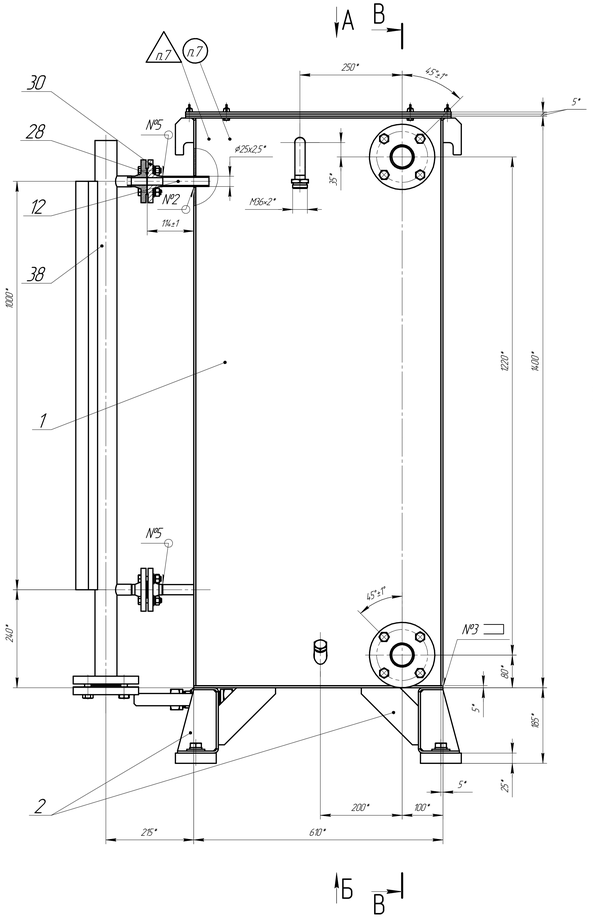
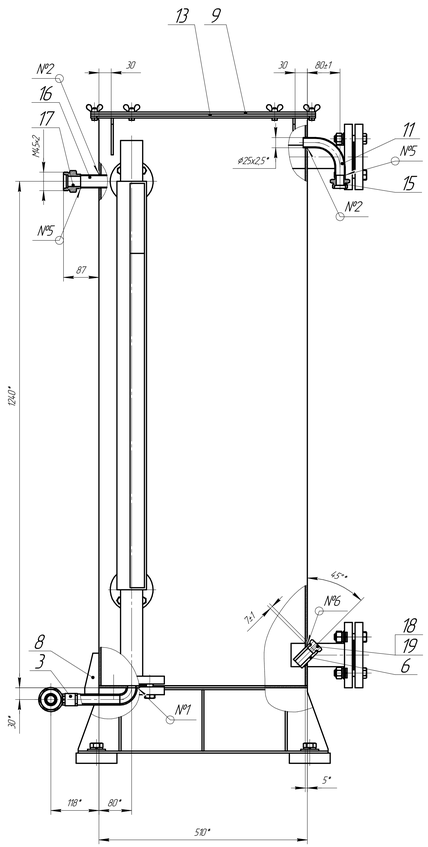
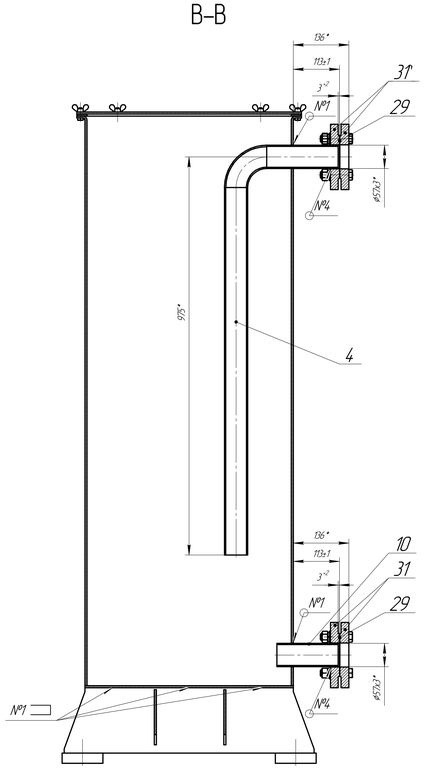
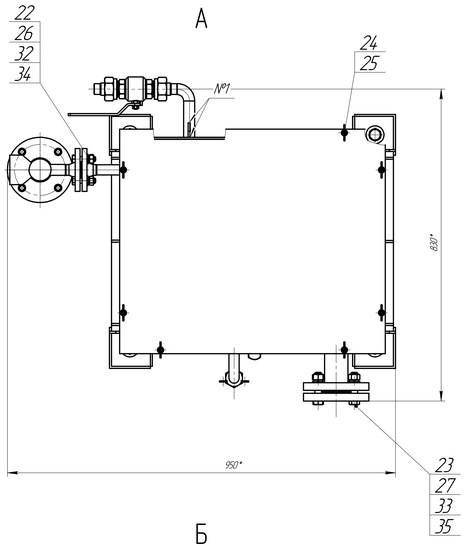
884-01-3-20 СБ









