

ВР/М.681321.015 СБ

Перв. примен.
ВР/М.681321.015

Справ. №

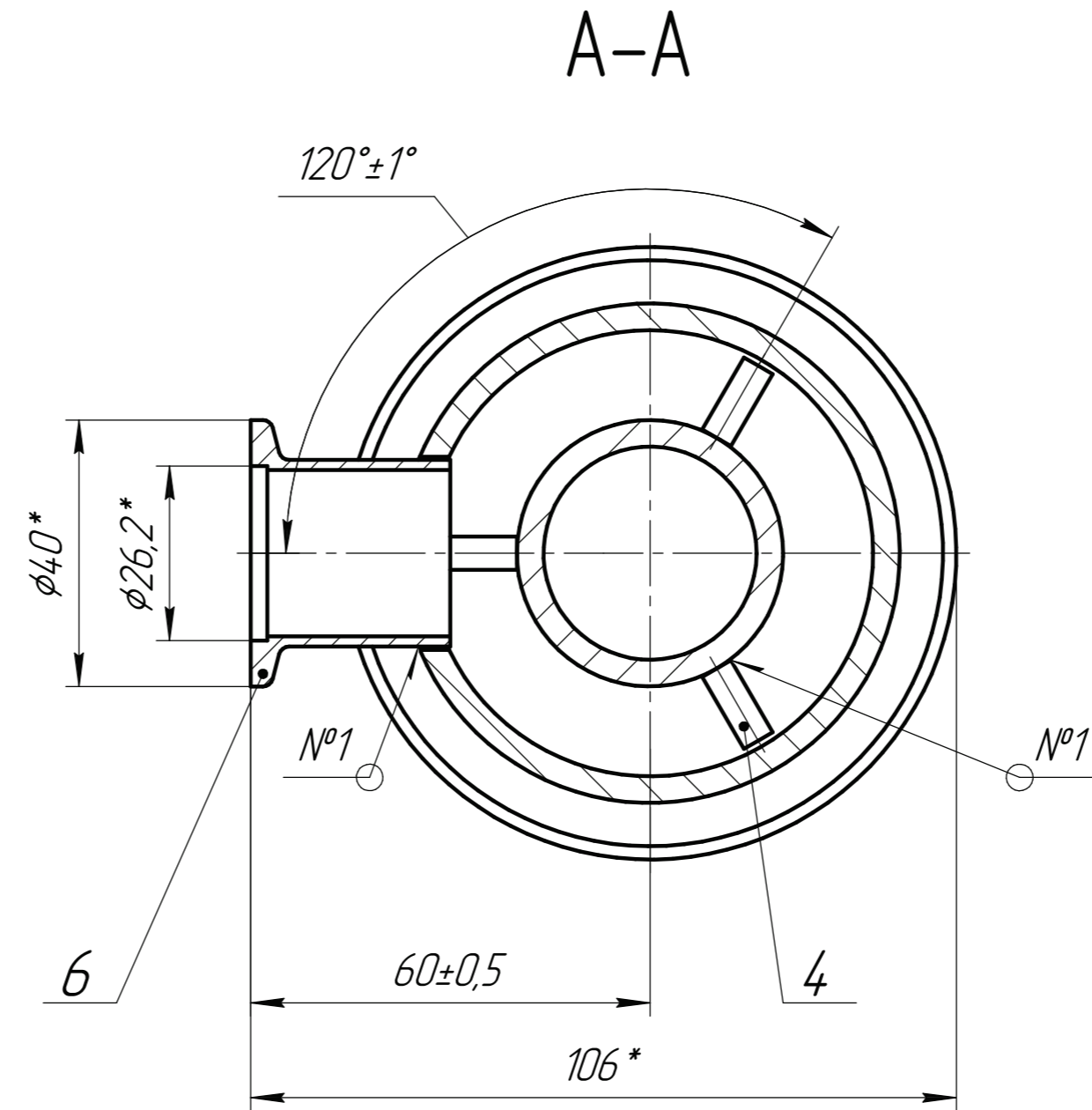
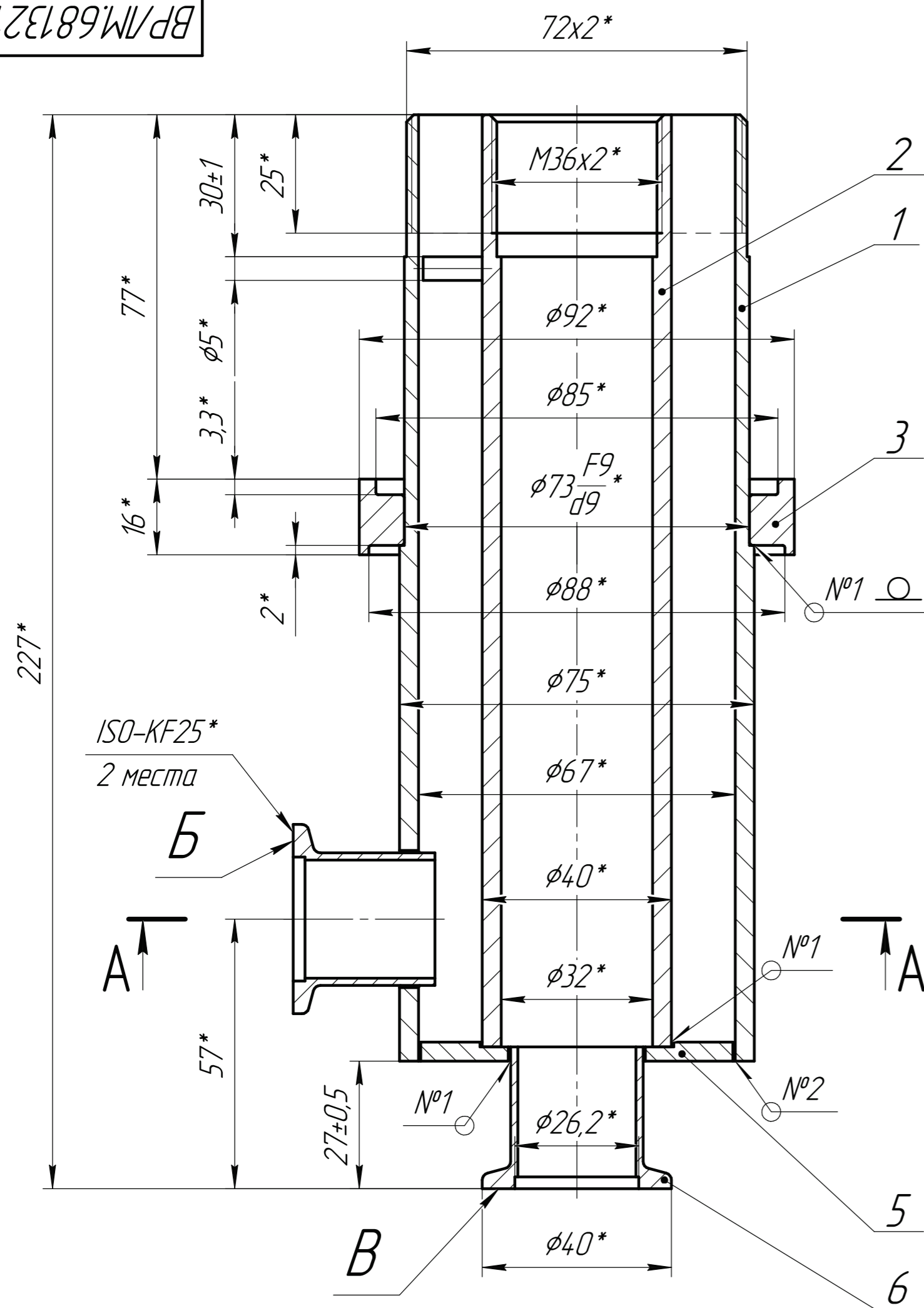
Подп. и дата

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 T1-3	7	См. Т.Т. п. 2, 3, 4
2	У4	1	

- * Размеры для справок.
- Допускаются другие способы сварки.
- Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
- Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018.
Допустимое натекание не хуже $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3 \text{ Па/с}$.
- На поверхностях Б и В не допускаются:
- вмятины, выбоины или раковины;
- риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
- Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей Б и В при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.

ВР/М.681321.015 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Поярков		06.04.2026		2,3	1:1
Пров.	Кудрявцев					
Т.контр.	Никитин					
Н.контр.	Вашарин					
Утв.	Агафонов					
Ввод газов коаксиальный Сборочный чертёж				Лист	Листов	1