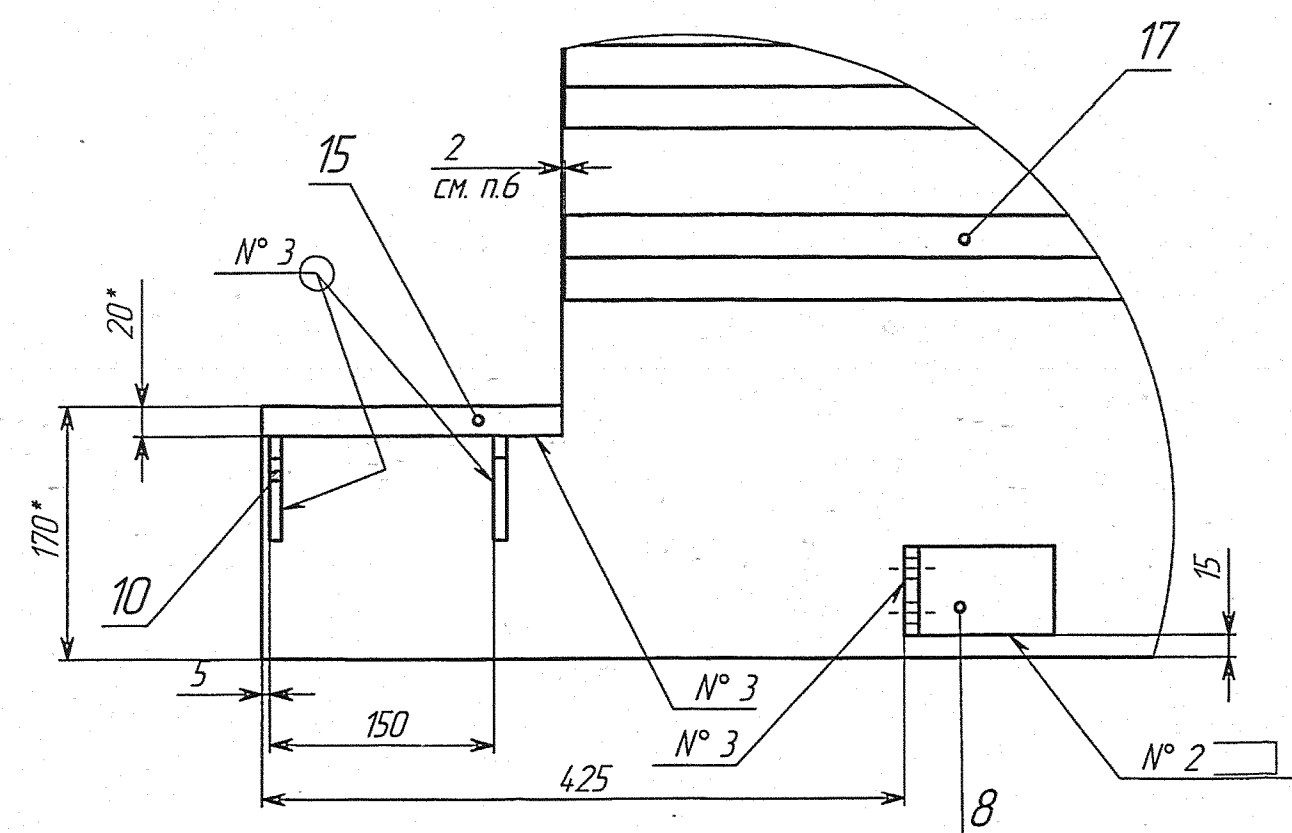
