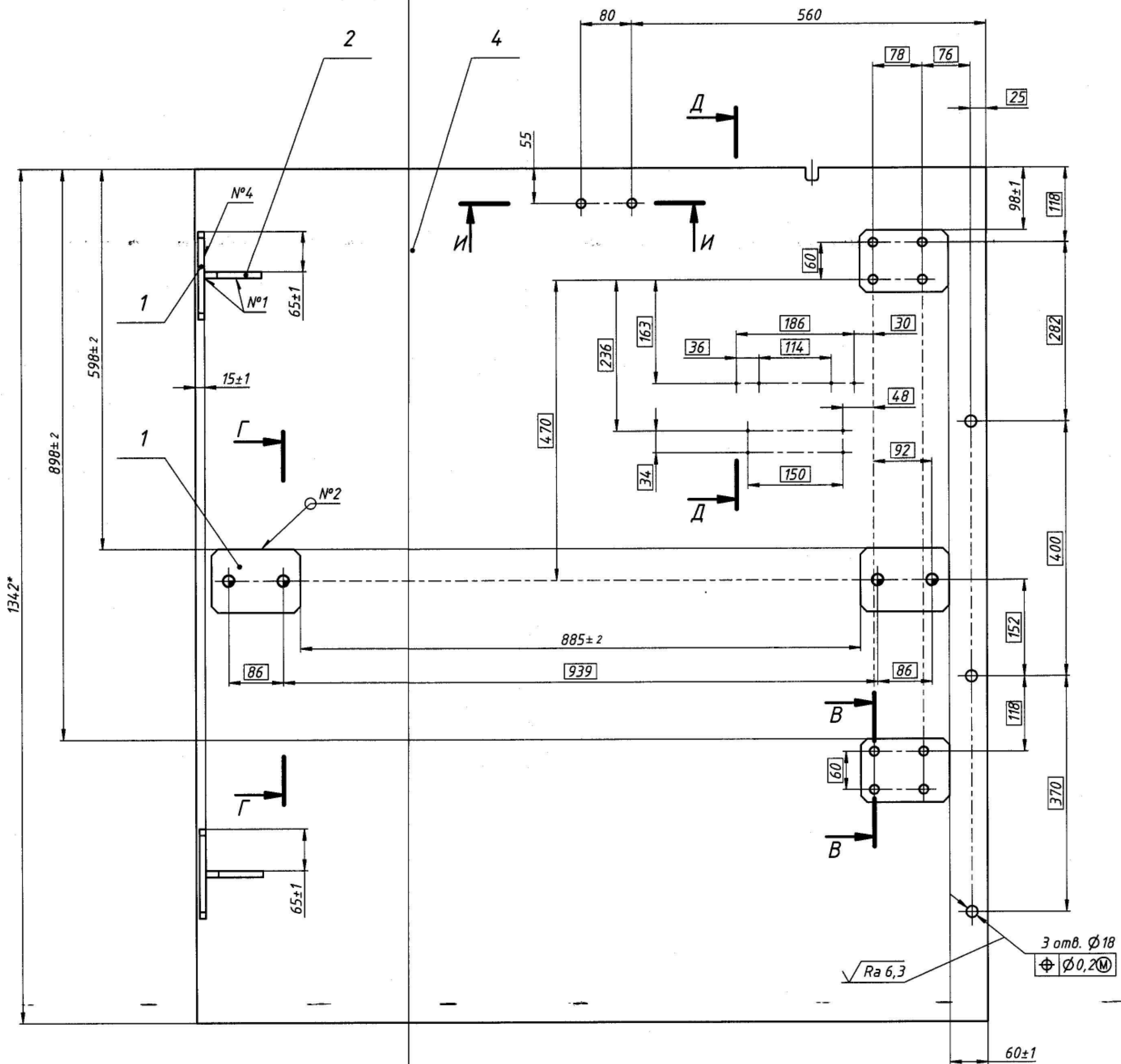
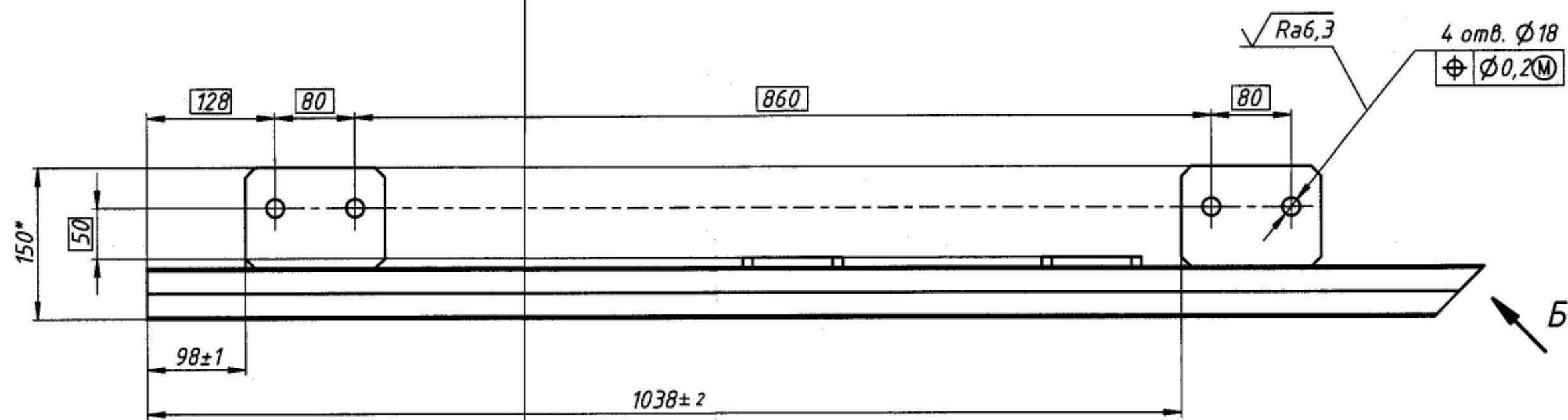


