

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № доп.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

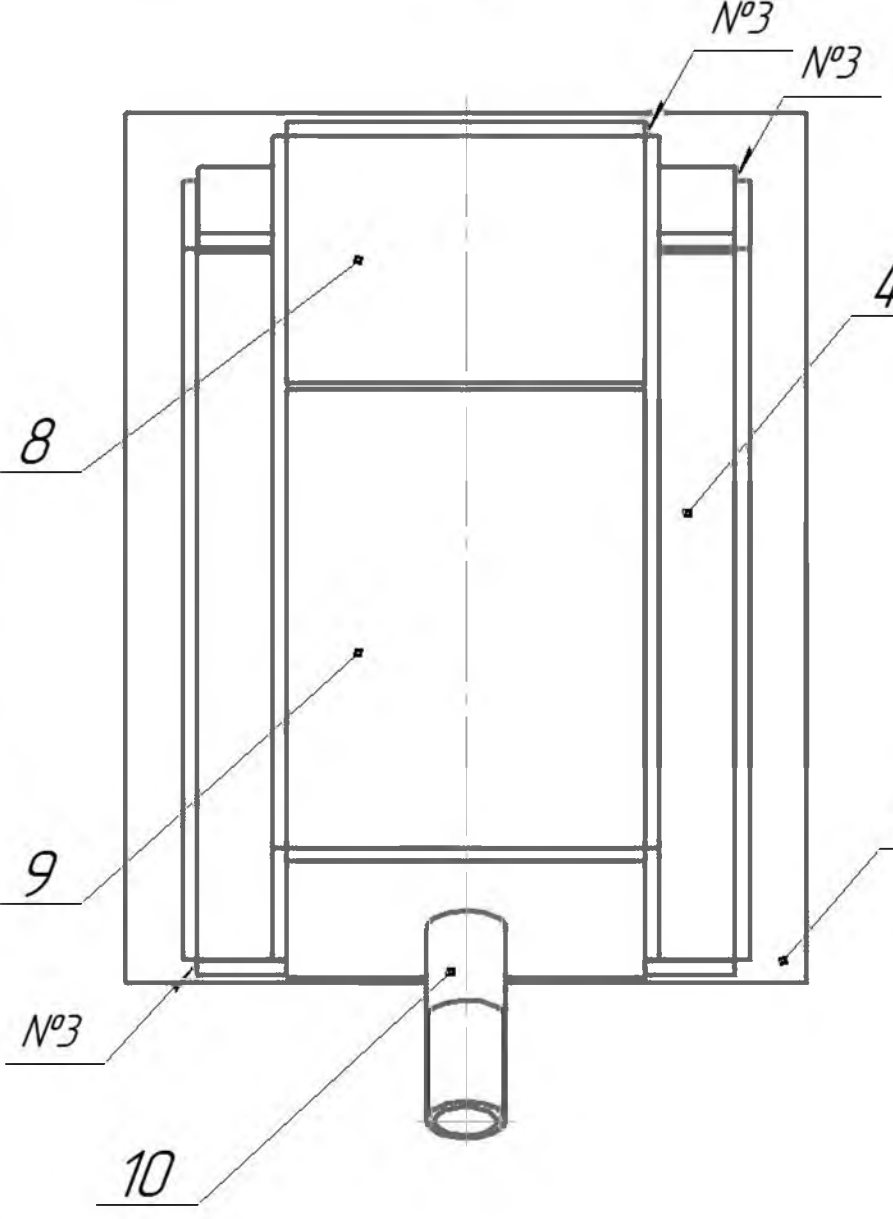
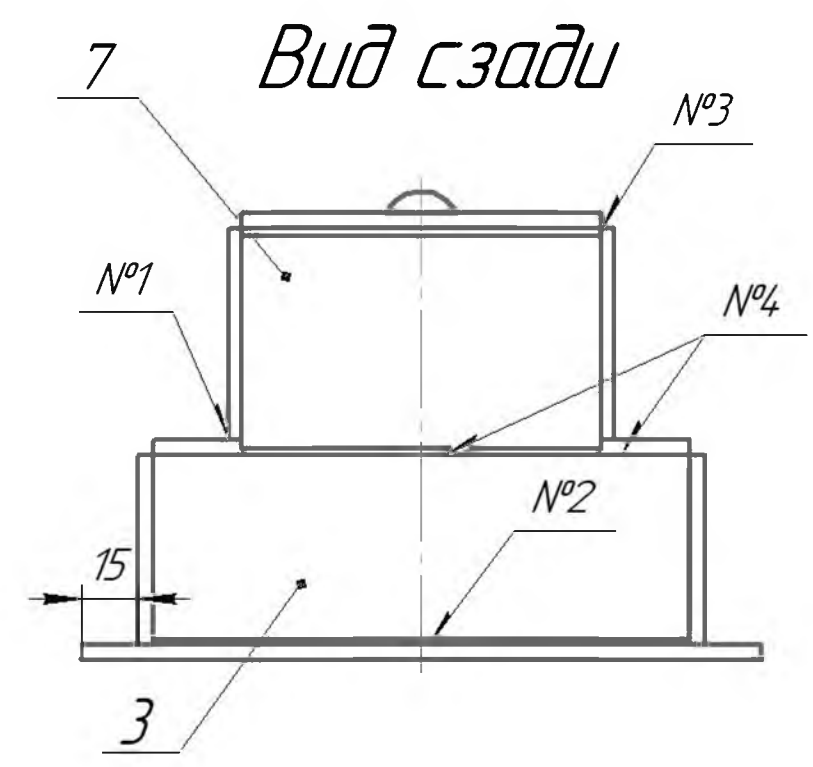
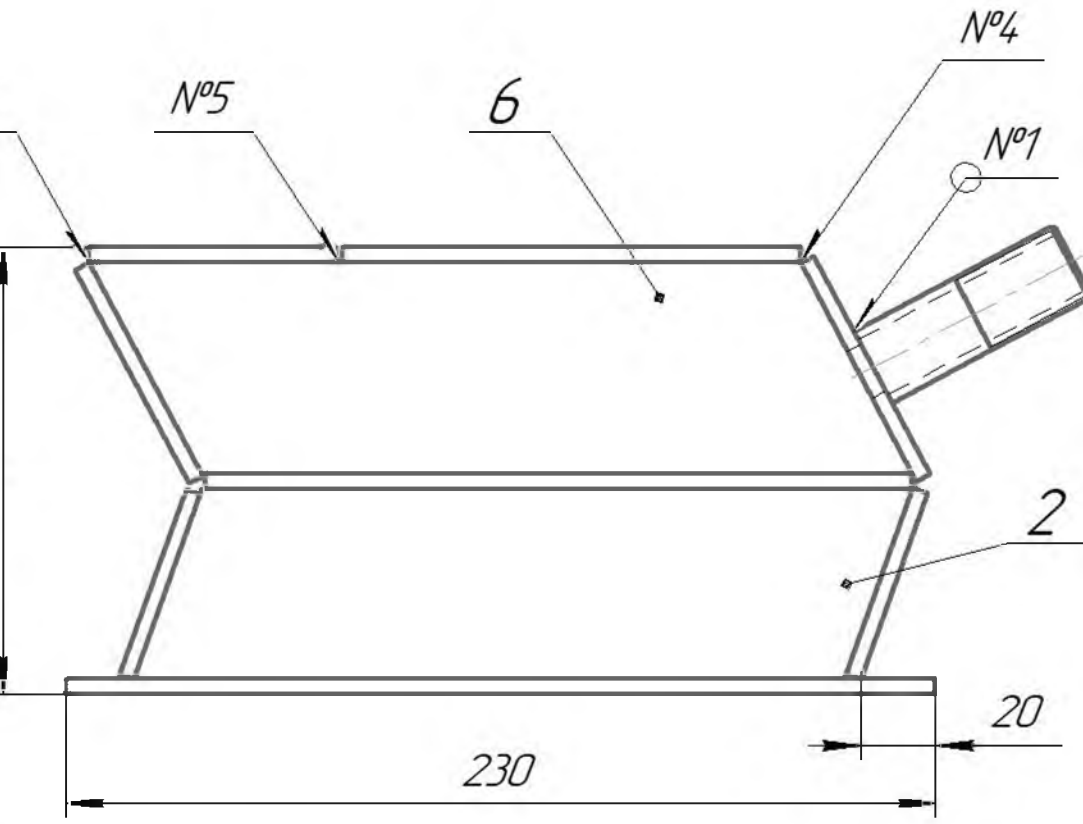
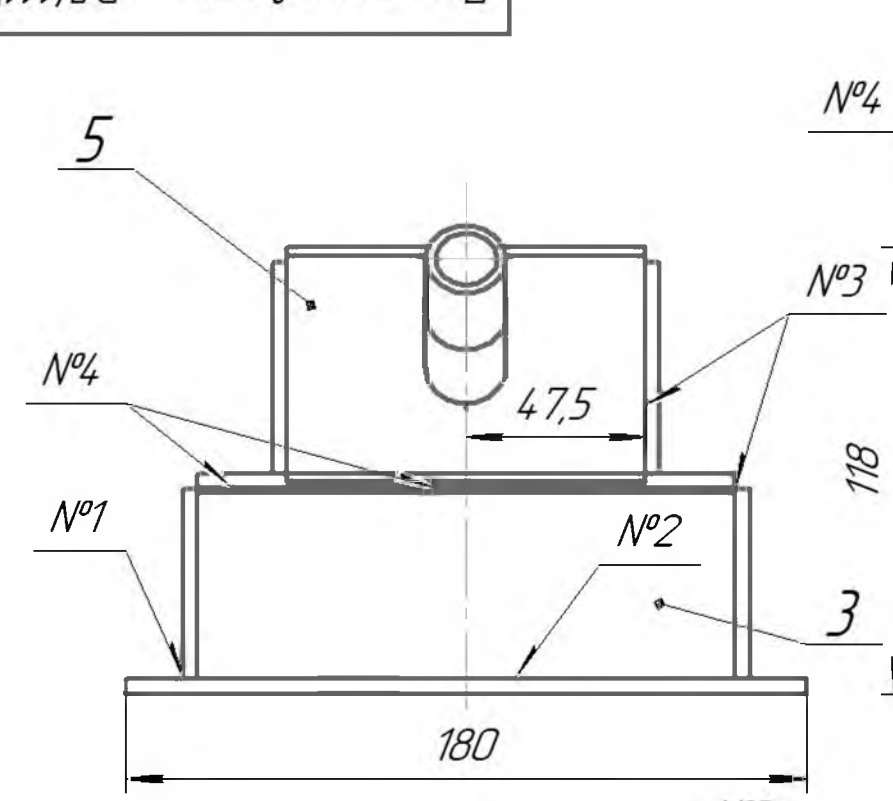
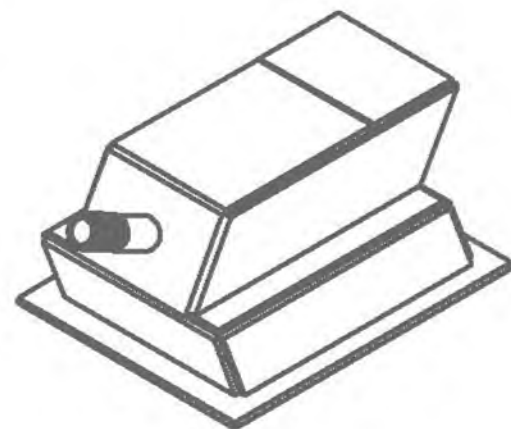


Таблица обозначений сварных швов

№ шва	Стандарт и обозначение	Количество
1	ГОСТ 5264-80-Т1-△ 4	5
2	ГОСТ 11534-75-Т5	2
3	ГОСТ 5264-80-У4-△ 4	12
4	ГОСТ 11534-75-У1	4
5	ГОСТ 5264-80-С2	1

Технические условия

- Сборка производится тем же сварочным процессом что и сварка, в любом пространственном положении;
- Длина прихваток не более 10 мм, внутри сосуда прихватки недопустимы;
- Перед началом сварки сосуд представить на осмотр без пластины 5;
- Сварку сосуда производить относительно базовой пластины 1. Наклонять сосуд запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси (ось Z);
- Все сварные швы выполняются за один проход;
- Зачистка абразивным инструментом выполненных сварных швов запрещена.



Процесс сварки - РД(111)				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Анисов Д.А.			4,3	1:2
Проб.					Лист	Листов 1
Т.контр.						
И.контр.						
Утв.		Дюкова С.В.				
Модуль Б РЧ 2023 Сборочный чертеж					Чемпионат ПМ "Профессионалы"	
Ст3, Сталь 20					Формат А3	
Копировал						