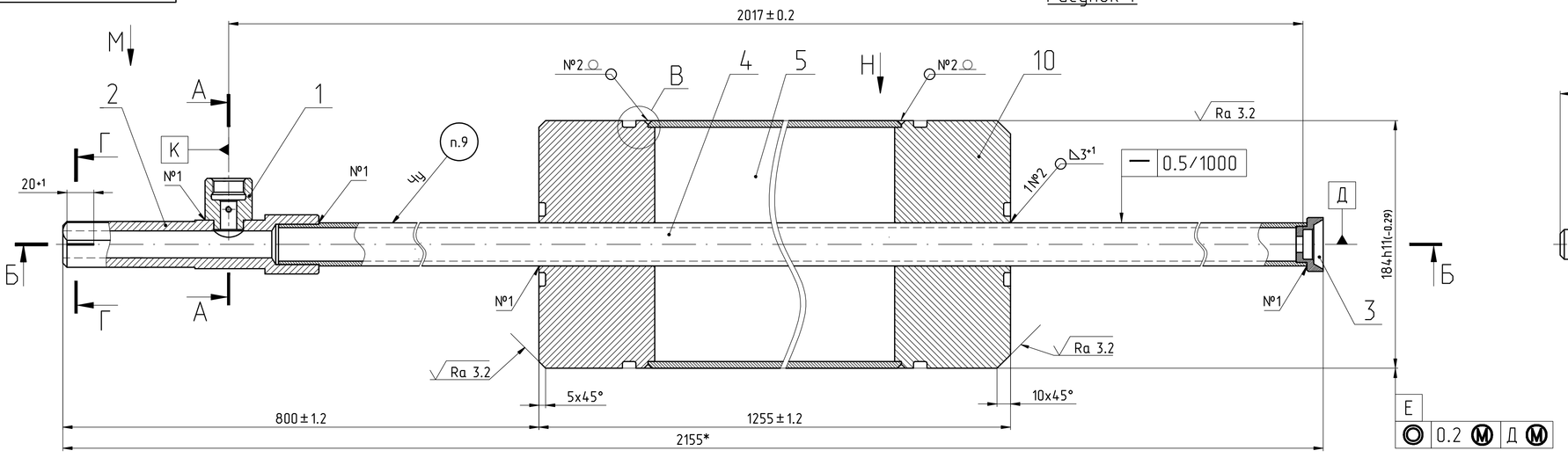
ЦПКУ.301111.174СБ

Рисунок 1



М

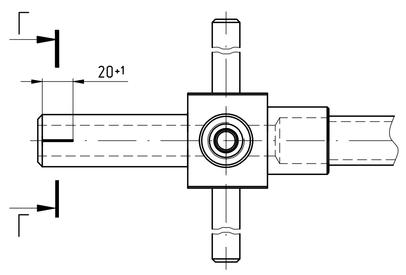
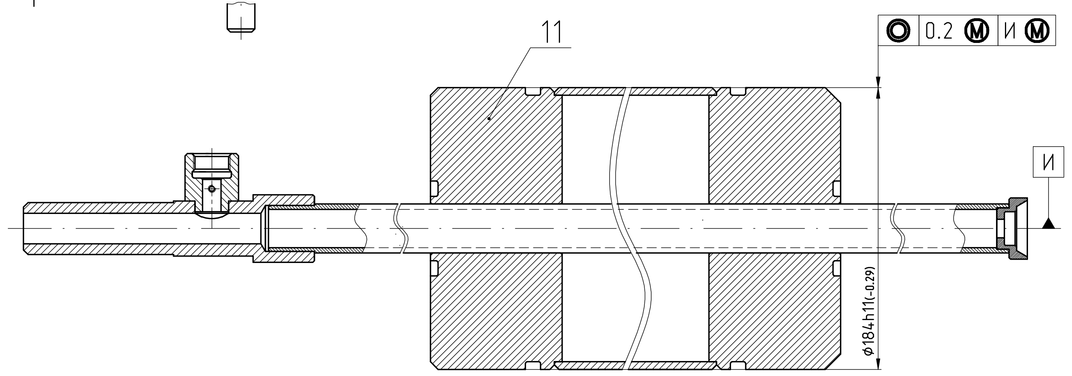
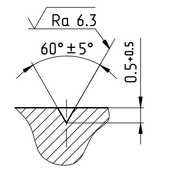
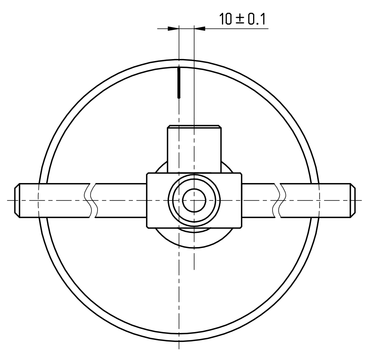


