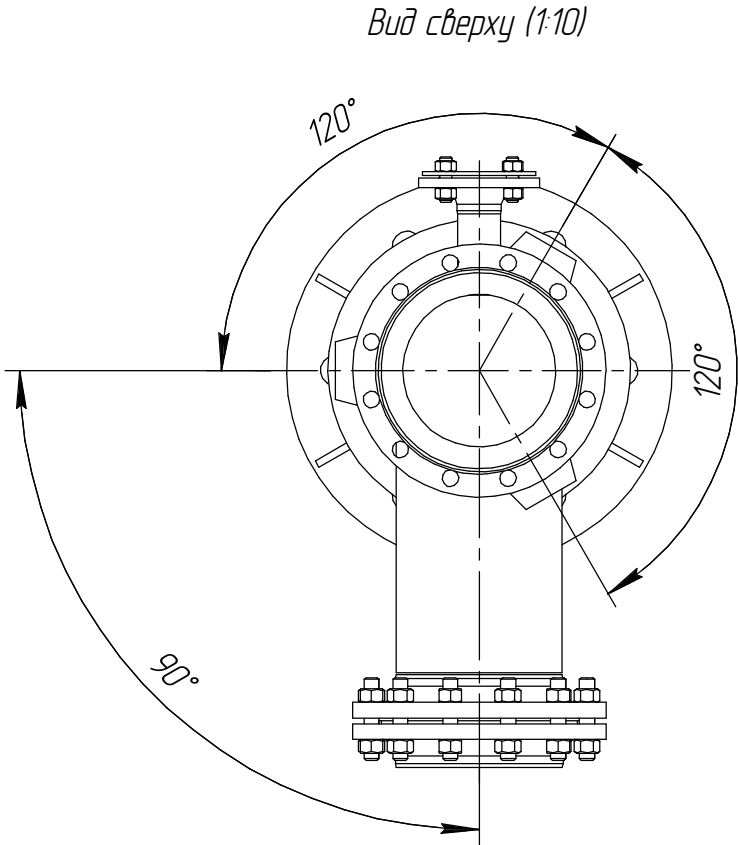
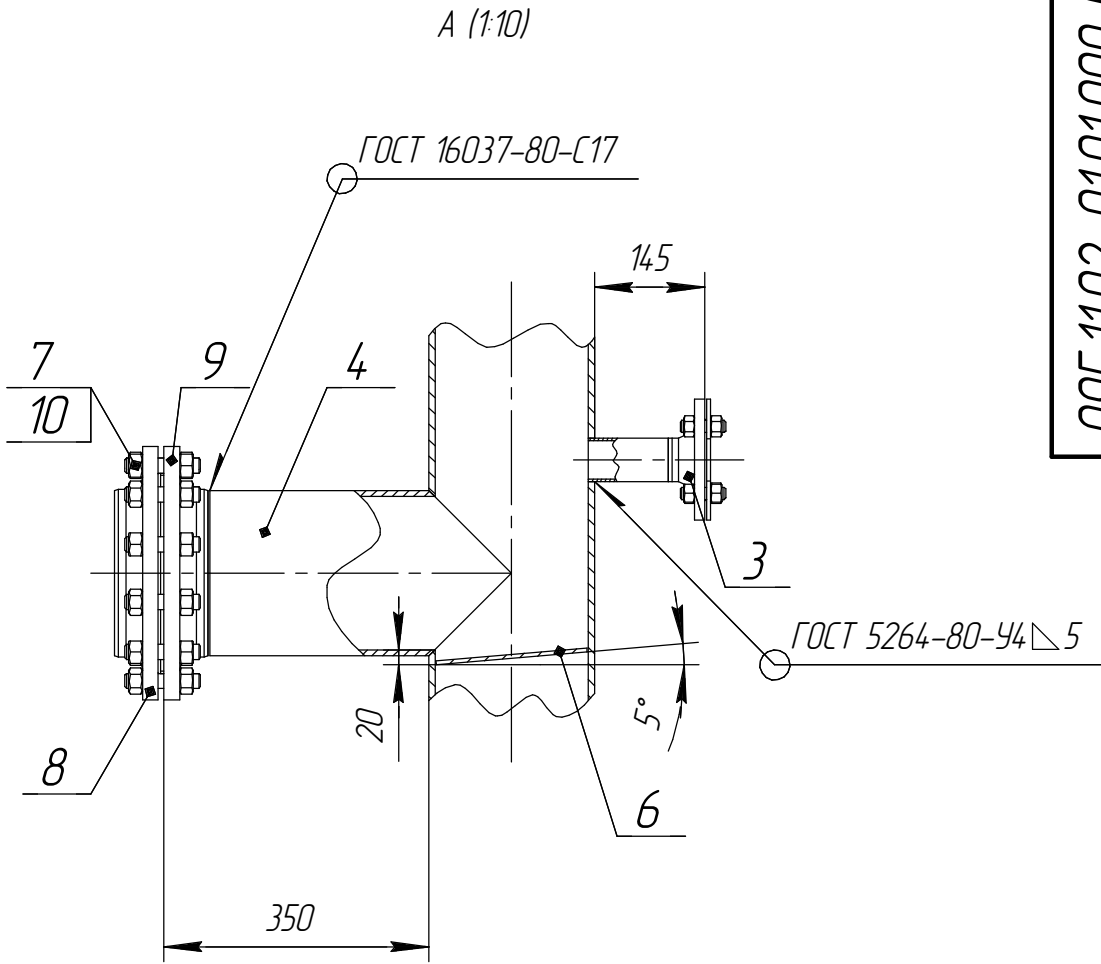
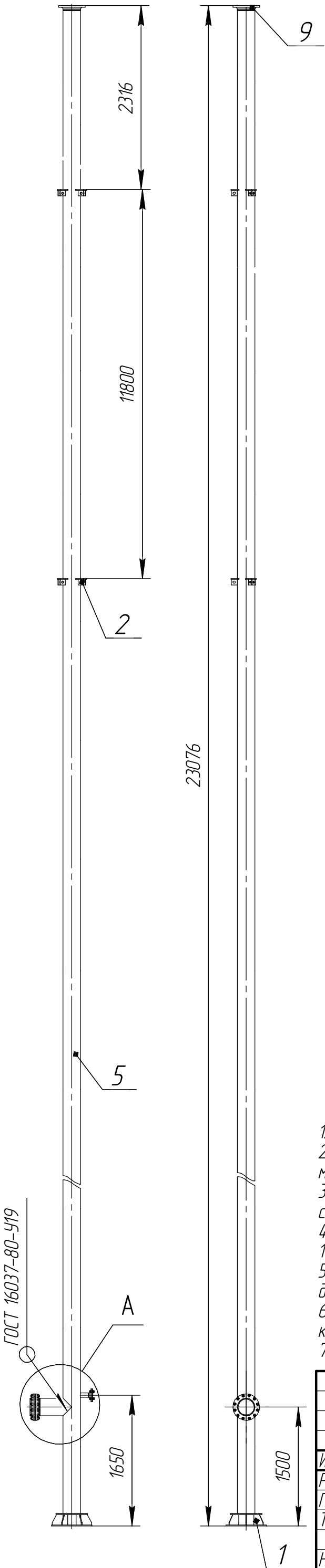


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



1. Сварку производить электродами типа Э-50А, УОНИИ-13/55 ГОСТ 9466-77, ГОСТ 9467-75.
2. Канатные проушины поз.2 варить к стволу через металлическую накладку толщиной 5 мм размером 100х170 мм сплошным швом ГОСТ 16037-80-Н1 5 по контуру сопряжения деталей.
3. Стыковку труб стволов между собой выполнять сплошным швом ГОСТ 16037-80-С17 по контуру сопряжения деталей.
4. Фланцы поз.10 варить к стволу сплошным швом по контуру сопряжения деталей по ГОСТ 16037-80-С17.
5. Основание поз.1 варить к стволу сплошным швом ГОСТ 5264-80-Т3 7 по контуру сопряжения деталей.
6. Общие длины стволов обеспечить за счет длин имеющихся труб при условии минимального количества стыков.
7. Сварочные работы выполнять в соответствии с требованиями РД 153-34.1-003-01.

					095.11.02-01.01.000 СБ				
					Ствол Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:50	
Разраб.		Старикова							
Пров.		Плешаков							
Т.контр.									
						Лист	Листов	1	
Н.контр.						ООО "ГПИ"			
Утв.		Зидиханов							

[illegible]