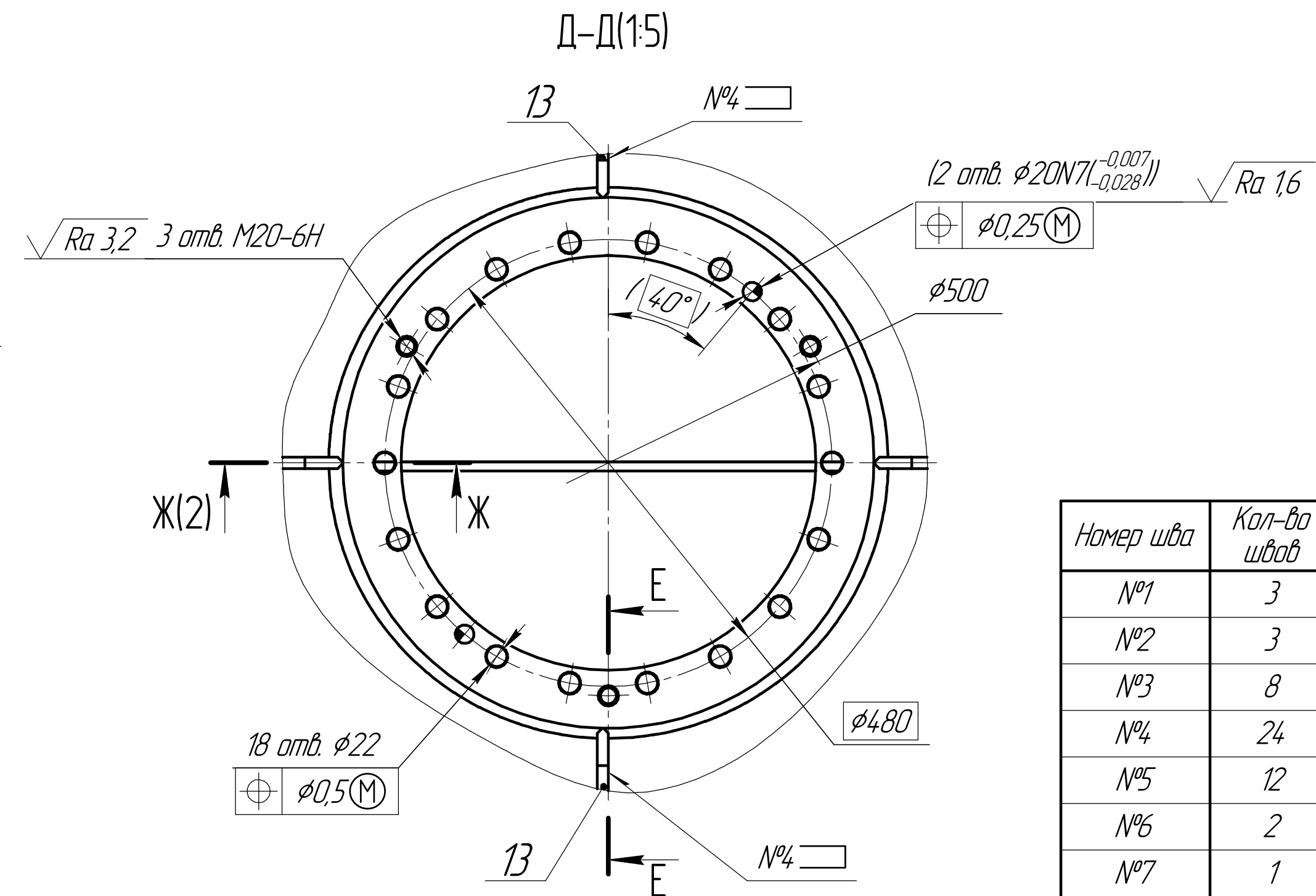
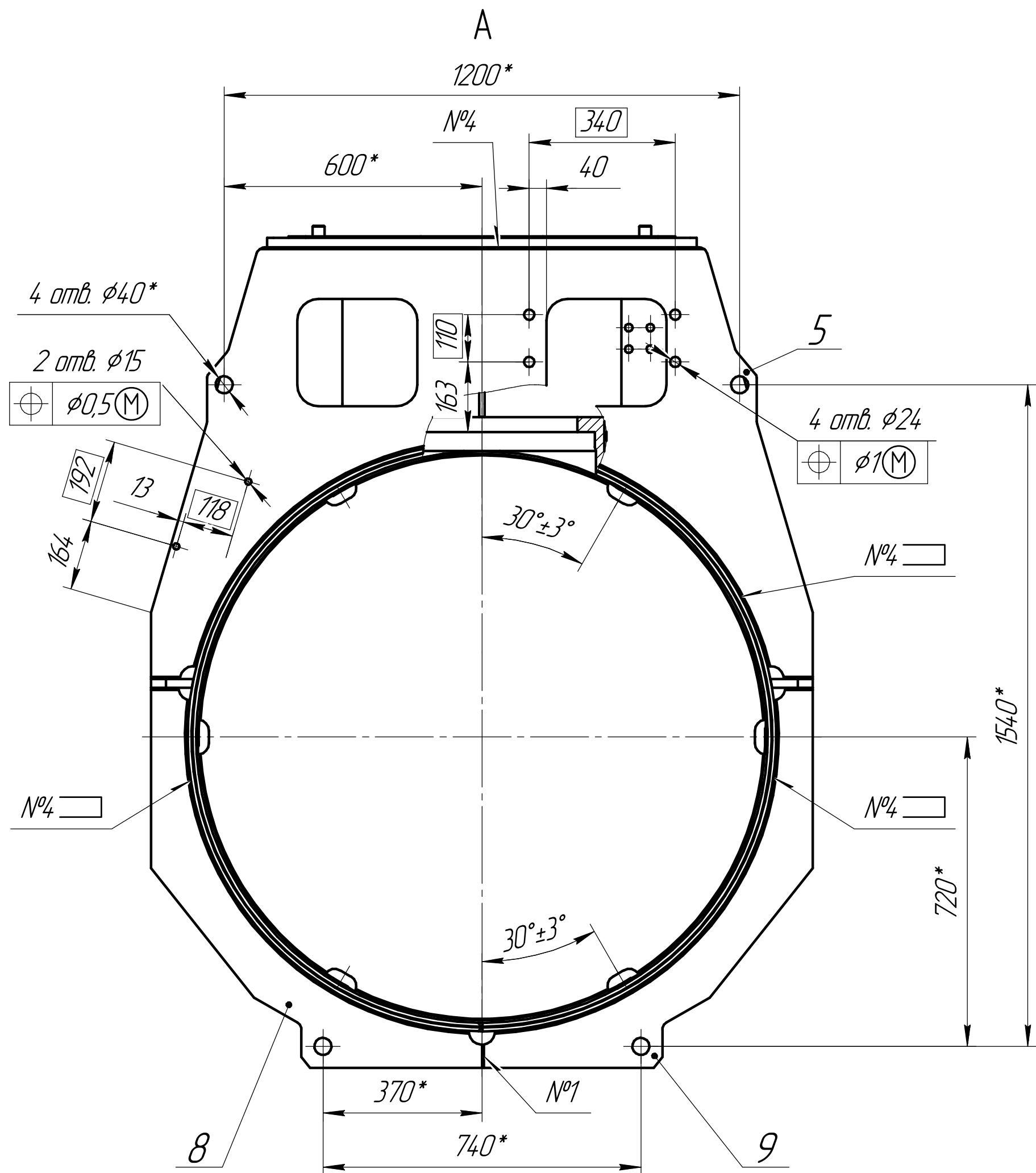


