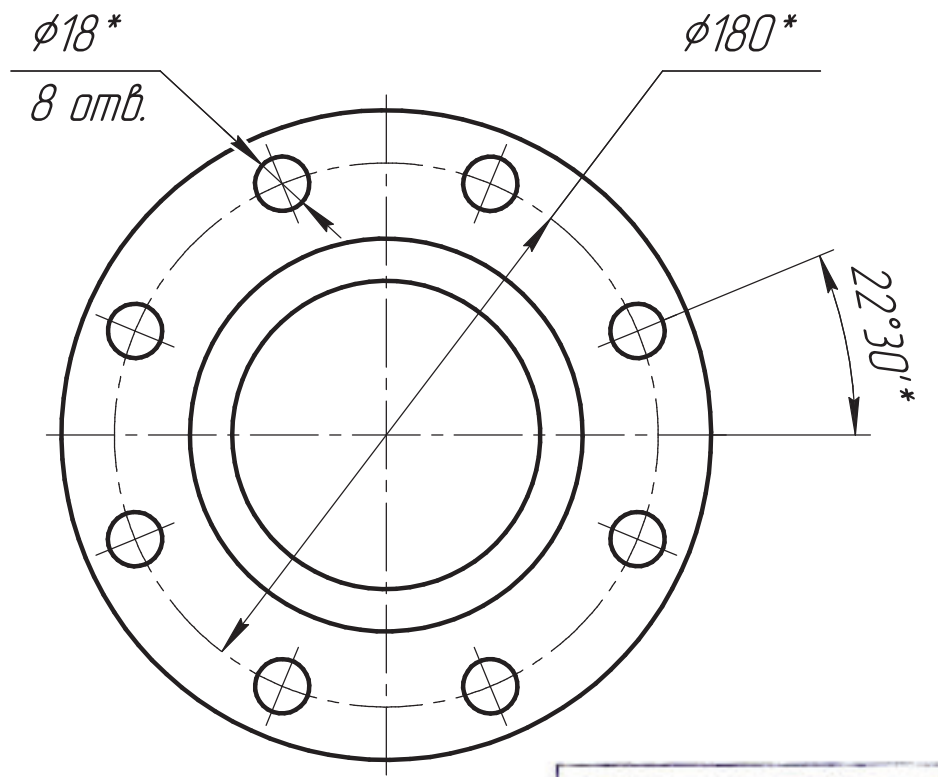
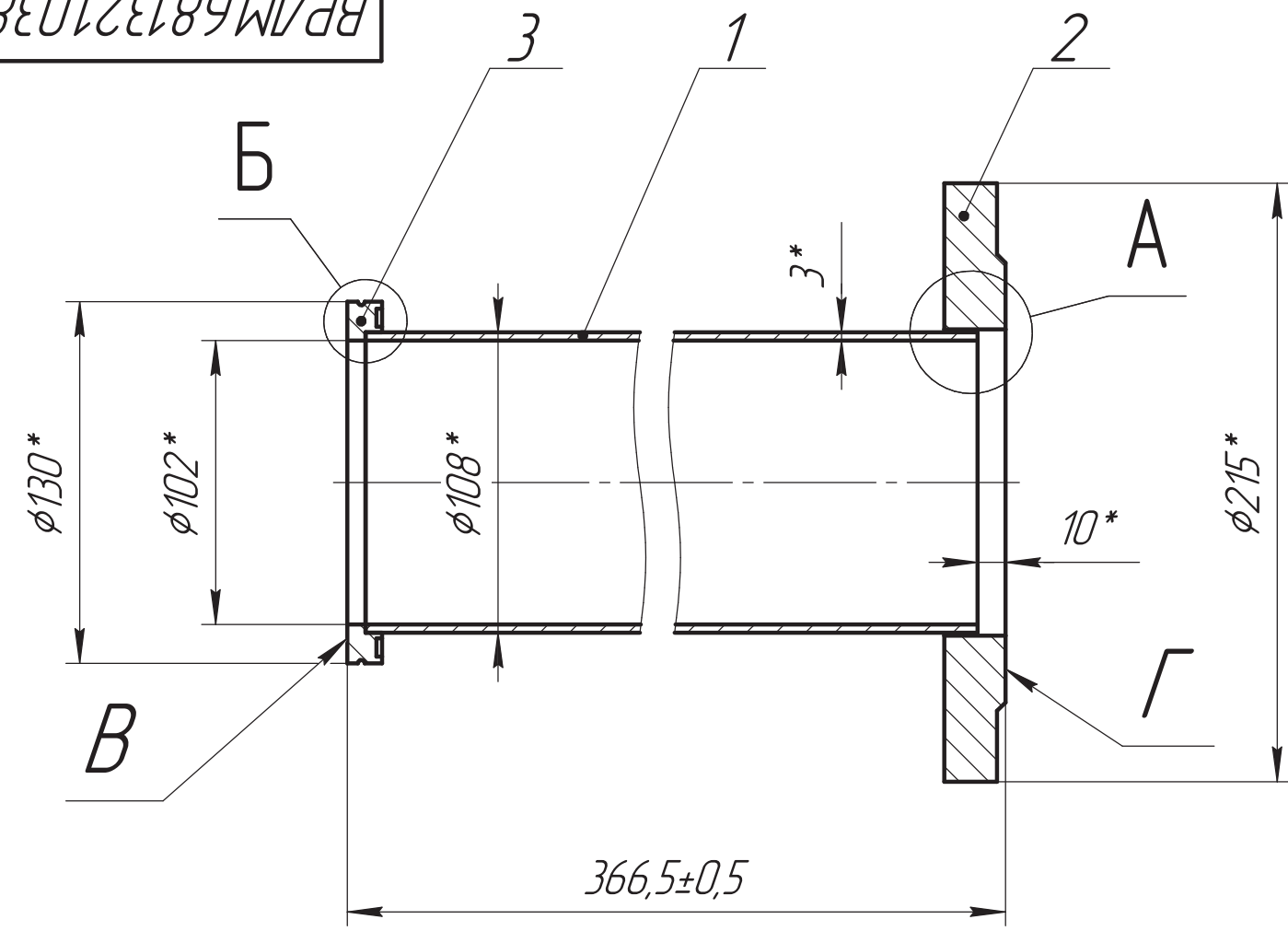


