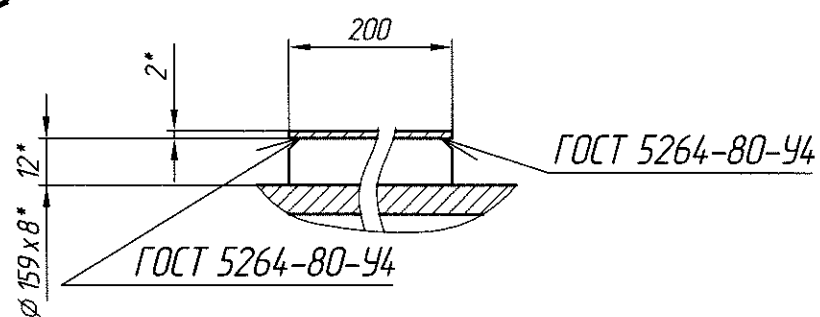


Б (1:2)



1. Для приварки патрубков к отводу электрод марки ЦЛ-17 типа Э-10Х5МФ ГОСТ 9467-75.
2. Для приварки ребер к патрубкам электрод марки ОЗЛ-6 типа Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75.
3. Для приварки гильзы к ребрам электрод марки ОЗЛ-8 типа Э-07Х20Н9 ГОСТ 100052-75.
4. $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Термообработка и контроль сварных соединений патрубков с отводом из стали 15Х5М см. ТТ 33СК.00.00.000 СБ, остальных – цветная дефектоскопия.
- 6.* Размеры для справок.

						33СК. 05. 00. 000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпилька Сборочный чертеж	Лит		Масса	Масштаб	
Разраб		Павлушкина	Рожков			Р			302	1:10
Пров.		Здереб	Сух							
Т. контр.										
Рук.		Рожков	Рожков							
Н. контр.		Филатов	Филатов			Лист		Листов 1		
Утв.		Казеннов	Казеннов	23.17		АО "ВНИИ НЕФТЕМАШ"				