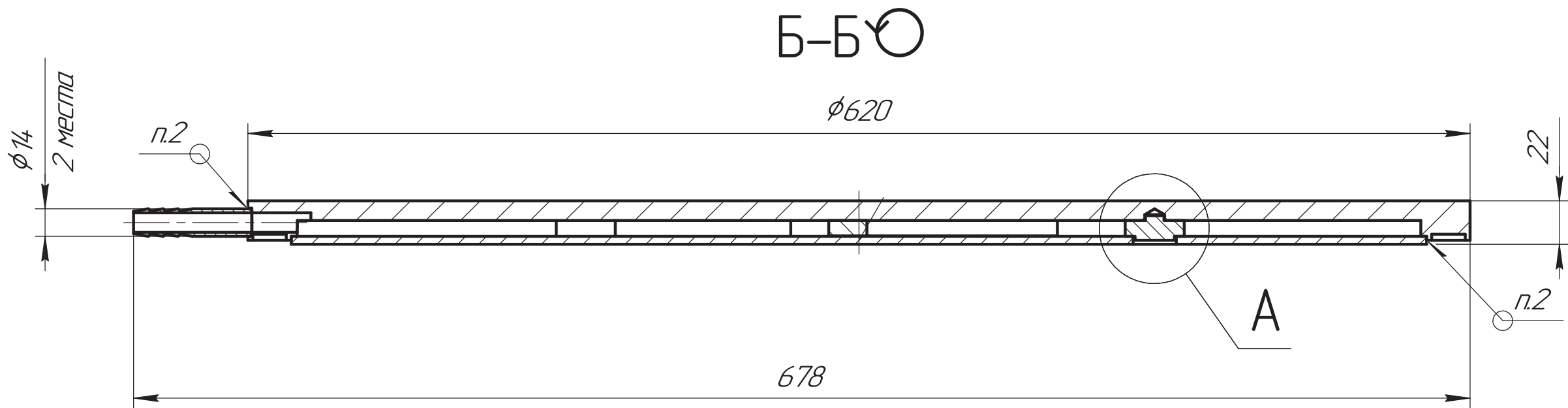
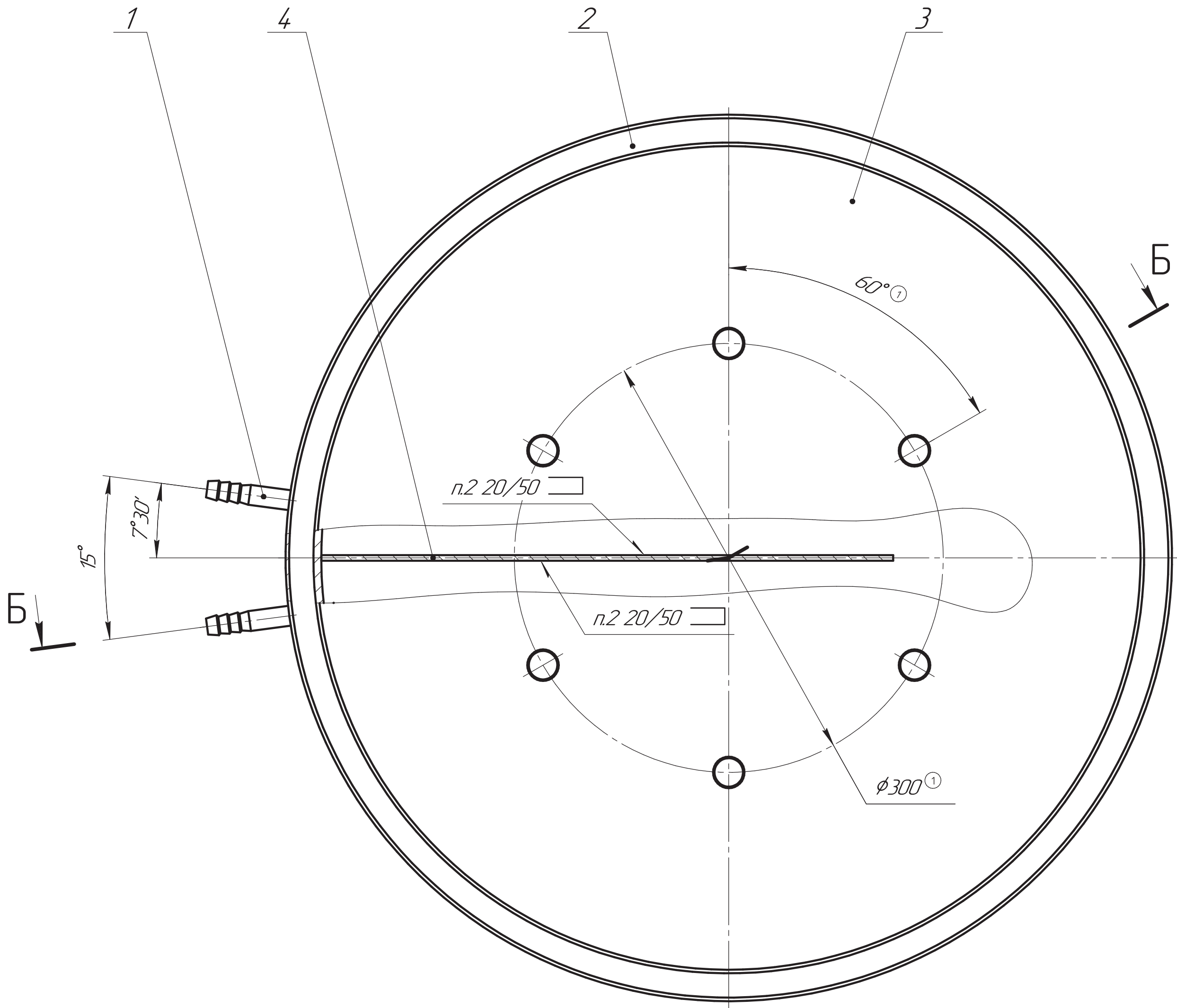
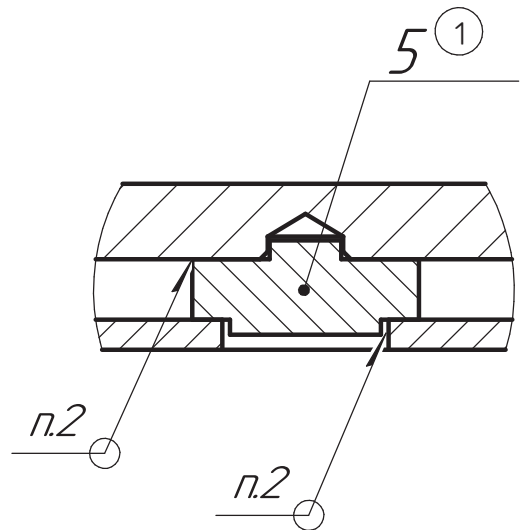


Перв. примен.	БР/М.681119.04.1
Справ. №	

Подп. и дата	Инв. № эск. д.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № подл.			



А(1:1)<sup>①</sup>  
4 места



ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ

1. Размеры для справок.
2. Дуговая сварка в защитном газе ГОСТ 14771-76.
3. Сварные швы испытать на герметичность воздухом давлением 0,6 МПа с выдержкой не менее 5 минут.
4. Наплывы и неровности шва снять механической обработкой.
5. Дополнительно выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.

БР/М.681119.04.1 СБ						Лит.			Масса	Масштаб
1	Зам.	ЖИМБ.021-24	18.09.2024	18.09.2024	18.09.2024	Дно в сборе			35,3	1:2,5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дата	Сборочный чертеж			Лист	Листов
Разраб.	Кудрявцев	Вашарин	Никитин						1	
Проб.	Вашарин	Никитин								
Т.контр.	Никитин									
Н.контр.	Кочерга									
Утв.	Застрахов									

Копировал

Формат А2

БР/М.681119.04.1 СБ