ВР/М.681321.038 СБ

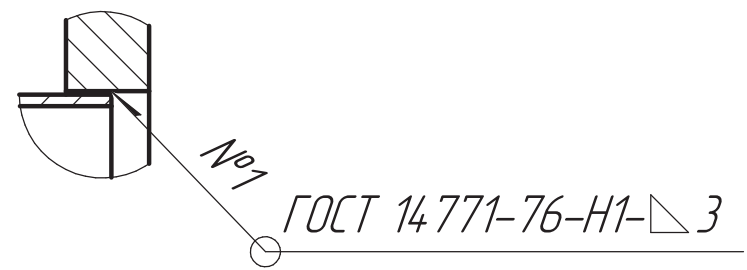
Перв. примен.
ВР/М.681321.038

Справ. №
Инв. № подл.
Взам. инв. №
Инв. № дробл.
Подп. и дата

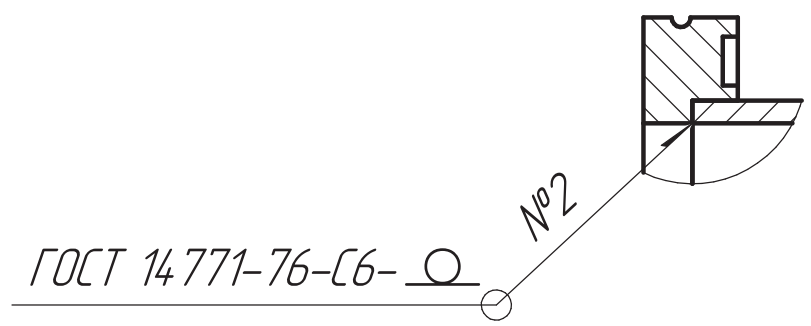


ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

A(1:2)



B(1:1)



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

				ВР/М.681321.038 СБ				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Патрубок переходной Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев						7,1	1:2,5
Пров.	Вашарин					Лист	Листов 1	
Т.контр.	Никитин							
Т.контр.	Стрыков							
Н.контр.	Поярков							
Утв.	Агафонов							

