

ВР/М.681321.035 СБ

Лист. примен.
ВР/М.681321.035

Справ. №

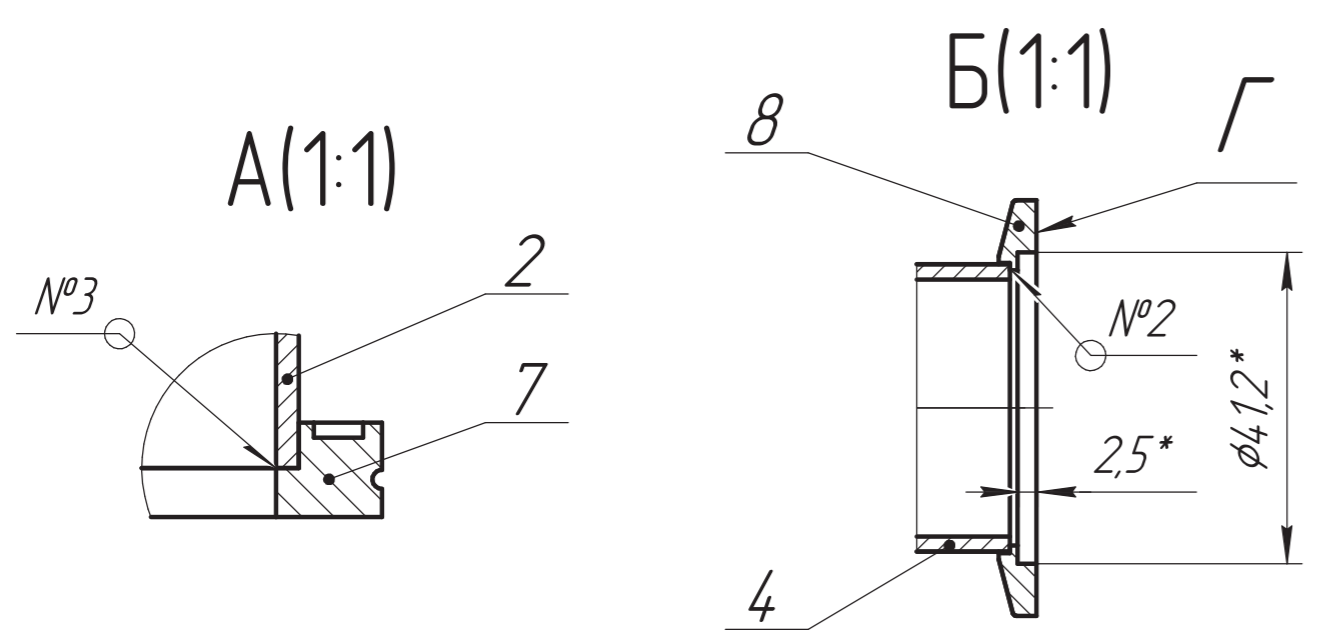
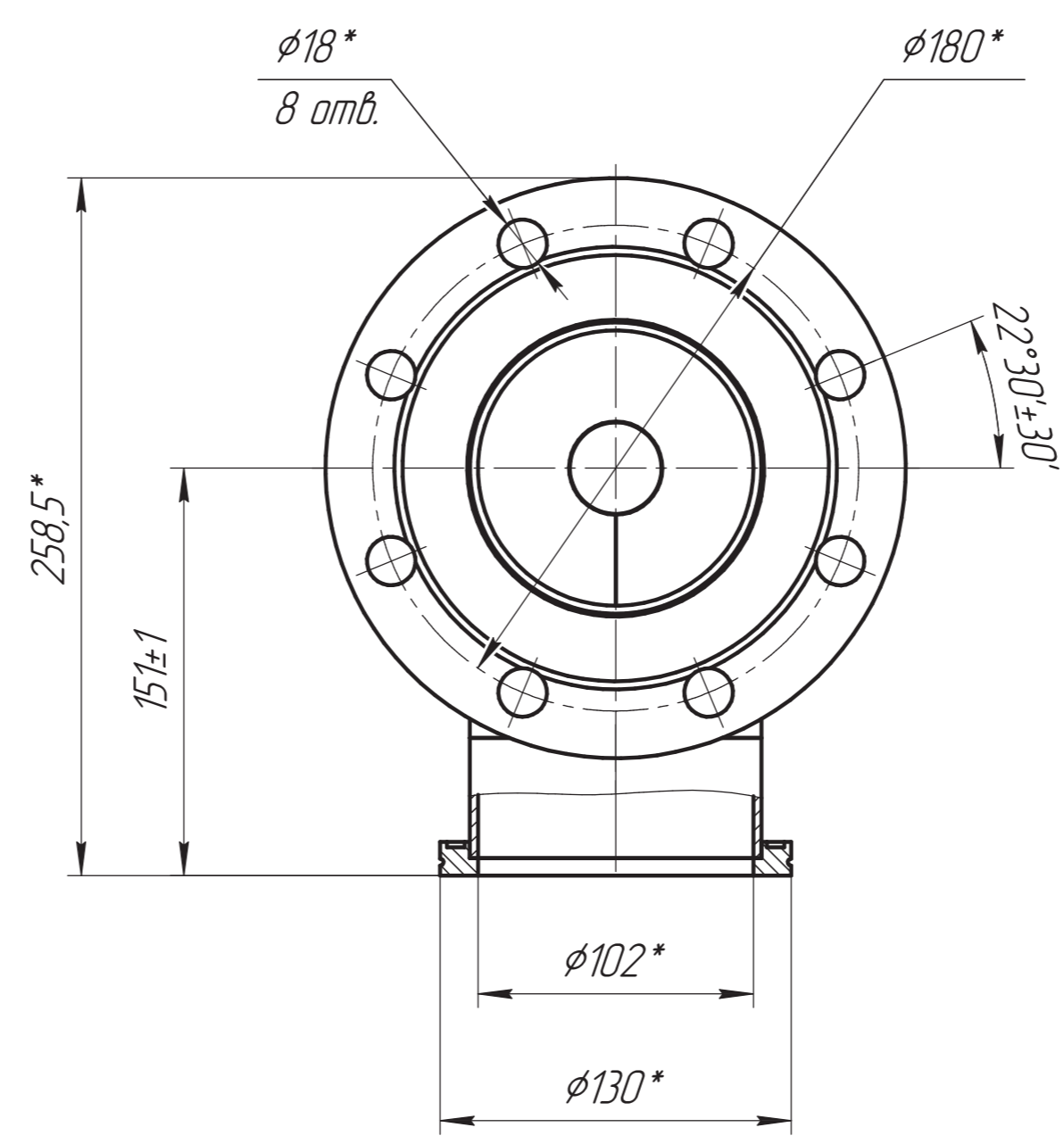
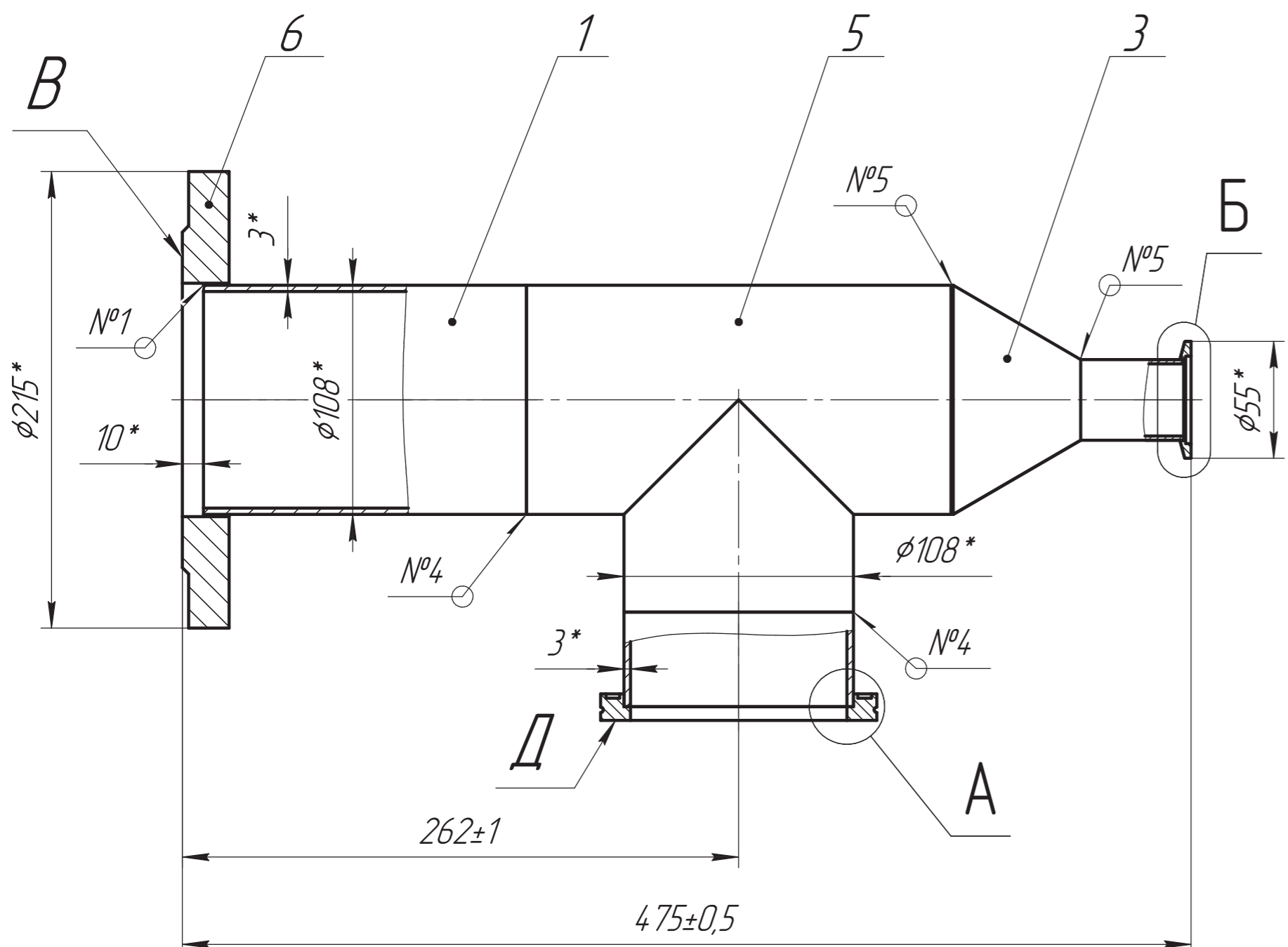
Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	Н1-△3	1	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2	ГОСТ 14771-76 У4	1	
3	С6-○	1	
4	ГОСТ 16037-80 С2-○	2	
5	ГОСТ 23518-79 У1-○	2	

- * Размеры для справок.
- Допускаются другие способы сварки.
- Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
- На поверхностях В, Г и Д не допускаются:
 - вмятины, выбоины или раковины;
 - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
- Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей В, Г и Д при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
- Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018. Допустимое натекание не хуже $5 \cdot 10^{-9} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$.

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

ВР/М.681321.035 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Тройник переходной Сборочный чертеж					8,1	1:2,5
				Лист	Листов 1	
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев	С.М.				
Пров.	Вашарин	В.И.				
Т.контр.	Никитин	А.С.				
Н.контр.	Стрыков	В.В.				
Утв.	Агафонов	С.В.				