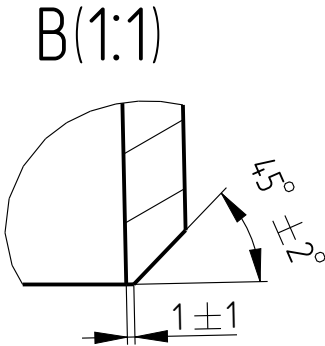
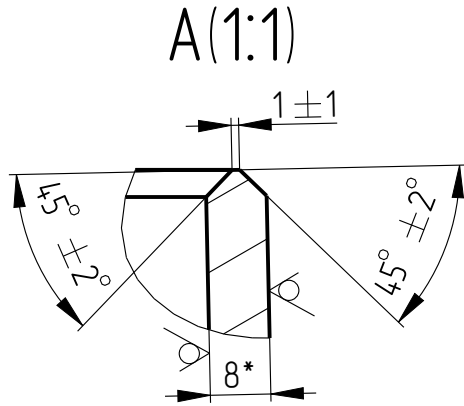
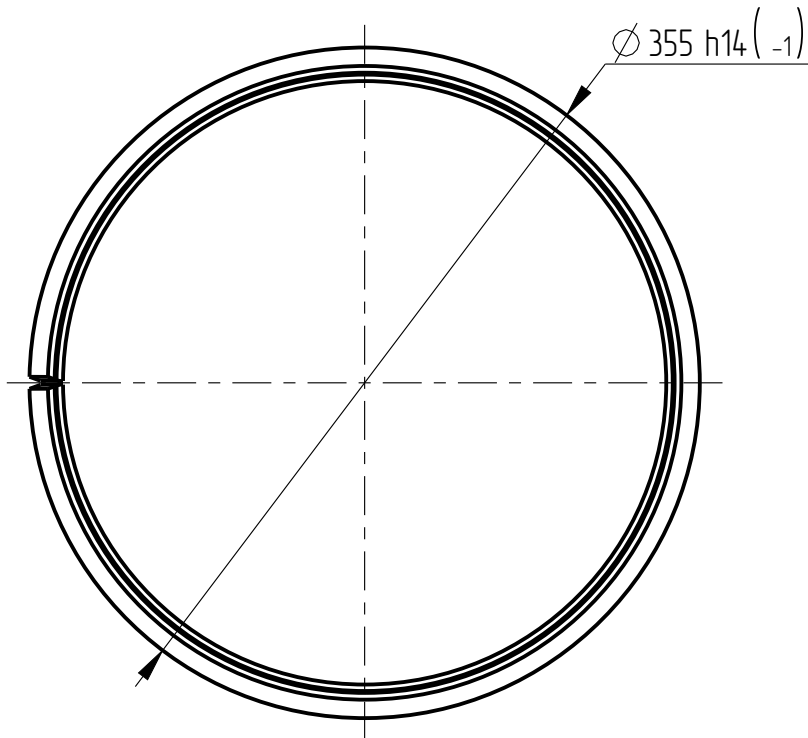
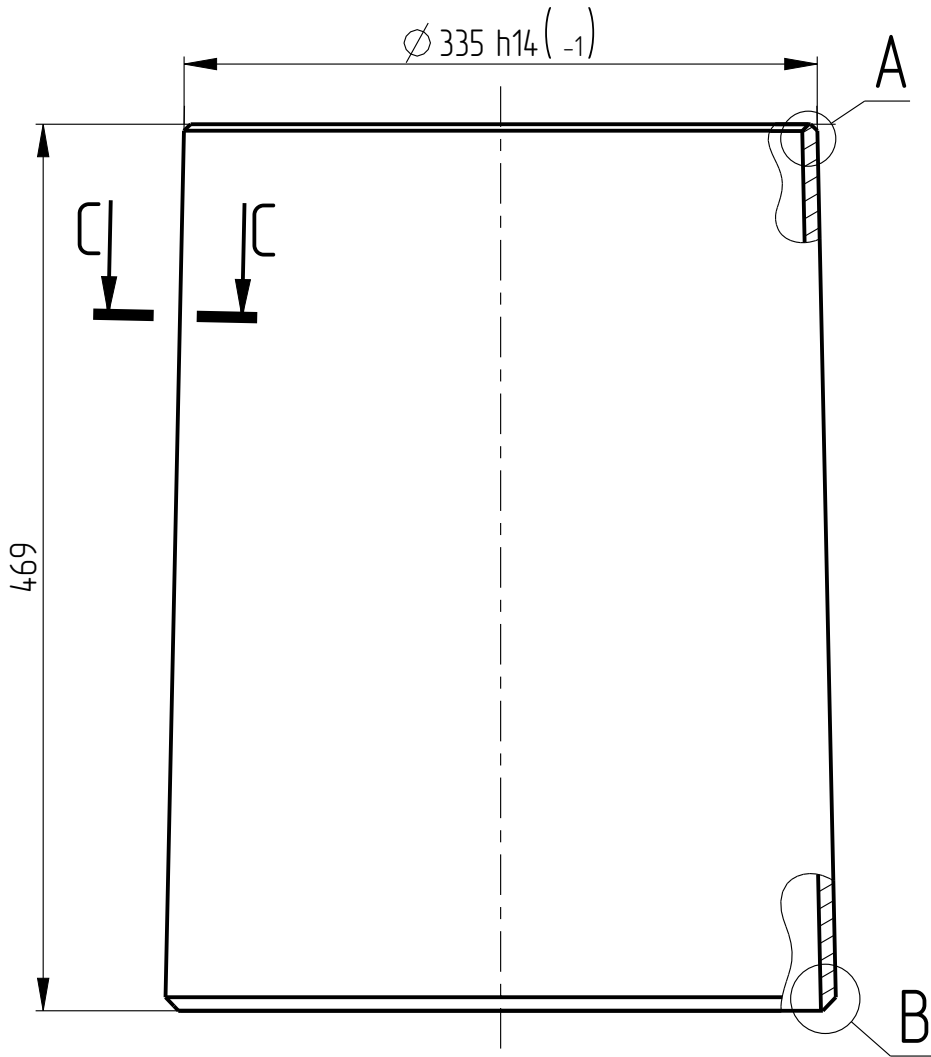


