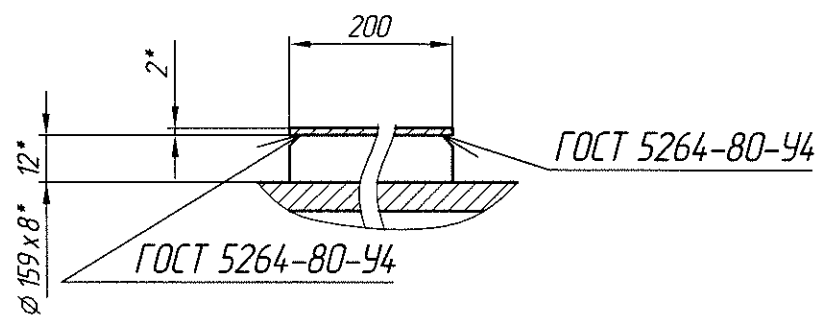


Б (1:2)



1. Для приварки патрубка к отводу электрод марки Ц/1-17 типа Э-10 Х 5 МФ ГОСТ 9467-75.
2. Для приварки ребер к патрубку электрод марки ОЗ/1-6 типа Э-10 Х 25 Н 13 Г 2 ГОСТ 10052-75.
3. Для приварки гильзы к ребрам электрод марки ОЗ/1-8 типа Э-07 Х 20 Н 9 ГОСТ 10052-75.
4. $\pm \frac{1714}{2}$
5. Термообработка и контроль сварного соединения патрубка с отводом см. ТТ 33СК.00.00.000 СБ, остальных - цветная дефектоскопия.
- 6.* Размеры для справок.

					33СК.06.00.000 СБ			
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Перекидка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Павлушкина				Р	82,6	1:10
Проб.		Зверев						
Т. контр.						Лист	Листов	1
Рук.		Ражков			АО "ВНИИНЕФТЕМАШ"			
Н. контр.		Филатов						
Утв.		Казеннов		23.07				