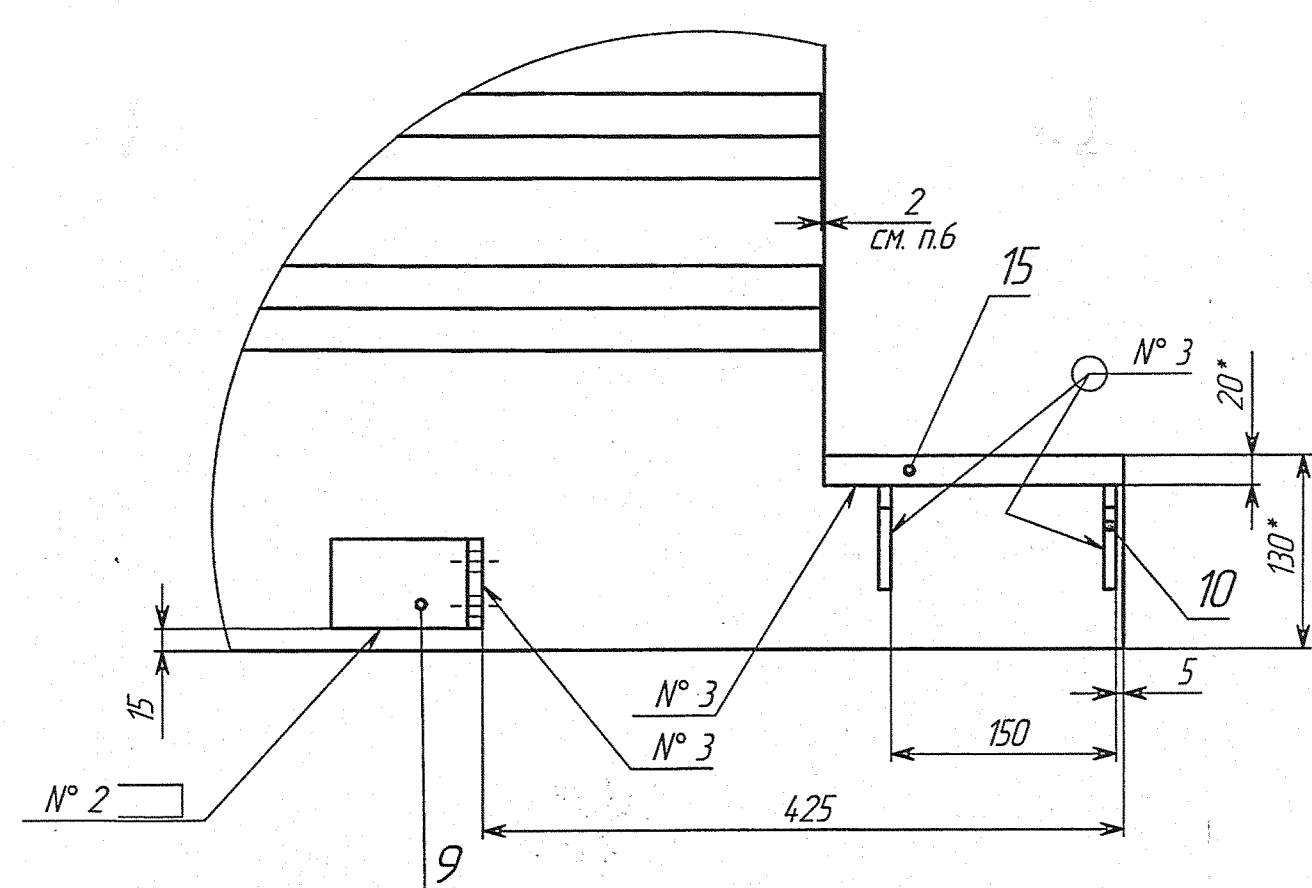


