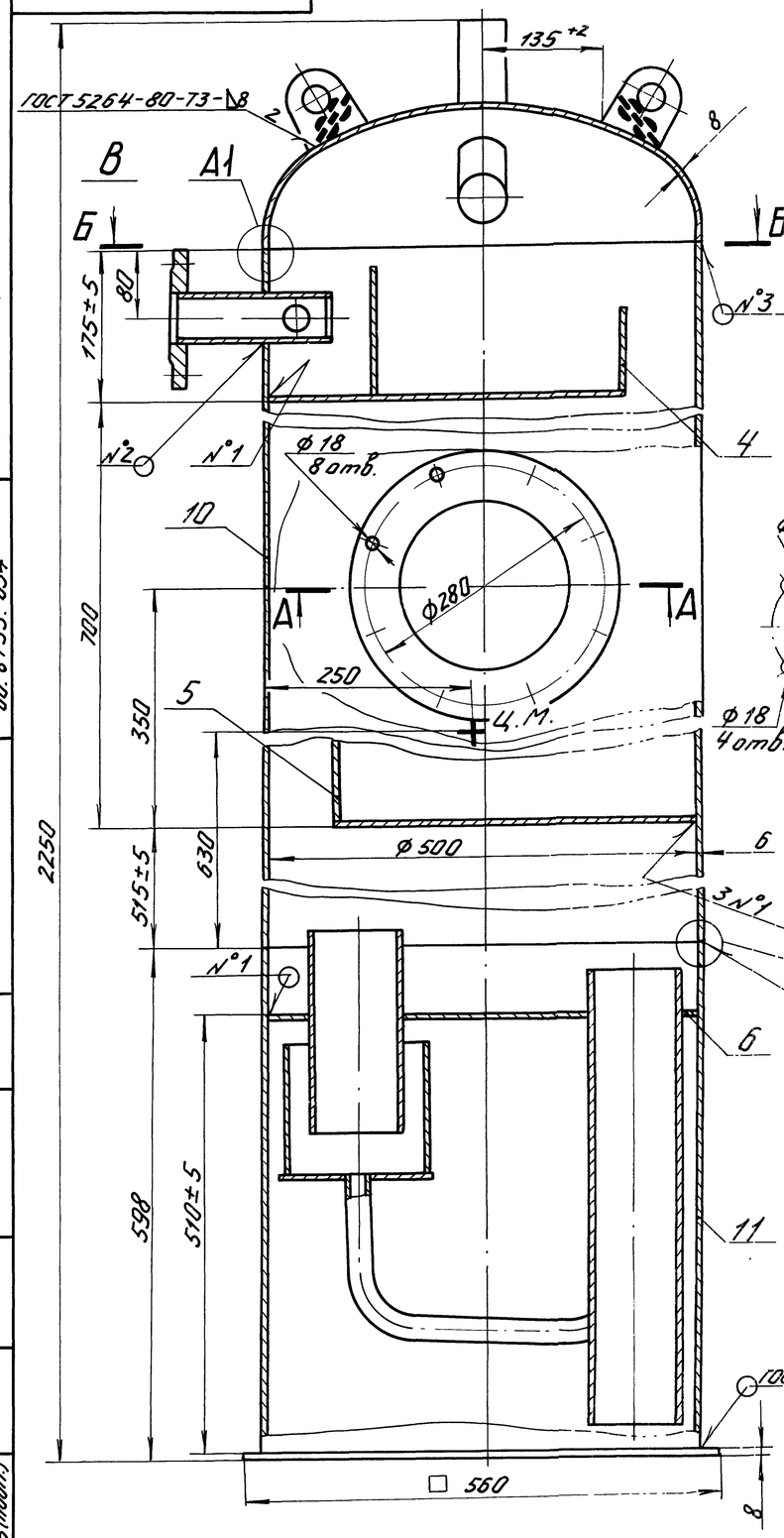
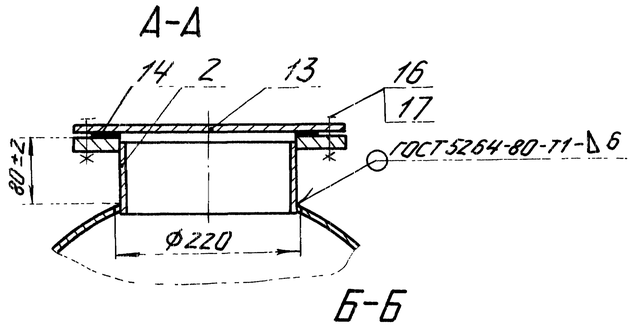
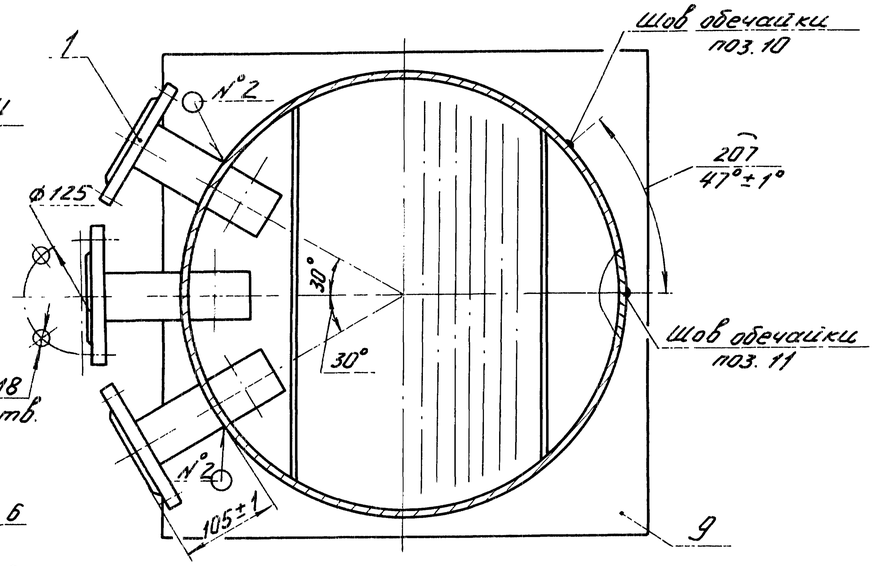
Восстановлен с подлинника верно: 20.7.04