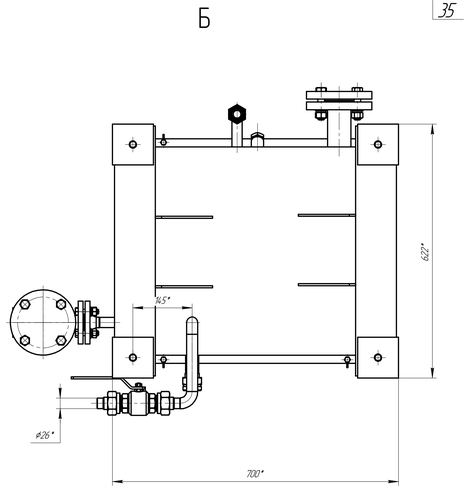


Схема строповки
(1:10)

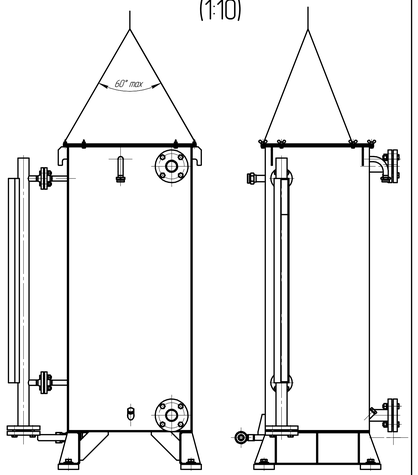


Таблица 1 – Сварные швы

№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Кол.
1	ГОСТ 5264-80	Т1-◺4	11
2		Т1-◺3	4
3		С1	2
4	ГОСТ 16037-80	У5-◺4/◺3	2
5		С2	5
6	ГОСТ 11534-75	Т1-◺4	2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Рабочая среда – тосол
2. Полный объем $м^3$, (л) – 0,420 (420)
3. Расчетная температура стенки К(^{0}С) – 34,3 (70)
4. Рабочее давление – атмосферное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.* Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ± t_2/2.
3. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
4. Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерением в соответствии с РД 34.10.130-96, в объеме 100%.
5. Внутреннюю поверхность бака очистить от окалины, ржавчины и грязи.
6. Герметичность проверить обильным смачиванием внутренних поверхностей керосином. Следы керосина на меловой обмазке наружных поверхностей не допускаются.
7. Маркировать обозначение чертежа и клеймить клеймо ОТК шрифтом 20-Пр.3 ГОСТ 26.020-80, краской.

					884-01-3-20 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бак Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Коробейников		11.2022			240	15
Пров.		Дорофеев		11.2022		Лист	Листов 1
Т.контр.		Андреева					
Н.контр.		Кожинцева				Представительство ОАО "Тяжмашпромэкспорт" г. Краснодар
Утв.		Горещенко		11.2022		

Копировал

Формат А2×3

Перв. экземпляр
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.