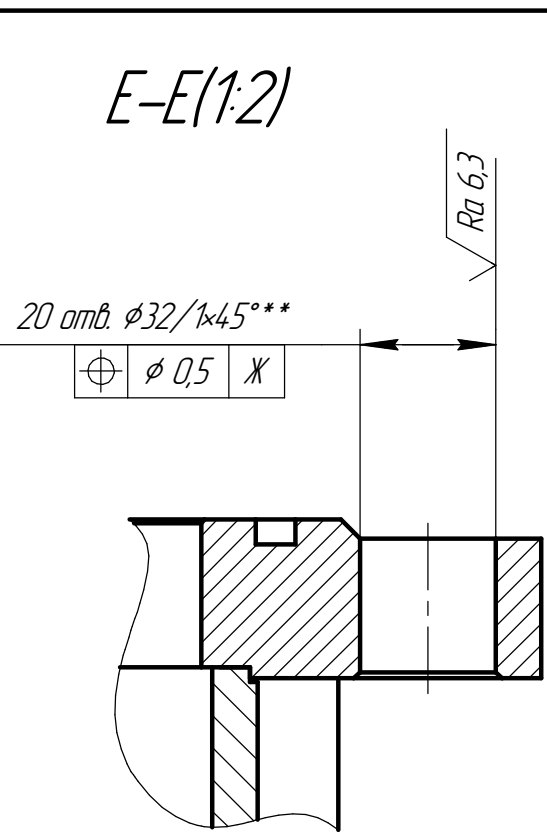
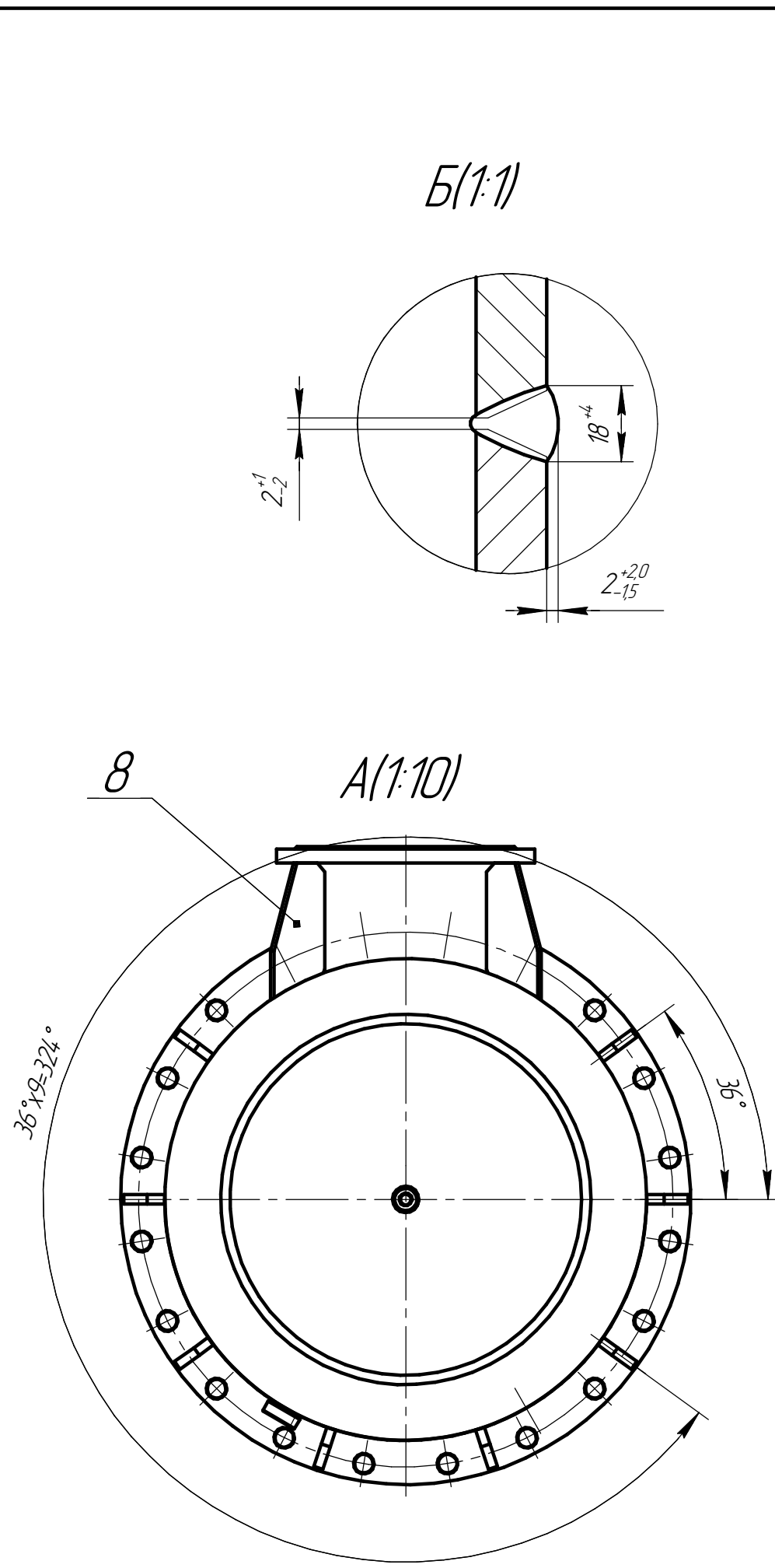
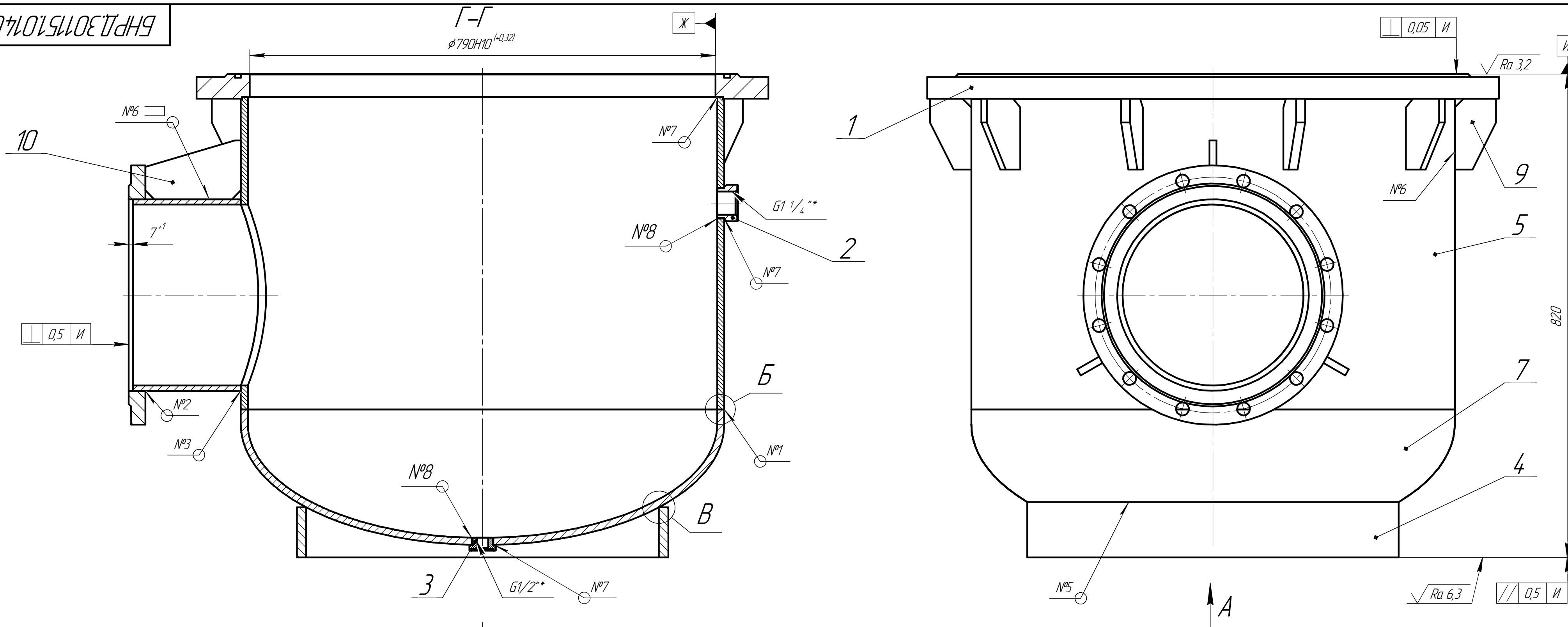
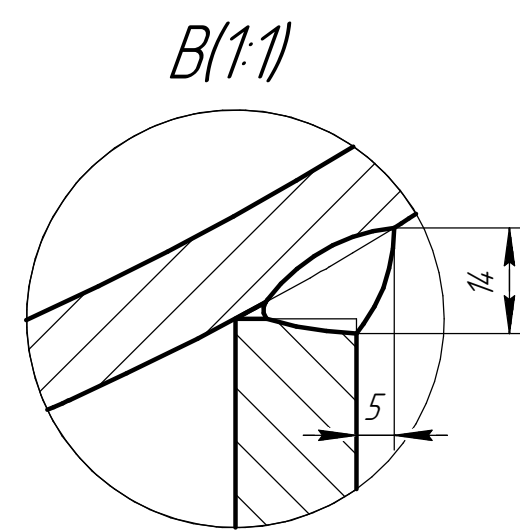
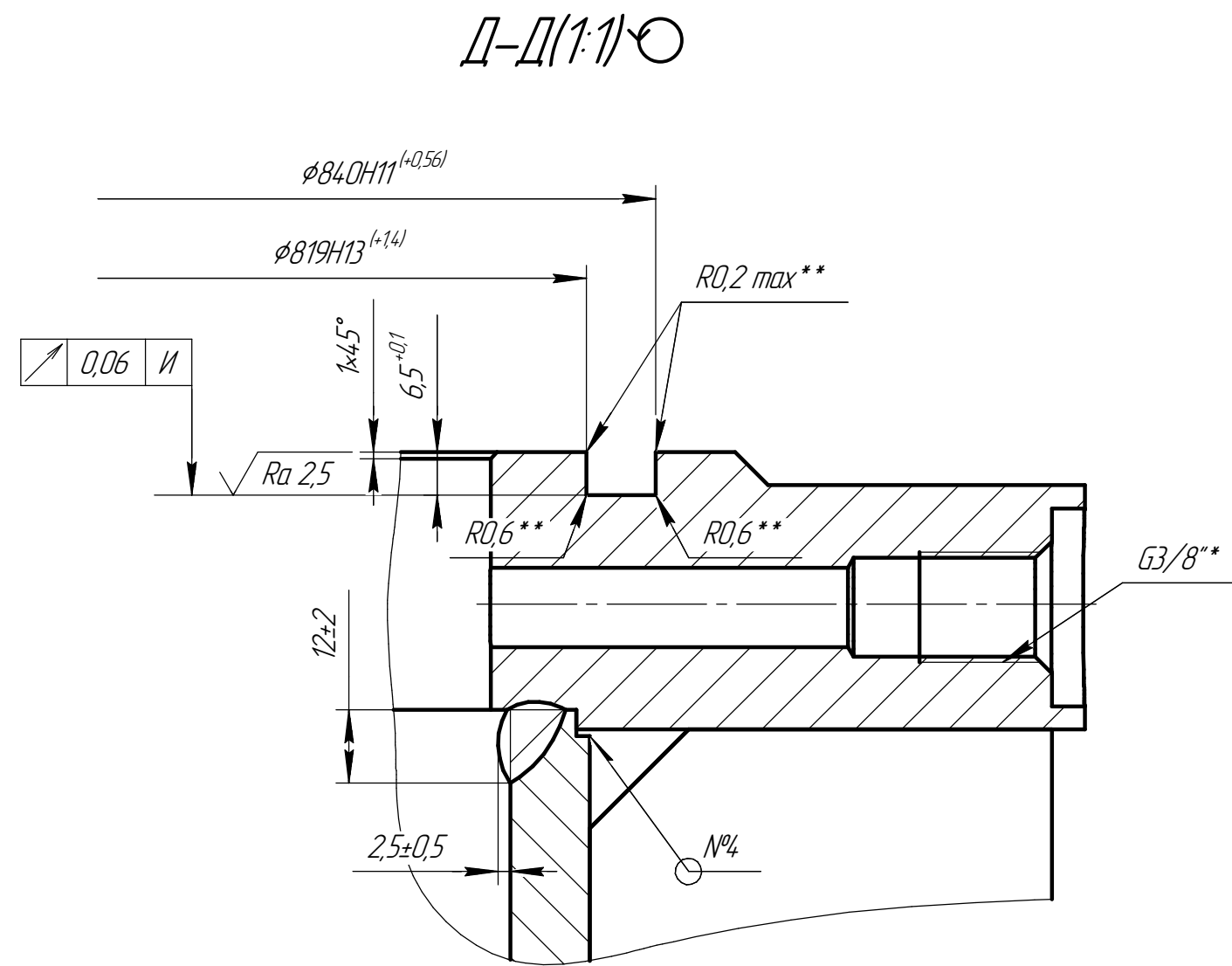
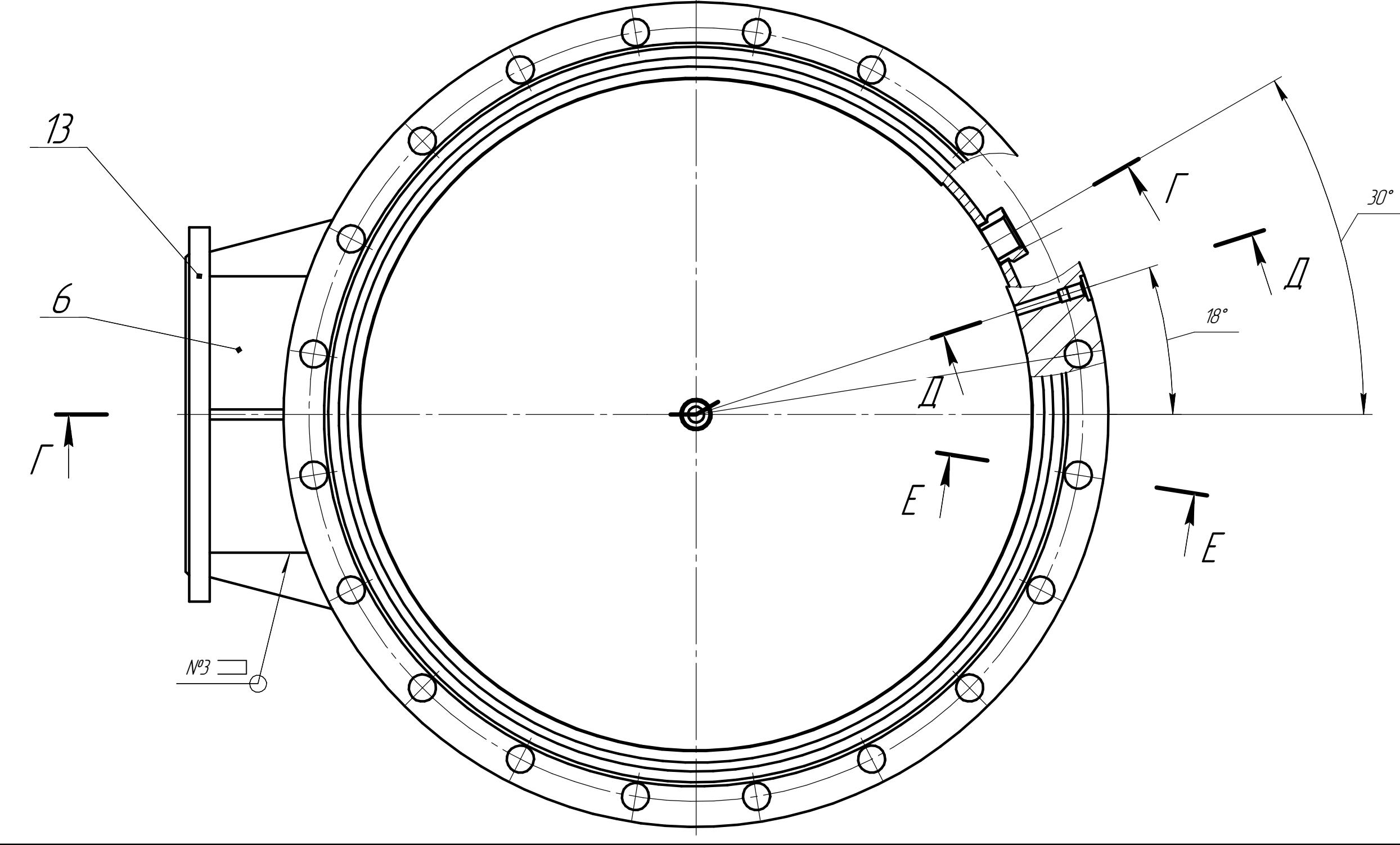


БНРД.301151014СБ



Номер сварного шва	Тип сварного соединения	Количество швов, шт.
