

ВР/М.681321036 СБ

Лист. примен.
ВР/М.681321036

Справ. №

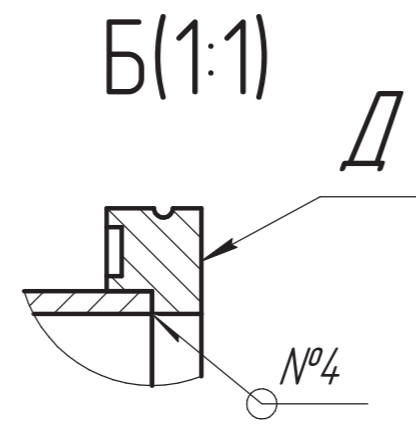
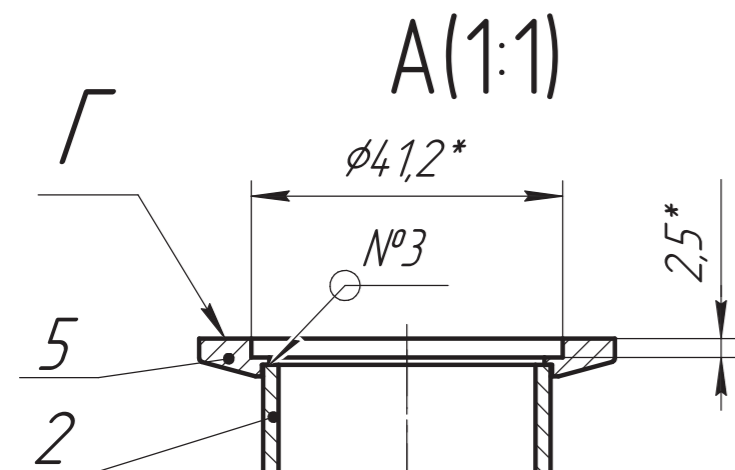
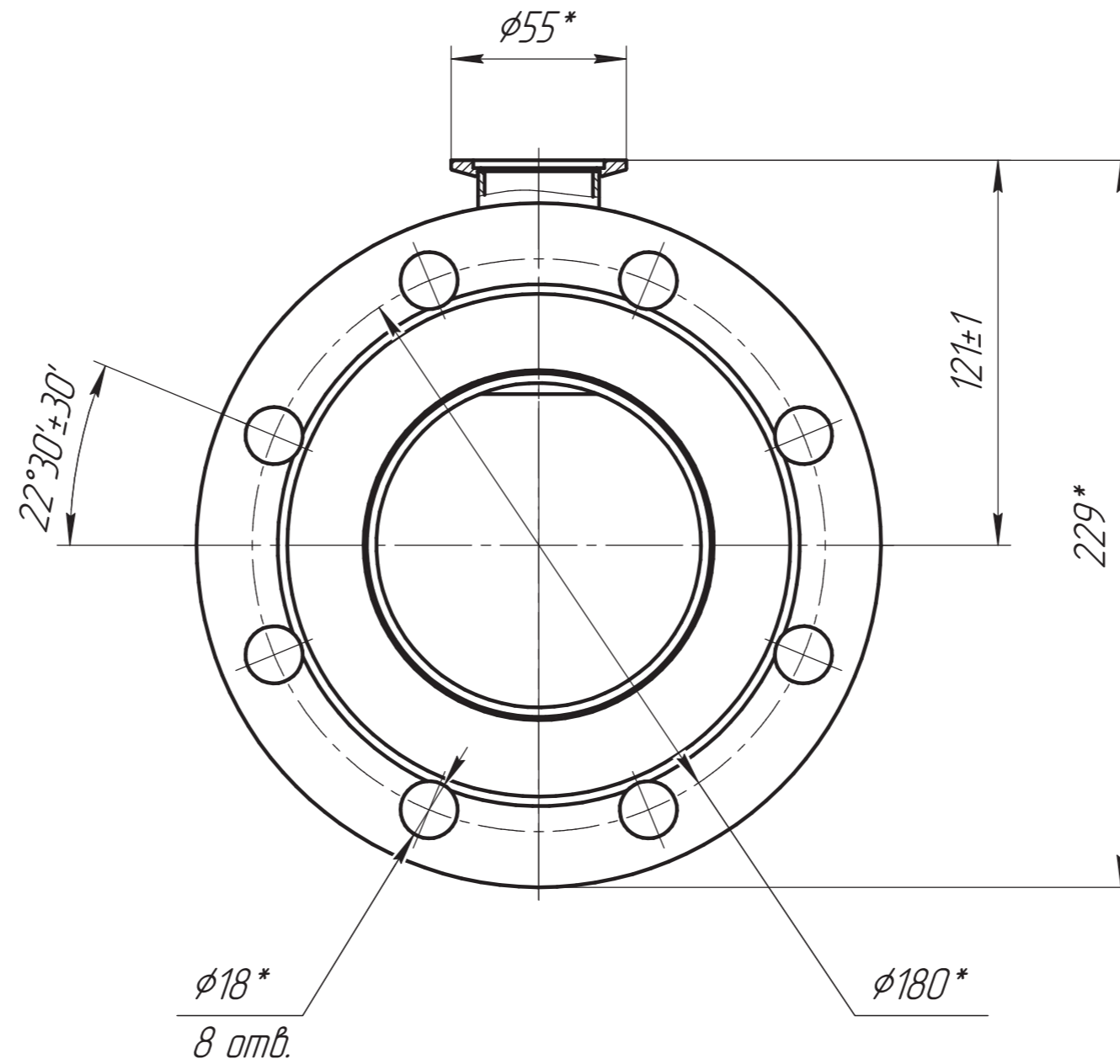
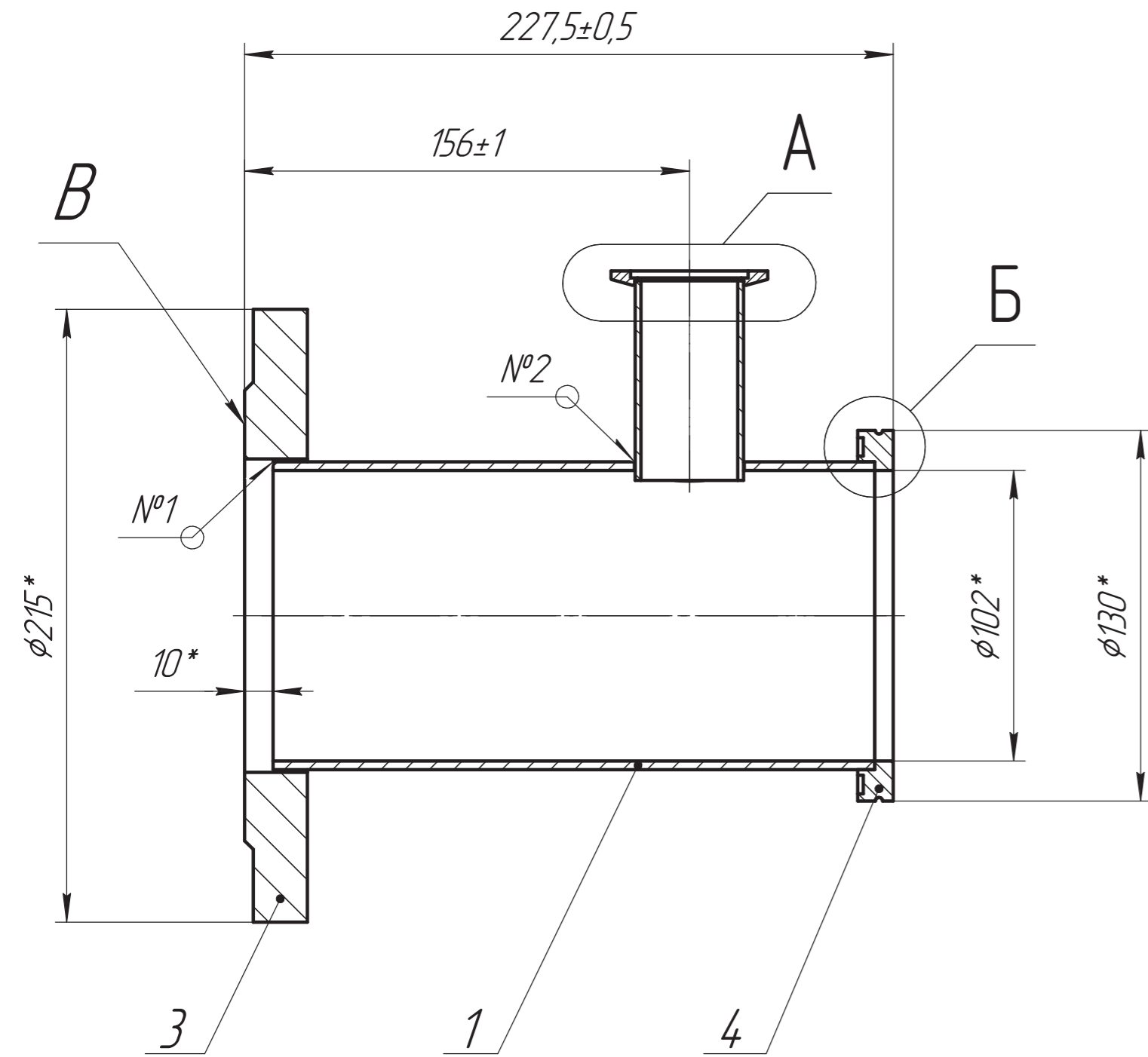
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	H1-△3	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2		T1-△2	
3		У4	
4		С6-○	

- * 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 $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$.

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

ВР/М.681321036 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев	С.М.			6,2	1:2
Пров.	Вашарин	С.М.				
Т.контр.	Никитин	С.М.				
Т.контр.	Стрыков	В.В.				
Н.контр.	Поярков	С.В.				
Утв.	Агафонов	С.В.				
Тройник переходной Сборочный чертеж				Лист	Листов	1