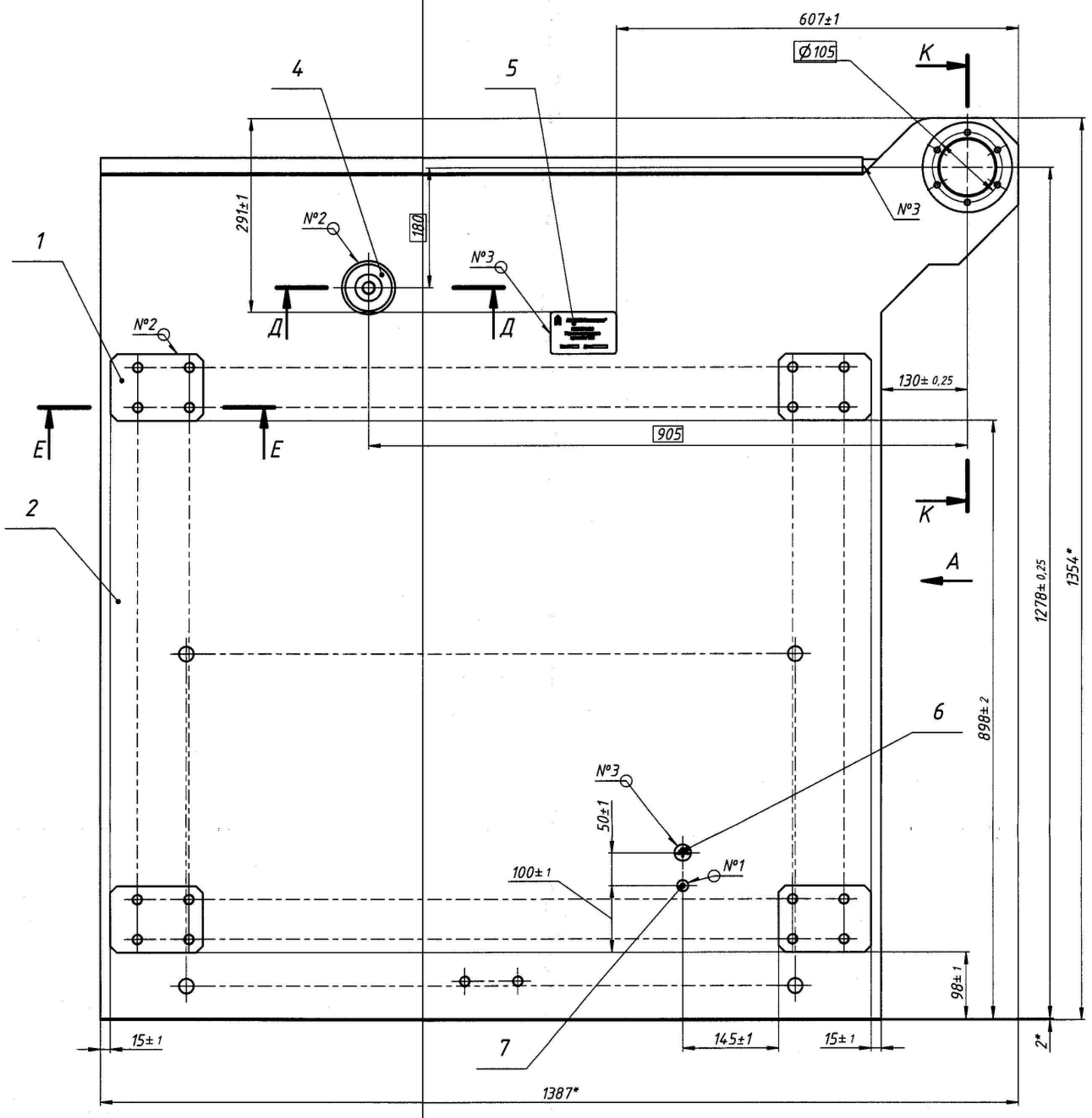
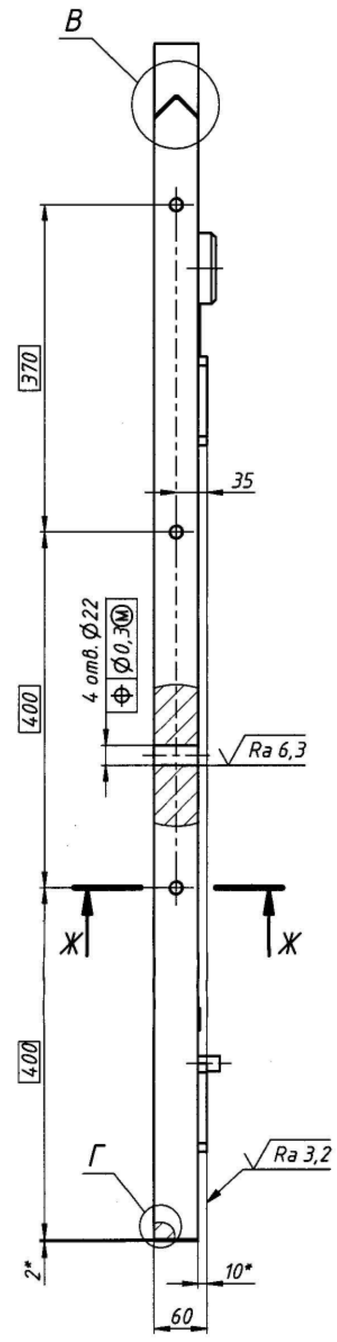
