

Рис.1

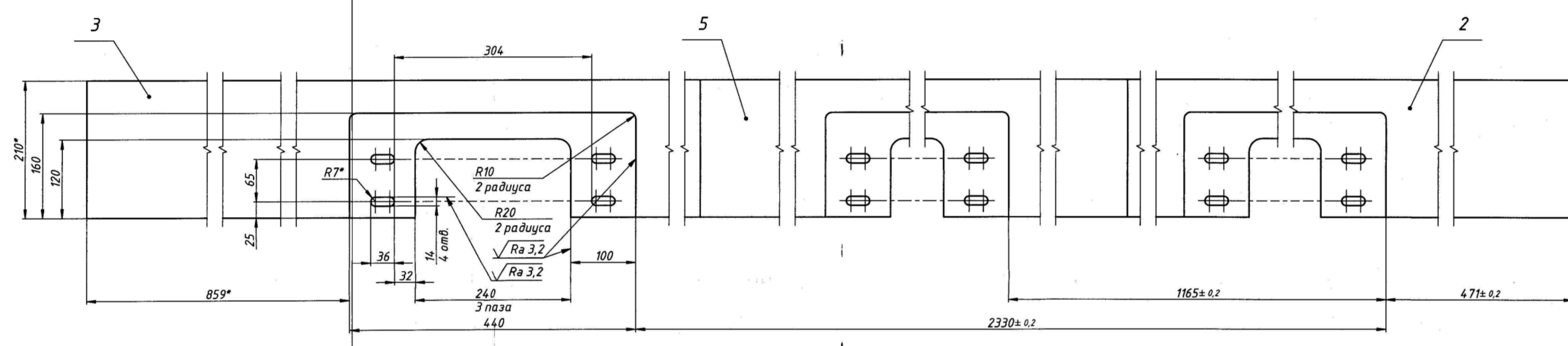
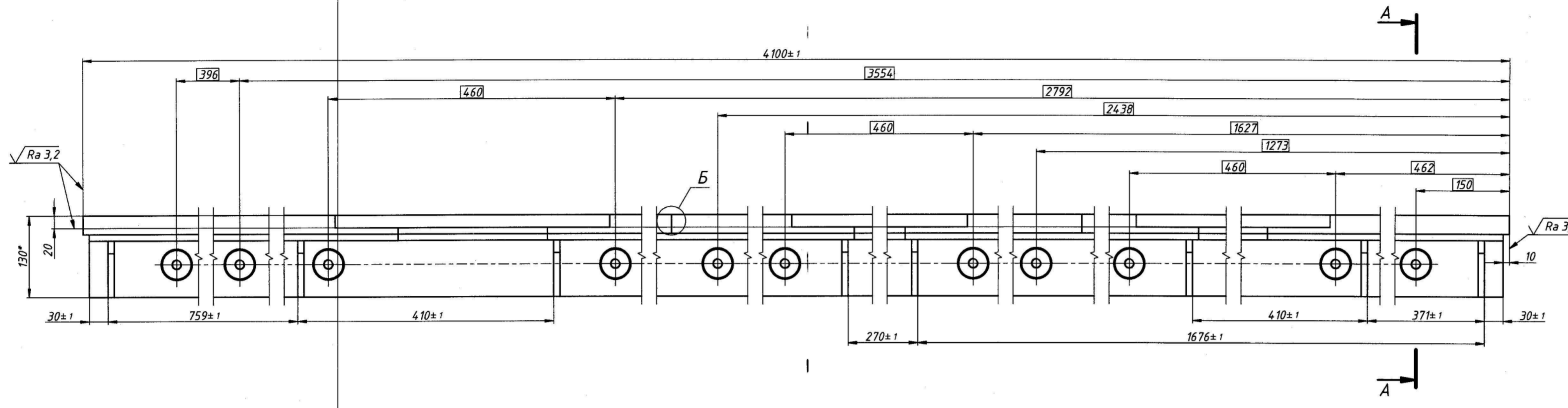
