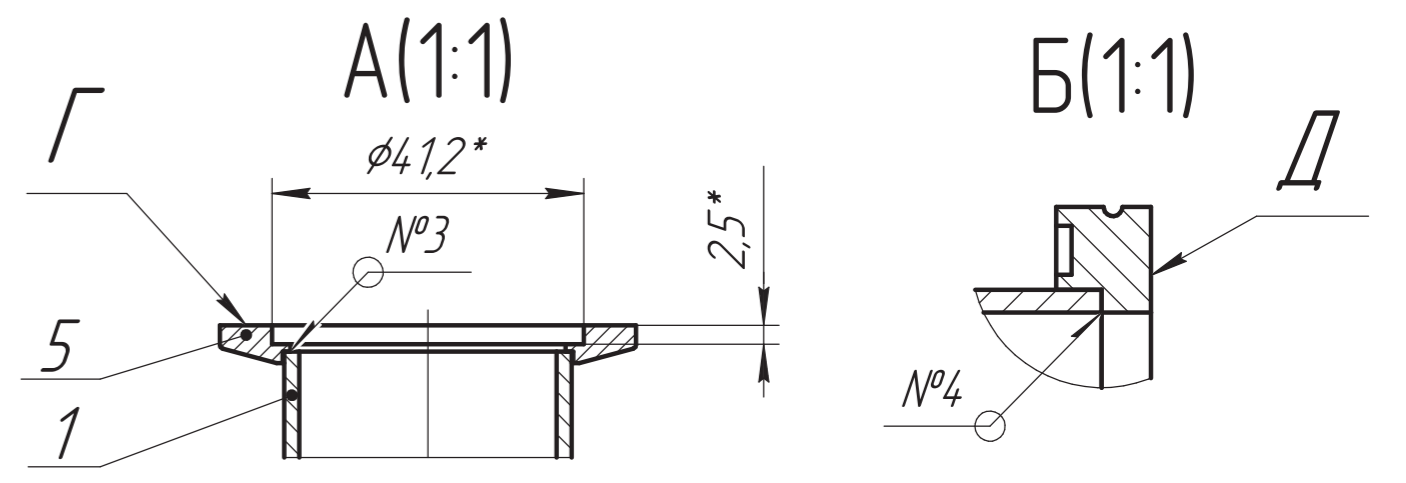
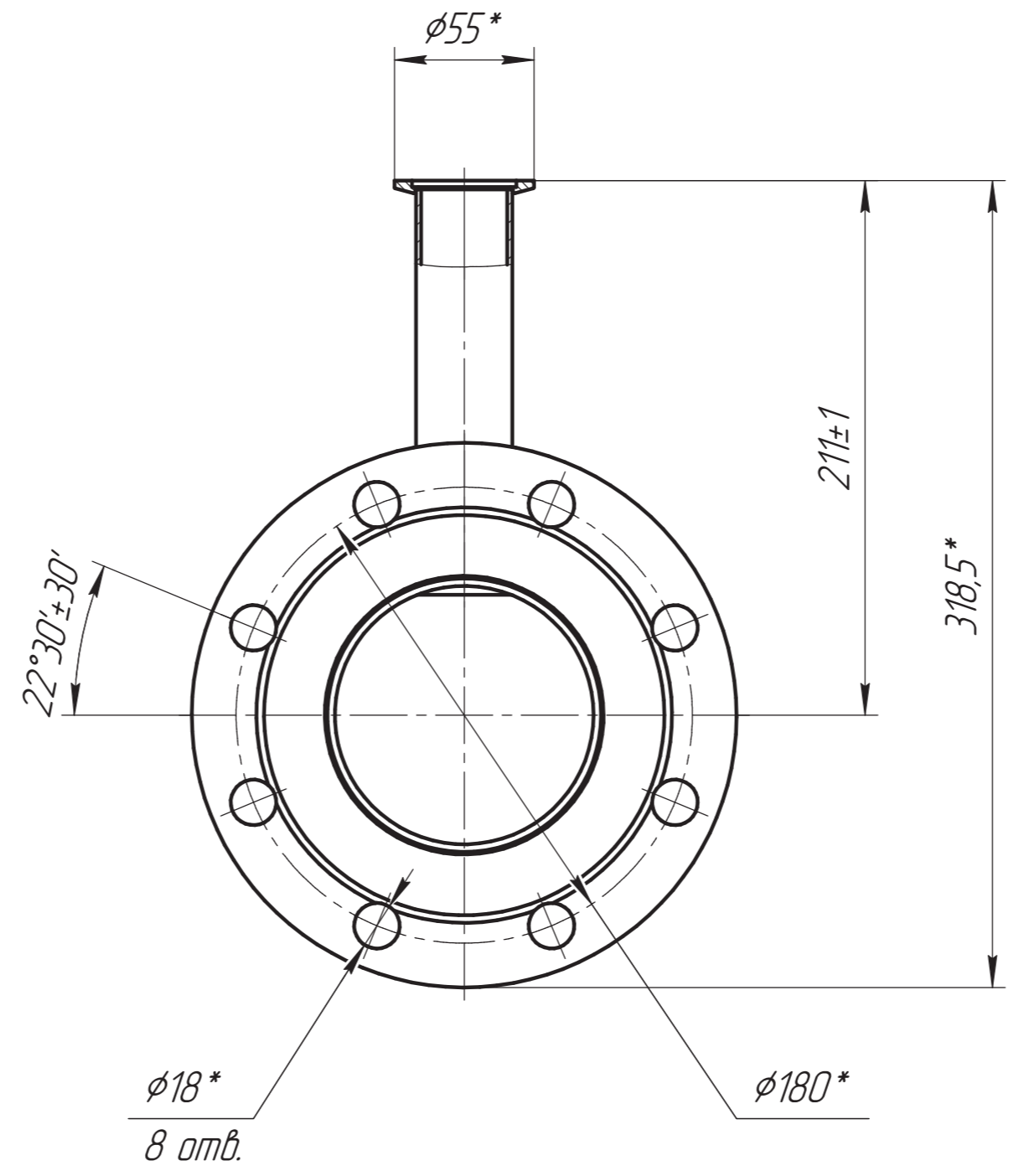
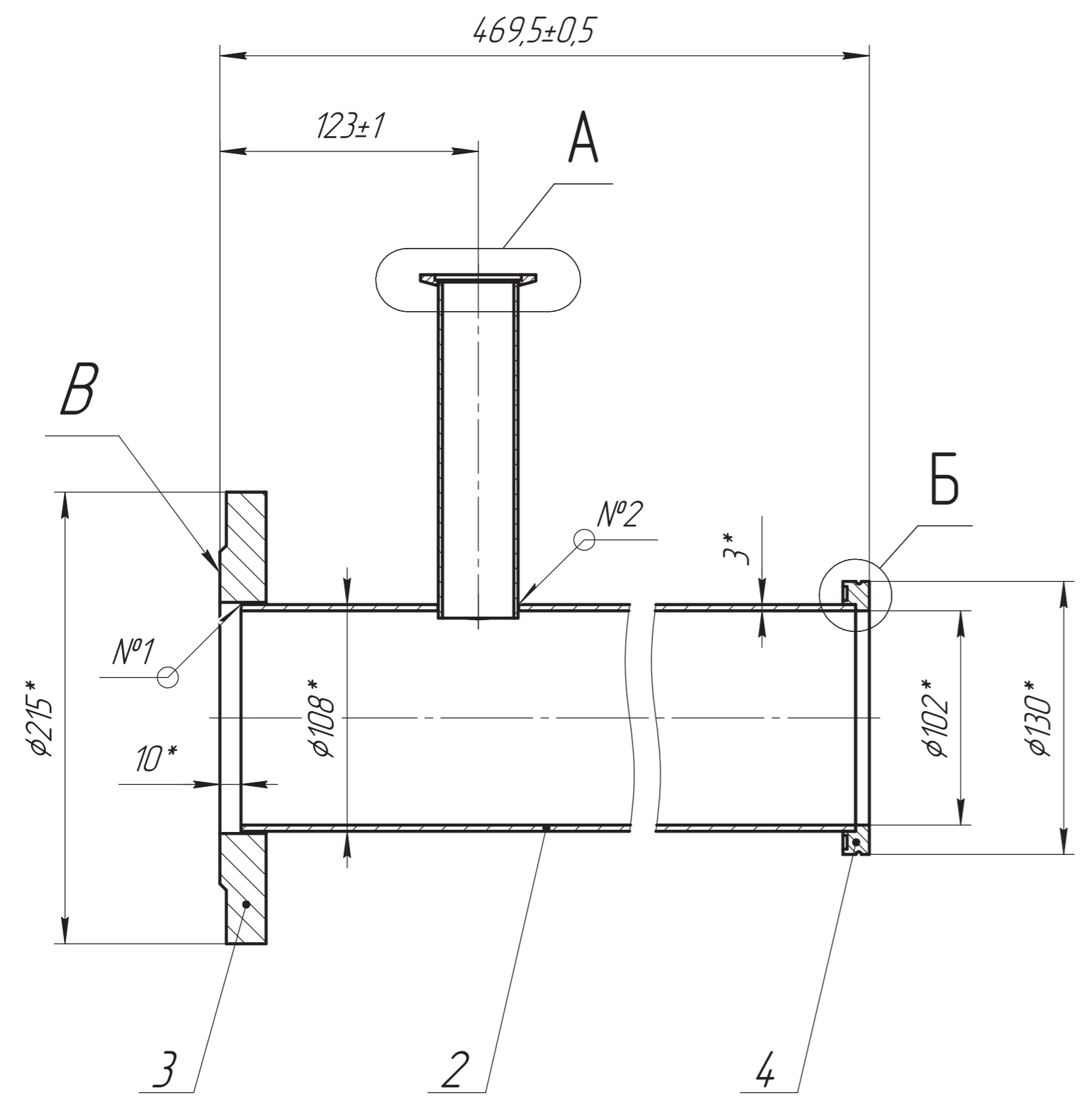


Лист: примен. ВРЛМ.681311.177 СБ
 Справ. № ВРЛМ.681311.177
 Подп. и дата
 Инв. № д-дл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

ВРЛМ.681311.177 СБ



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 грузо-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

				ВРЛМ.681311.177 СБ			
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Тройник переходной Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев	<i>[Signature]</i>				8,2	1:2,5
Пров.	Вашарин	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитин	<i>[Signature]</i>					
Н.контр.	Поярков	<i>[Signature]</i>					
Утв.	Агафонов	<i>[Signature]</i>					