

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

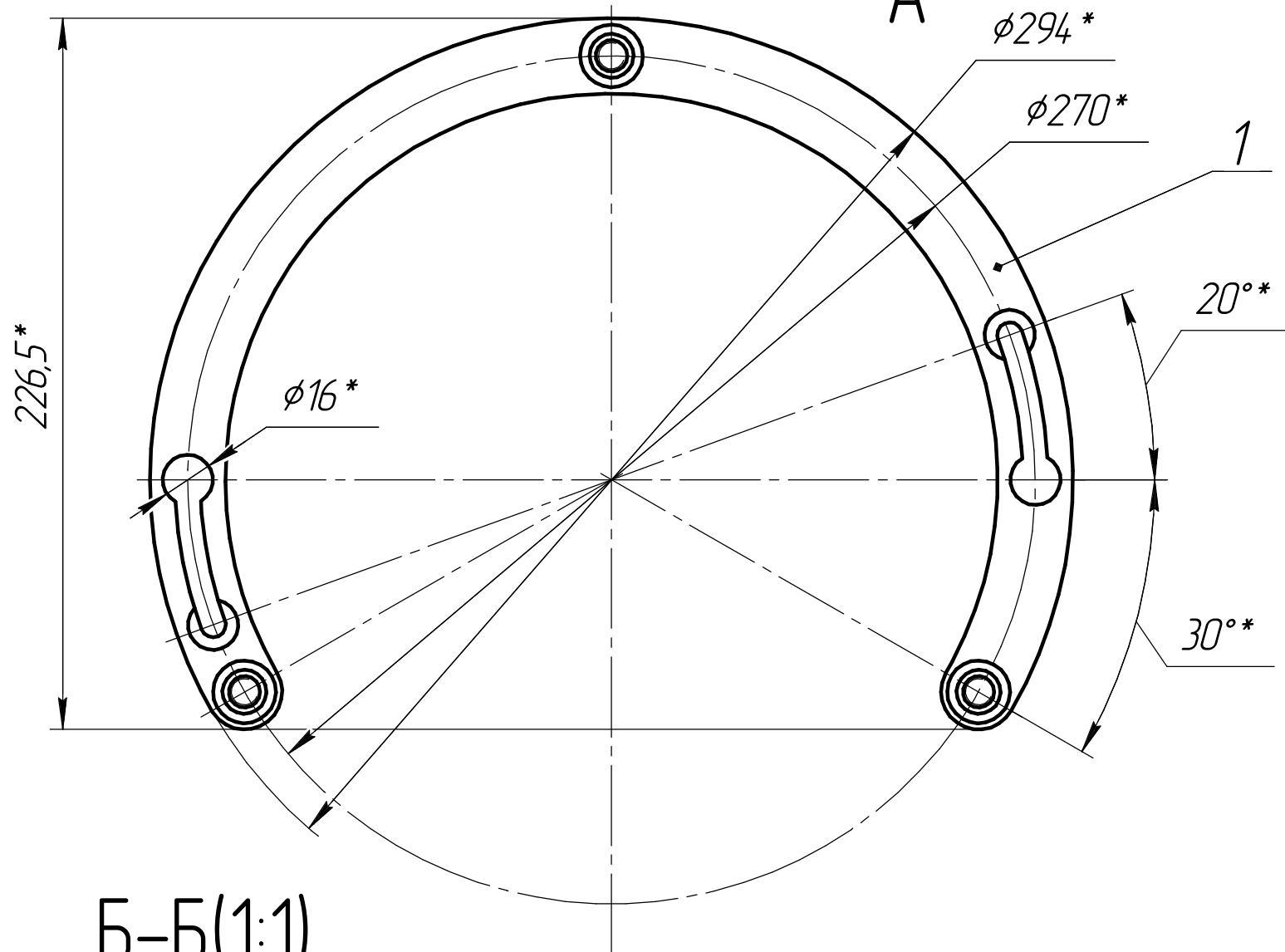
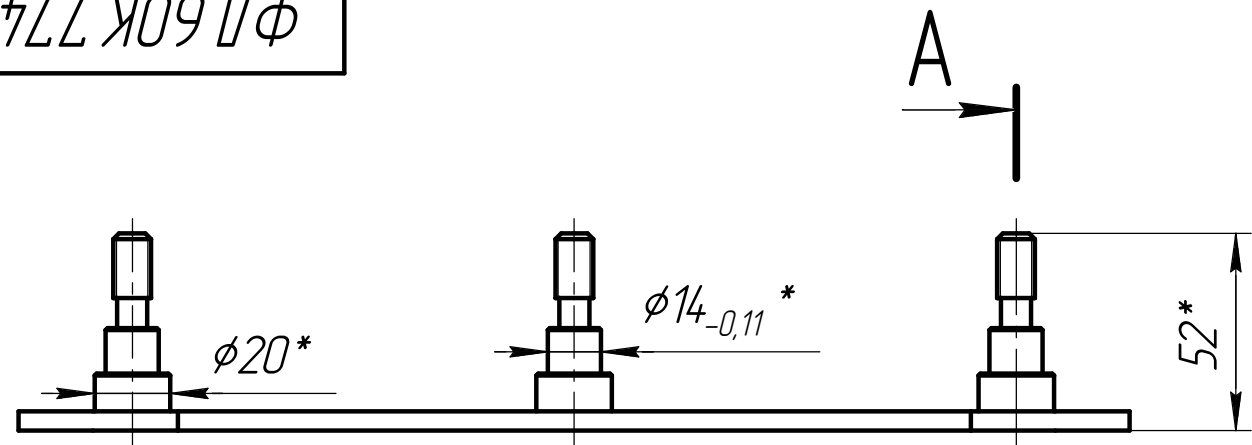
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