И (1:2)

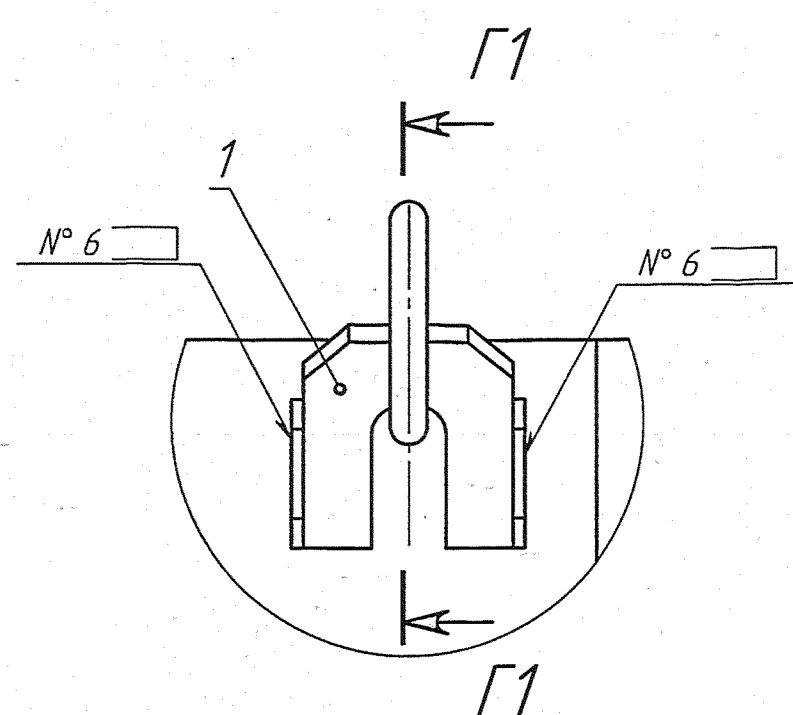
Б (1:5)



$B \quad (1:5)$

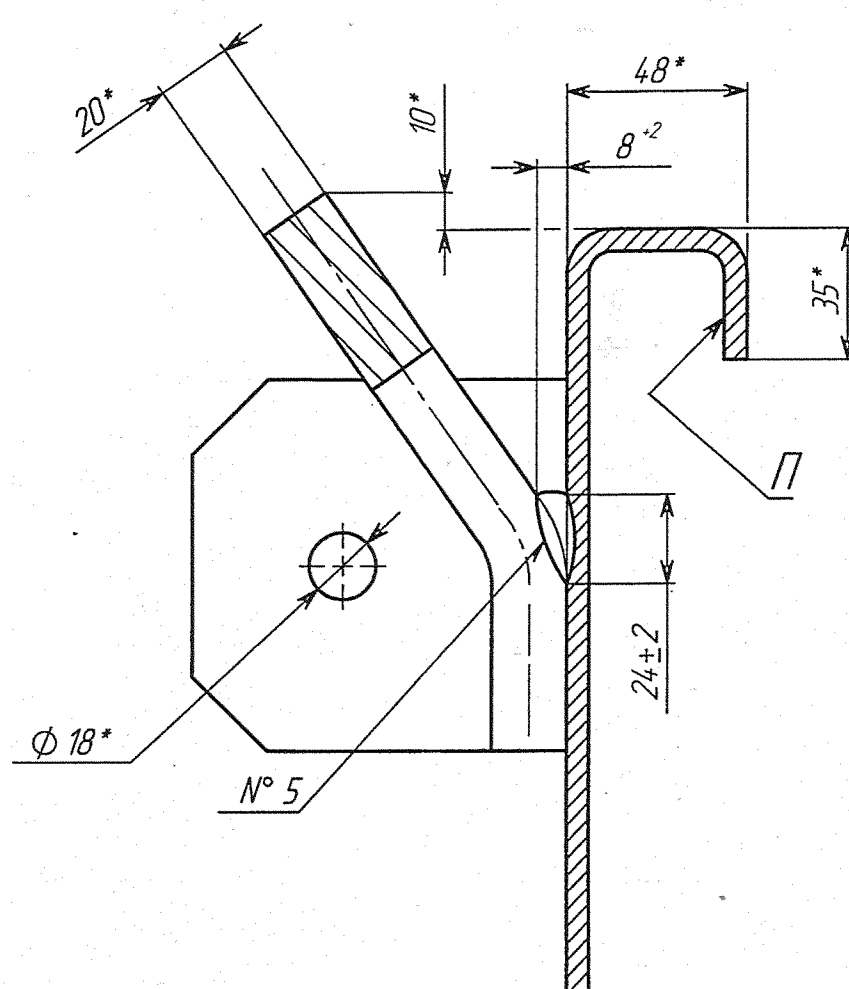


$\Gamma (1:5)$

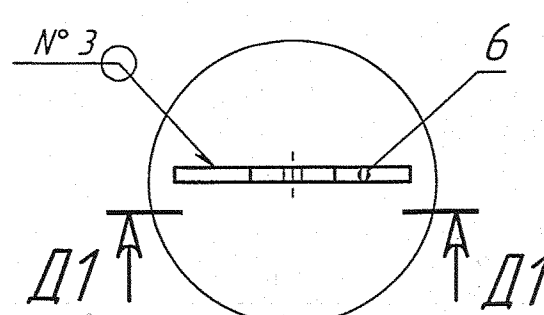


Г1-Г1 (1:2)

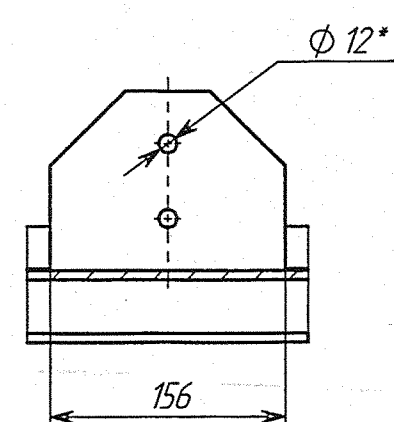
Остальное условно не показано



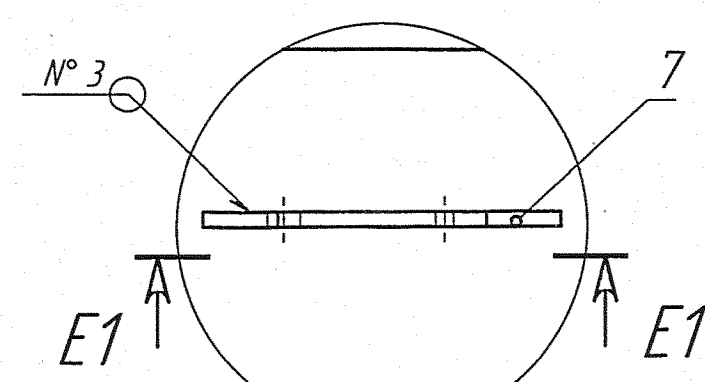
$D \quad (1:5)$



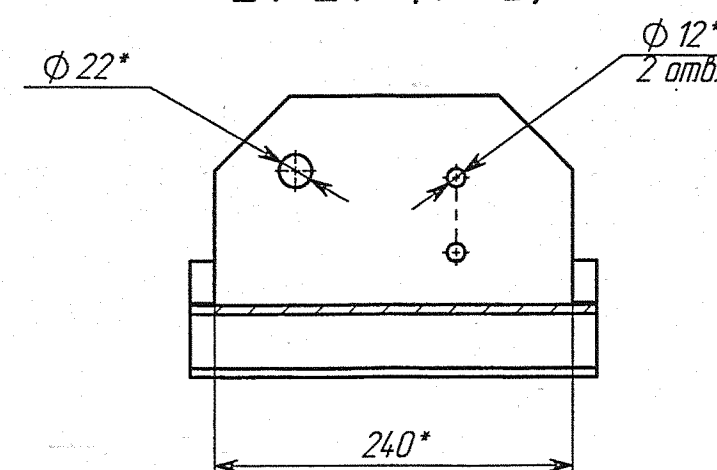
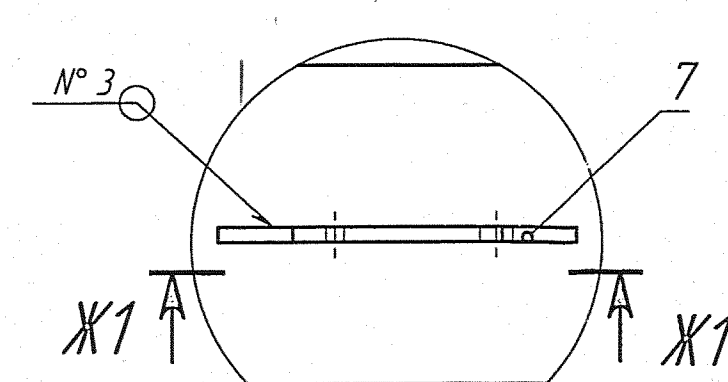
Д1-Д1 (1:5)



