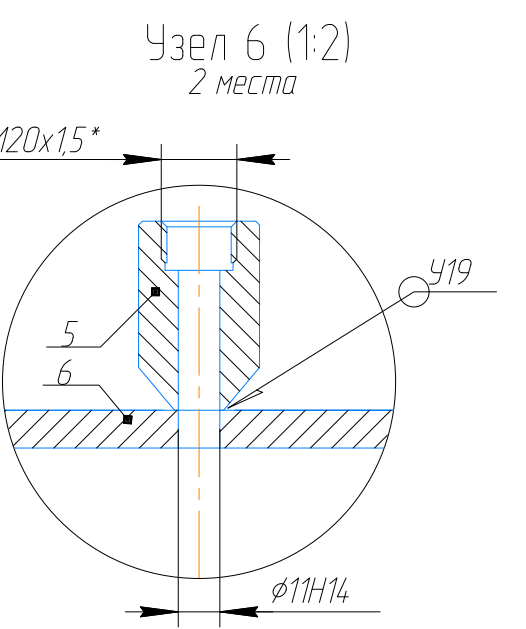
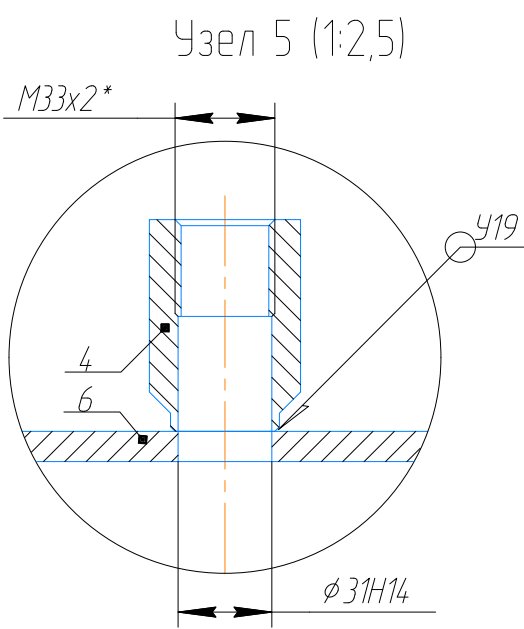
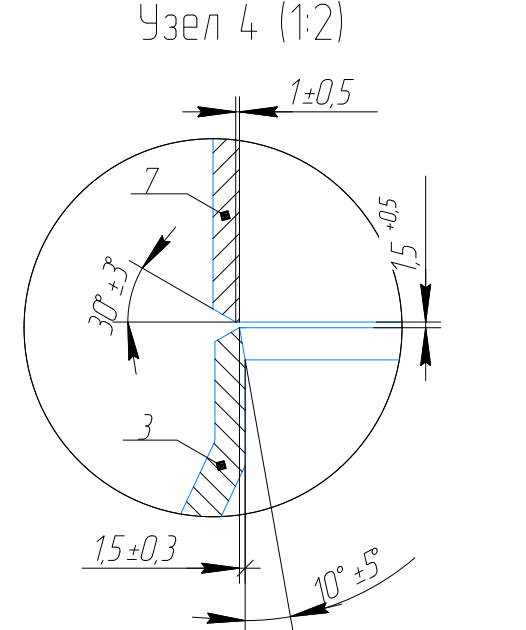
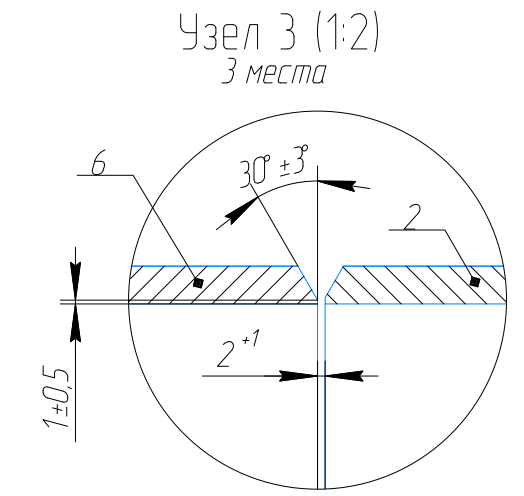
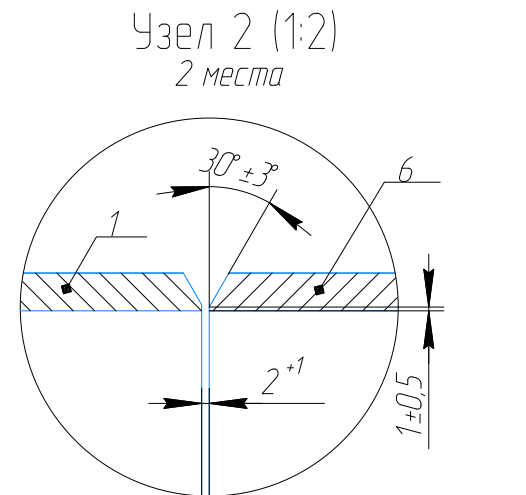
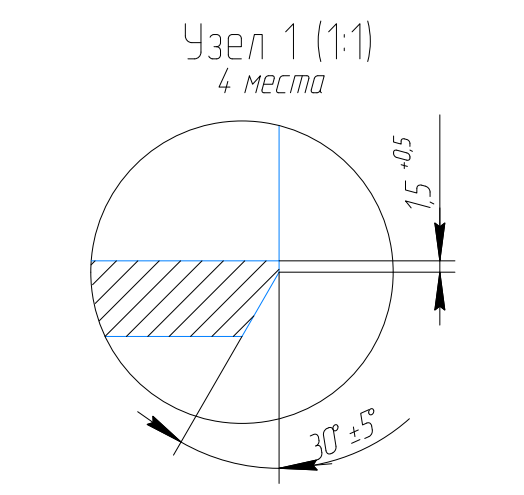
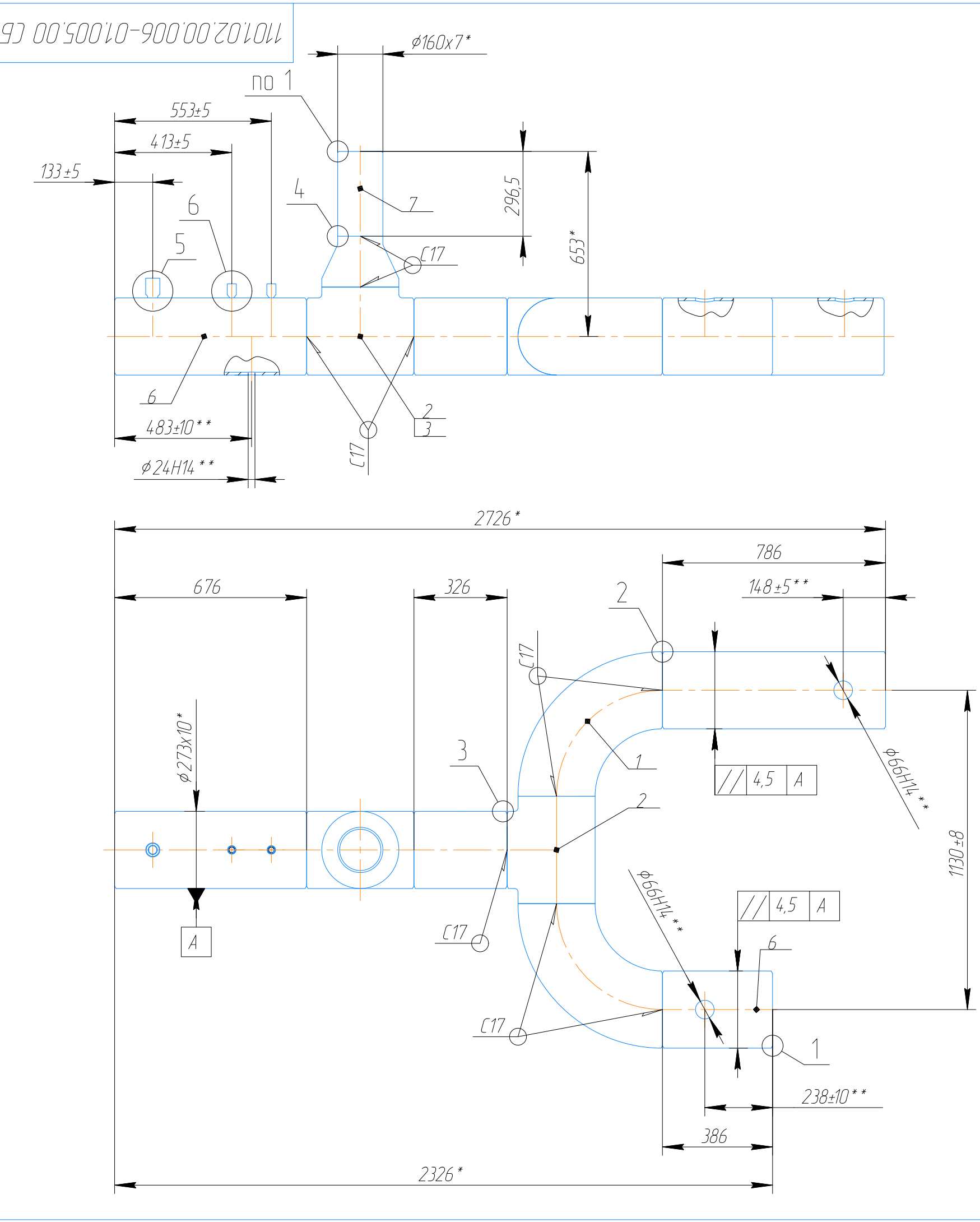




- * - размеры для справок.
- ** - для обеспечения необходимого положения байпаса и дренажа относительно основной линии и исключения преднапряжения участков трубопровода - разметку и выполнение отверстий произвести при общей сборке по чертежу 1101.02.00.006-01.000.00.
- Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку.
- Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-МК.
- Для деталей шероховатость поверхностей под сварку Ra6,3.
- Сварные швы по ГОСТ 16037-80.
- Резку деталей и обработку кромок под сварку выполнять механическими способами.
- 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.
- Сварные швы подлежат 100%-ному контролю методом рентгенографии.
- На детали поз. 3 в соответствии с узлом 4 выполнить фаску обеспечивающую переход внутреннего диаметра с 143 мм до 146 мм.

1101.02.00.006-01.005.00 СБ				Тройник 2.		
Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
					295	1:15
				Лист	Листов	1
Н.контр. Утв. Титерин				ООО "РусГазКрио"		
				Копировал		
				Формат А4×3		

[illegible]