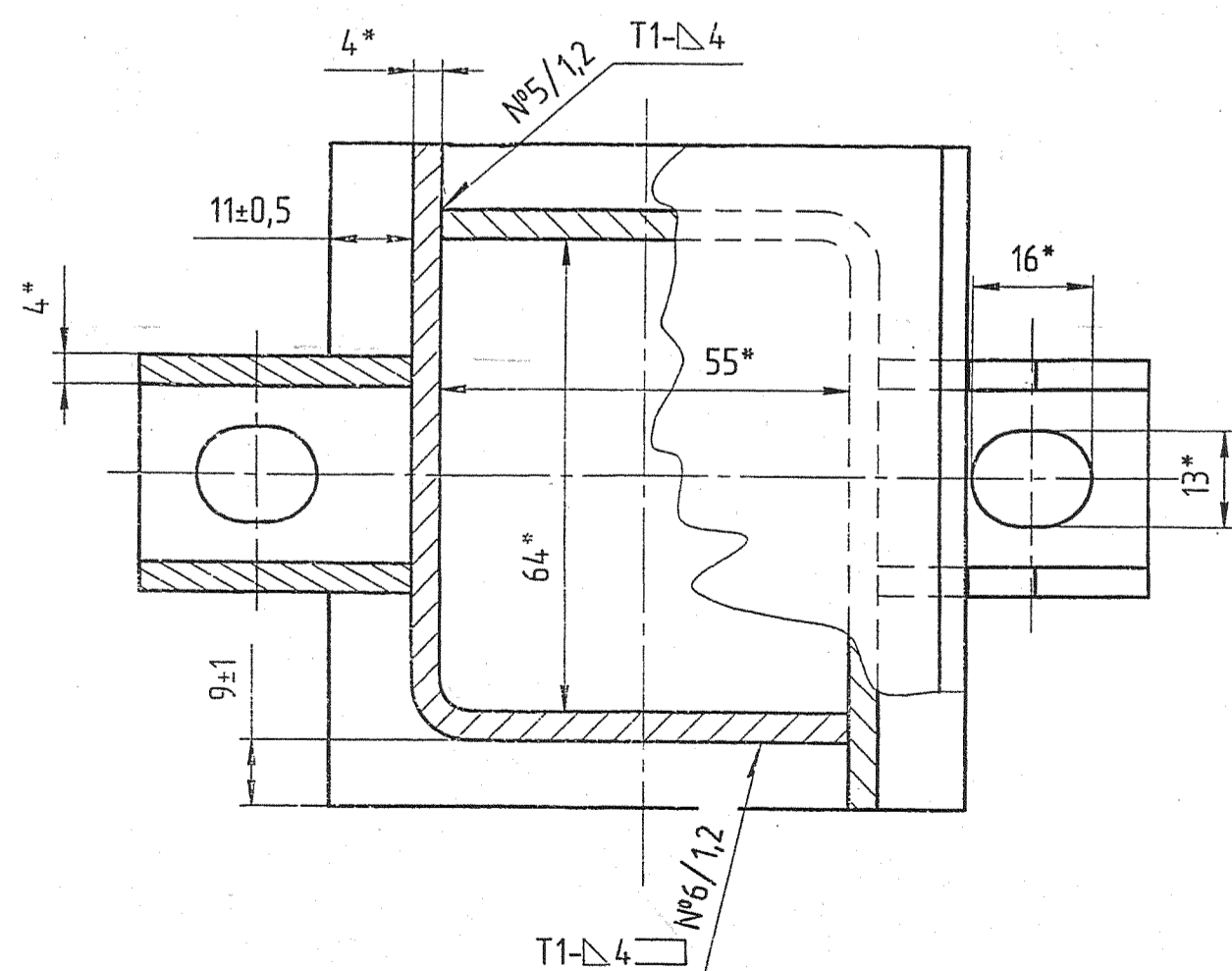
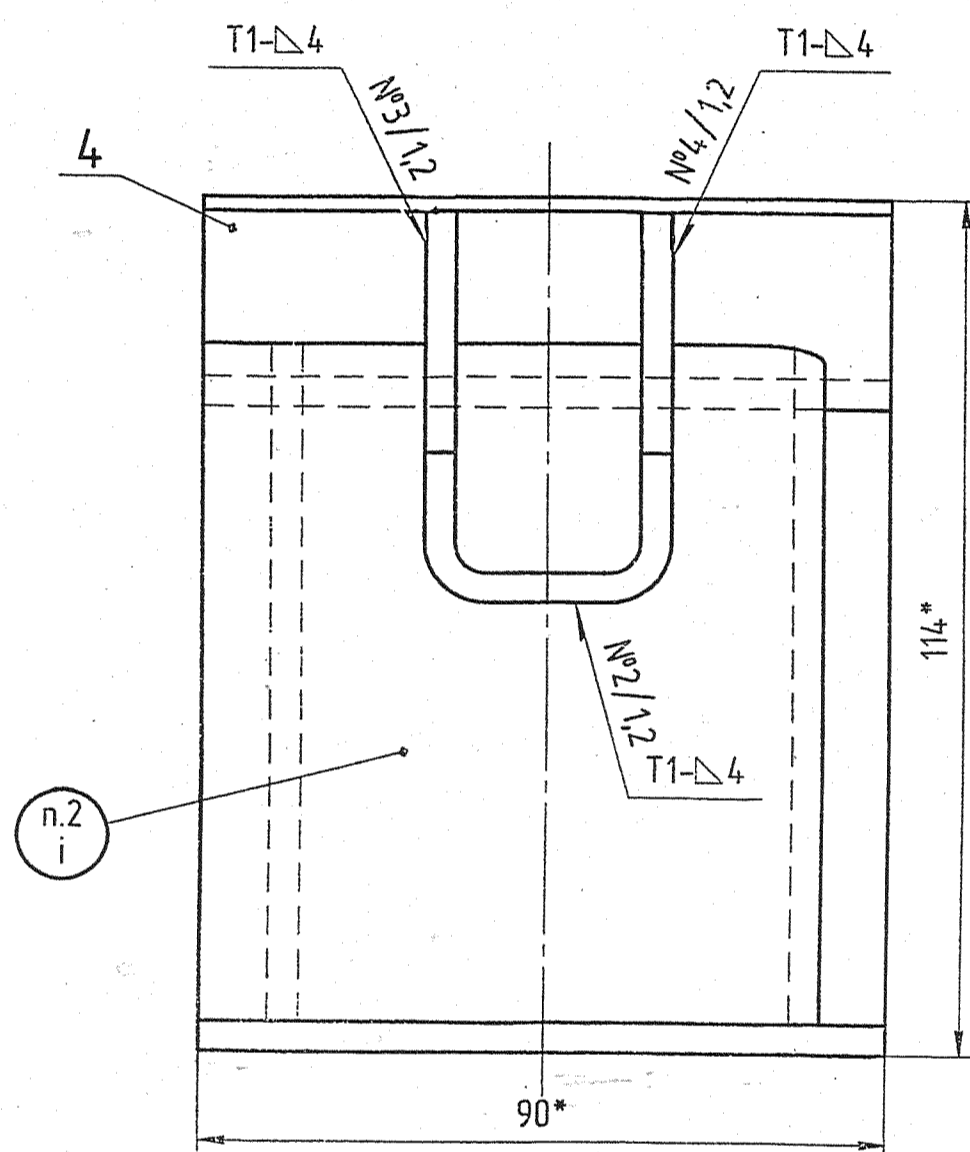
