



Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Катет, мм	Вспомогательные знаки	Кол.	Категория сварного шва по ОСТ 95 39-2002
1	ГОСТ 14771-76	H1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	5	IV
2		H1	2	$15/100 \sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV
3	См. п.1 ТТ	-	-	$15/100 \sqrt{Ra\ 3,2}$	3	IV

Таблица контроля сварных швов

№ шва	Основные методы по ОСТ 95 39-2002						Лабораторные методы по ОСТ 95 39-2002					Другие методы
	Визуальный и измерительный контроль, %	Спектроскопирование	Радиографический контроль, %	Гидравлические испытания, %	Контроль герметичности, %	Капиллярный контроль, %	Контроль содержания ферритной фазы	Определение механических свойств	Металлографические исследования	Испытания на стойкость		
1-3	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

- Сварной шов №3 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14; h14;  $\pm IT14/2$ . ГОСТ 30893.2-2002-К.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей дет. БЧ не более  $Ra\ 6,3$  мкм.
- Покрытие, кроме дет. поз.1, 3, 4, 5, резьбовых отв. и отв. Р: грунтровка АК-070 жёлтая. IV. УХ/14 в один слой, эмаль ЭП-140 серая. IV. УХ/14 в два слоя, включая сварные швы. Подготовка поверхностей к окрашиванию - по ГОСТ 9.402-2004. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.032-74.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
- \*Размеры для справок.

						594.370СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стена торцевая		Лит.	Масса	Масштаб
					Сборочный чертеж			610,5	1:5
							Лист	Листов	1