

ВР/М.681321.066 СБ

Перв. примен.  
ВР/М.681321.066

Справ. №

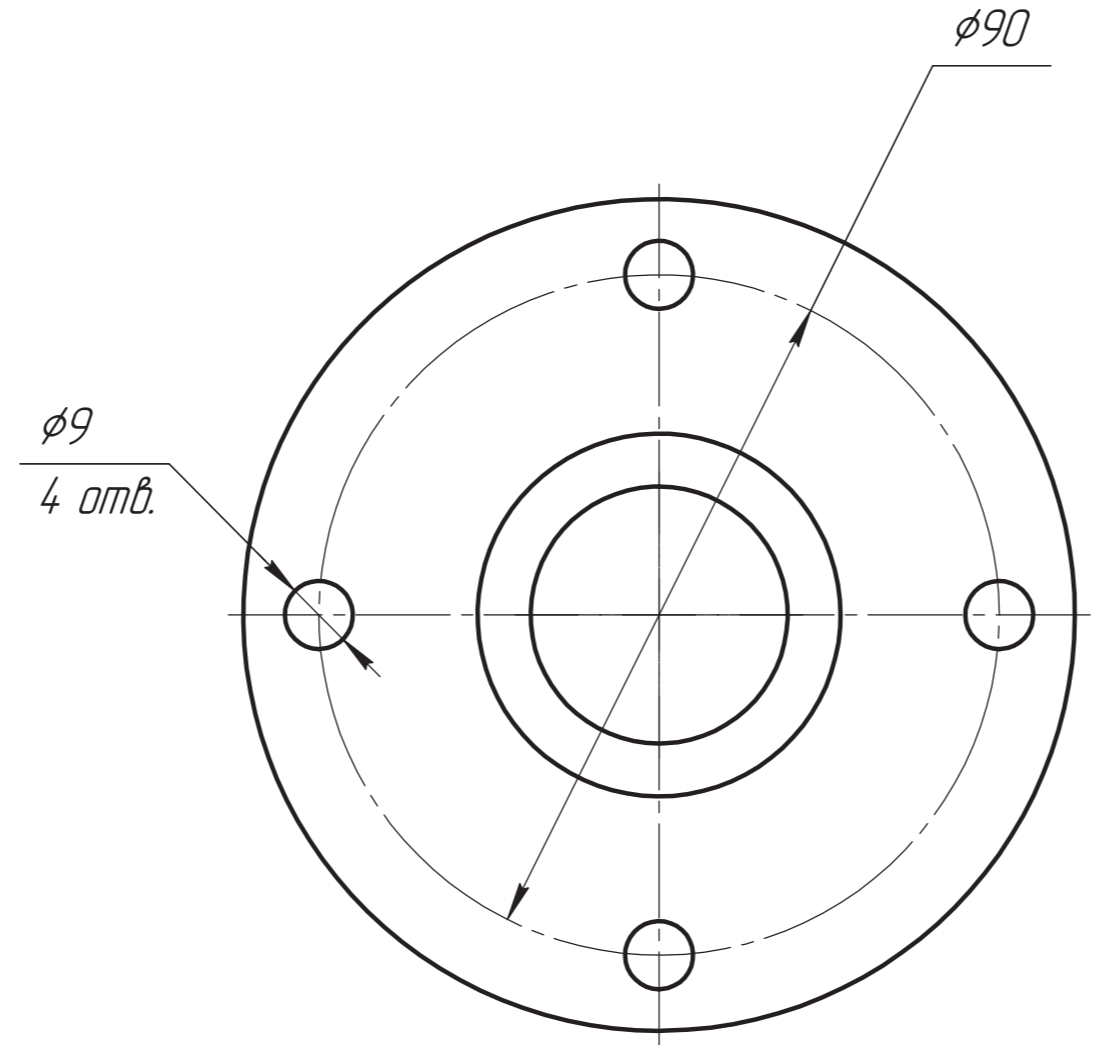
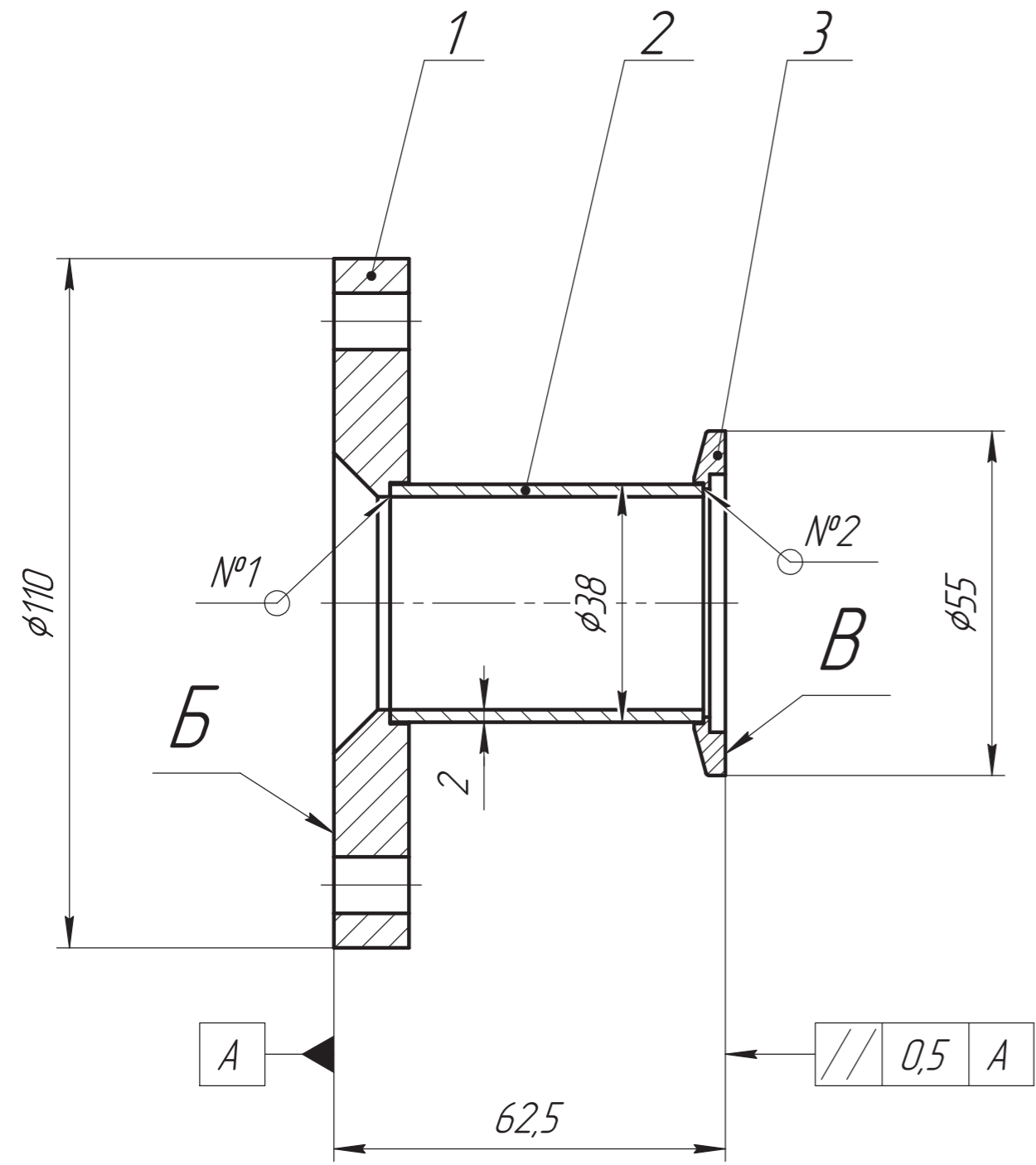
Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



**ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва		Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	С6-	1	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2		У4-	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 Б и В не допускаются:
  - вмятины, выбоины или раковины;
  - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
5. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей Б и В 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.681321.066 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док.им.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев				0,9	1:1
Пров.	Вашарин					
Т.контр.	Никитин					
Т.контр.	Стрыков					
Н.контр.	Поярков					
Утв.	Агафонов					
Патрубок переходной Сборочный чертёж				Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4х3