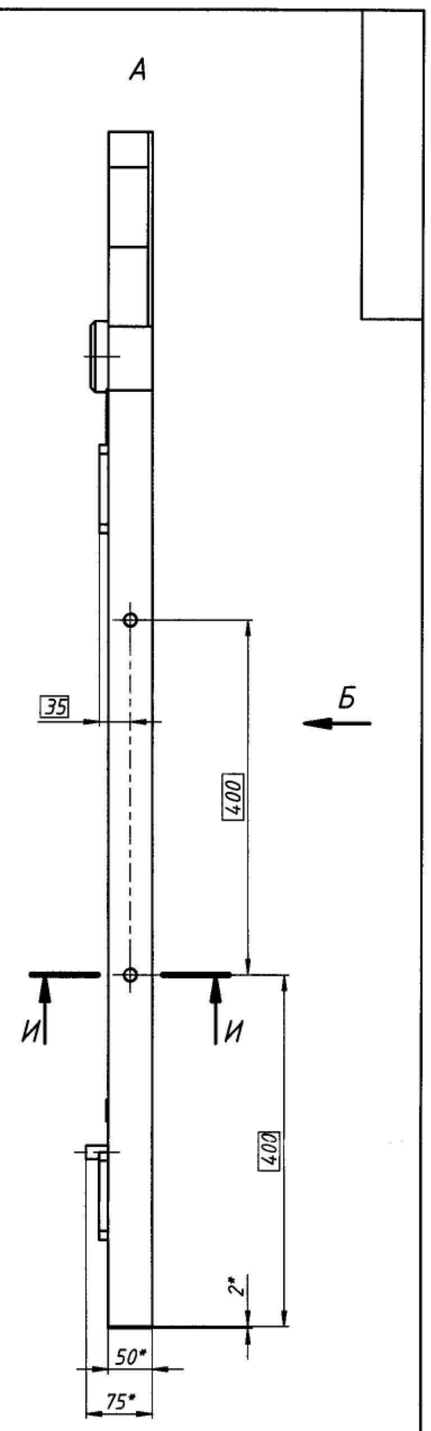
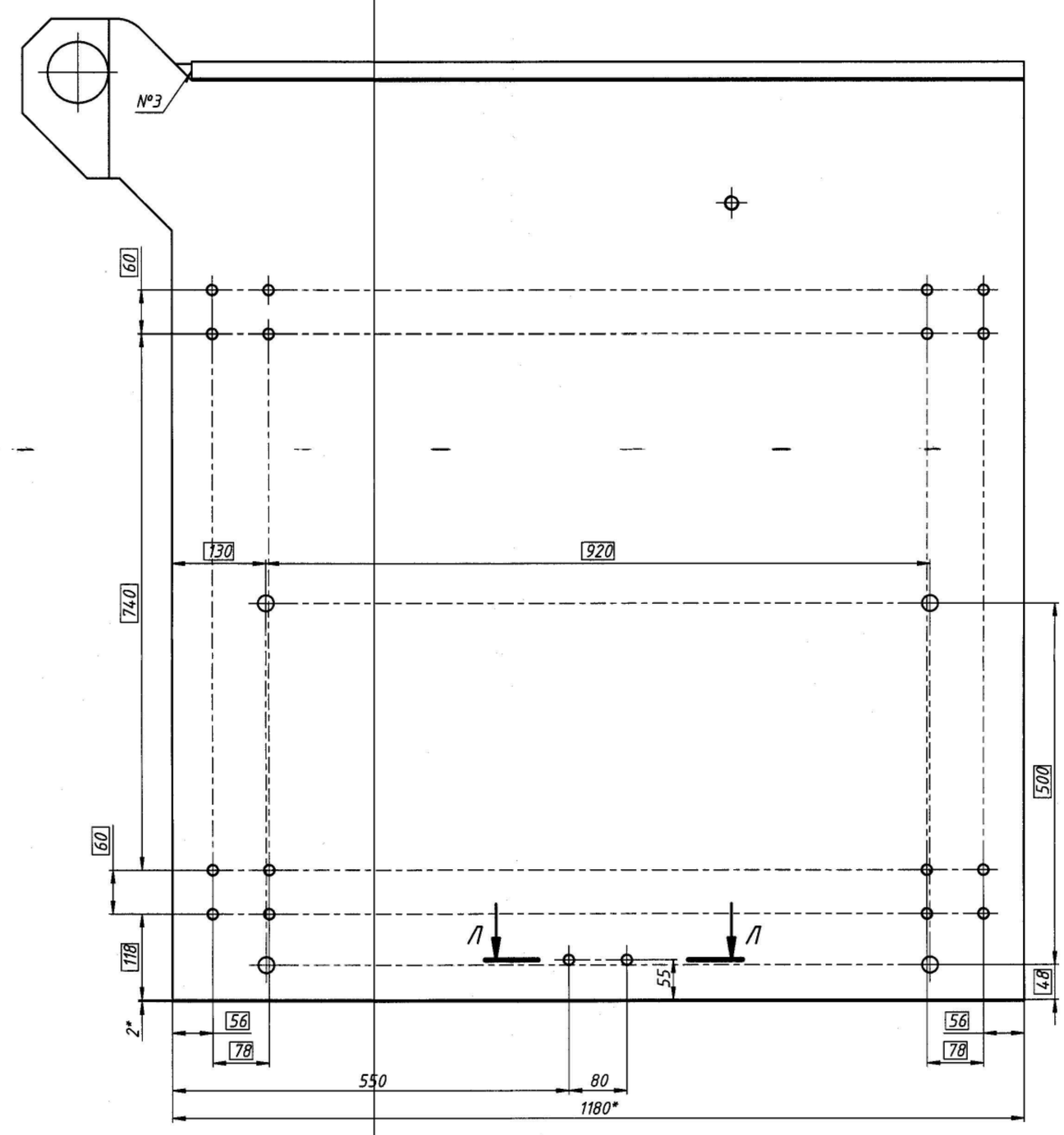


