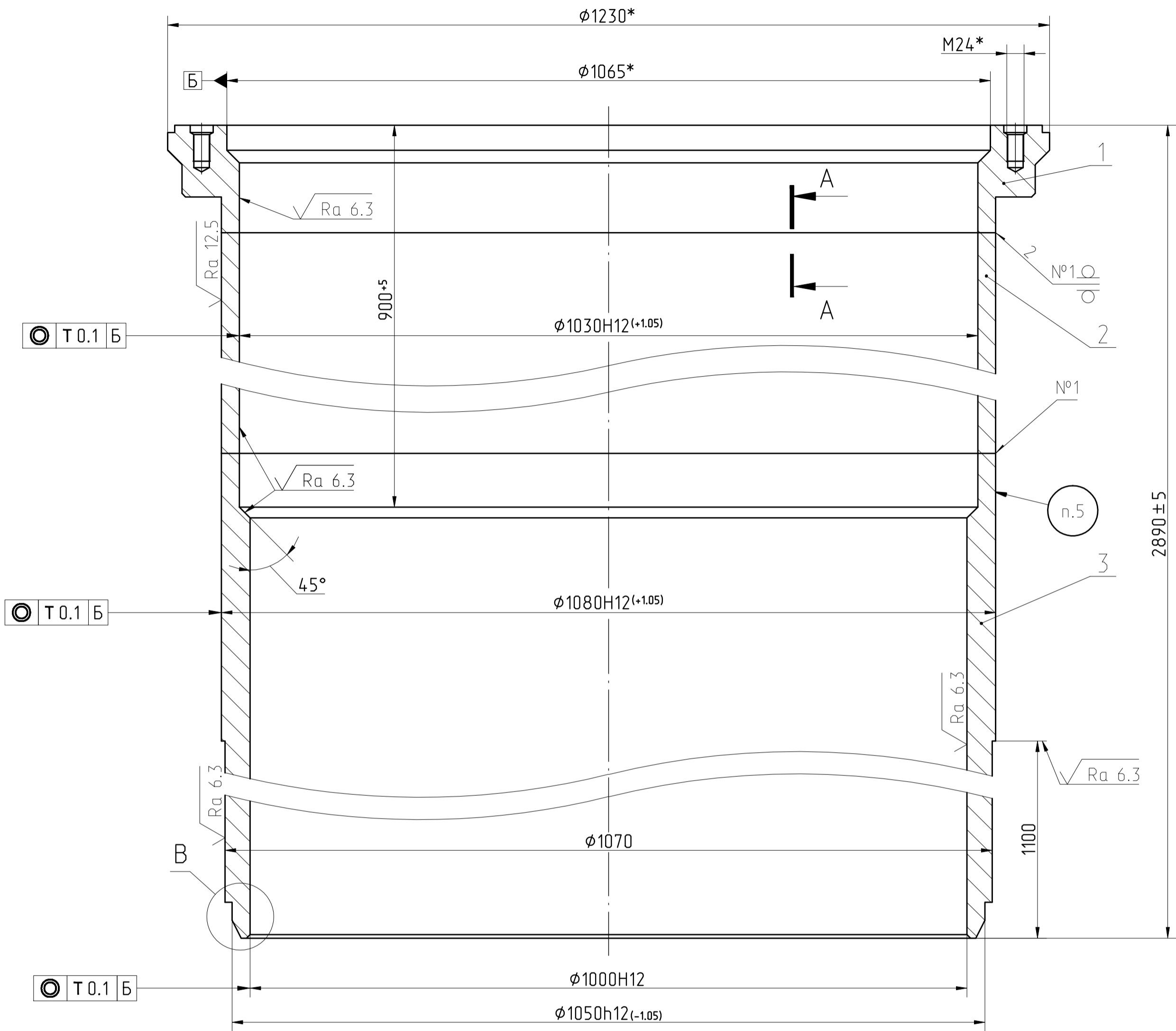


90600'721+05'6XU7

| | |
|----------|----------------------------------|
| Справ. № | Перв. примен. ЦПКУ.304127.009 |
|----------|----------------------------------|

| | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|---------------|-------|--------|
| Инв. № подл. | Подл. и дата | Взам. инв. № | Инв. № докум. | Подп. | и дата |
|--------------|--------------|--------------|---------------|-------|--------|



A-A (1:1) ○

B (1:2)

