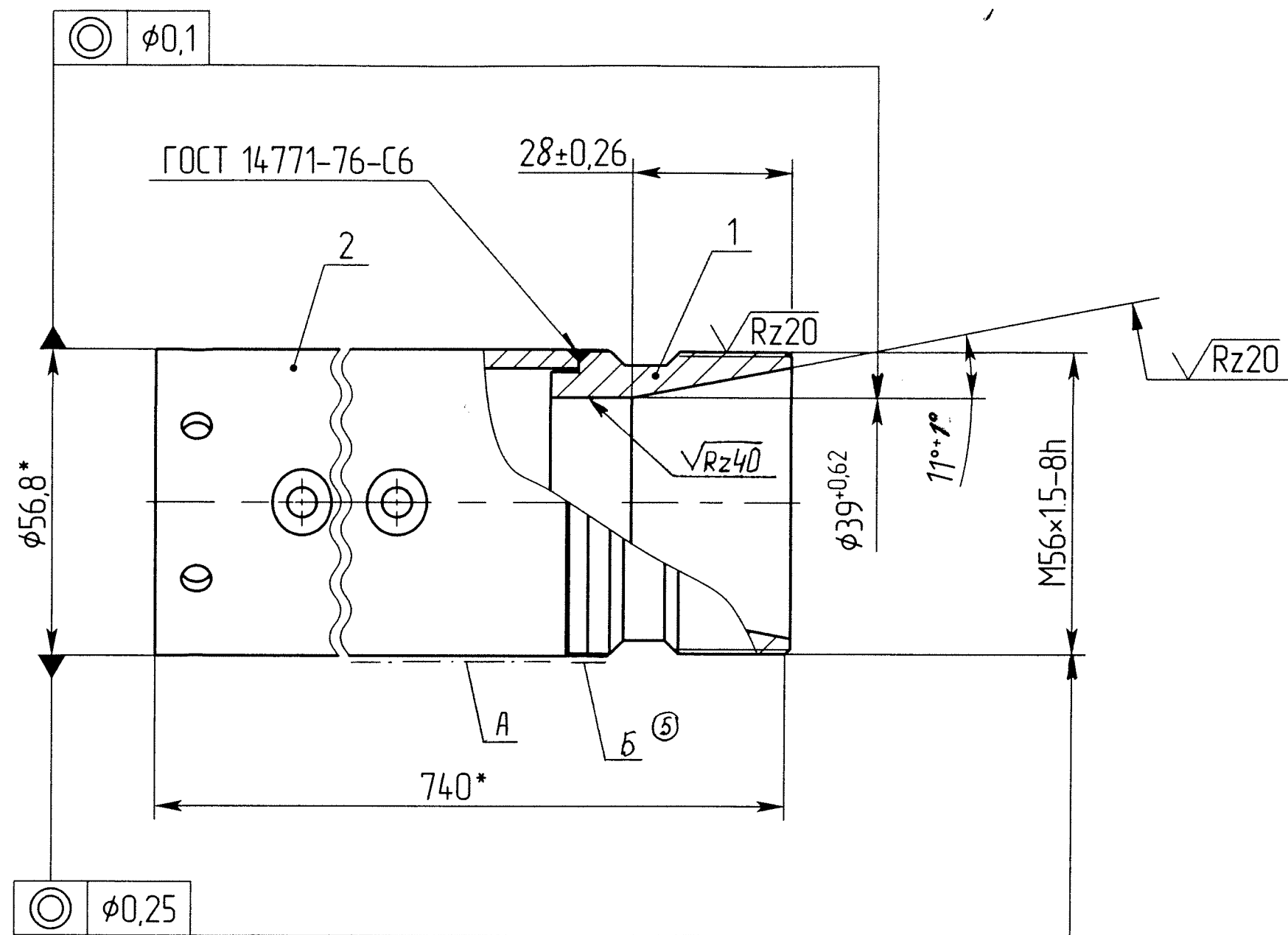


Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
33869/7	Суд. 02.08.10				БАЖК.301323.003	БАЖК.301323.003

БАЖК.301323.003 СБ



- \*Размеры для справок.
- Сварные <sup>ой шов</sup> швы выполнить по технологии предприятия-изготовителя. Сварные швы зачистить плавным переходом к основным поверхностям деталей с шероховатостью не более  $\sqrt{Rz80}$ .
- Выступление сварного шва за поверхн. трубы поз.2 не более 1мм.
- Покрытие Ц15 хр. Допускаются дефекты гальванического покрытия в местах сварного шва.
- Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.
- Сварной шов и поверхность Б втулки поз.1 обработать заподлицо с поверхностью А трубы поз.2. Шероховатость обработки не более  $\sqrt{Rz80}$ . Утопание или выступание сварного шва от поверхн. А не более  $\pm 0,2$  мм.

5- БАЖК.1044.12	Керн.	18.10.10
4- БАЖК.1150.12	М.И.	01.11.10
3- БАЖК.892.12	М.И.	19.10.10
2- Зам. БАЖК.693.10	М.И.	3.8.10
Изм. Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Моисеев	М.И.
Пров.	Никифоров	М.И.
Т.контр.	Востоков	М.И.
Н.контр.	Белозерская	М.И.
Утв.	Иванов	М.И.

БАЖК.301323.003 СБ

Труба

Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
4	3,47	1:1
3		
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3