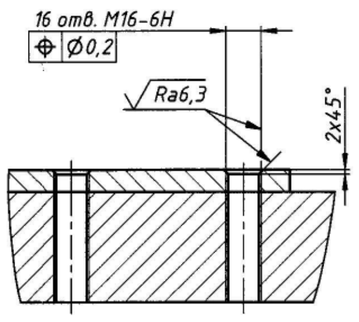




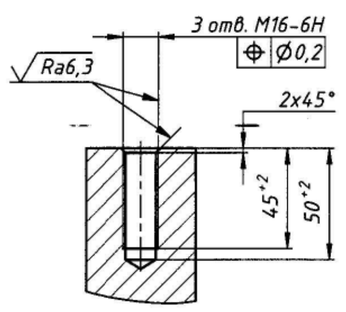
Б



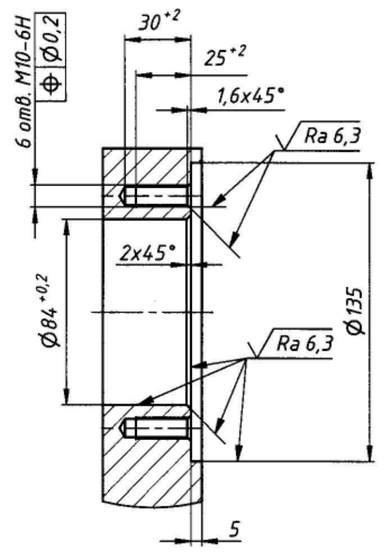
E-E (1 : 2)



Ж-Ж (1 : 2)



К-К (1 : 2)



Л-Л (1 : 2)