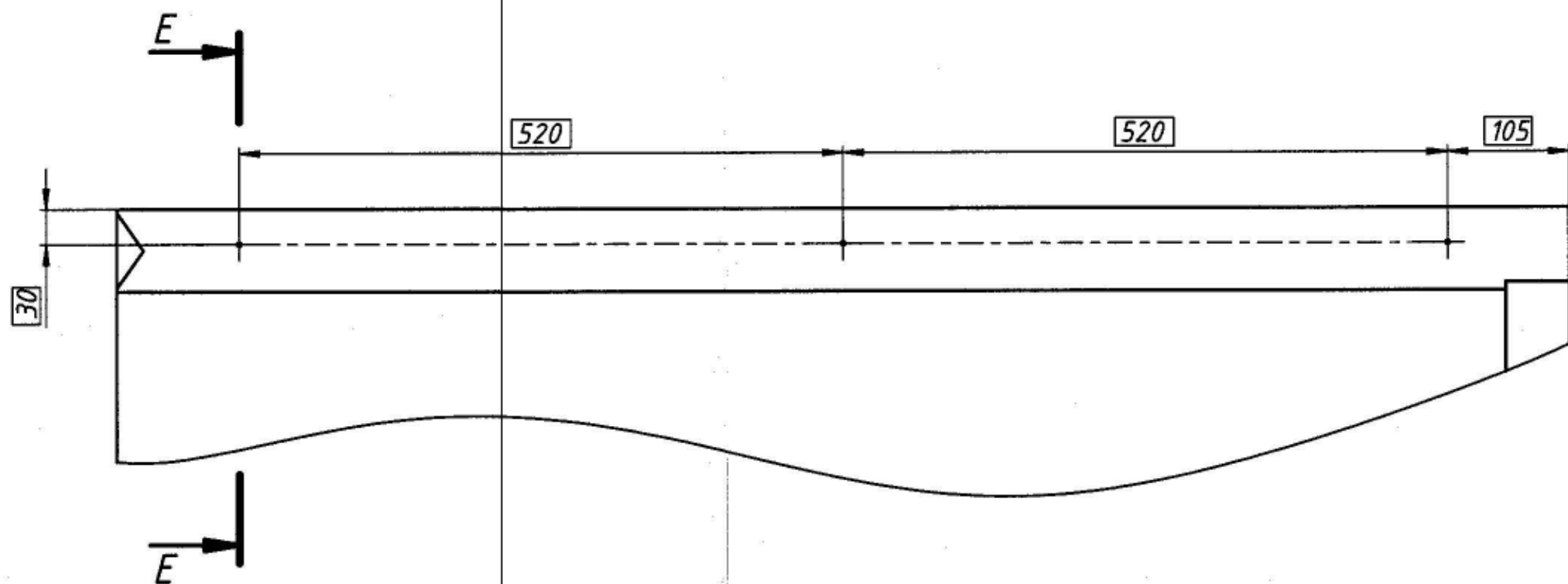
Пластина поз.3 не показана



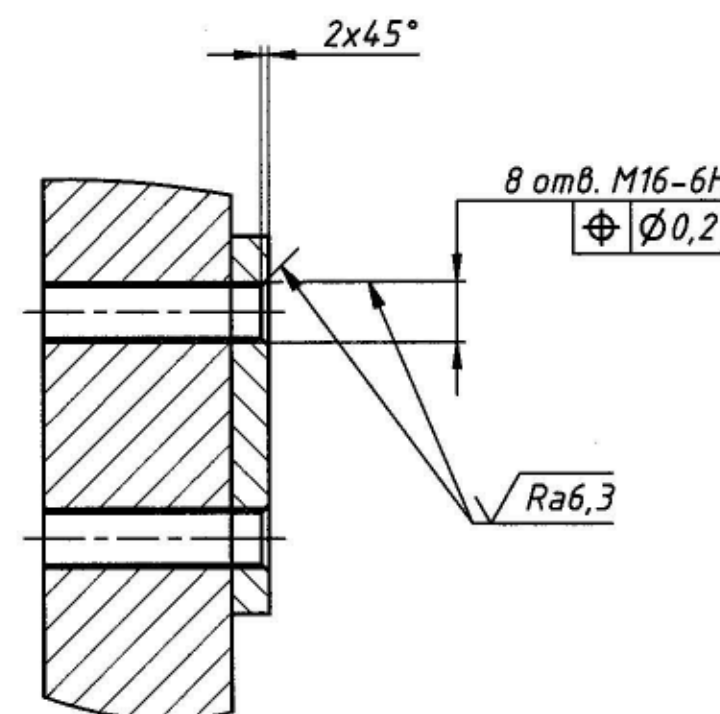
А
