

160.8691.00.201

Q₂(1:20)

2231±3

Наружная сторона

√ Ra 12,5 (✓)

A(1:1)

φ718₋₂

2±1

27°±3°

200⁺¹⁰

15° max

Б(1:1)

2⁺¹⁰₋₁₅

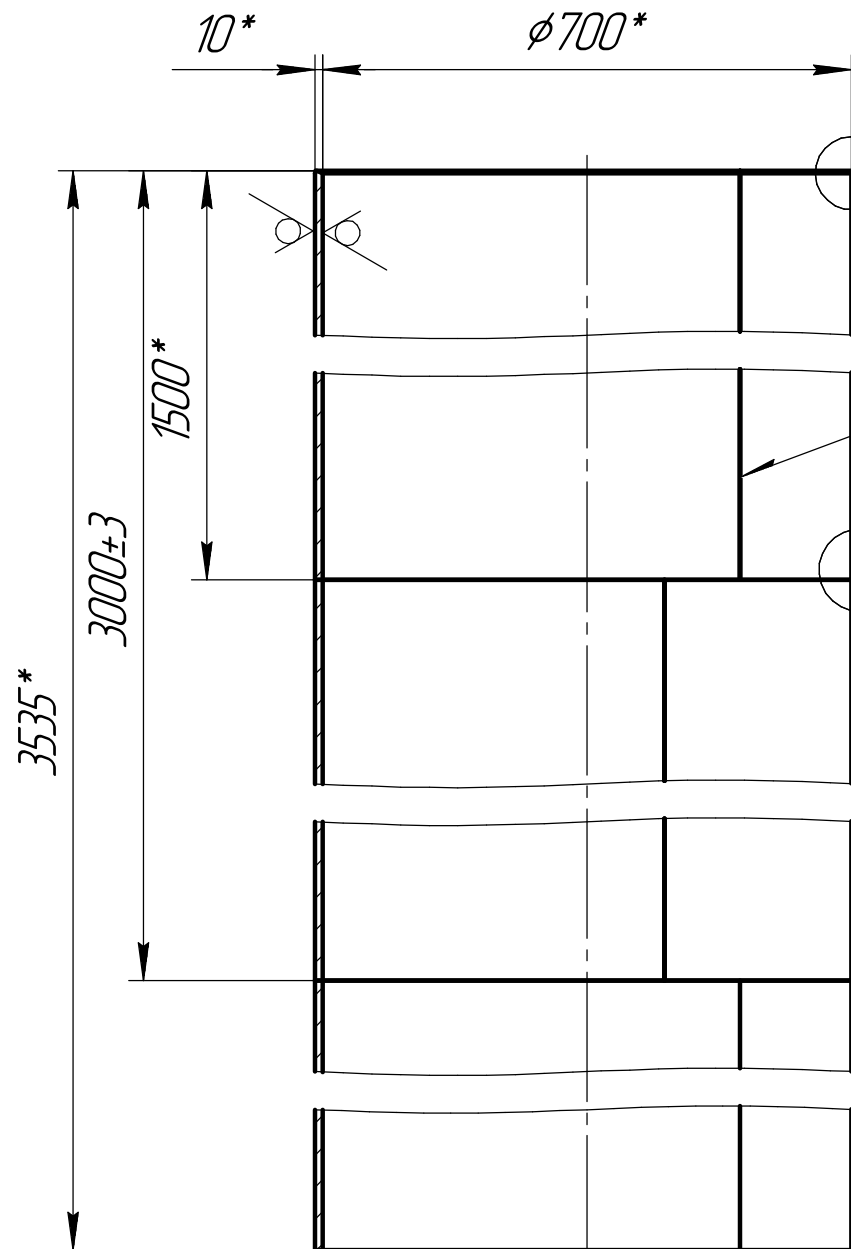
2⁺¹⁰₋₁₅

24 max

24 max

2±1

200⁺¹⁰



3535⁺⁵

3000±3

1500*

A

№2

№1

Б

2	С33 ГОСТ 8713-79	Афф	Б	3,54	Проволока 4,0 ОК Autrod 12.32 EN ISO 14 771-A:S3Si Флюс ОК Flux 10.71 EN ISO 14 174:S А АВ 1 67 АС Н5	5,7
1				4,5		7,4
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарта	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения (место, сечение и т. п.)	Длина шва в м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла в кг
Таблица сварных швов						

* Размер для справок.

					160.8691.00.201					
					Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A		620	1:10	
Разраб.	Мусатова	Ильин	06.2022							
Проб.	Подольская	Ильин	06.2022							
Т.конт.	Великанов	Ильин	06.2022							
Принял	Подольская	Ильин	06.2022			Лист	Листов		1	
Н.контр.	Мусатова	Ильин	06.2022		Б-ПН-0-10 ГОСТ 19930-2015	НПК "Кедр-89"				
Утв.					Лист 09Г-2С-8-0П-УЗК1-Н ГОСТ 5520-2017					

Копировал

Формат А3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Взам.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата