



1. * Размеры для справок.
2. Сварные соединения выполнить после полной разборки позиции 2 для обеспечения защиты уплотнения.
3. Допускаются другие способы сварки.
4. Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
5. На поверхностях В и Г не допускаются: риски, царапины, вмятины, выбоины или раковины.
6. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей В и Г при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
7. Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018. Допустимое натекание не хуже $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$.
8. Напильбы и усиления швов снять механической обработкой.

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

				BP/М.681321064 СБ			
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Кран шаровой DN40 с патрубками ISO-KF40 с пневмоприводом длиной 160 мм в сборе Сварочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев	С.И.			5	1:1	
Прод.	Вашарин	В.И.		Лист	Листов	1	
Т.контр.	Никитин	С.И.					
Т.контр.	Стрыков	В.И.					
Н.контр.	Поярков	С.И.					
Утв.	Агафанов	С.И.		Копировал Формат А3×3			

Лист 1 из 1
 Дата: 2018.05.01
 Изменения: 1
 Проверено: 2018.05.01
 Сварочный чертеж