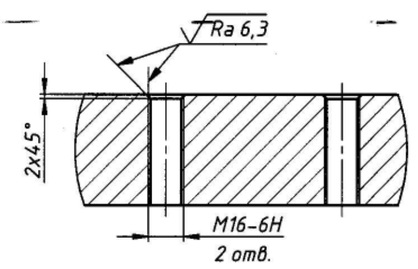


Таблица сварных швов

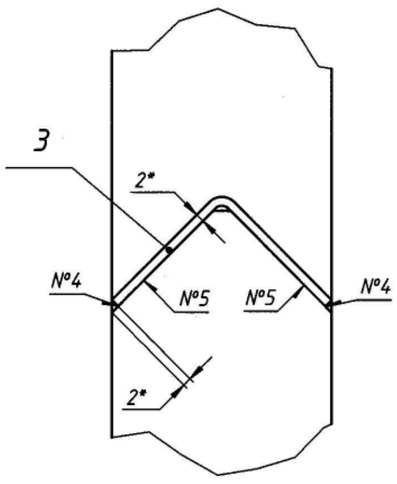
№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Катет, мм	Вспомогательные знаки	Кол.	Категория сварного шва по ОСТ 95 39-2002
1	ГОСТ 14771-76	T1	5	⌒ √Ra 3,2	1	IV
2		H1	10	⌒ √Ra 3,2	5	IV
3		H1	2	⌒ √Ra 3,2	4	IV
4		H1	2	15/100 ⌒ √Ra 3,2	2	IV
5	См. п.1 ТТ	-	-	15/100 Ω √Ra 3,2	3	IV

Таблица контроля сварных швов

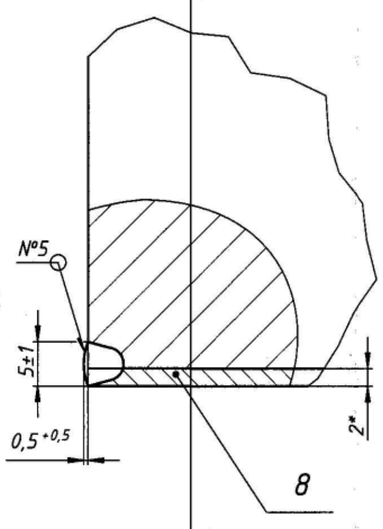
№ шва	Основные методы по ОСТ 95 39-2002						Лабораторные методы по ОСТ 95 39-2002				Другие методы
	Визуальный и измерительный контроль, %	Стилоскопирование	Радиографический контроль, %	Гидравлические испытания, %	Контроль герметичности, %	Капиллярный контроль, %	Контроль содержания ферритной фазы	Определение механических свойств	Металлографические исследования	Испытания на стойкость против МКК	
1-5	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

1 Сварной шов №5 - сварка дуговая в защитном газе неплавящимся электродом с присадочным металлом.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14; h14; ±IT14/2. ГОСТ 30893.2-2002-K.
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей дет. БЧ не более Ra 6,3 мкм.
4 Покрытие, кроме дет. поз.1, 3-в, резьбовых отв. и отв. М: грунтовка АК-070 жёлтая.IV.УХЛ4 в один слой, эмаль ЭП-140 серая.IV.УХЛ4 в два слоя, включая сварные швы. Подготовка поверхностей к окрашиванию - по ГОСТ 9.402-2004. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.032-74.
5 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
6 *Размеры для справок.

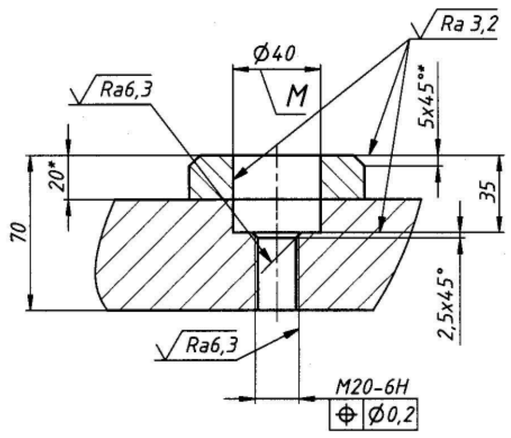
В (1 : 1)



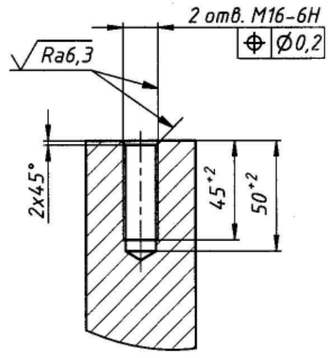
Г (2 : 1)



Д-Д (1 : 2)



И-И (1 : 2)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	.594.360СБ			
					Стена торцевая	Лит.	Масса	Масштаб
							610,7	1:5
					Сборочный чертеж	Лист	Листов	1

Копировал Формат А1