Пластина поз.3 не показана



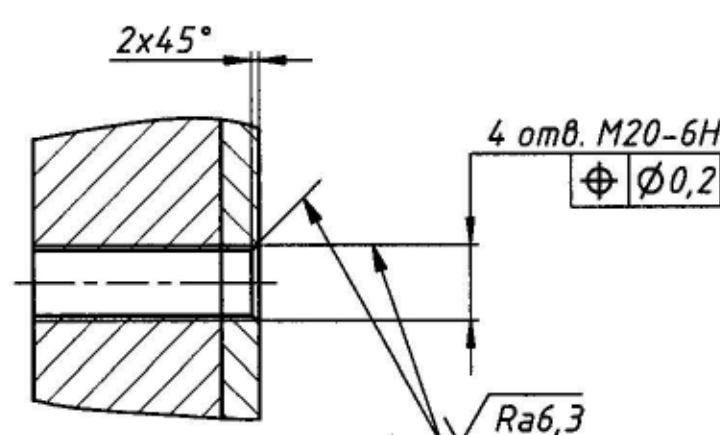
Б-Б



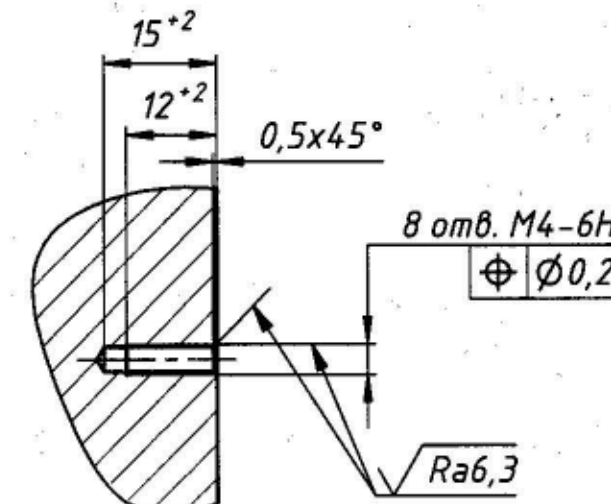
В-В (1:2)