Установка под сварку

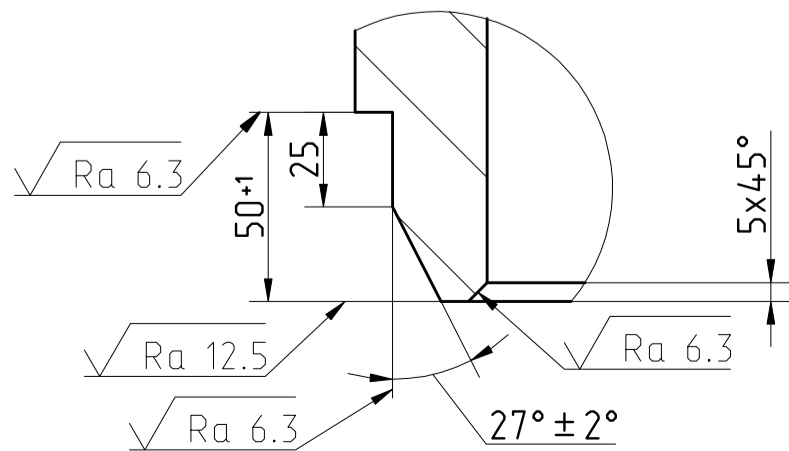
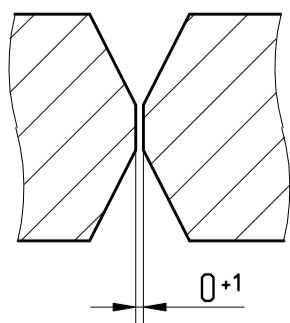
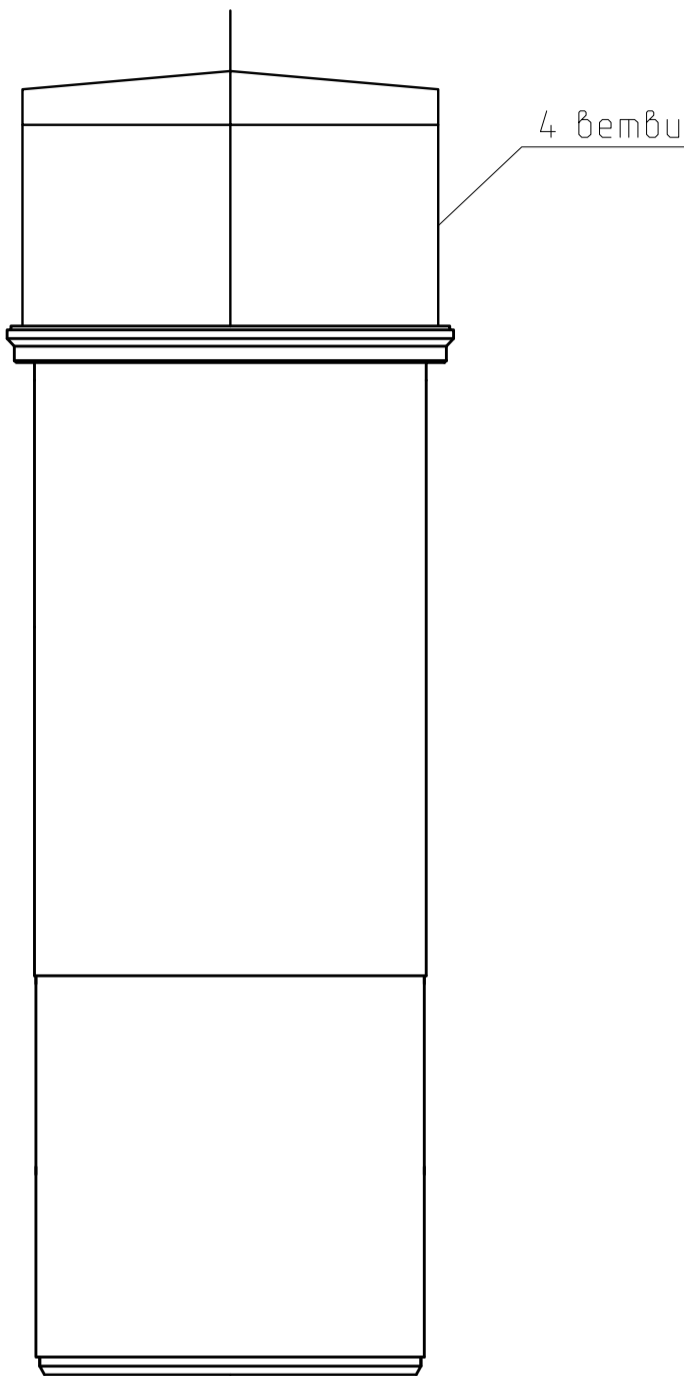


Схема строповки



- Сварку выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 электродами ЧОНИИ 13/45 ОСТ 5.9224-75. Допускается автоматическая сварка под флюсом.
- Контроль качества сварного соединения выполнять по III категории ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
- Допускается использовать резьбовые отверстия $M24$ для транспортирования согласно схеме строповки.
- * Размеры для справок.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 301-75.

| | | | | | | | |
|-------------------|--------------|-------|------|--|------------------------------|-------|---------|
| ЦПКУ.304127.009СБ | | | | | Обечайка Сборочный чертеж | | |
| Изм./Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Лист | Масса | Масштаб |
| | | | | | | 2620 | 1:5 |
| Разраб. | Быков | | | | Лист 1/Листов 1 | | |
| Пров. | Курбангалеев | | | | | | |
| Т.контр. | Харитонов | | | | | | |
| Н.контр. | Леонтьева | | | | | | |
| Утв. | Бученков | | | | | | |

Копировал

Формат А2