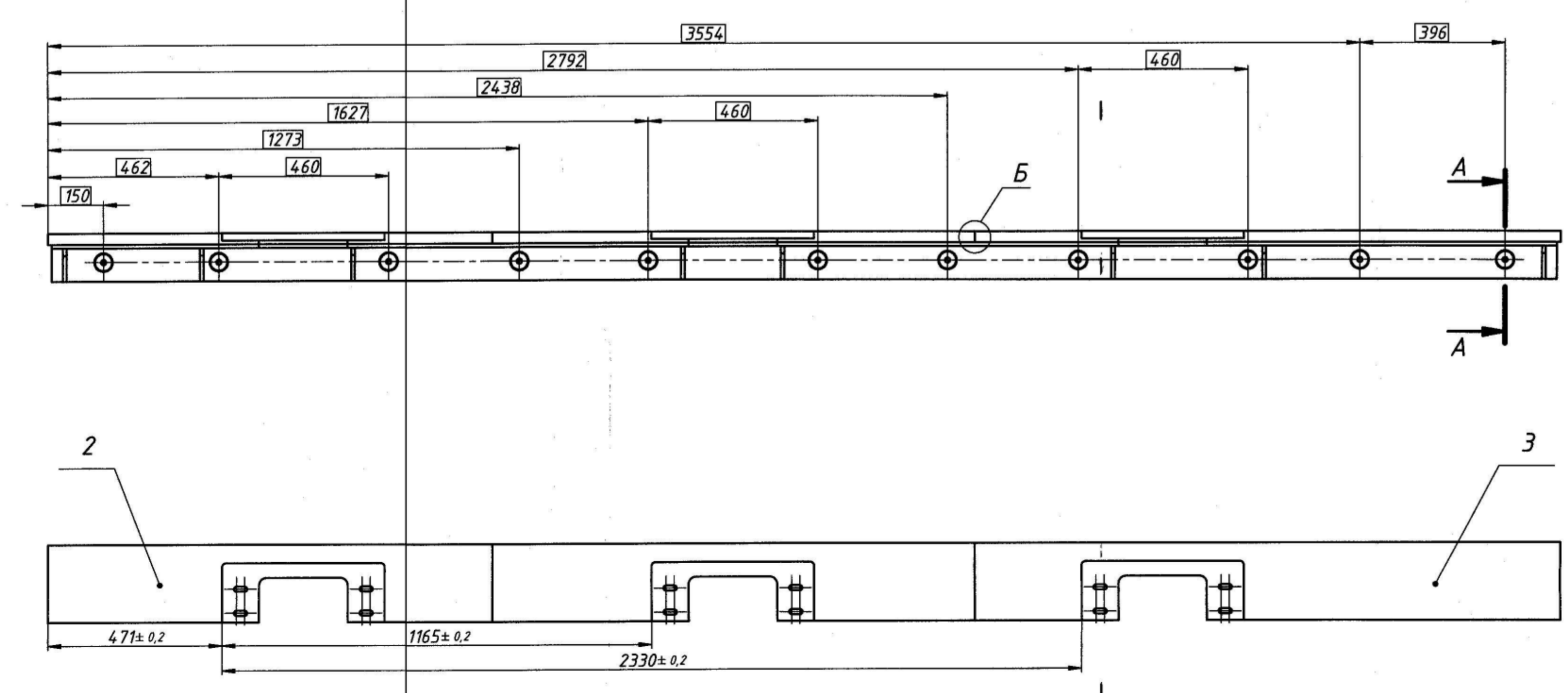
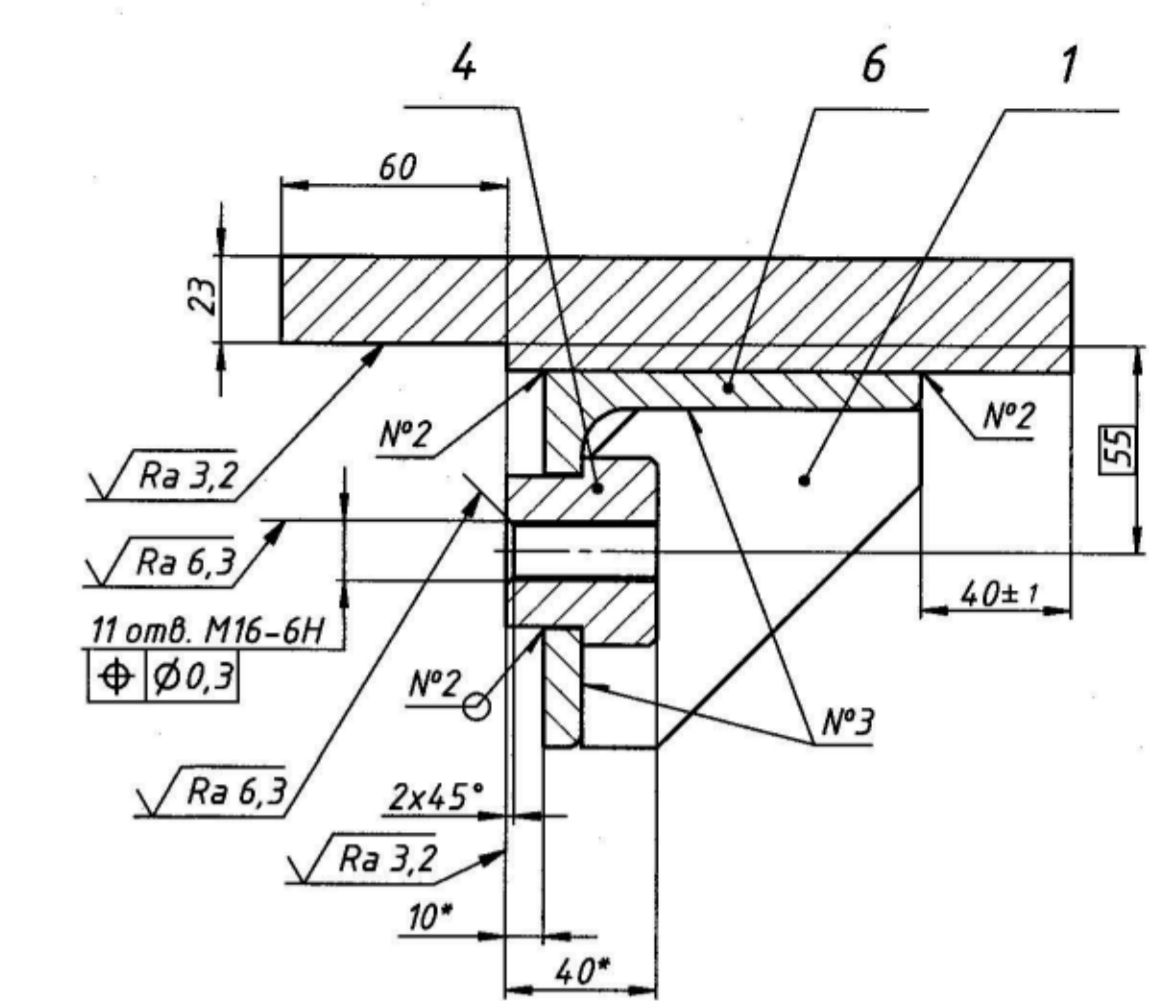