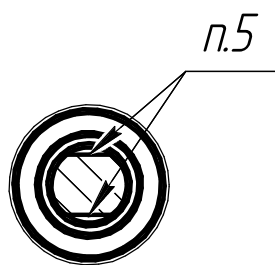
Подп. и дата

Инв. № подл.

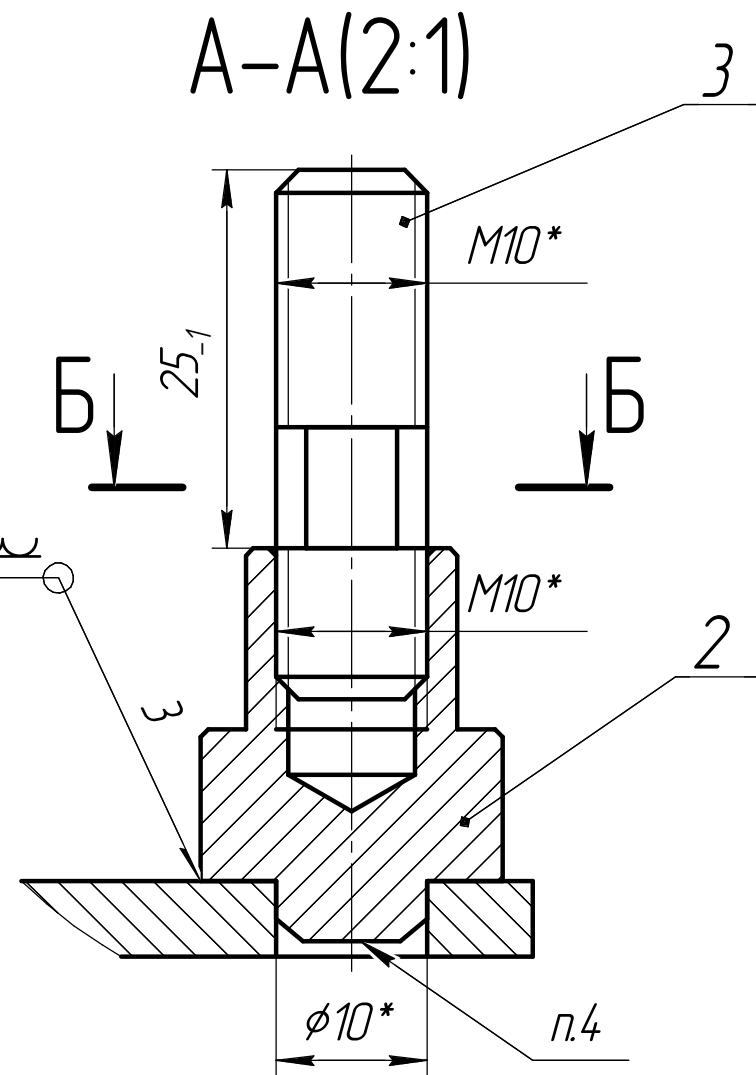
ФД.60К.774.01СБ



Б-Б(1:1)



А-А(2:1)



ГОСТ 14771-76-T1-3

- * Размеры для справок.
- Сварка ручная аргонодуговая.
- Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром измерениями по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
- Заплавить сваркой ручной аргонодуговой. Поверхность сварного шва зачистить заподлицо с плоскостью листа опорного.
- Шпильки М10 прихватить сваркой ручной аргонодуговой, в двух точках по лыскам. Поверхность прихваток зачистить до уровня основного металла.
- Шероховатость поверхности сварных швов $\sqrt{Ra} 3,2$.
- Электрополировать.

					ФД.60К.774.01СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец опорный	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Вильдеев А.В.		10.09.2014		И	0,65	1:2
Пров.		Абросов А.Н.		10.09.2014				
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Рук.		Капитанов В.В.		10.09.2014		 ФЦЯРБ		
Н.контр.		Саленок В.В.		10.09.2014				
Утв.								

Копировал

Формат А3