

ВР/М.681311.182 СБ

Перв. примен.
ВР/М.681311.182

Справ. №

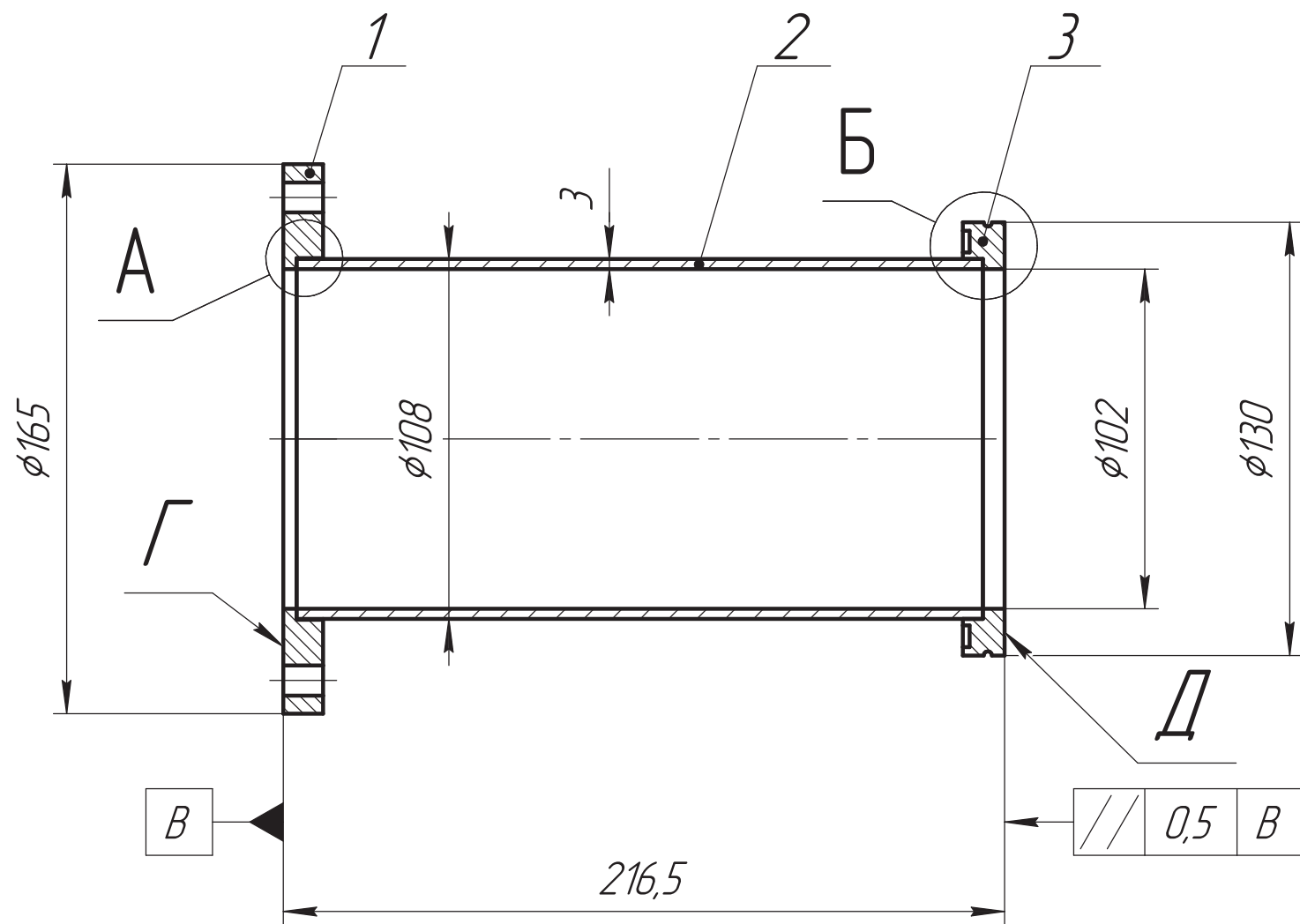
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

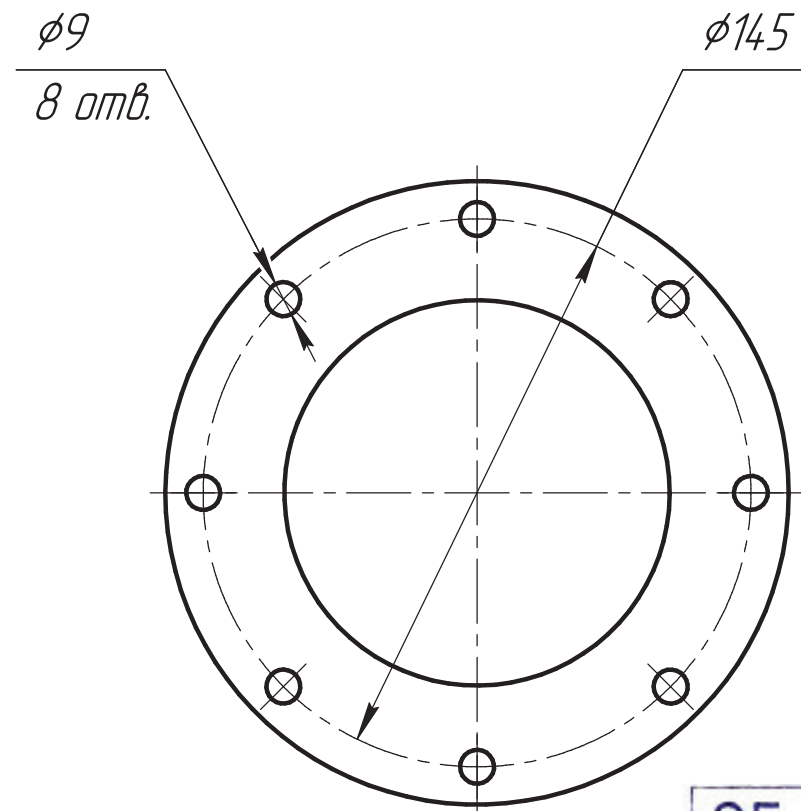
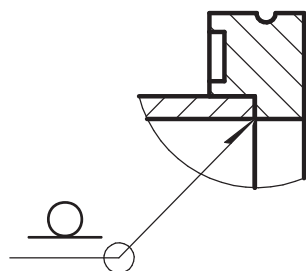
Инв. № подл.



A(1:1)



Б(1:1)



ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

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 Г и Д не допускаются:
 - вмятины, выбоины или раковины;
 - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
5. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей Г и Д 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.681311.182 СБ				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Патрубок переходной Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев						3,2	1:2
Пров.	Вашарин					Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитин							
Н.контр.	Поляков				Копировал Формат А3			
Утв.	Агафонов							