

ВРЛМ.681321.075 СБ

Перв. примен.
ВРЛМ.681321.075

Справ. №

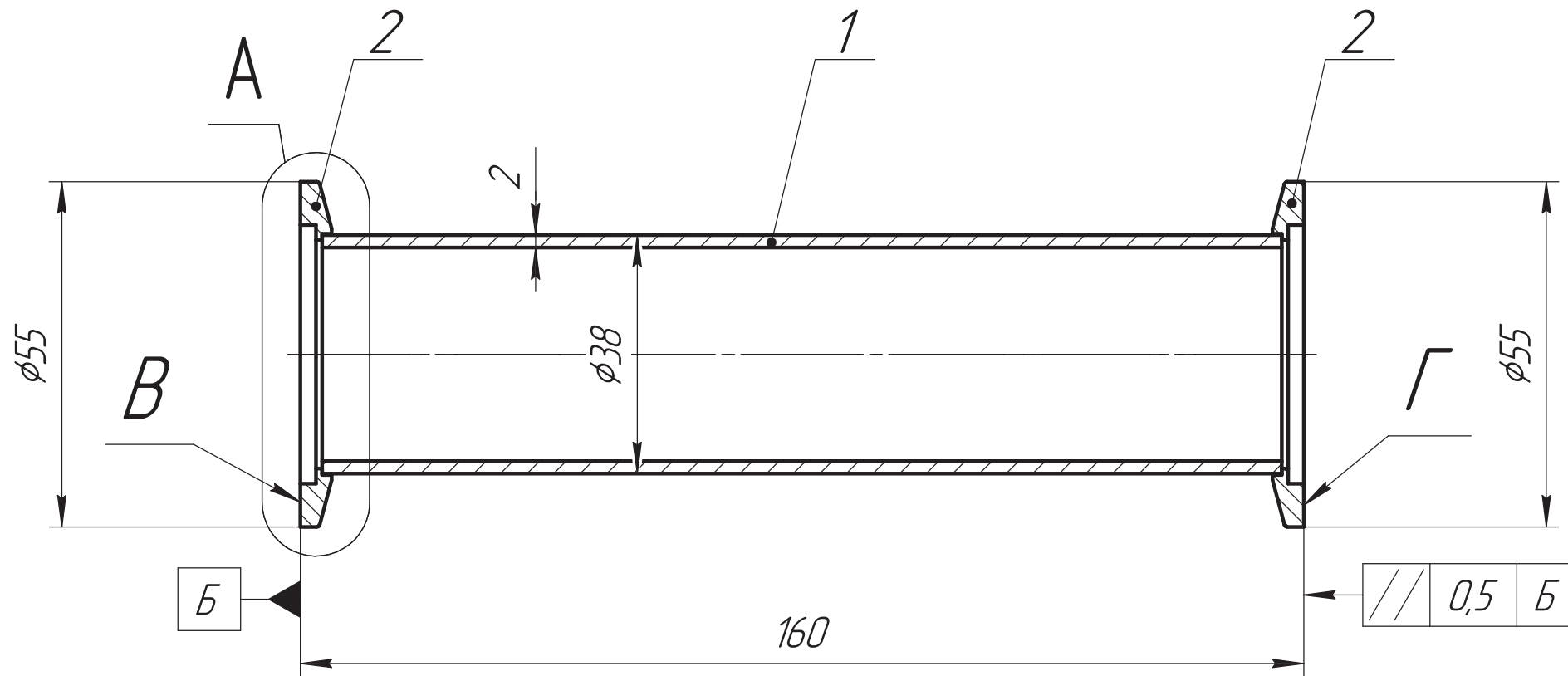
Подп. и дата

Инв. № дщл.

Взам. инв. №

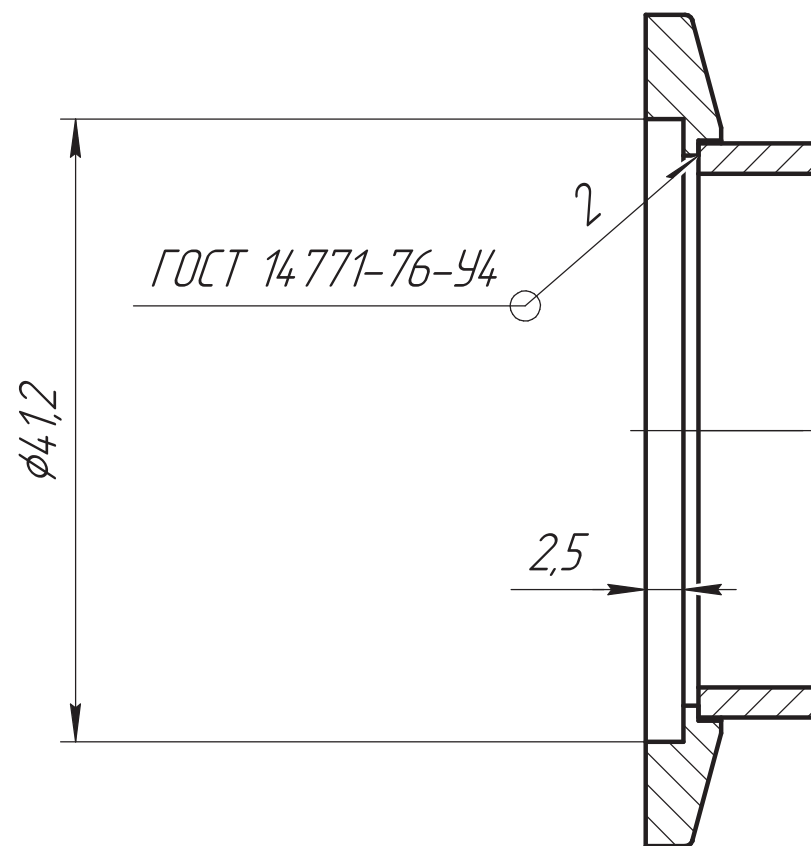
Подп. и дата

Инв. № подл.



ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

A(2:1)



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

				ВРЛМ.681321.075 СБ			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кудрявцев	<i>[Signature]</i>			0,3	1:1
Пров.		Вашарин	<i>[Signature]</i>				
Т.контр.		Никитин	<i>[Signature]</i>				
Т.контр.		Стрыков	<i>[Signature]</i>				
Н.контр.		Поляков	<i>[Signature]</i>				
Утв.		Агафонов	<i>[Signature]</i>				
					Патрубок с фланцами ISO-KF40 L=160 Сборочный чертёж		
					Лист	Листов	1

