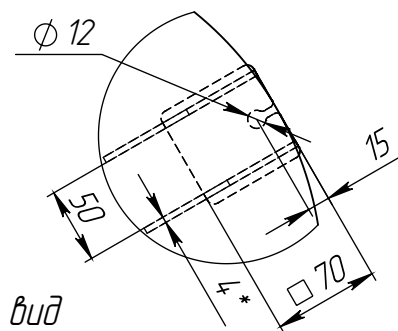
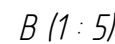
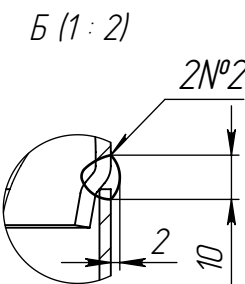
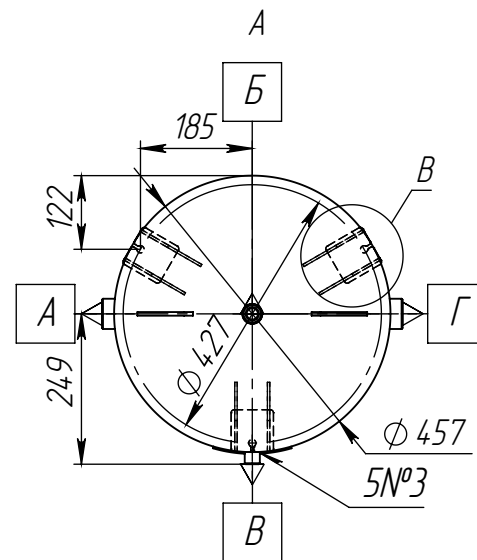
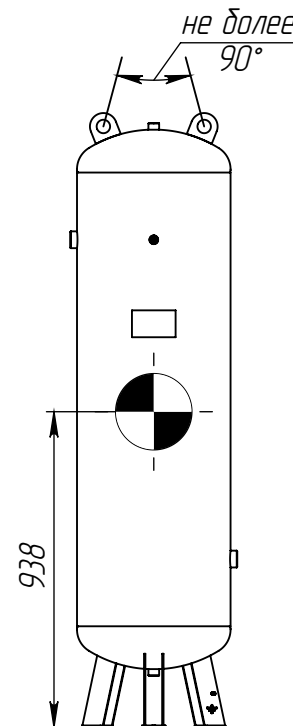
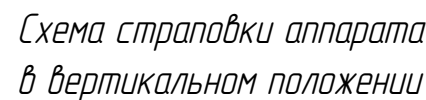
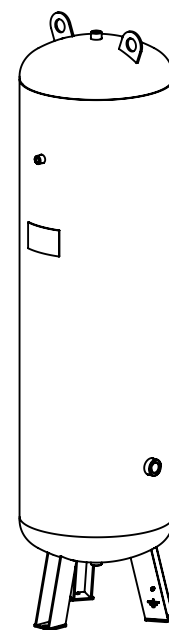


Справ. №



Οδυσσεύς βασιλῆα



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Туранов		
Пров.		Леонав		
Т. контр.				
Н. контр.				
Учб.		Шатерников		

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		см. местн. вид Б		
3		Т7-ИП-  4		VИК+ПВК
4		Т3-ИП-  4		ВИК
5		Н1-ИП-  3		

1. *Размеры для справок
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н16, h16, $\pm IT16/2$.
3. Сварка по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
4. Действительное расположение штуцеров и опор смотреть по виду спереди и виду сверху.
5. Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
6. Наружное покрытие – Hammerite, в два слоя.
7. Консервация аппарата согласно завода изготовителя.
8. Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
9. Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
10. Отгрузка – автотранспортом.

Сборочный чертеж

