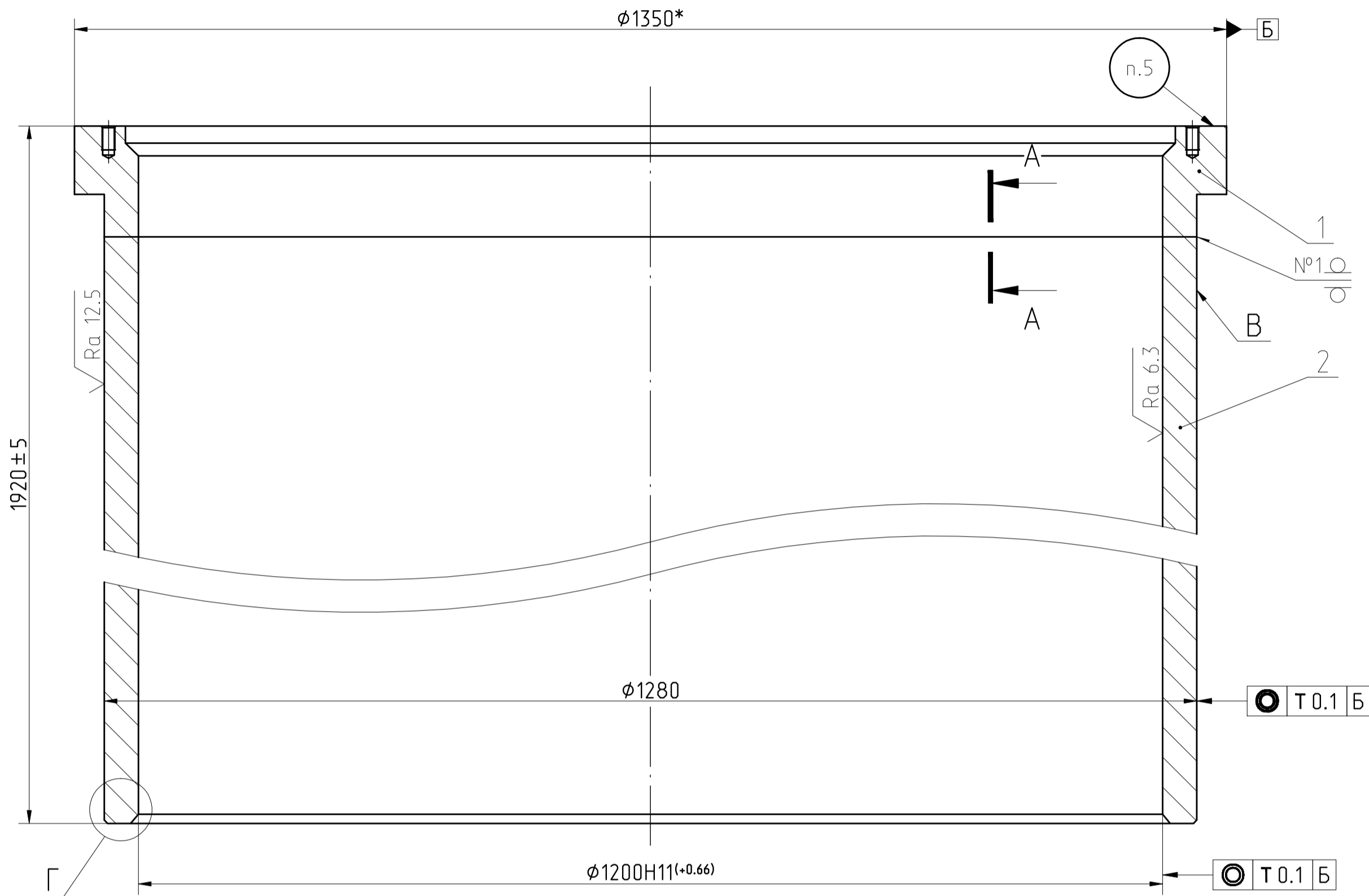


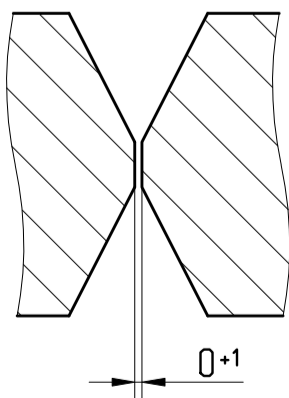
ЦПКУ.304127.010СБ

Справ. №	Перв. примен. ЦПКУ.304127.010
----------	----------------------------------

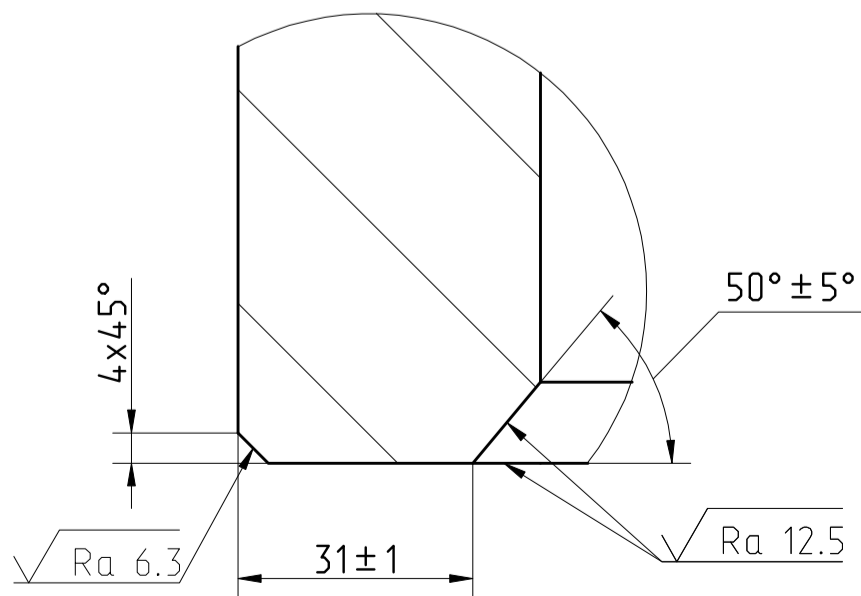
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------



А-А (1:1) ○  
Установка под сварку



Г (1:1)



- Допускается изготавливать из нескольких частей сваркой, с проваром по всему сечению в соответствии с сечением А-А.  
Сварку выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 электродом УОНИИ 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 приварка технологических деталей катетом не более 10 мм к поверхности В с последующим удалением и зачисткой с шероховатостью  $\sqrt{Ra\ 12.5}$ .
- \* Размер для справок.
- Остальные ТТ по ОСТ 95 301-75.

					ЦПКУ.304127.010СБ				
					Обечайка Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Изм/Лист.	№докум.	Подп.	Дата				2445	1:5	
Разраб.	Быков								
Пров.	Курбангалеев								
Т.контр.	Харитонов					Лист	Листов 1		
Н.контр.	Леонтьева								
Утв.	Бученков								