



- \*Размеры для справок.
- Расположение отв. фланца поз. 1 относительно трубки поз. 5 безразлично.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- Детали поз. 7 приварить к трубе поз. 3 на размере В по технологии предприятия-изготовителя. Расположение группы дет. поз. 7 по окружности безразлично.
- Допускается наличие брызг присадочного металла в околошовной зоне сварных швов.
- ТТ к сварным швам по ОСТ 95 1487-86, группа III.
- Сварные швы Б проверить на герметичность методом керосина. Допускается проверку сварных швов на герметичность производить избыточным давлением  $0,1^{+0,1}$  кгс/см<sup>2</sup> с погружением в воду.
- Покрытие Ц15.хр. В местах сварки допускаются дефекты гальванопокрытия. Наружную поверхн. и поверхн. Г дополнительно покрыть эмалью ЭП-140 серая, V.УХ/М. Допускается запыление непокрываемых поверхностей.
- Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Спроб. №	Перв. примен.
	БАЖК.301329.015

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
32196/П	01.01.02.10			

3	-БАЖК.1150/3-10.02.10.11		
2	-БАЖК.892/3-10.02.10.10		
1	-БАЖК.611-10.02.10.10		
Изм./ист.№ докум.	Подп.	Дат	
Разраб.	Ванушин	17.2.10	
Проб.	Никифоров	18.2.10	
Т.контр.	Васильков	10.02.10	
Н.контр.	Белозерская	10.02.10	
Чтв.	Иванов	10.02.10	

БАЖК.301329.015 СБ				
Опора	3 2	Лит.	Масса	Масштаб
		01	12,7	1:2
		Сборочный чертеж		Лист