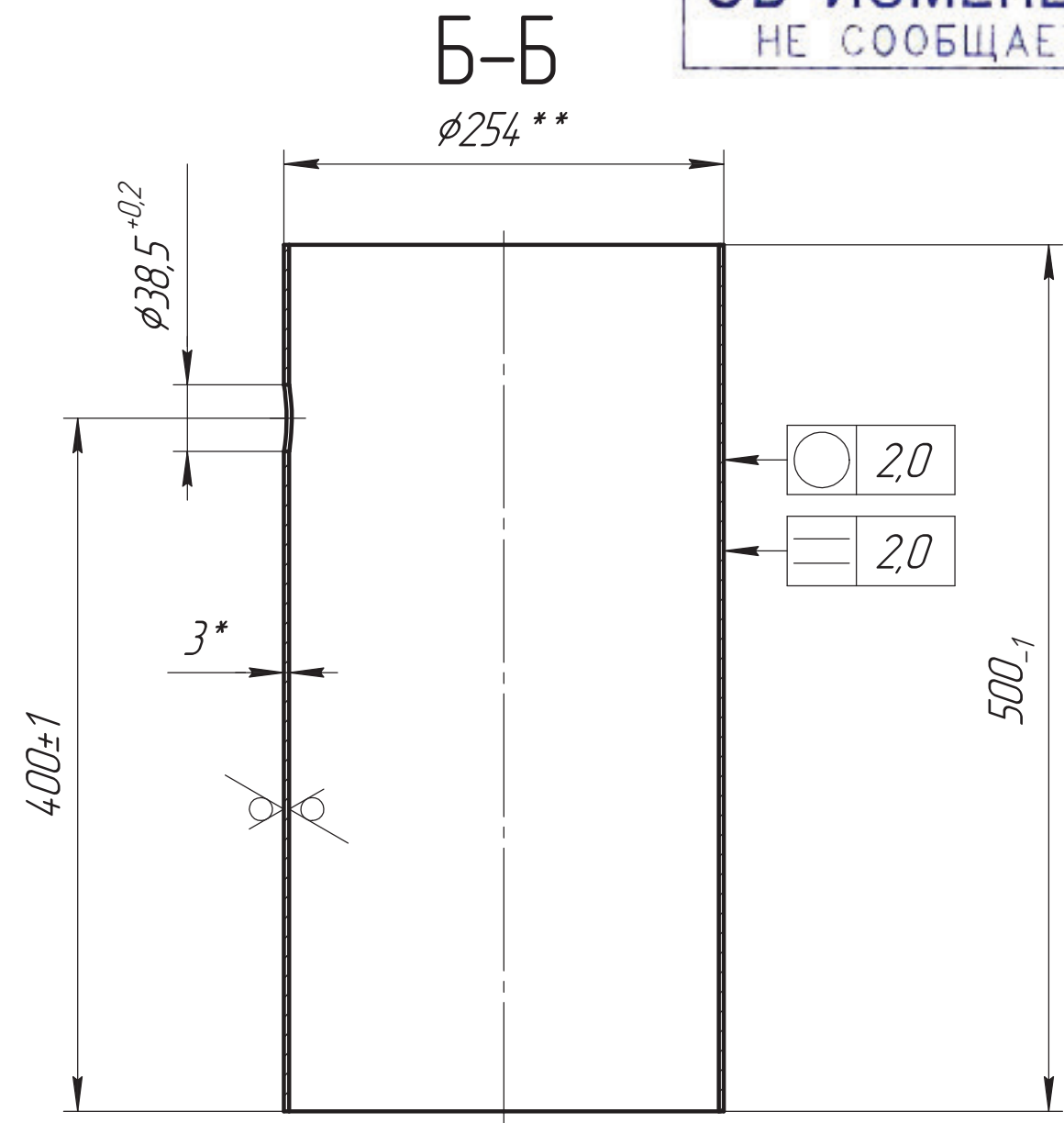
ВР/М.681119.050.001

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ


Q (1:5)

$\sqrt{Ra 6,3}$ (✓)

Перв. примен.	ВР/М.681119.050
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дцкл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



- * Размеры для справок.
- ** Размер подогнать по соответствующему размеру прочего изделия Фланец ISO-K под сварку FW-ISO250, обеспечив зазор 1..2 мм.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2 - ТК.
- Острые кромки притупить $0,3_{-0,2}$ мм.
- Сварной шов проверить на герметичность керосином методом смачивания.
- Выполнить контроль шва сварного соединения методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

				ВР/М.681119.050.001				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев						9,3	1:5
Пров.	Вашарин					Лист	Листов 1	
Т.контр.	Никитин							
Н.контр.	Кочерга				Лист	3,0 ГОСТ 19903-2015		
Утв.	Застражнов					12X18H10T ГОСТ 5582-75		
						 Формат А3		

Копировал