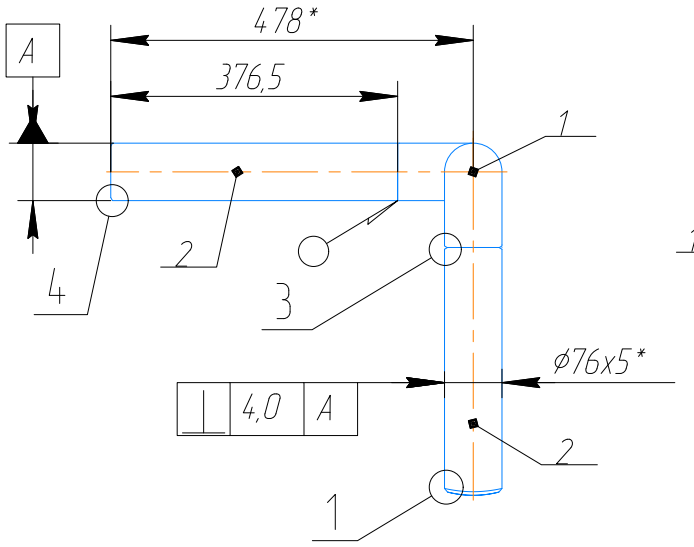
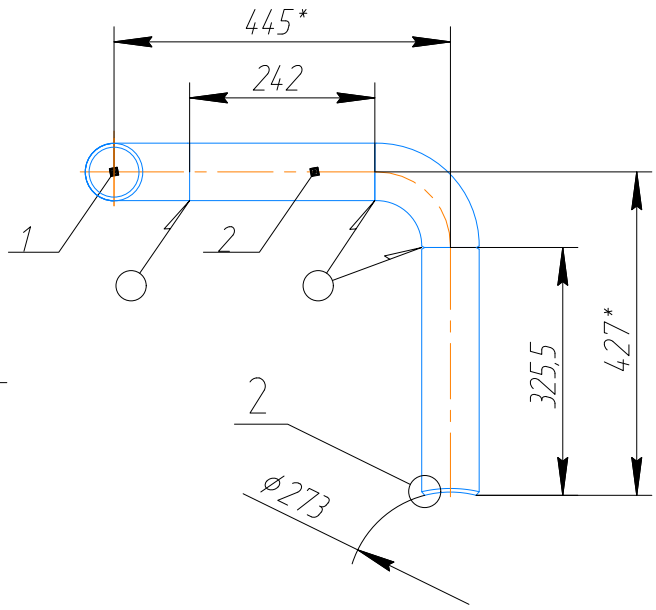
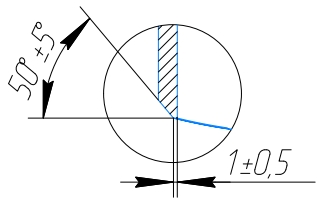
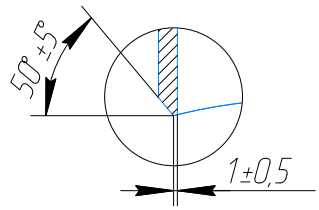




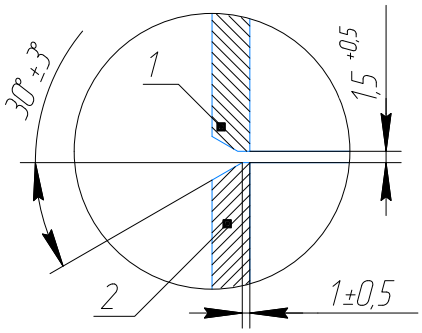
Узел 1 (1:2)



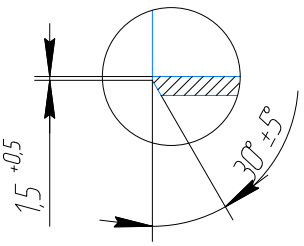
Узел 2 (1:2)



Узел 3 (1:1)
4 места



Узел 4 (1:2)



1. *– размеры для справок.
2. Размеры деталей указаны с учетом зазора на сварку.
3. Общие допуски деталей ГОСТ 30893.2-mK.
4. Для деталей шероховатость поверхностей под сварку Ra 6,3.
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 рентгеноскопии.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ибрагимов		28.09.2023
Пров.		Щеголев		28.09.2023
Н.контр.				
Утв.		Титерин		28.09.2023

1101.02.00.006-01.021.00 СБ

Узел 21.

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	11,5	1:10
Лист	Листов 1	

ООО "РусГазКрио"

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А4			1101.02.00.006-01.021.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Стандартные изделия		
		1		Отвод 90°-76х5-12Х18Н10Т	2	1,4 кг/шт
				ГОСТ 17375-2001 ТУ1462-003-50725464-2010		
				Материалы		
		2		Труба 76х5 ГОСТ 9941-81	0,944	м, 8,7 кг/м
				12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014		без запаса

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ибрагимов		28.09.2023
Пров.		Щеголев		28.09.2023
Н.контр.				
Утв.		Титерин		28.09.2023

1101.02.00.006-01.021.00

Узел 21

Лит.	Лист	Листов
		1

ООО "РусГазКрио"

Копировал

Формат А4