

A.00.1035.002

$\sqrt{Ra\ 25(\sqrt{V})}$

Перв. примен.

Справ. №

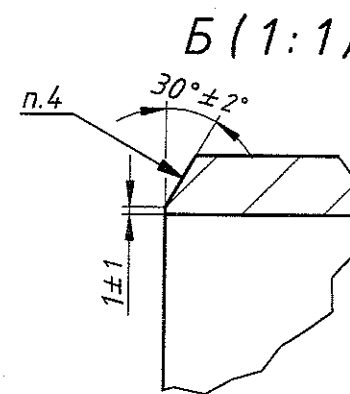
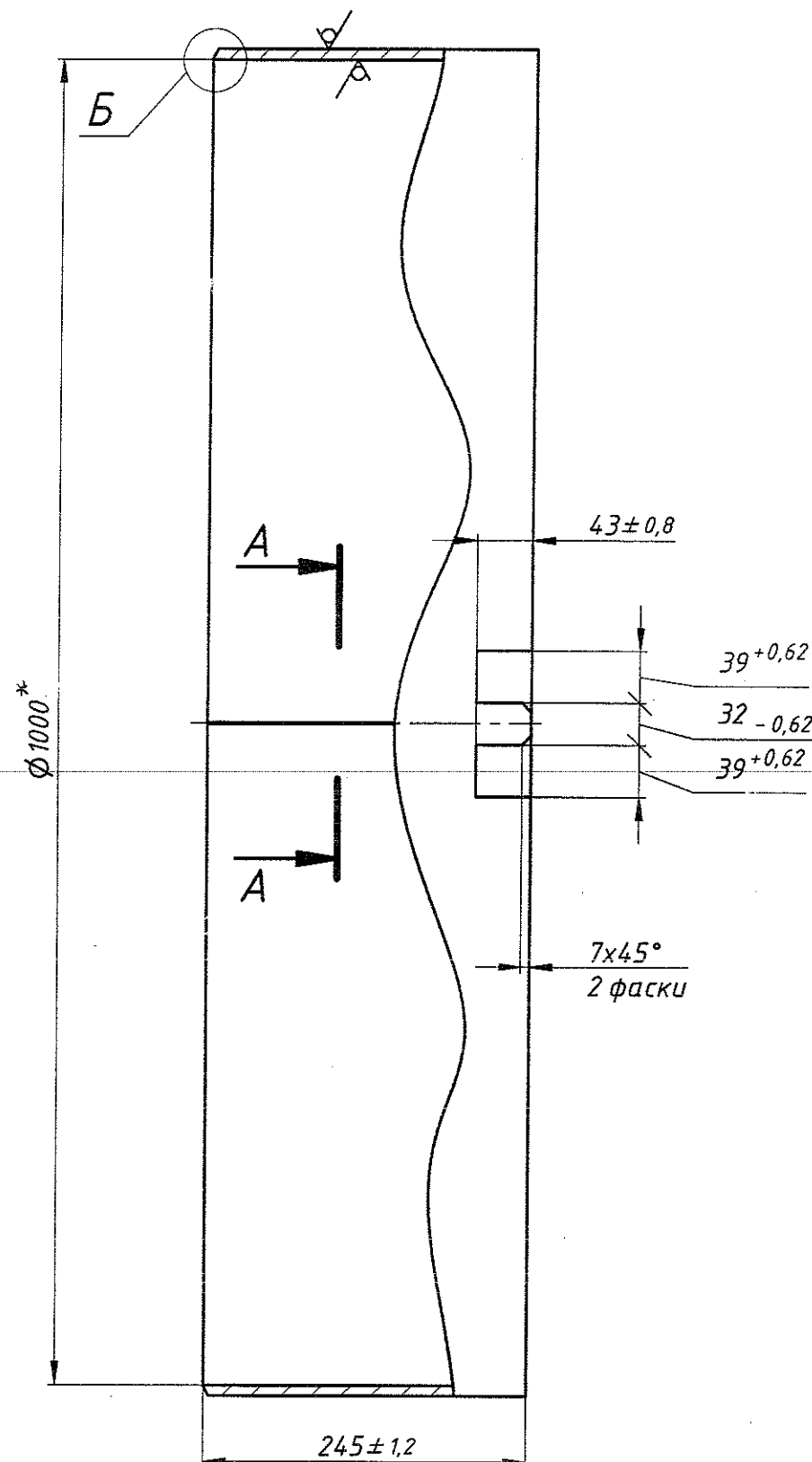
Подп. и дата

Инв. № дубл.

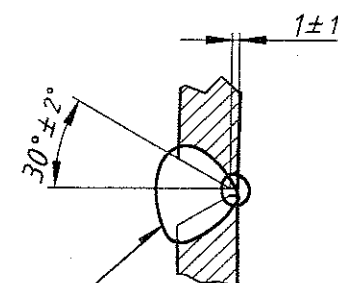
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



A-A (1:1)



ПН АЭГ-7-009-89-1-16Ω $\sqrt{Ra\ 25}$

- 1 Сварка аргонодуговая. Сварочная проволока СВ-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70.
- 2 Контроль качества и приемку сварного соединения производить по ПНАЭГ-7-010-89, категория IIIc.
- Методы контроля:
 - визуальный и измерительный в объеме 100% по ПН АЭГ-7-016-89;
 - радиографический по ПНАЭГ-7-017-89, в объеме 100%;
 - капиллярный, класс чувствительности III по ПН АЭГ-7-018-89, в объеме 100%;
 - стilosкопировать.
- 3 Маркировать обозначение изделия, марку материала и нанести клеймо ОТК на бирке. Шрифт и способ не регламентированы.
- 4 Стilosкопировать.
- 5* Предельные отклонения развернутой длины обечайки ± 2 мм.

					A.00.1035.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Савицкий					И	49	1:5
Пров.	Полюхович							
Т. контр.						Лист	Листов	1
Нач. отд.					Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 12X18H10T-МЗб ГОСТ 7350-77	ОАО "СвердНИИхиммаш" 91		
Н. контр.	Горшенина							
Утв.	Кукиев							

Копировал

Формат АЗ