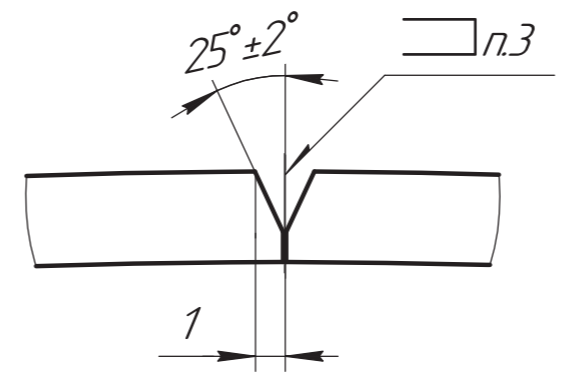
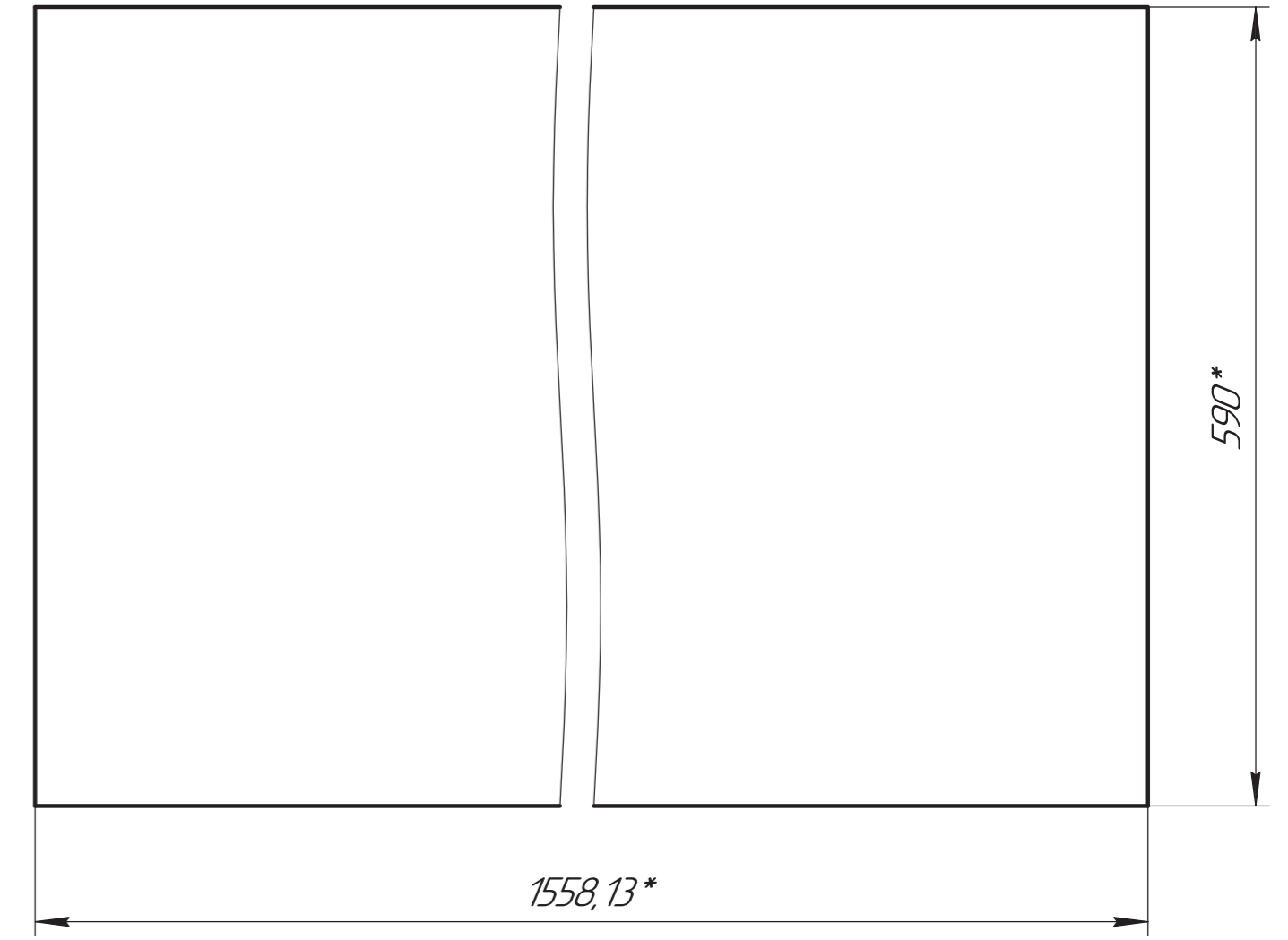