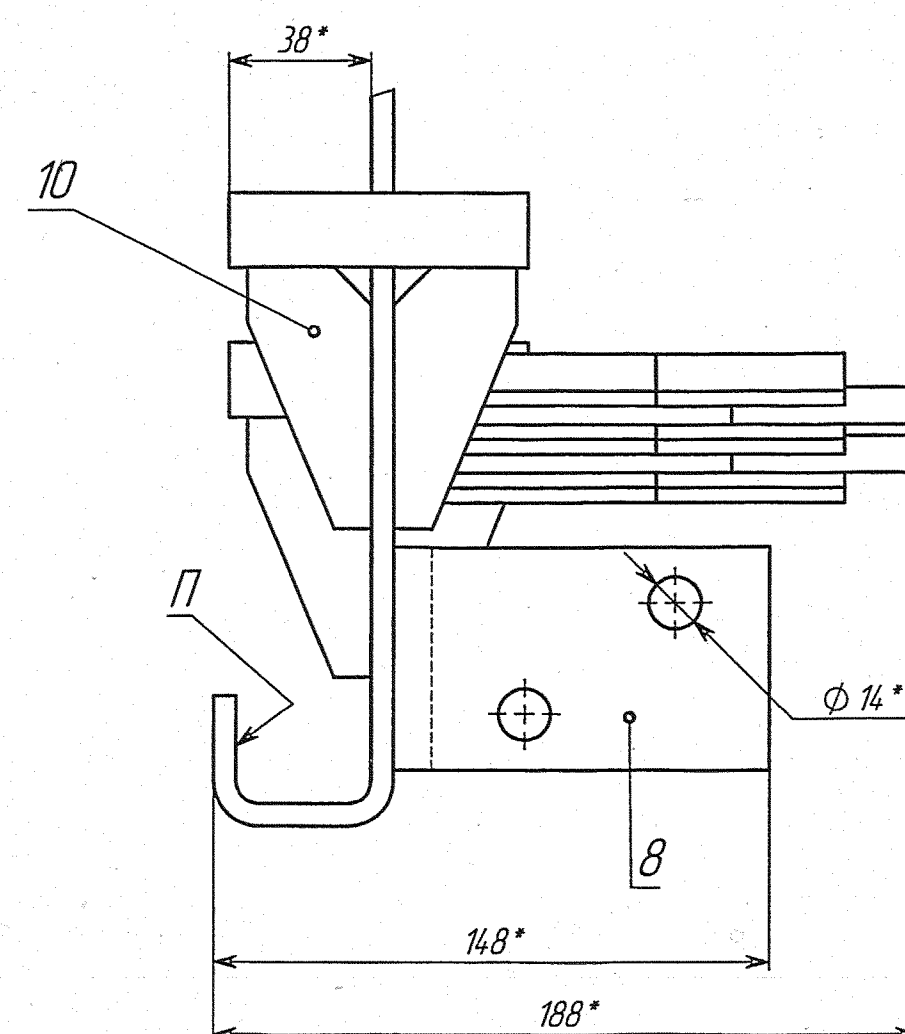
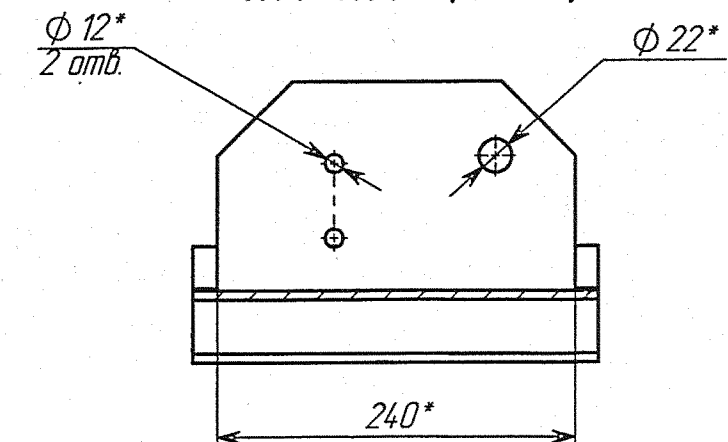
$E (1:5)$



