

ВР/М.681321.065 СБ

Лист. примен.  
ВР/М.681321.065

Справ. №

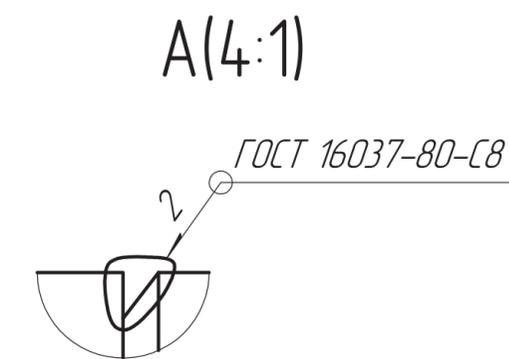
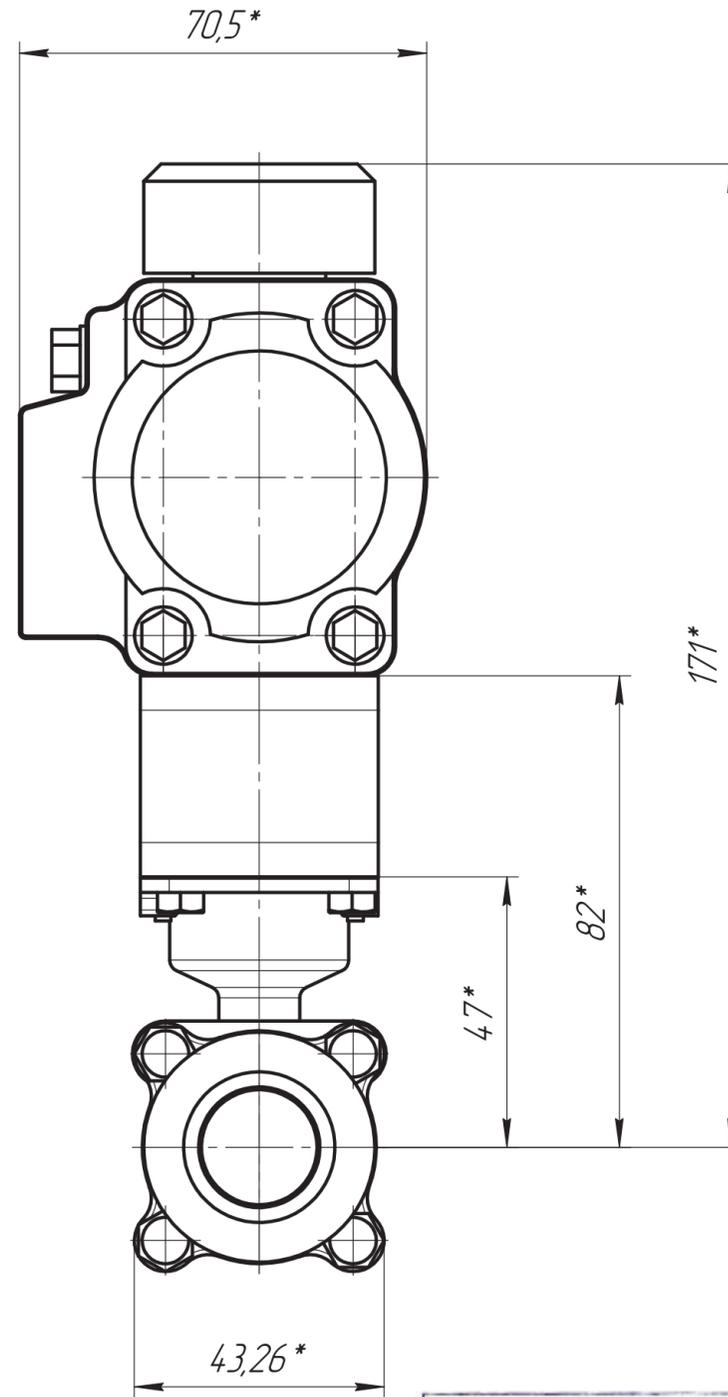
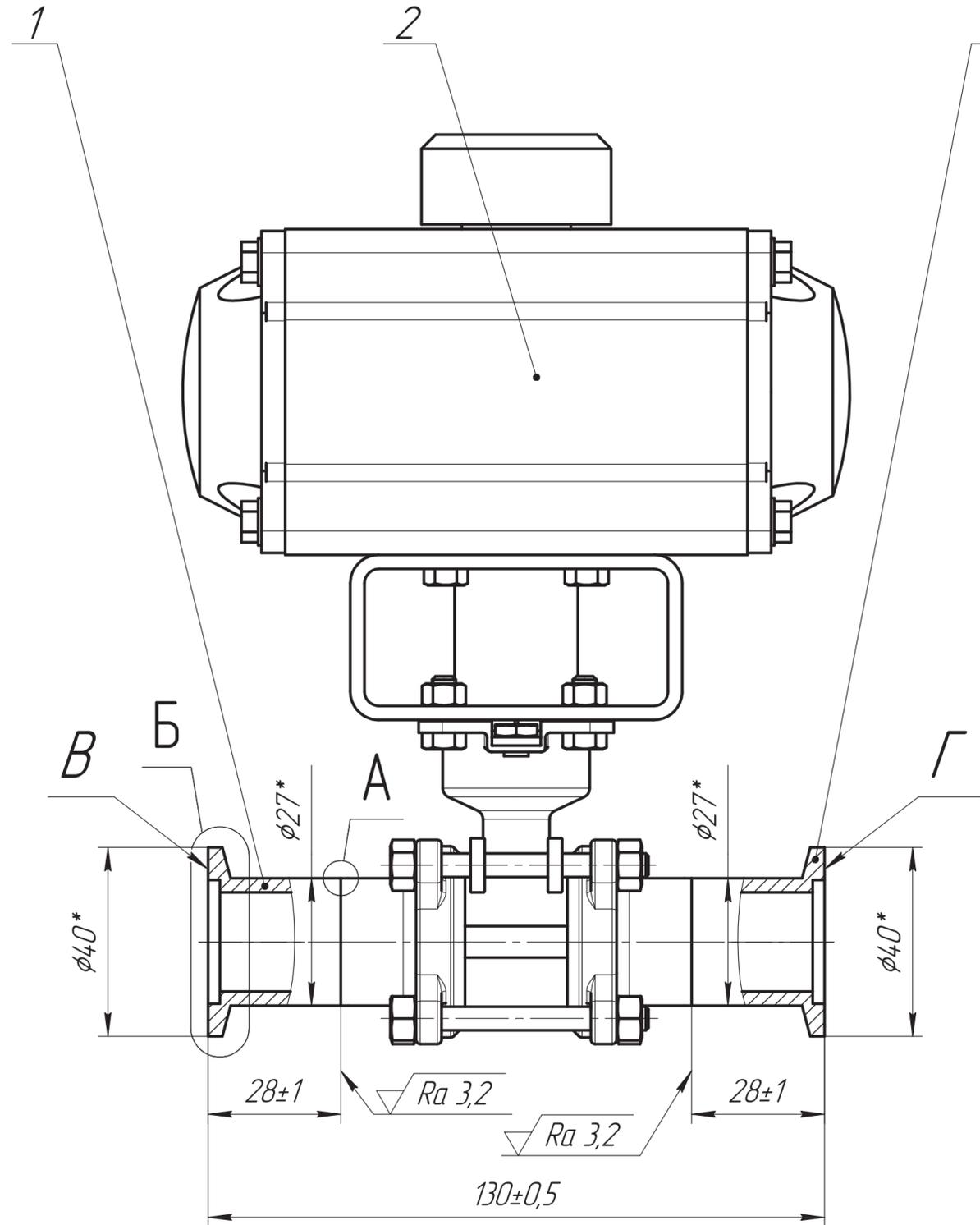
Подп. и дата

Изм. №

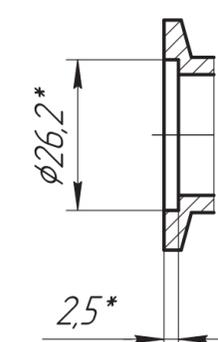
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Б  
2 места



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 утепление не хуже  $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$ .
8. Наплывы и усиления швов снять механической обработкой.

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

ВР/М.681321.065 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев	СМ			2,5	1:1
Пров.	Вашарин	СМ				
Т.контр.	Никитин	СМ				
Т.контр.	Стрыков	СМ				
Н.контр.	Поярков	СМ				
Утв.	Агафонов	СМ				
Кран шаровой DN20 с патрубками ISO-KF25 с пневмоприводом длиной 130 мм в сборе Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
				 VIRIAL		

Копировал

Формат А4х3