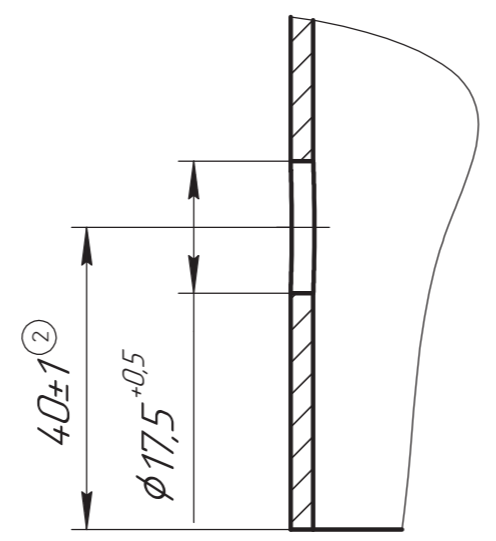
A(4:1)⊙



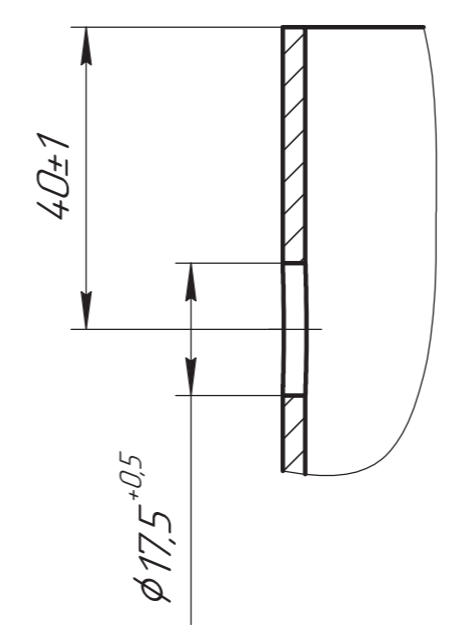
Q(1:5)