- 1 Сварка швов N°2, N°9 дуговая, сплошной проволокой в активном газе по РД5.95075-91. Присадочная проволока Св-08Х19Н10Г26 по ГОСТ 2246-70. Контроль качества сварных соединений выполнять по комплексу I, категория сварных швов IV по РД5.95075-91.
- 2 Сварка дуговая, сплошной проволокой в активном газе по РД5Р.9083-92. Присадочная проволока Св-08Г2С (кат. РС 2YS) ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных соединений:
 - для сварных швов, кроме N°2, N°9 по IV категории ОСТ5Р.1093-93;
 - шов N°7 контролировать ультразвуковым методом в объеме 100% по ОСТ5Р.1093-93.
- 4 Сварные швы N°2 сместить на 30°-60° относительно сварного шва детали поз. 2.
- 5 Поверхность Т обработать по контуру детали поз. 2.
- 6 Приварку протекторов поз. 19 производить после п. 10 Т.Т. Перед монтажом зоны сварки на поверхности С и арматуру протекторов зачистить.
- 7 Обработку по размерам в круглых скобках производить по чертежу ПУ130Ф-0100.00 СБ или его исполнению совместно с редуктором.
- 8 Механически обработанные поверхности предохранить от коррозии, подвергнув межоперационной консервации по технологии завода-изготовителя.
- 9 Покрытие поверхностей, кроме Р и С, производить в соответствии с ПУ130Ф-00.00.00 ИО по типу 3.
- 10 Покрытие поверхности С производить в соответствии с ПУ130Ф-00.00.00 ИО по типу 2. Деталь поз. 16 не окрашивать.
- 11 Восстановление покрытия поверхности С после приварки протекторов поз. 19 производить в соответствии с ПУ130Ф-00.00.00 ИО по типу 2. Протекторы поз. 19 не окрашивать.
- 12 Бонки поз. 22 после монтажа лудить припоем ПРб КР ПОС 40 ГОСТ 21931-76.
- 13 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ± 2^{IT14} для сварки ± 2^{IT16}.
- 14 Неуказанная шероховатость поверхностей - √Ra 6,3.
- 15 * Размеры для справок.
- 16 Маркировать шрифтом 10-Пр.3 ГОСТ 26.008-85. (Х2-масса изделия).
- 17 Клеить клеем ОТК завода изготовителя.



Номер шва	Кол-во швов	Обозначение
N°1	3	ГОСТ 14.771-76-С15
N°2	3	ГОСТ 14.771-76-С19
N°3	8	ГОСТ 14.771-76-Т1 ▽ 5
N°4	24	ГОСТ 14.771-76-Т8
N°5	12	ГОСТ 14.771-76-Н1 ▽ 5
N°6	2	ГОСТ 23518-79-Т1
N°7	1	ГОСТ 23518-79-Т3
N°8	2	ГОСТ 23518-79-Т6
N°9	2	см. выносной элемент П

ПУ130Ф-20.00.00-01 СБ				Труба		
Сборочный чертеж				Лист	1	Листов
				1514	110	2
				Головной филиал "ИПО Вичит" АО "СЗ "Звездочка"		
				Формат А1		

