

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

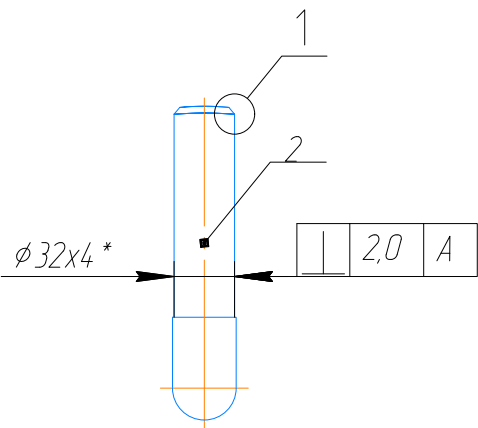
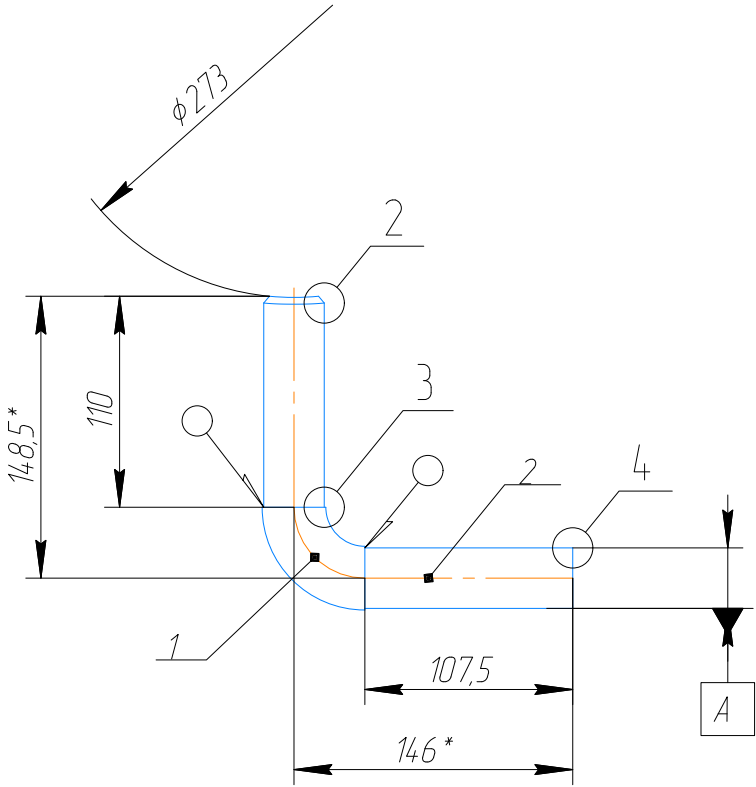
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

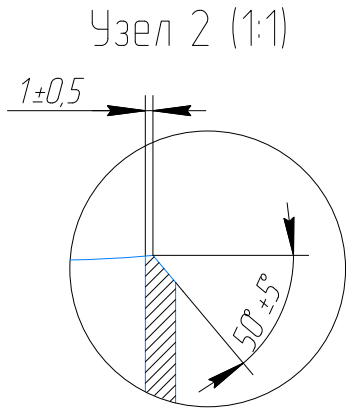
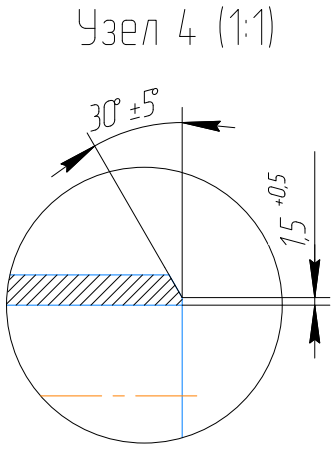
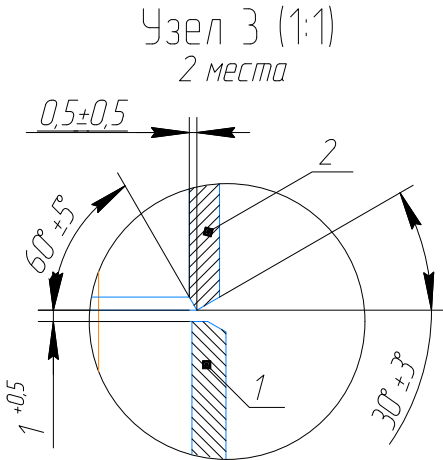
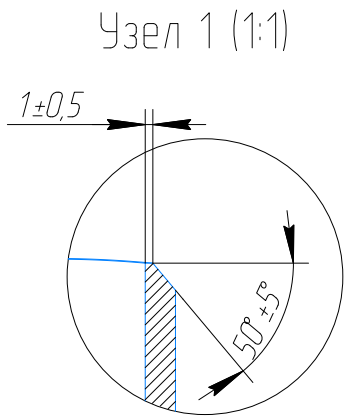
Подп. и дата

Инв. № подл.

1101.02.00.006-01.027.00



1. * – размеры для справок.
2. Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку.
3. Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-МК.
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.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		1		Отвод 90°-33,7x4,5-12X18Н10Т	1	0,19 кг/шт
				ГОСТ 17375-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
				Материалы		
		2		Труба 32x4 ГОСТ 9941-81	0,218	м, 2,7 кг/м
				12X18Н10Т ГОСТ 5632-2014		без запаса

					1101.02.00.006-01.027.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел 27	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ибрагимов	В.И.	28.09.2023			0,8	1:4
Пров.		Щеголев	А.И.	28.09.2023		Лист	Листов	1
Н.контр.						ООО "РусГазКрио"		
Утв.		Титерин	А.И.	28.09.2023				

Копировал

Формат А3