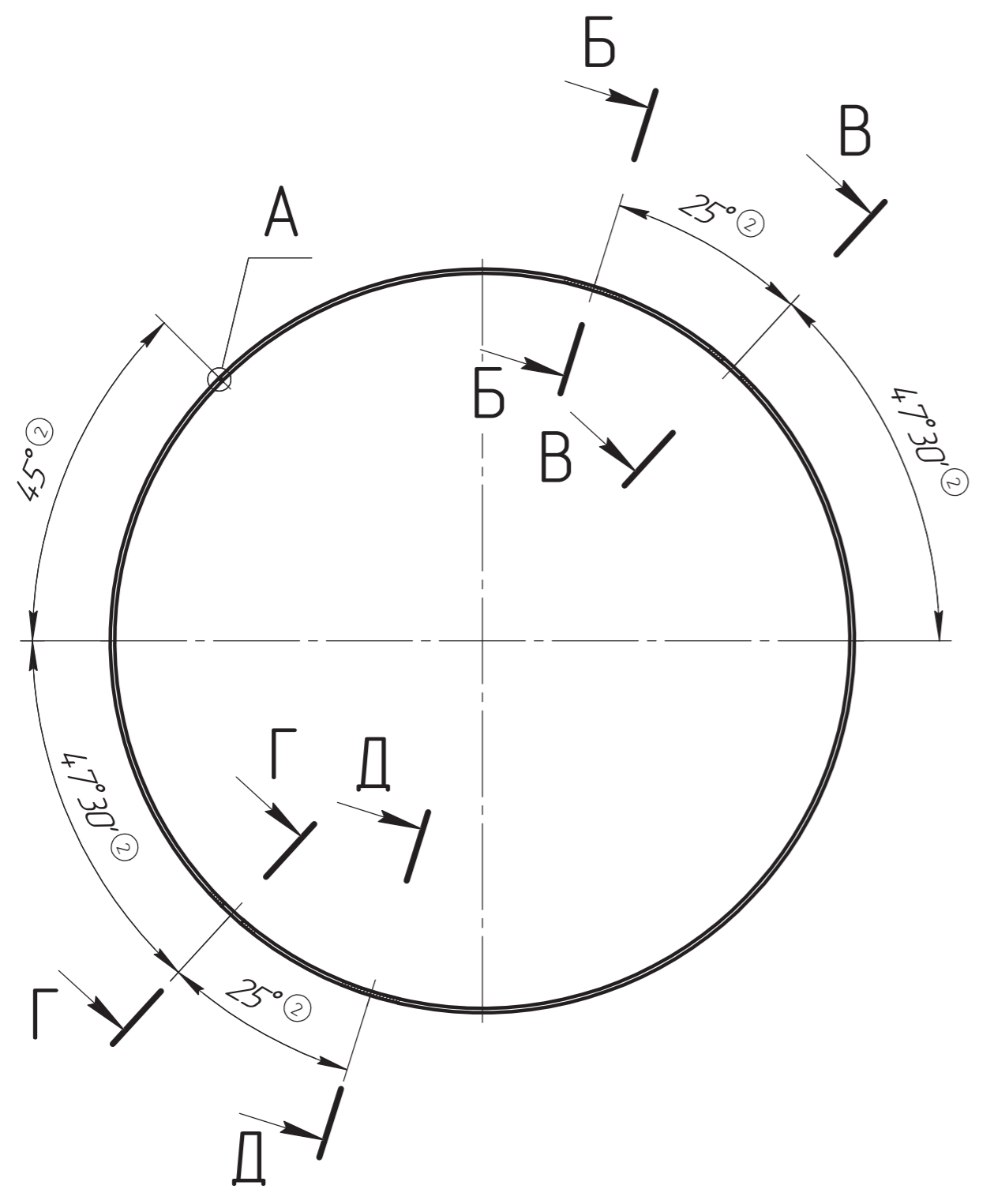
Б-Б(1:1)⊙



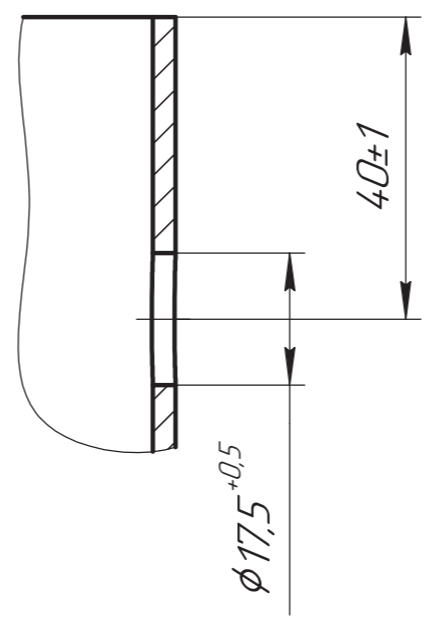
В-В(1:1)⊙



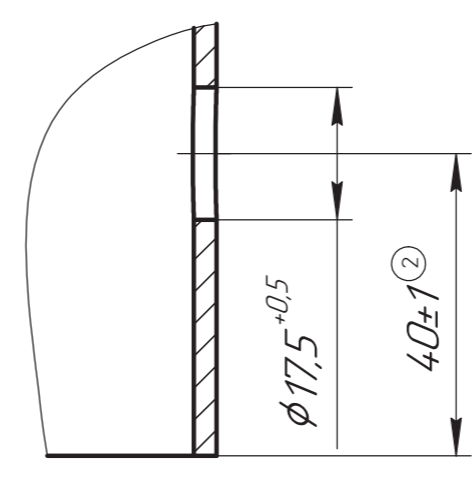
**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**



Г-Г(1:1)⊙



Д-Д(1:1)⊙



- * Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – ТК.
- Дуговая сварка в защитном газе ГОСТ 14.771-76.
- Швы сварных соединений проверить на герметичность капиллярным методом согласно ГОСТ 18442-80. Наличие индикаторных следов не допускается.
- Наплывы и усиления швов снять механической обработкой.
- Дополнительно выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

ВР/М.68119.027.003					
2	Зам.	ЖИКБ.005-24	СМ	21.05.2024	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кудрявцев		СМ	21.05.2024	
Проб.	Вашарин				
Т.контр.	Никитин				
Н.контр.	Кочерга				
Утв.	Застражнов				
Обечайка наружная			Лит	Масса	Масштаб
			Лист	Листов	1
3,0 ГОСТ 19903-2015					
Лист 12X18H10T ГОСТ 5582-75					
Копировал			Формат А2		

Ид. № подл. Подп. и дата. Взам. инд. №. Инд. № дробл. Подп. и дата. Справ. №. ВР/М.68119.027. Перв. примен. ВР/М.68119.027