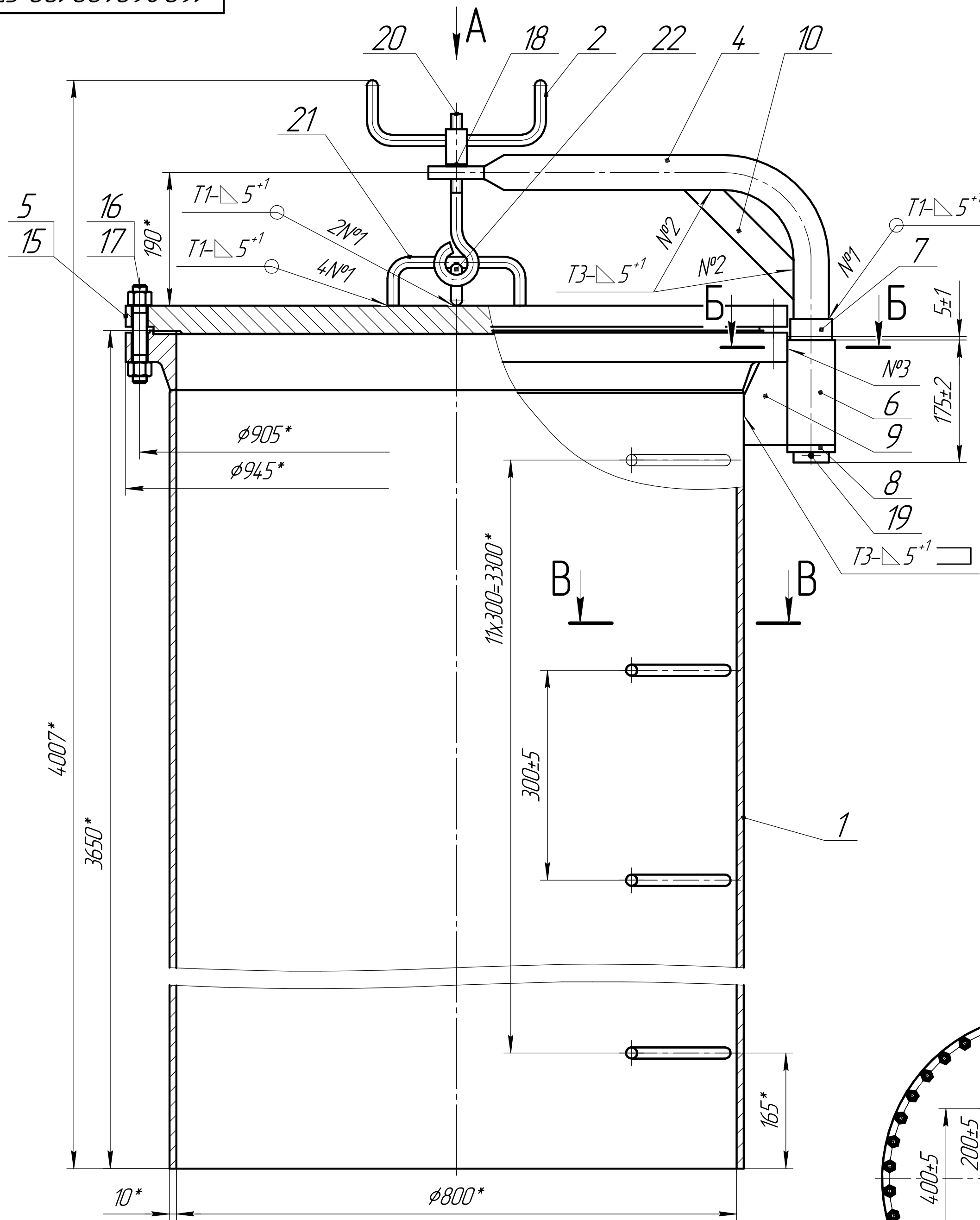
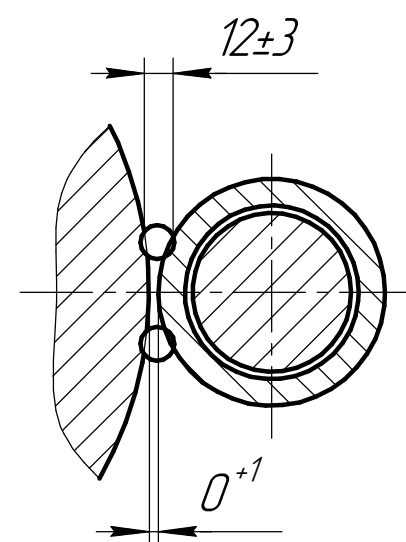