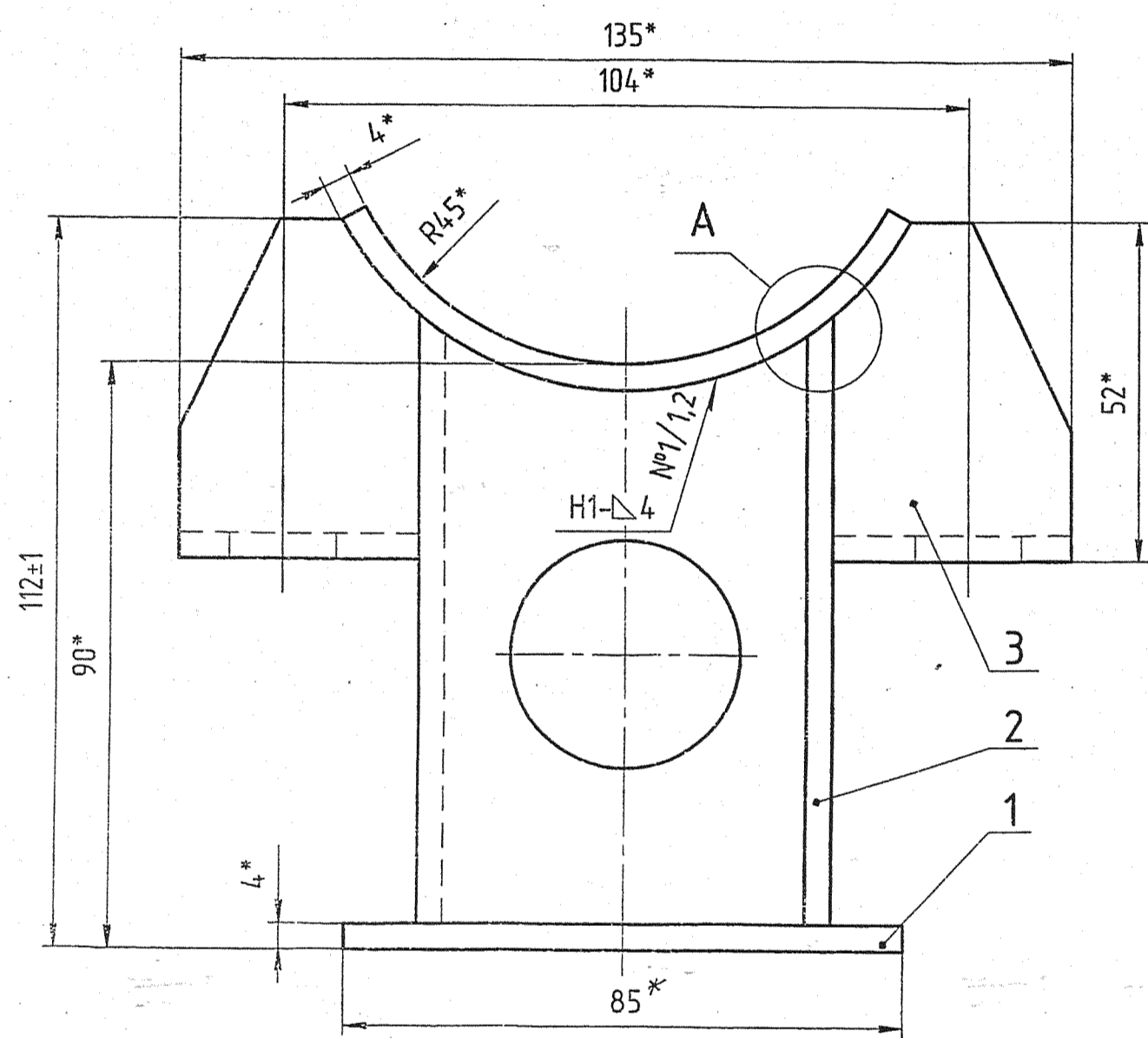
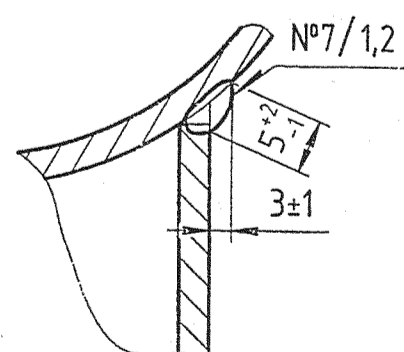


91.2798.03СБ



A(2:1)



1. *Размеры для справок.
Dimensions for information.
2. Место маркировки.
Place of marking.

Собственность
ИК "ЗИОМАР" "ЗИО-ПОДОЛЬСК"
Запрещается копирование, передача
третьему лицу и использование
сведений в коммерческих целях
без согласия собственника.

Property of
EC "ZIOMAR" "ZIO-PODOLSK"
Copying, transfer to any third Party and
usage of information for commercial
purposes are prohibited until the proprietors
give their consent

Rev. Sheet	Docum. No.	Signature	Date
1	2798.5037-13	В.И.Иванов	12.02.14
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	В.И.Иванов	12.02.14
Провер.	1	В.И.Иванов	12.02.14
Н. контр.	1	В.И.Иванов	12.02.14
Инспектор	1	В.И.Иванов	12.02.14
Умб.	1	В.И.Иванов	12.02.14
Approved	1	В.И.Иванов	12.02.14

91.2798.03СБ

Корпус
Body
Сборочный чертеж
Assembly drawing

Лист	Sheet	Масса	Масштаб
1	1	1,65	1:1

ИК"ЗИОМАР"
Формат A2 Size

3. Чертеж разработан на основании ОСТ 108.275.39-80, исполнение 08.
4. Сварка аргонодуговая по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Допускается ручная дуговая сварка по ГОСТ 5264-80 электродом УОНИИ-13/55 ОСТ 5.9224-75.
5. Контроль качества сварных соединений и нормы оценки указаны в технических требованиях на соответствующий трубопровод.

6. Расчетная высота угловых швов, выполненных катетом 4 мм - 2,8 мм, остальных - 4 мм.
7. Остальные технические требования по ОСТ 108.275.50-80.
8. Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, условное обозначение по ОСТ - "КОРПУС 89 08 ОСТ108.275.39", клеимо ОТК. Для сварных соединений: номер сборного шва, клеимо сварщика, клеимо ОТК.

При отправке документации отрезной лист изъять

ЭКСПОРТ

Не разрешается знакомить лиц
иностранного государства

ДЛЯ АЭС

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ОГС	Ломикова	В.И.	08.02.14
ЦНММ	Полкова	В.И.	08.02.14

91.2798.03СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лист	Sheet	Масса	Масштаб
1	1	1,65	1:1

ИК"ЗИОМАР"
Формат A2