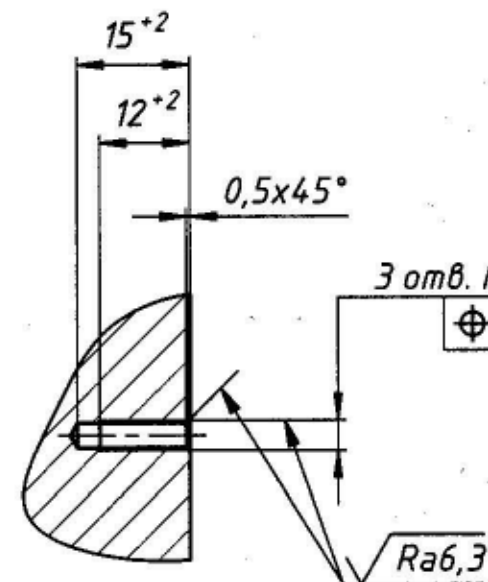
Г-Г (1:2)



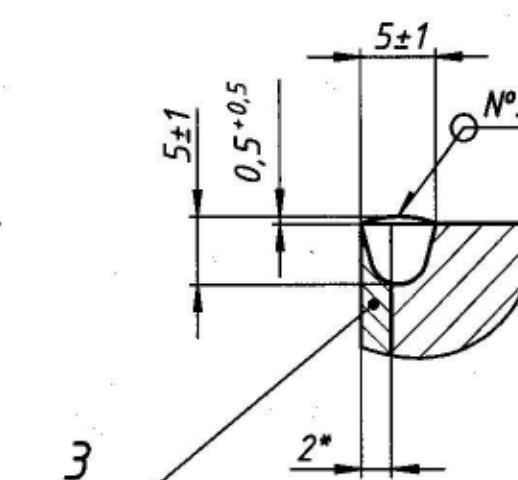
Д-Д (1:1)



Е-Е (1:1)



Ж-Ж (2:1)



И-И (1:2)

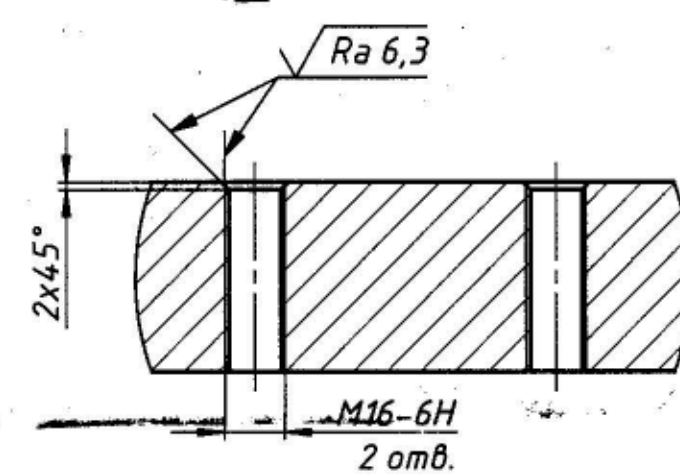


Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Кат. мет, мм	Вспомогательные знаки	Кол.	Категория сварного шва по ОСТ 95 39-2002
1	ГОСТ 14771-76	T3	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV
2	ГОСТ 14771-76	H1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	4	IV
3	См. п.1 ТТ	-	-	15/100 $\sqrt{Ra\ 3,2}$	1	IV
4	ГОСТ 14771-76	T1	10	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	2	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	
1-4	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- Сварной шов №3 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14; h14; ±T14/2. ГОСТ 30893.2-2002-К.
- Покрытие, кроме дет. поз. 1, 3 и резьбовых отв.: грунтровка АК-070 желтая. IV. УХ/14 в один слой, эмаль ЭП-140 серая. IV. УХ/14 в два слоя, включая сварные швы. Подготовка поверхностей к окраске - по ГОСТ 9.402-2004. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.032-74.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
- *Размеры для справок.

				594.650СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стена наружная		
Разраб.				Сварочный чертеж		
Пров.				Лист	Масса	Масштаб
Т. контр.					643,9	1:5
Рук. группы				Листов		1
Н. контр.						

Копировал

Формат А1