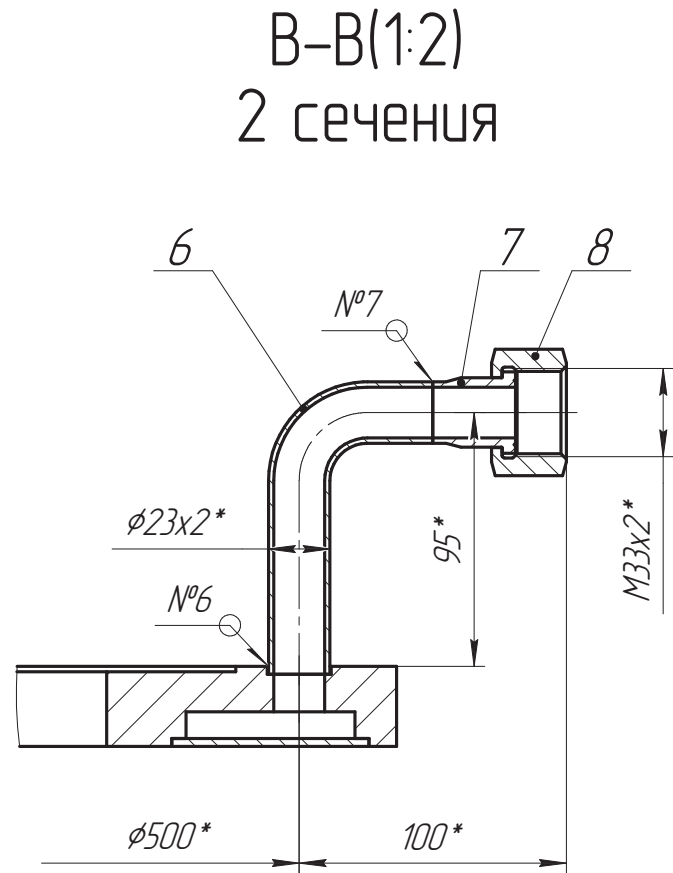
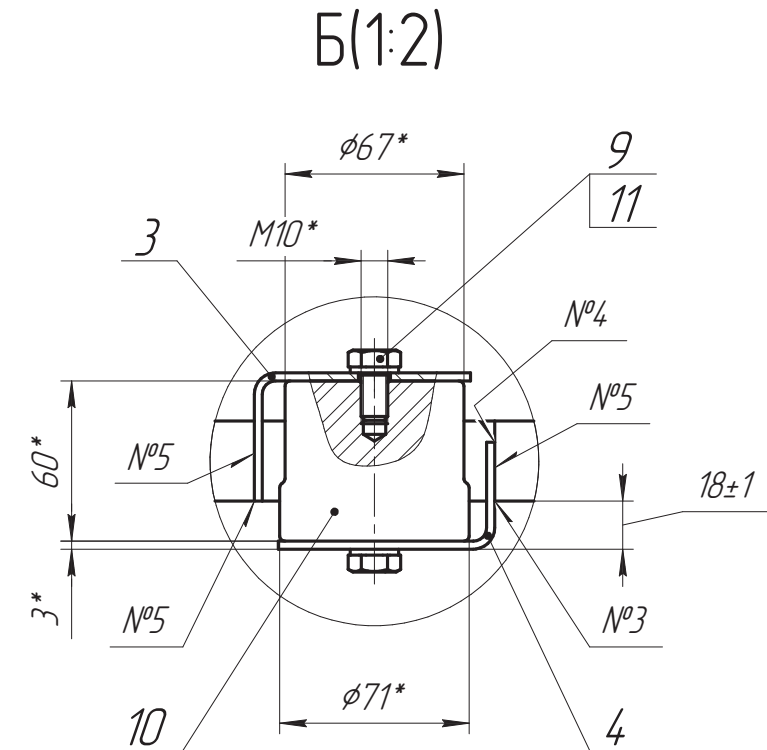
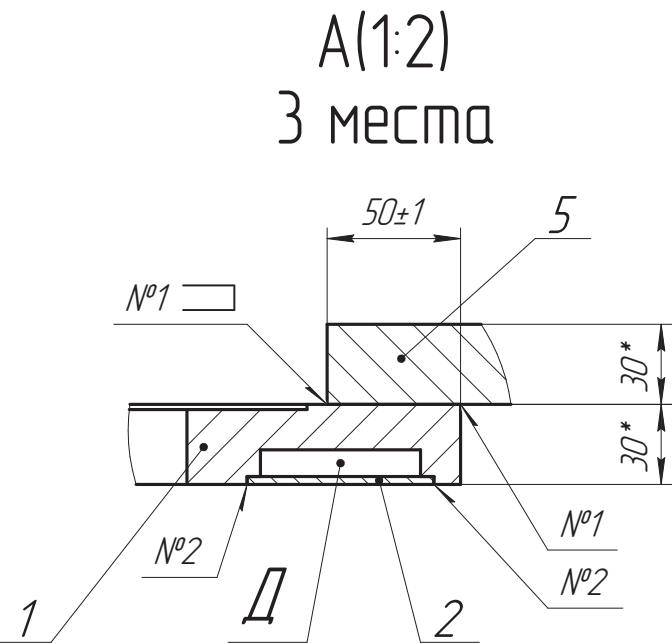
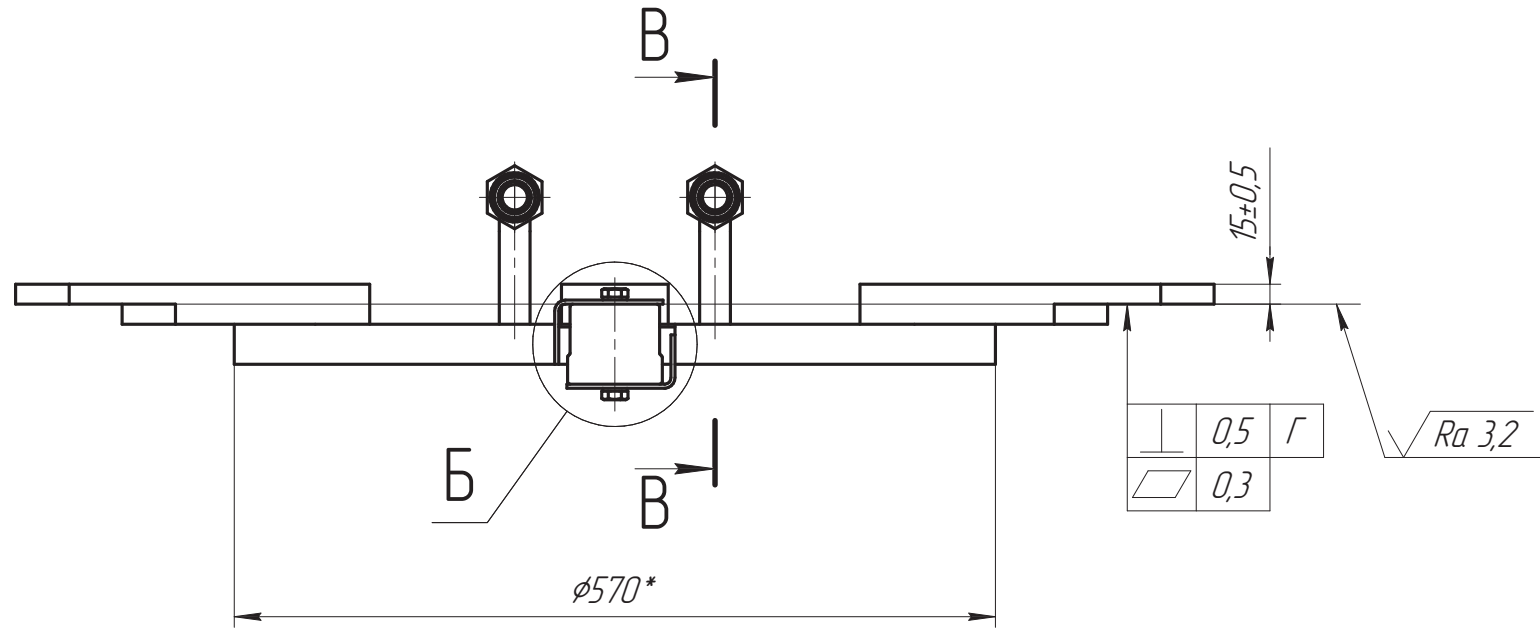
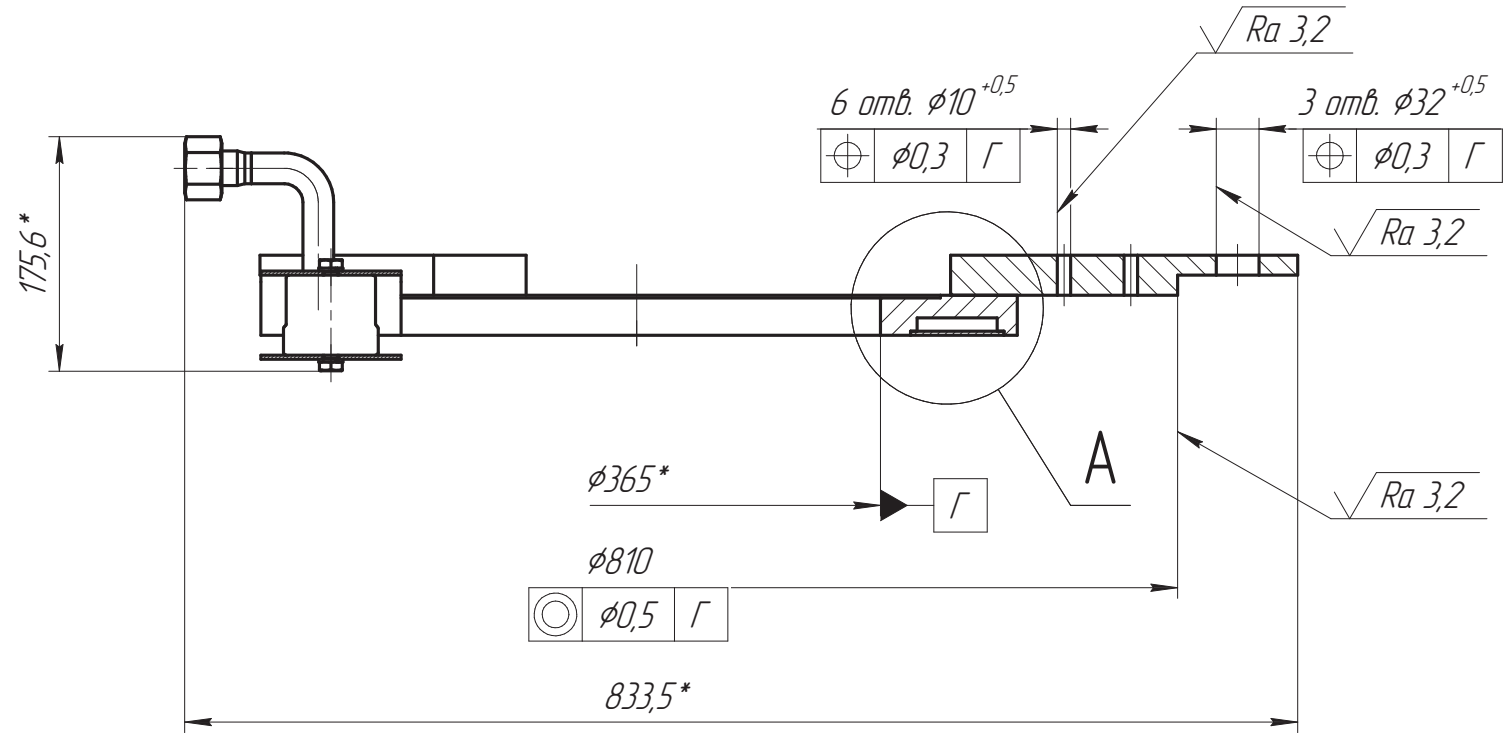
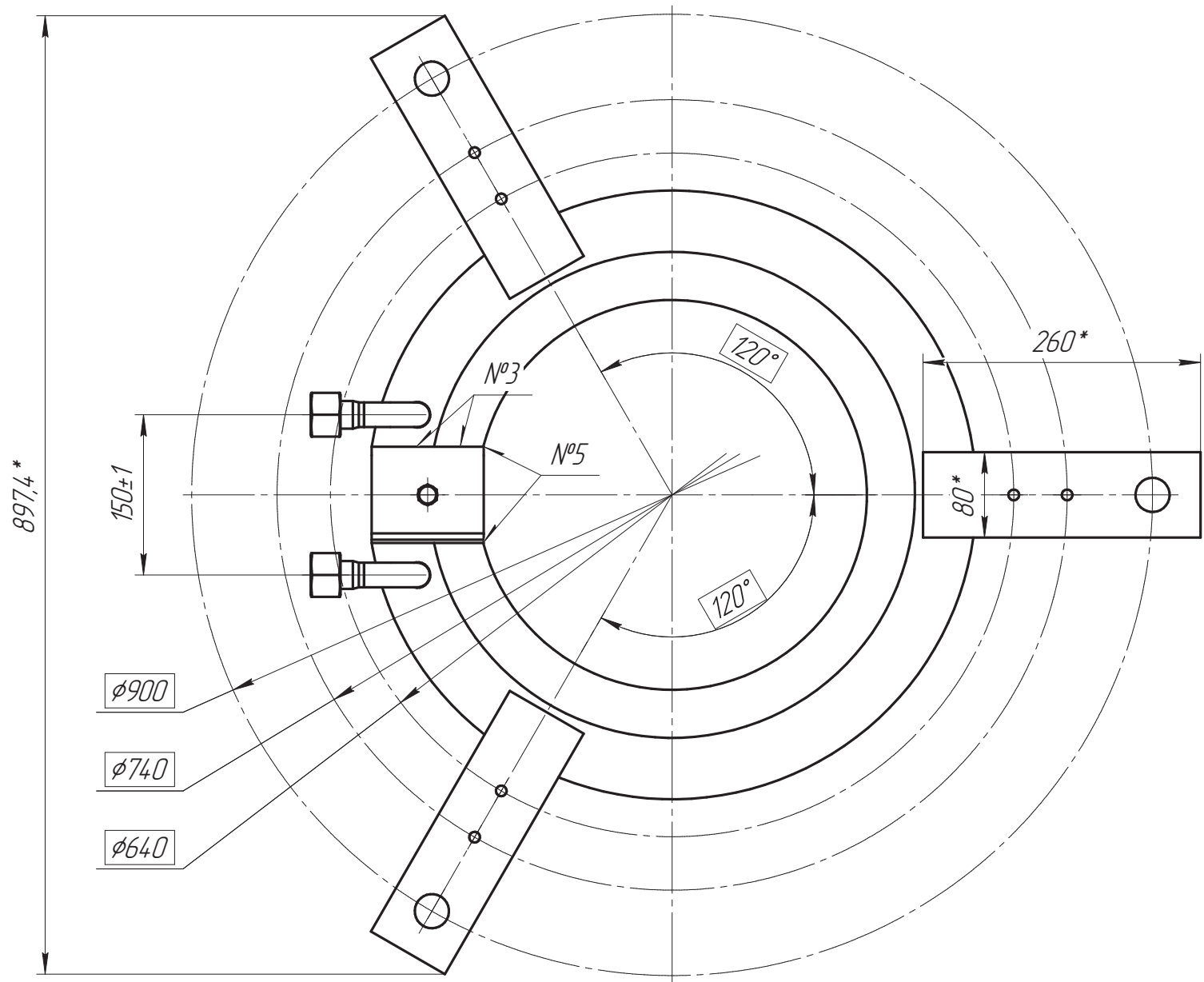




- * Размеры для справок.
- Допускаются другие способы сварки.
- Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
- Сварные швы канала водяного охлаждения Δ должны соответствовать V классу герметичности по ГОСТ Р 50.05.01 (не хуже 5×10^{-6} м³ хПа/с). Испытание необходимо проводить манометрическим методом при давлении не менее 0,5 МПа:
 - заполнить охлаждаемый контур водой;
 - создать в нем давление не менее 0,5 МПа;
 - контролировать падение давления в течение 10-ти мин. Падение давления не допускается.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – т.к.
- Неуказанные внутренние механически обработанные радиусы скругления R0,5 тах мм.
- Непритупленные острые кромки притупить 0,3_{0,2} мм.

Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	T1- Δ 10	6	См. Т.Т. п. 2, 3, 4
2	С6	2	
3	T1- Δ 3	3	
4	H1- Δ 3	1	
5	У4	5	
6	T1- Δ 2	2	
7	С2	2	

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

БР/М.681321008 СБ				Кольцо водоохлаждаемое Сварочный чертеж		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лопарев	Сев	12.11.2015		39,55	1:4
Проб.	Кудрявцев	Сев		Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитин	Сев		ВИРИАЛ VIRIAL		
Н.контр.	Вашарин	Сев		Копировал		
Утв.	Агафонов	Сев		Формат А3х3		