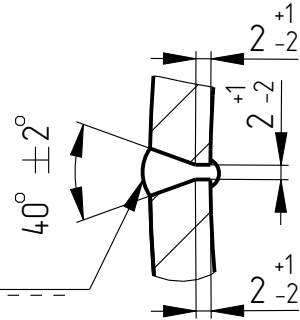
Перв. прим.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл		Подп. и дата		Инв. № подл.	

ЦТВД.212502.02.01.002

√ Ra 25 (√)

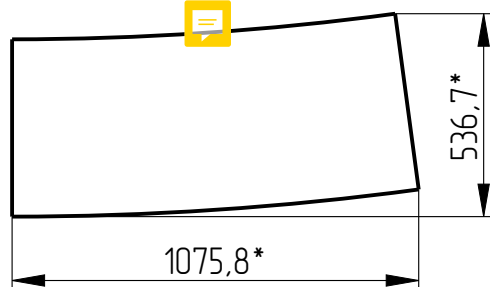


C-C(1:1)



UT 100%

1:20 Q₂



- *Размеры для справок.
*Reference dimensions.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-сЛ (ISO 2768-2-сЛ).
General tolerances are given according to GOST 30893.2-сЛ (ISO 2768-2-сЛ).
- Обозначения сварных швов по ISO 2553.
Designations of welds according to ISO 2553.
- Сварные швы по ISO 9692-1 в защитном газе (100% CO₂). Электрод – сварочная проволока Supercored71H (IV YMS(H5)). Допускается замена сварочной проволоки на аналогичную по своим характеристикам.
The welds are made according to ISO 9692-1 in protective gas (100% CO₂). Electrode – welding wire Supercored71H (IV YMS(H5)). It is allowed to change welding wire with a similar one in it's characteristics.
- Контроль сварных швов в соответствии с ЦТВД.212502.00.00.000 ОТТ.
The control of the welds in accordance with CTVD.212502.00.00.000 GTR.

					ЦТВД.212502.02.01.002				
					Труба/Tube	Лит.		Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				30,77	1:4
Разраб.	Шаманов		05.12.24						
Пров.	Ильченко								
Руковод.	Баранов					Лист 1		Листов 1	
Т.контр.	Кущенко				8 EN 10029		 ТРОИЦКИЙ КРАНОВЫЙ ЗАВОД		
Н.контр.	Мугодарова				Лист/Plate				
Утв.	Сорокин				РС Е36 ГОСТ Р 52927				