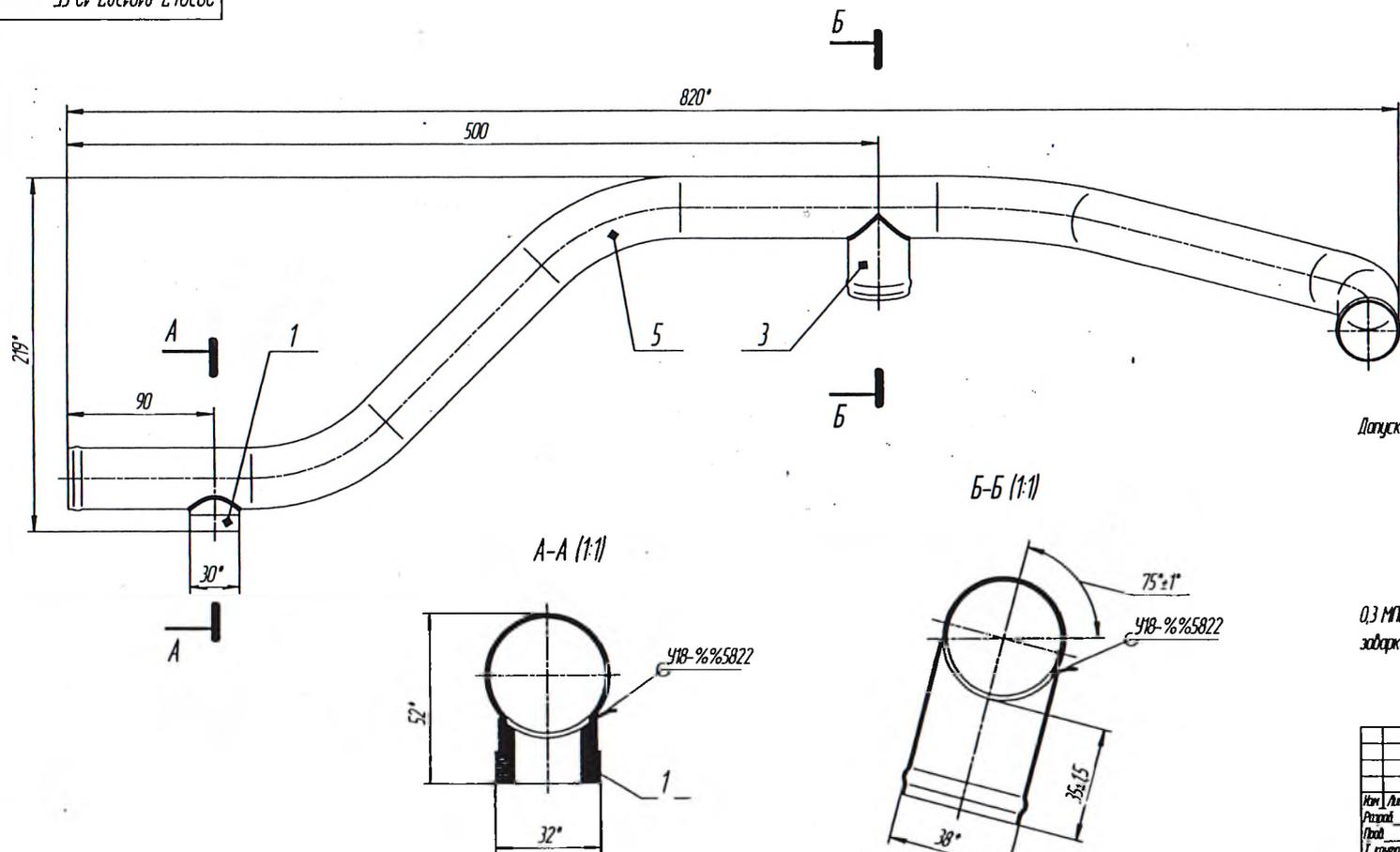


20304.7-8101387-12 СБ



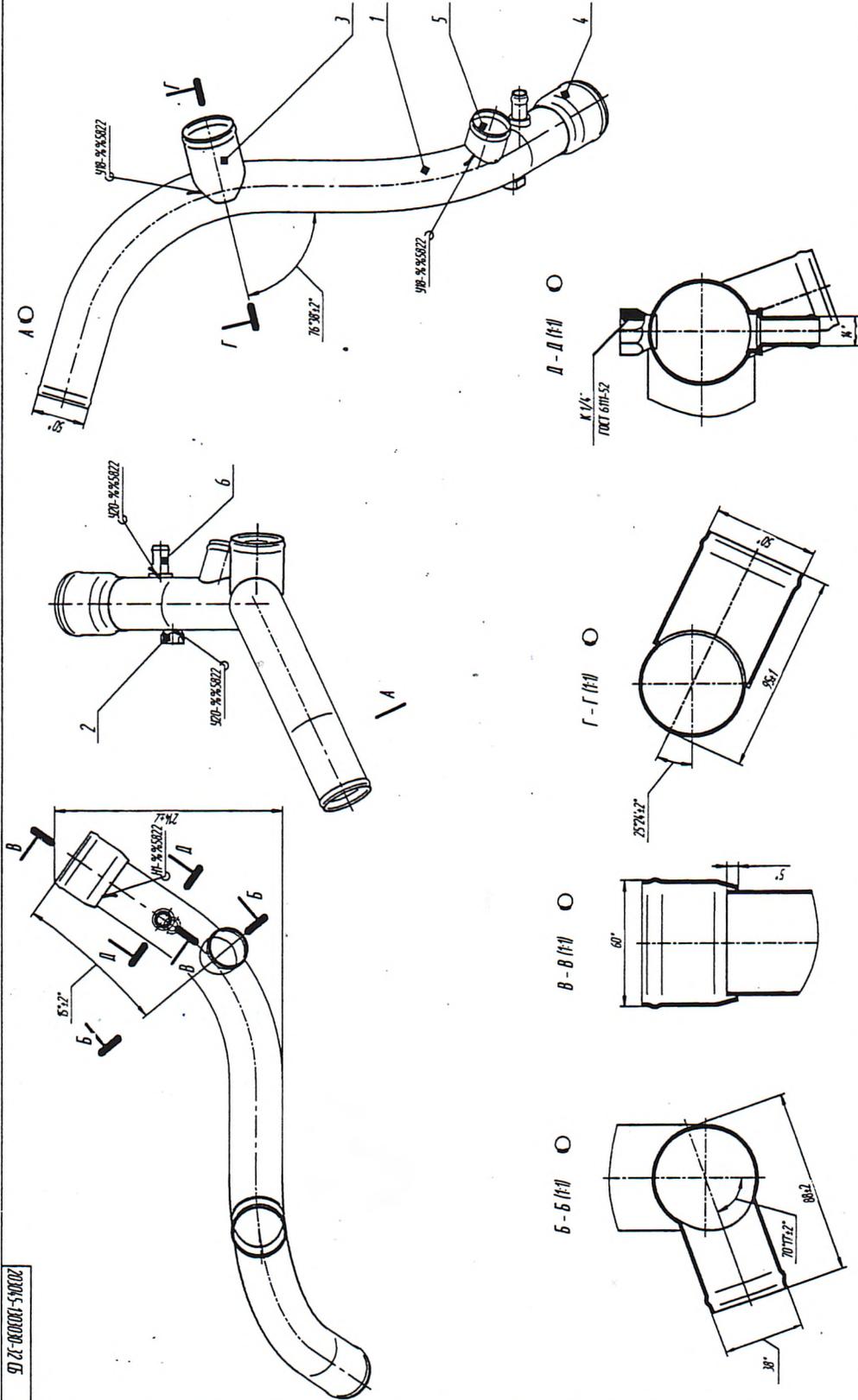
1. Сварка аргонодуговая неплавящимся электродом. Допускается сварка полуавтоматическая в среде защитных газов.
2. Сварное соединение III класса по И МАЗ 112-2011.
3. Сварной шов по ГОСТ 16037-80.
4. Точность СК: остальное - РЗ ГОСТ 30024-93.
5. Дополнительные ТТ на сварку по И МАЗ 112-2011.
6. * Размеры для справок.
7. Испытать воздухом в водной ванне под давлением от 0,1 до 0,3 МПа в течение 30с. Утечки воздуха не допускаются. Допускается заварка дефекта с последующей проверкой на герметичность.
8. Остальные технические требования по СТБ 1022-96.

				20304.7-8101387-12 СБ		
				Трубопровод		
				(Сварочный чертеж)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Кол-во
Рисовал	Лисков				0 01 А	12
Провер.	Чайко				Лист	Листов
И. к. черт.	Чайко					
Нач. отд.	Бердников					
И. к. черт.	Сорокин					
Смет.	Сорокин					

Формат А4(х)

Страница № 1 из 2-х листов

203045-100300-22 ДБ



- (Оперта производственная) в среде эфирных газов
1. Чертеж для сборки
 2. Чертеж для сборки
 3. Чертеж для сборки
 4. Чертеж для сборки
 5. Чертеж для сборки
 6. Чертеж для сборки
 7. Чертеж для сборки
 8. Чертеж для сборки
 9. Чертеж для сборки

203045-100300-32 ДБ

№	Имя	Фамилия	Дата
01	А	Т	12
02	А	Т	12
03	А	Т	12
04	А	Т	12
05	А	Т	12
06	А	Т	12
07	А	Т	12
08	А	Т	12
09	А	Т	12
10	А	Т	12
11	А	Т	12
12	А	Т	12

Получено
Собрано