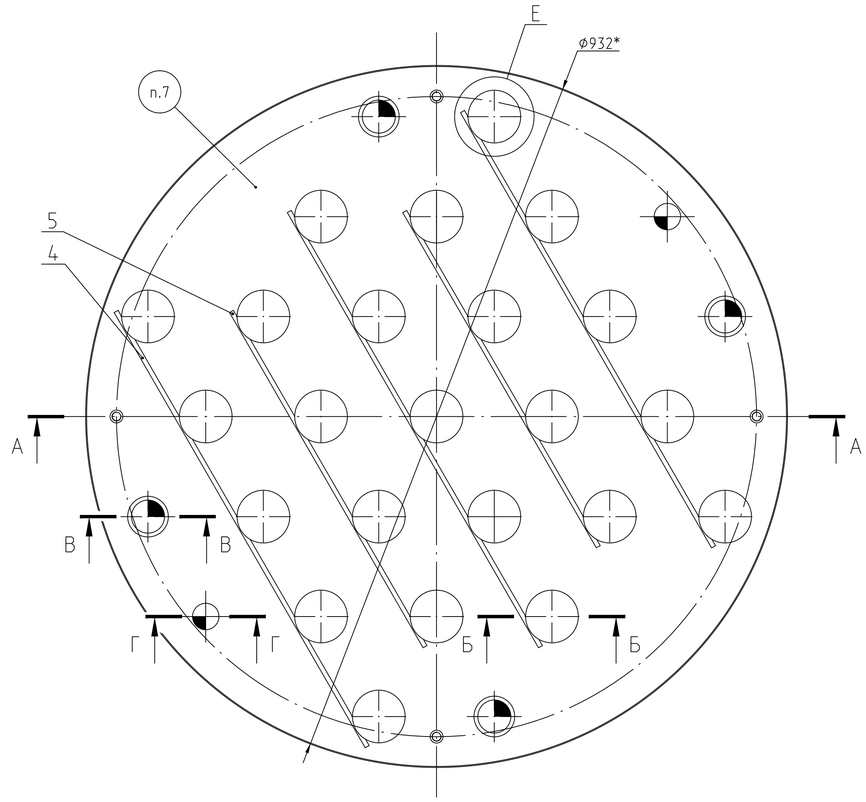
ЦПКУ.305369.134СБ



А-А

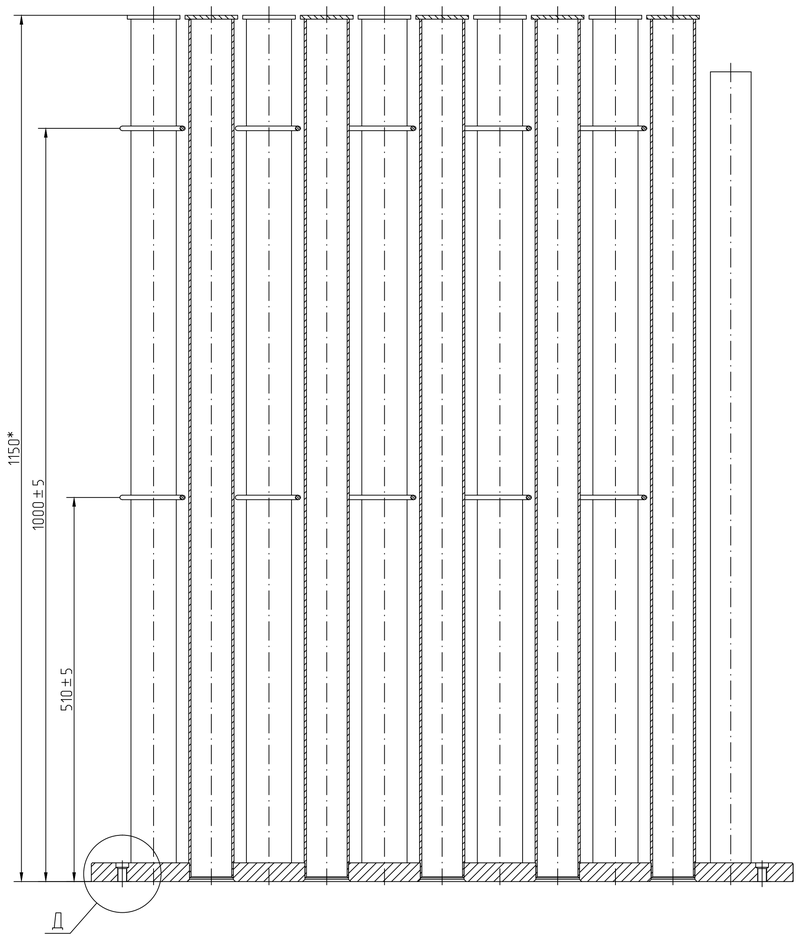
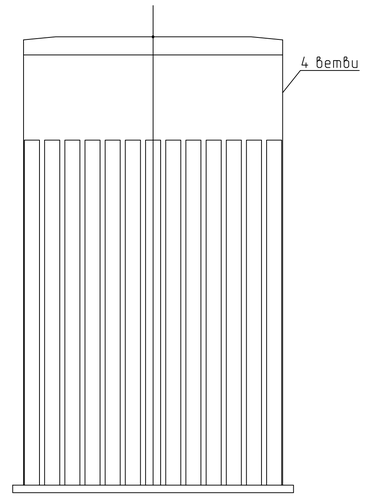
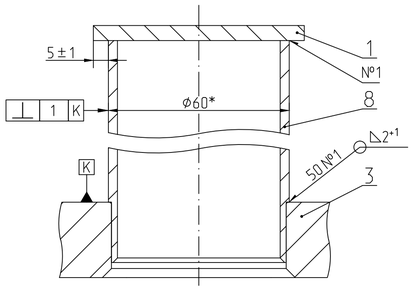


