91.3101.01.12СБ

Перв. примен. 91.3101 ч.1

Справ. №

Подп. и дата

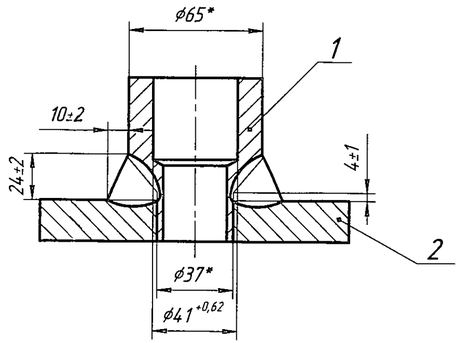
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

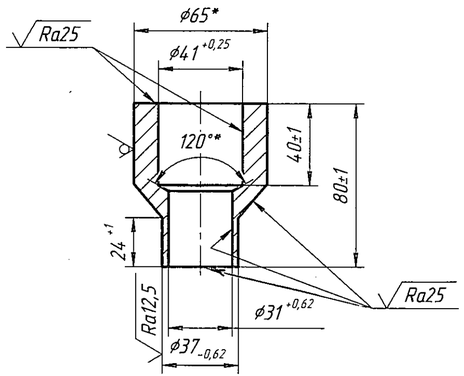
Подп. и дата 23.03.2013

Инв. № подл. 33013

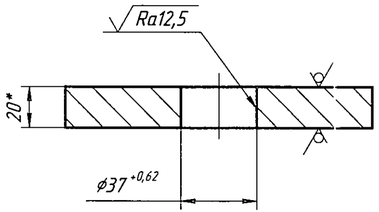
Деталь поз. 1

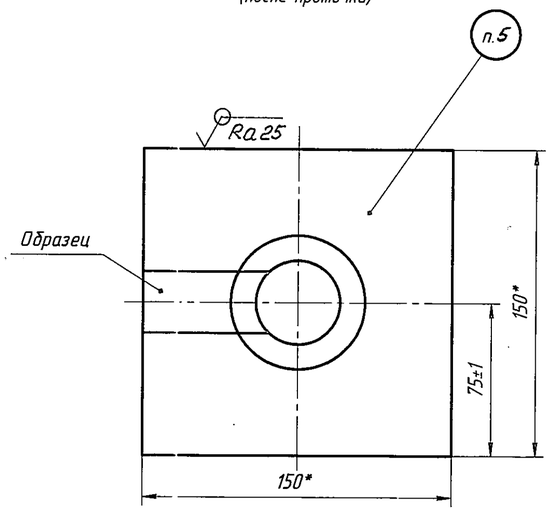


(После проточки)

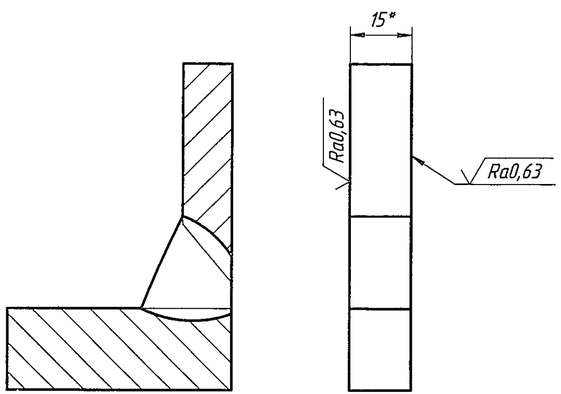


Деталь поз.2





Образец для металлографических исследований
(1:1)



1.* Размеры для справок.

2.Сварка комбинированная, корень шва аргонодуговая проволокой Св-08ХГСМФА ГОСТ 2246-70, остальное ручная дуговая электродом ЦЛ-20 ОСТ 24.948.01-90.

3. Термообработать по режиму предприятия-изготовителя на изделие (изделия).

4. Контроль качества сварного соединения:

- визуальный и измерительный;
- радиографический контроль;
- металлографические исследования.

Нормы оценки качества сварного соединения по ПН АЭ Г-7-010-89, категория III. Расчетная высота шва - 22 мм.

5. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	91.3101.01.12СБ			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Рукина		08.13	Соединение сварное контрольное Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
ОГС	Логинова		08.13	Пров.		Богомазова		09.13		И	4,73	1:2
ОГМет	Никитин		09.13	Т.контр.		Романов		08.13		Лист	Листов 1	
ЦЛНМК	Дорохов		08.13	Нач.отдела		Лазарев		25.09.13			ИК"ЭИОМАР"	
ЦЛИМ	Самойлова		08.13	Н.контр.		Бондаренко		08.13				
				Утв.								

Копировал

Формат А4х3