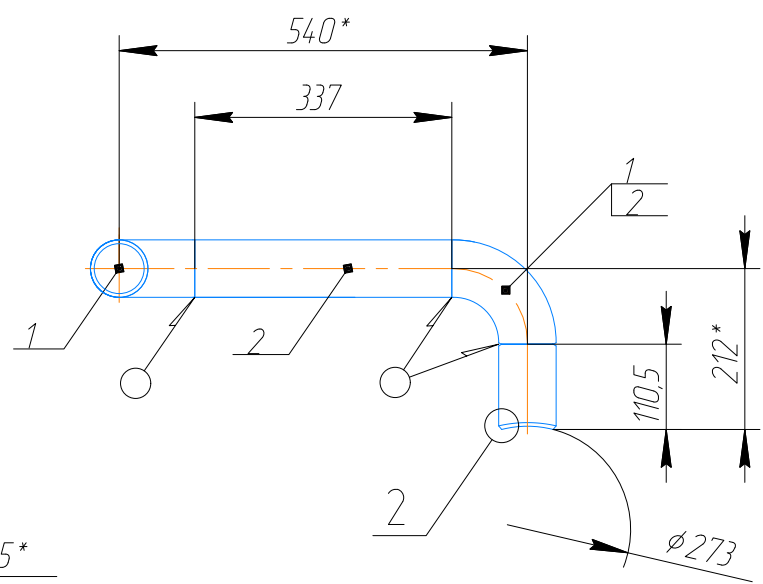
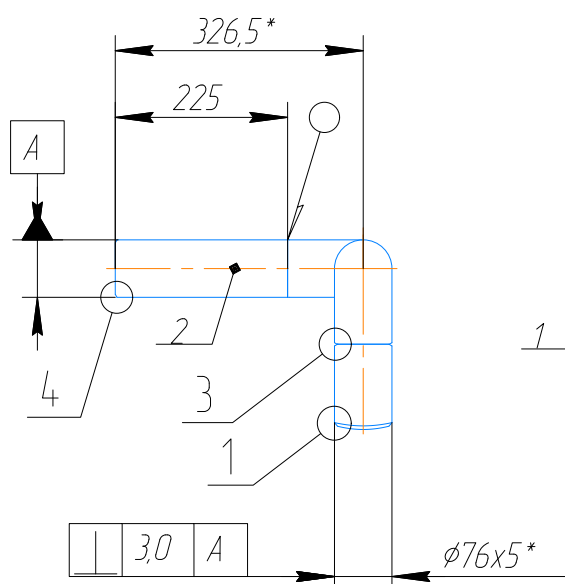
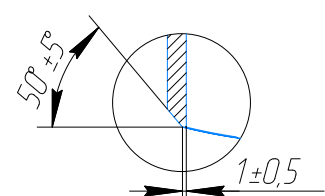
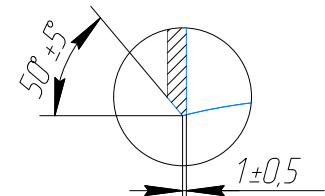
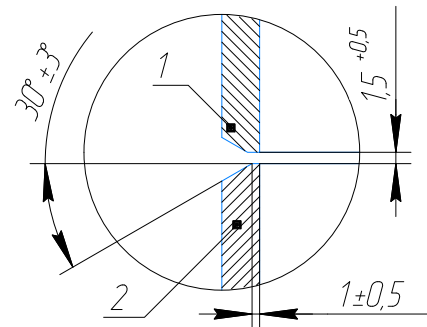
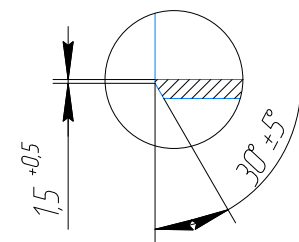


Справ. №	Перв. примен.	1101.02.00.006-01.025.00 СБ 					
		Узел 1 (1:2)  Узел 2 (1:2)  Узел 3 (1:1) 4 места  Узел 4 (1:2) 					
Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	1. * – размеры для справок. 2. Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку. 3. Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-тк. 4. Для деталей шероховатость поверхностей под сварку Ra6,3. 5. Сварные швы по ГОСТ 16037-80 – С17. 6. Резку деталей и обработку кромок под сварку выполнять механическими способами. 7. Сварка дуговая в защитном газе. Сварку выполнить в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.3-2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения", СТО 00220368-013-2009 "Сварка сосудов, аппаратов и трубопроводов из высоколегированных сталей". Сварочные материалы в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.3-2001. 8. Сварные швы подлежат 100%-ному контролю методом рентгенографии.				
Инв. № контр.	Инв. № подл.	Подп. и дата	1101.02.00.006-01.025.00 СБ Узел 25. Сборочный чертеж				
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					000 "РусГазКрио"		

