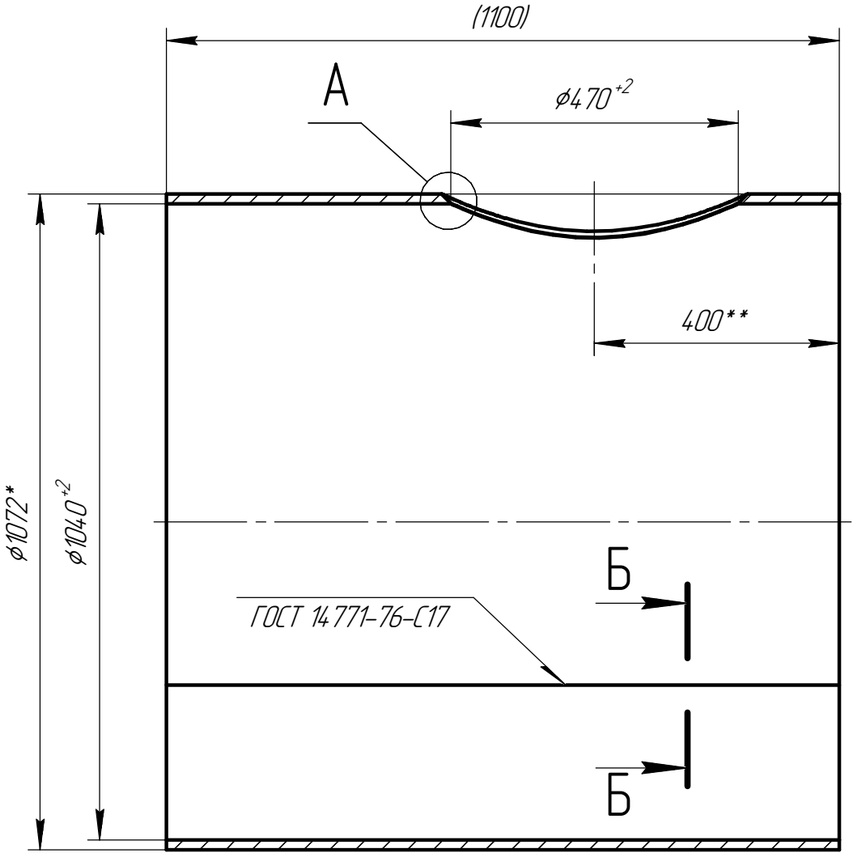
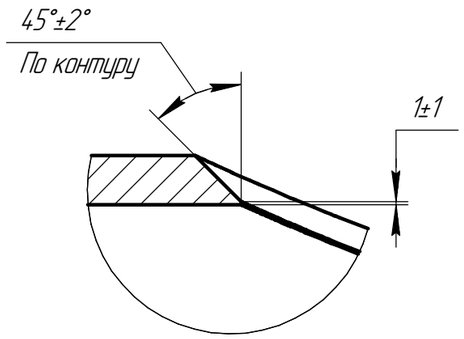
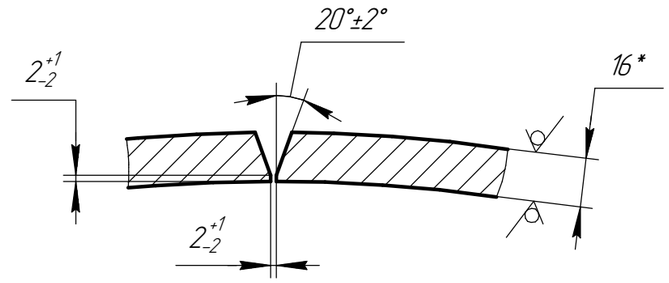
ПУ100ФМ.1-21.00.01







1 Полуавтоматическую сварку в защитном газе производить по РД5Р.9083-92, присадочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварной шов зачистить.

2 Контроль качества сварного шва:

– по ОСТ5Р.1093-93 категория IV;

– проверить капиллярной дефектоскопией по ГОСТ18442-80.

3 * Размеры для справок.

4 ** Размер без учета припуска.

5 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$; после сварки: $\pm\frac{IT16}{2}$.

6 Размер в скобках – после сборки.

					ПУ100ФМ.1-21.00.01	
1	Зам.	ЕВИД.41671				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Мурашов			Труба	Лит. / Масса 434,0 / Масштаб 1:10
Пров.		Комиссаров				Лист / Листов 1
Т.контр.		Добряков				
Н.контр.		Архипова			Б-ПН-16 ГОСТ 19903-2015 / РС D ГОСТ Р 52927-2015	Головной филиал "НПО "Винт" АО "ЦС "Звездочка"
Утв.						

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.