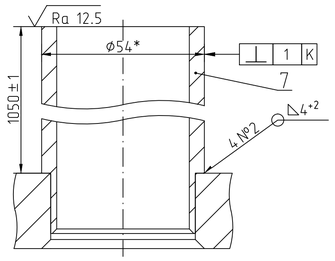
Схема строповки



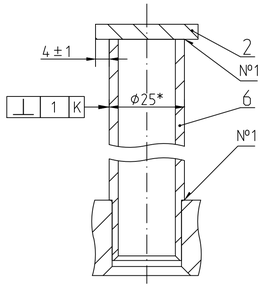
Б-Б (1:1)
23 сечения



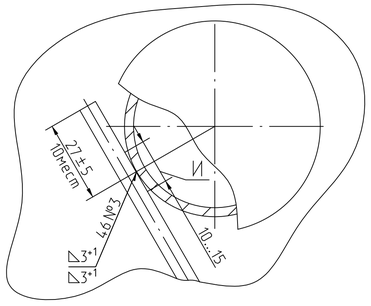
В-В (1:1)
4 сечения



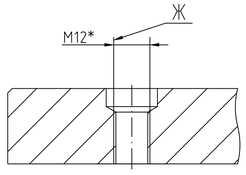
Г-Г (1:1)
2 сечения



Е (1:1)



Д (1:1)



1. Сварку выполнить по ОСТ 5Р.9633-75 электродом УОНИИ-13/45 или УОНИИ-13/45А ОСТ 5.9224-75. Допускается аргонодуговая сварка проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварного соединения выполнять по III категории ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
3. Сварной шов № 3 выполнить на длине И.
4. *Размеры для справок.
5. После приварки дет. поз. 7 подрезать их в размер (1050±1) мм от торца Г дет. поз. 3.
6. Изделие транспортировать с помощью траверсы за четыре рым-болта, установленных в отв. Ж, согласно схеме строповки.
7. Остальные ТТ по ОСТ 95 301-75.

					ЦПКУ.305369.134СБ			
Изм	Лист	N°докум.	Подп.	Дата	Плита с трубами Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Быков					275	1:4
Пров.		Курбангалеев				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Харитонов						
Н.контр.		Леонтьева						
Утв.		Бученков						

Перв. примен. ЦПКУ.305369.134

Справ. N°

Подп. и дата | Инв. N° дубл. | Взам. инв. N° | Подп. и дата | Инв. N° подл.

Копировал | Формат А1