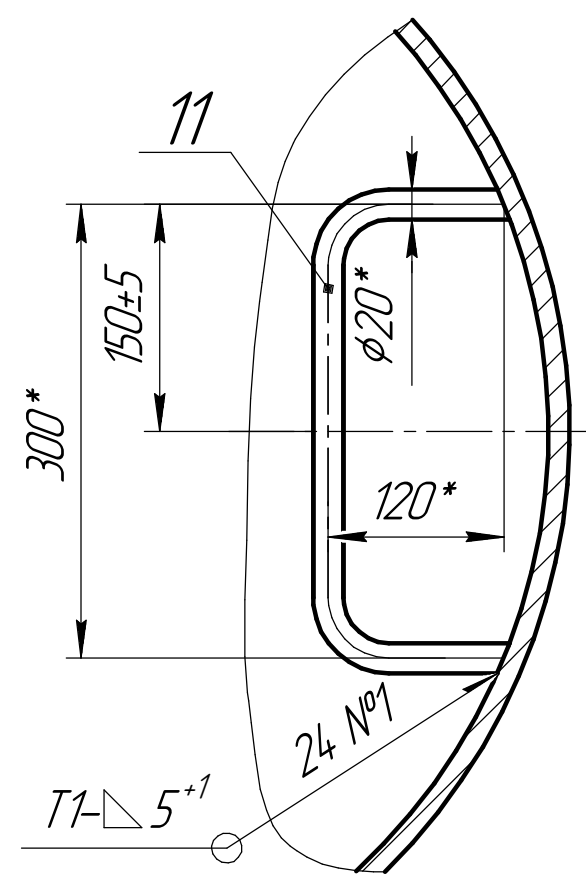
160.8691.00.100 СБ



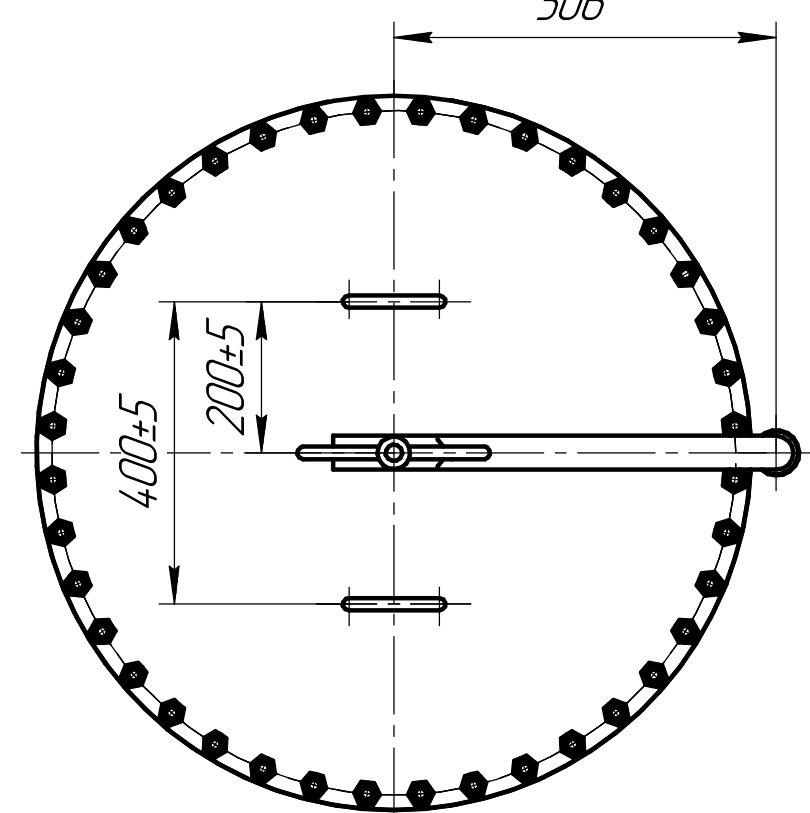
Б-Б(1:2)



В-В(1:5)



А(1:10)



3	-	РД	Б-Б	0,04	Электрод УОНИ-13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,04
2	ТЗ ГОСТ 5264-80	РД	5 ⁺¹	0,4	Электрод УОНИ-13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,3
1	Т1 ГОСТ 5264-80	РД	5 ⁺¹	1,0	Электрод УОНИ-13/55-4,0-2 ГОСТ 9466-75	0,33
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарт	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг
Таблица сварных швов						

1. *Размеры для справок.
2. Ориентировку расположения скоб поз. 11 принять по общему виду.
3. Поверхности трения кронштейна поз. 4 с втулками поз. 6, 7 и резьбовая часть тяги поз. 20 должны быть смазаны графитной смазкой УССА ГОСТ 3333-80.

Заказ 55095

160.8691.00.100 СБ

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лук-поз	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Мусатова	Сергей	06.2022	DN 800 PN 16 (Д)	А	1025	1:5
Проб.	Подольская	Сергей	06.2022	Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.	Великанов	Сергей	06.2022				
Принял	Подольская	Сергей	06.2022				
Н.контр.	Мусатова	Сергей	06.2022				
Утв.	Сергей	Сергей	06.2022				

Копировал

Формат А2

Изм. №	Лист	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Инд. № дил.	Подп. и дата