Рис.2  
Остальное - см. рис.1  
(1:10)



A-A (1:2)



B (1:1)

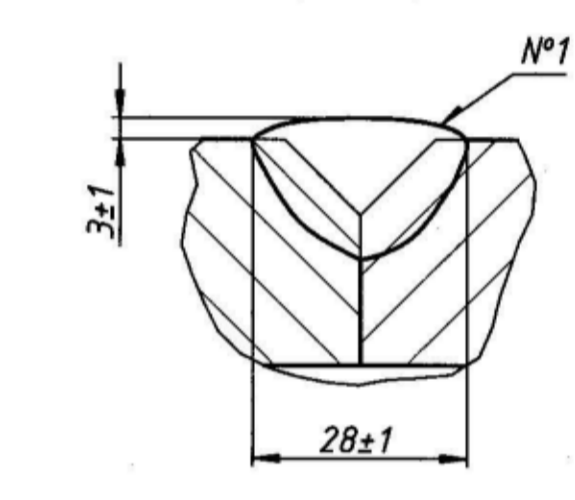


Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Катет, мм	Вспомогательные знаки	Кол.	Категория сварного шва по ОСТ 95 39-2002
1	см. п.1ТТ	-	-	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	2	IV
2	ГОСТ 14771-76	T1	6	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	13	IV
3	ГОСТ 14771-76	T3	6	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	16	IV

Таблица контроля сварных швов.

№ шва	Категория сварного соединения по ОСТ 95 39-2002	Основные методы по ОСТ 95 39-2002							Лабораторные методы по ОСТ 95 39-2002		Другие методы
		Визуальный и измерительный контроль, %	Стилоскопирование	Радиографический контроль, %	Гидравлические испытания, %	Контроль герметичности, %	Капиллярный контроль, %	Контроль содержания ферритной фазы	Определение механических свойств	Металлографические исследования	
1-3	IV	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- Сварные швы №1 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14; h14; ±t2/2. ГОСТ 30893.2-2002-К.
- Покрытие, кроме дет. поз. 2-5: грунтровка АК-070 жёлтая. IV. УХЛ/4 в один слой, эмаль ЭП-140 серая. IV. УХЛ/4 в два слоя, включая сварные швы. Подготовка поверхностей к окрашиванию - по ГОСТ 9.032-74.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
- \*Размеры для справок.

Таблица исполнений

Обозначение	Рис.
.594.170	1
-01	2

.DE.0170

.594.170СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						215,8	1:4
					Лист 1		
					Листов 1		