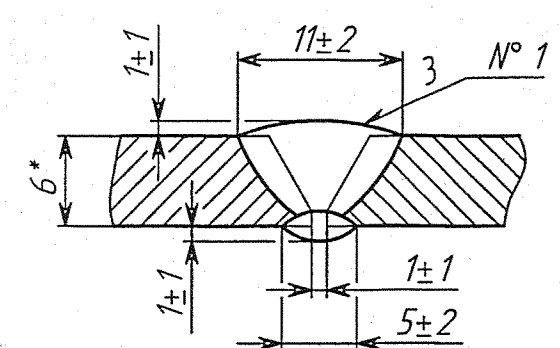
E1-E1 (1:5)

 $\times (1:5)$ 

X1-X1 (1:5)



A-A (2:1)



№ св. шва	Тип св. шва	Способ сварки	Свариваемые материалы	Сварочные материалы	Примечания
1	см. вид А-А	135 М	295-09Г-2-6	Св-08Г2С ГОСТ 2246-70	13.5.4 - 1009
2	НП-4				13.4.1 - 1103
3	ГП-4		— 4 —		
4	ГП-2-25 Z 900		— 4 —		
5	см. вид Г-Г1		295-09Г-2-6		— 4 —
6	ГП-6		— 4 —		

ООО «НПК «Ойлгазмаш»  
для производства  
КС «НОВОСИБИРСКАЯ»  
«02» марта 2012 г.

1. \* Размеры для справок.
2. НЧ, ±IT16/2.
3. Требования к изготовлению по ГОСТ 26260.758-2003.
4. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76.  
Контроль сварных швов: внешний осмотр и измерение.  
Оценка качества сварных швов по ГОСТ 26260.758-2003.
5. Подварочный шов на поверхности В допускается не выполнять.
6. При установке отделателей (поз. 16 и 17) размеры 2 мм от краев стенок поз. 2, 4 отбеспить подварочный парцев отделателей.
7. Отделатели поз. 16, 17 допускается выполнять из частей.  
Сварной шов С2 по ГОСТ 14771-76. Общая длина уточняется по месту.
8. В местах прилегания кромок отделателей поз. 16, 17 к секторам стенки сварные швы зачистить.
9. Покрытие 109С.70.
10. Шероховатость кромок деталей 6Ч —  $\sqrt{Ra\ 50}$
11. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26020-80: обозначение, клеймо ОТК

						КСА0127.0102.01СБ			9
							Лист	Масса	Масштаб
						О:	584.3	1:10	
						Лист 1			
						ООО "НПК "ОйлГазМаш"			