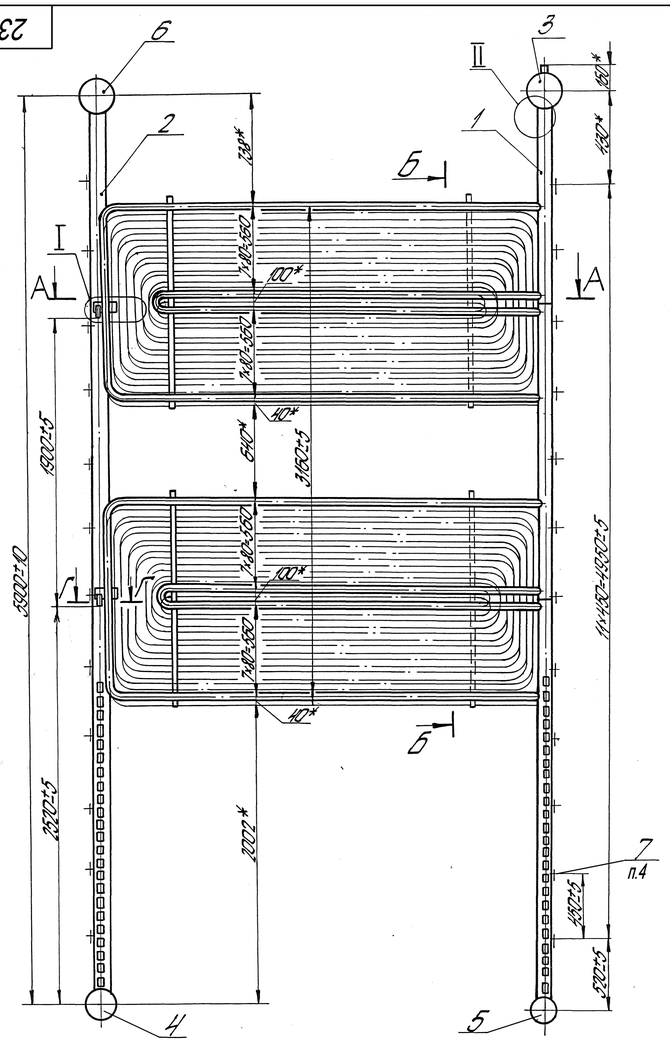
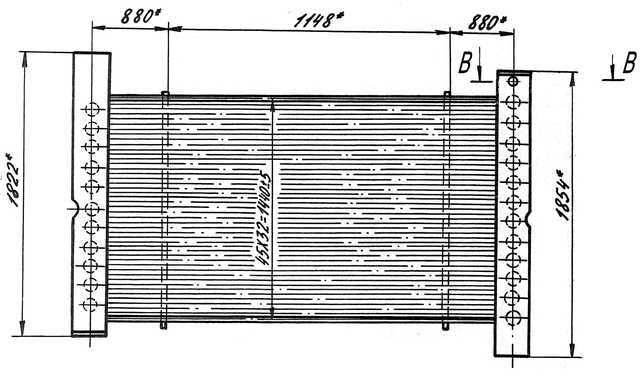
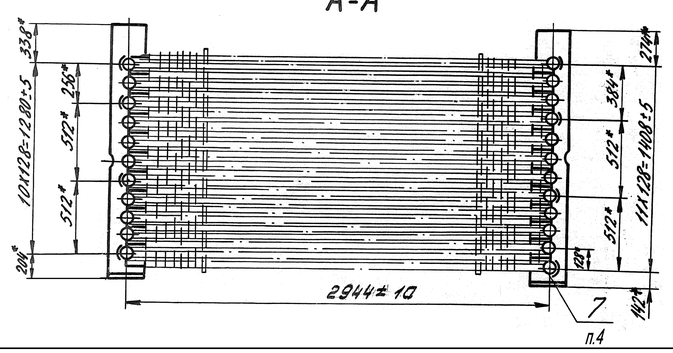
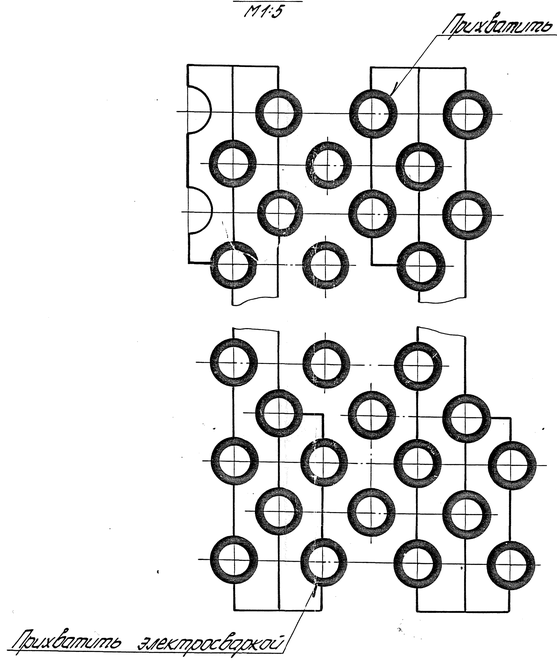




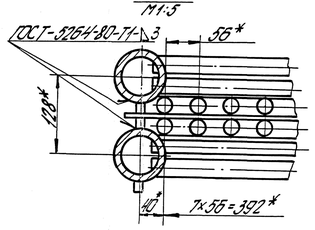
А-А



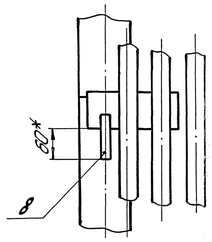
Б-Б
М1:5



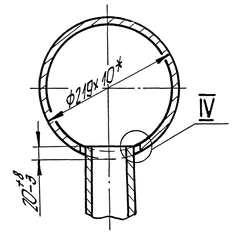
Г-Г
М1:5



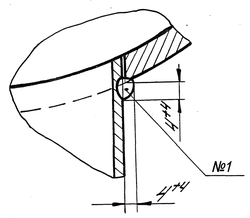
I
М1:5



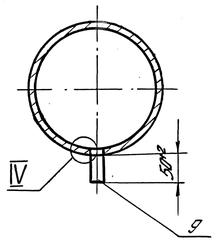
II
М1:5



IV
М1:1



В-В
М1:5



1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы- сварка ручная дуговая.
3. Сварку выполнять электродами типа Э-46 ГОСТ 9467-75.
4. Приварку планок поз.7 производить по ГОСТ 5264-80-Т1- 3 швом длиной 60 мм.
5. Контроль качества производить: визуальным и измерительным методами, гидравлическим испытанием пробным давлением $P_{пр}$ =3,125±0,1 МПа (31,25±1кгс/см).
6. Нормы оценки качества сварного шва должны соответствовать РД 2730.940.103-92.
7. Остальные технические требования по СТО ЦКТИ 10.002-2007.

					КВ-Р 23,26-150		11.02.03.000 СБ	
					23.9099.007 СБ			
Изм.	Лист.	№докум.	Подп.	Дата	Пакет	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Макаров				О		1:20
Пров.		Казанин						
Т.контр.						Лист	Листов	1
					тел: +7(960)938-01-02 e-mail: dkwr@mail.ru	DKBp.ру		
Н.контр.		Новикова						
Утв.		Назаров						

Перв. примен. 23.9090.016

Справ. №

Подп. и дата

Инв. №дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат