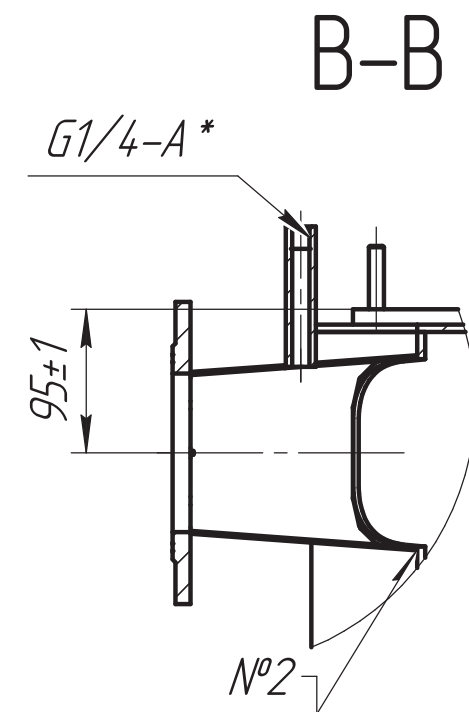




Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва		Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	H1-△2	2	См. Т.Т. п. 4, 5, 6, 7.
2	ГОСТ 23518-79	T5	2	
3	Нестандартный		1	
4	Нестандартный		1	

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

1. *Размер для справок.
2. **Размеры уточнить по месту при сборке.
3. Сборочные единицы поз.2 и поз.3 приварить по месту при монтаже.
4. Допускаются другие способы сварки.
5. Наплывы и усиления швов снять механической обработкой
6. Сварные швы проверить на герметичность капиллярным методом смачиванием керосином по ГОСТ 24054-80 (в качестве пробной жидкости использовать керосин, в качестве индикаторной массы – мел).
7. Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

[illegible]