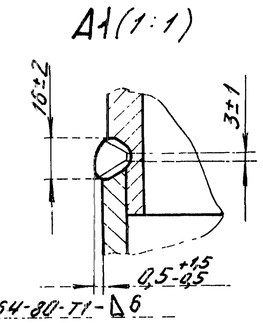
00.9032.006СБ

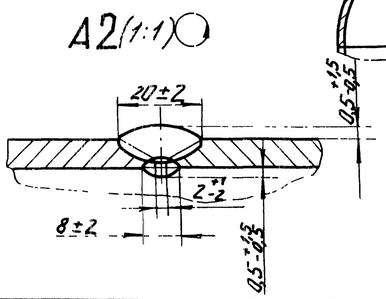


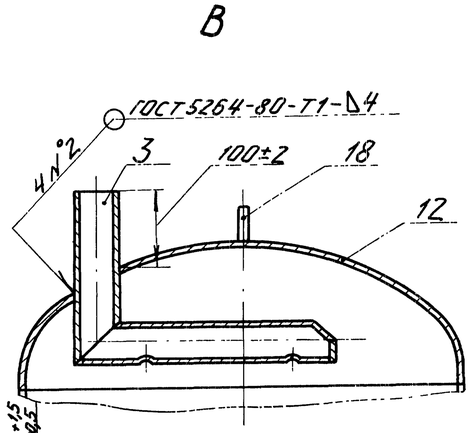


поз. 2 не показана









1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Сварной шов №1 выполнить электродами марки ЭА 395/9 ГОСТ 9466-75. Остальные сварные швы - электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75. Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940-102-92.
Сварные швы №№3,4 - сварка ручная дуговая.
3. Допуск перпендикулярности тарелок поз. 4,5 и барботажного листа поз. 6 относительно обечаек поз. 10,11 не более 3мм.
4. Колонка деаэрационная подлежит визуальному, измерительному контролю и гидравлическому испытанию.
5. Пробное гидравлическое давление при испытании $P_{пр.} = 0{,}3^{+0{,}015}$ МПа ($3^{+0{,}15}$ кгс/см^2).
6. Колонку маркировать номером чертежа 00.9032.006 лакокрасочным покрытием контрастного цвета.
7. Манипуляционный знак „место строповки" нанести согласно ГОСТ 14192-77.
8. Наружную поверхность колонки окрасить атмосферостойким лакокрасочным покрытием VII класса по ГОСТ 9.032-74.

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	00.9032.006СБ			
Разраб.		Габралова	(Подп.)	6.9.95	Колонка деаэрационная КДА-15	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ятяшкина	(Подп.)	19.9.95		0	270	1:20
Т.контр.		Ишков	(Подп.)	31.10.95		Лист	Листов	
Н.контр.		Кирпичек	(Подп.)	10.95	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)	ДКВр.ру		
Утв.		Кудашкина	(Подп.)	3.11.95				

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Справ.№	Перв. примен.
86276	15.11.95 (Подп.)					00.8133.054

Копировал Демина: формат А2