1	ГОСТ 16037-80 - С17	1
2	ГОСТ 16037-80 - У7 - Д6	1
3	ГОСТ 16037-80 - У19	1
4	ГОСТ 14771-76 - Т1 - Д5	1
5	ГОСТ 23518-79 - Т1	1
6	ГОСТ 14771-76 - Т3 - Д7	13
7	ГОСТ 14771-76 - Т6	3
8	ГОСТ 14771-76-С2	2



- 1 * Размеры для справок.
2 Во фланце поз. 13 выполнить фаску под сварный шов У7 ГОСТ 16037-80.
3 Проволока для сварки - Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
4 ** Размеры одеспеч. инстр.
5 Методы контроля сварных соединений - визуальный, измерительный и ультразвуковой. Корпус испытать на прочность и плотность давлением воды 1,05 МПа (10,5 кгс/см²). Время выдержки 10 мин.
6 Покрытие внутренних поверхностей корпуса (кроме поверхн. М и Н) - грунт "Цинатерм" ТУ 2312-016-12288779-99. Площадь покрытия - 0,5 м².
7 Маркировать Ч, клеймить К на бурке.

БНРД.301151014СБ				Корпус нижний Сборочный чертеж		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Панчик			0	276	15
Пров.	Вавилов			Лист	Листов	1
Т.контр.	Федорук					
Н.контр.	Гарина					
Утв.	Чечираев					