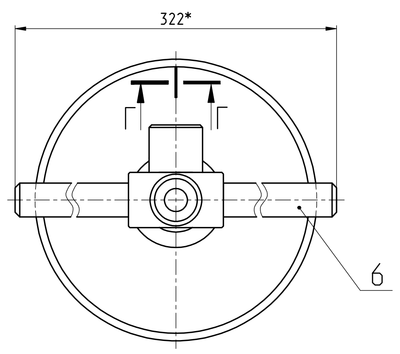
Рисунок 2
(остальное см. рисунок 1)



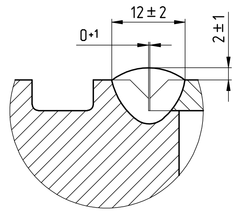
Г-Г (10:1)



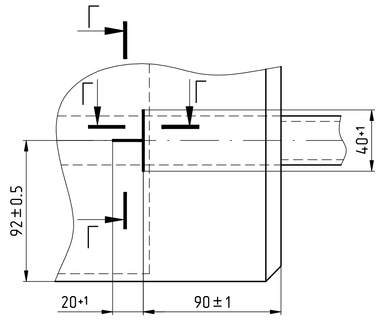




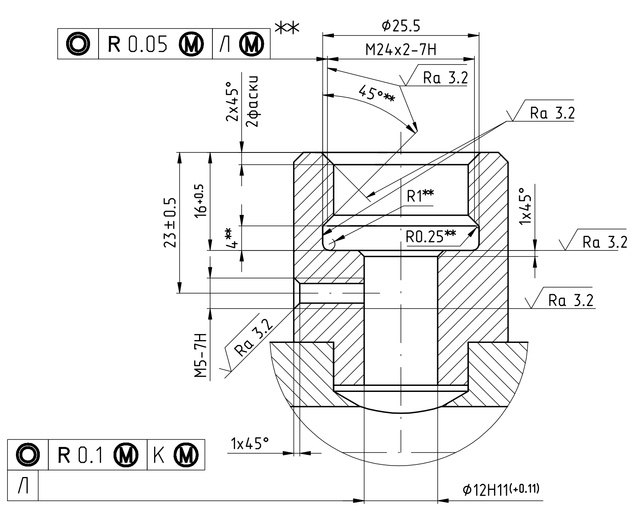
В (2:1)



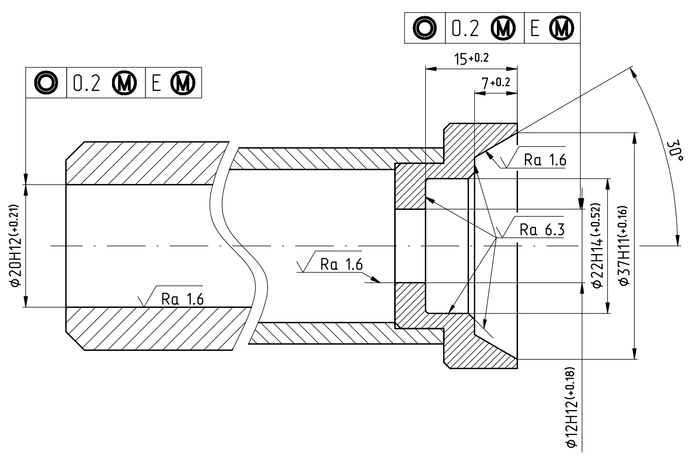
Н



А-А (2:1)



Б-Б (2:1)



1 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя, разработанной с учетом разделов 2-6, 9, 11 ПНАЭ Г-7-009-89 аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70.

2 Контроль качества сварных соединений выполнить визуальным и измерительным контролем по ПНАЭ Г-7-016-89 в объеме 100%. Нормы оценки качества по III категории ПНАЭ Г-7-010-89.

3 Соосность отверстий ⌀20,2 и ⌀12 (вид Б) проверить калибром. Допускается проводить проверку стержнем ЦПКУ.715112.016.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.

5 *Размеры для справок.

6 **Размеры и допуск соосности обеспечить инструментом.

7 Допускается безударная правка.

8 Риски залить эмалью ПФ-115 черного цвета ГОСТ 6465-76.

9 Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

Таблица 1

Обозначение	Рисунок
ЦПКУ.301111.174СБ	1
-01СБ	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЦПКУ.301111.174СБ			
Разраб.		Алексеев			Корпус	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Данилов					42.3	1:2
Т.контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н.контр.		Морозова						
Утв.		Шапкин						

Копировал Формат А3х4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | ЦПКУ.301111.174