

ВР/М.681321.081 СБ

Перв. примен.
ВР/М.681321.081

Справ. №

Подп. и дата

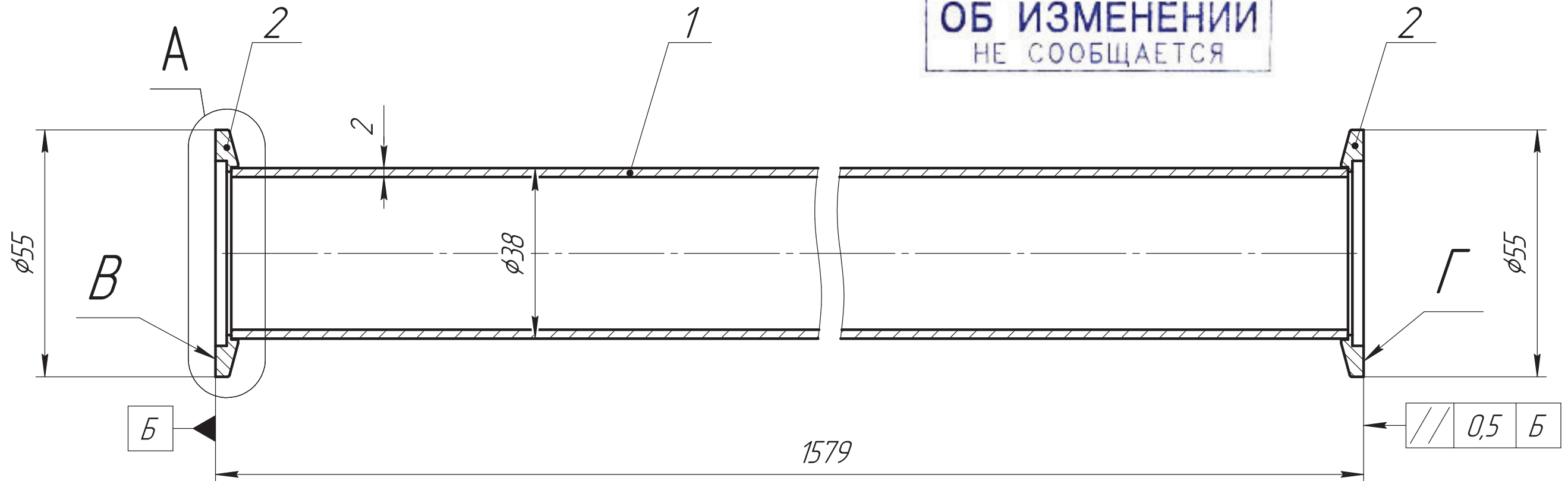
Инв. № дробл.

Взам. инв. №

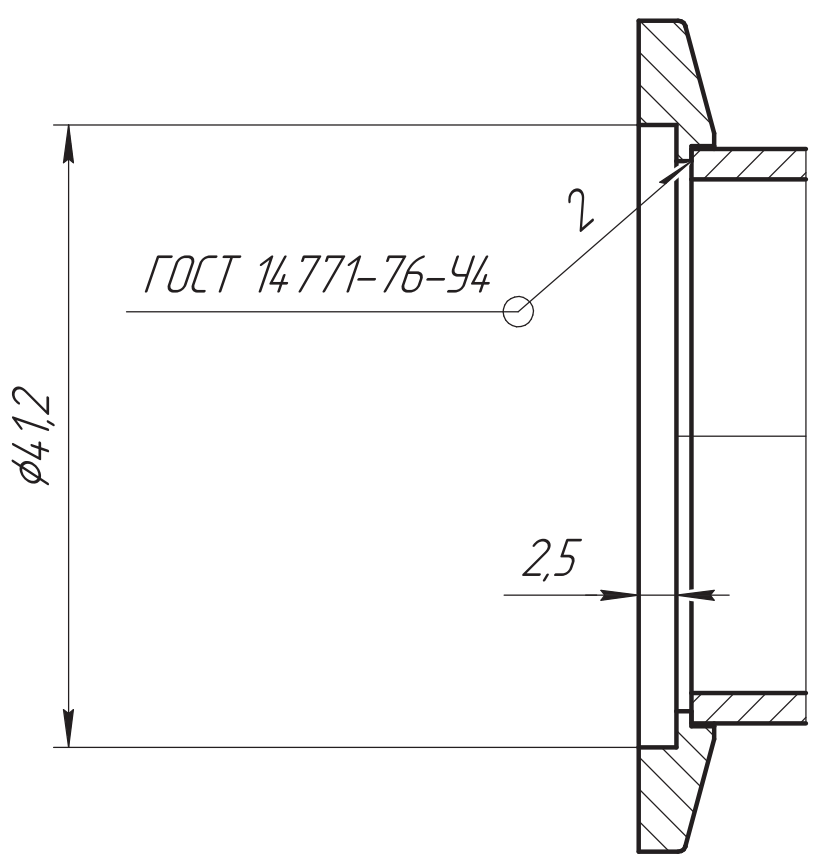
Подп. и дата

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

| | | | | | | | | |
|----------|-----------|----------|-------|---------------------------|--|------|----------|---------|
| | | | | ВР/М.681321.081 СБ | | | | |
| Изм. | Лист | № док-м. | Подп. | Дата | Патрубок с фланцами ISO-KF40 L=1579 Сборочный чертёж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Кудрявцев | | | | | | 2,9 | 1:1 |
| Пров. | Вашарин | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Т.контр. | Никитин | | | | | | | |
| Т.контр. | Стрыков | | | | | | | |
| Н.контр. | Поляков | | | | | | | |
| Утв. | Агафонов | | | | | | | |

