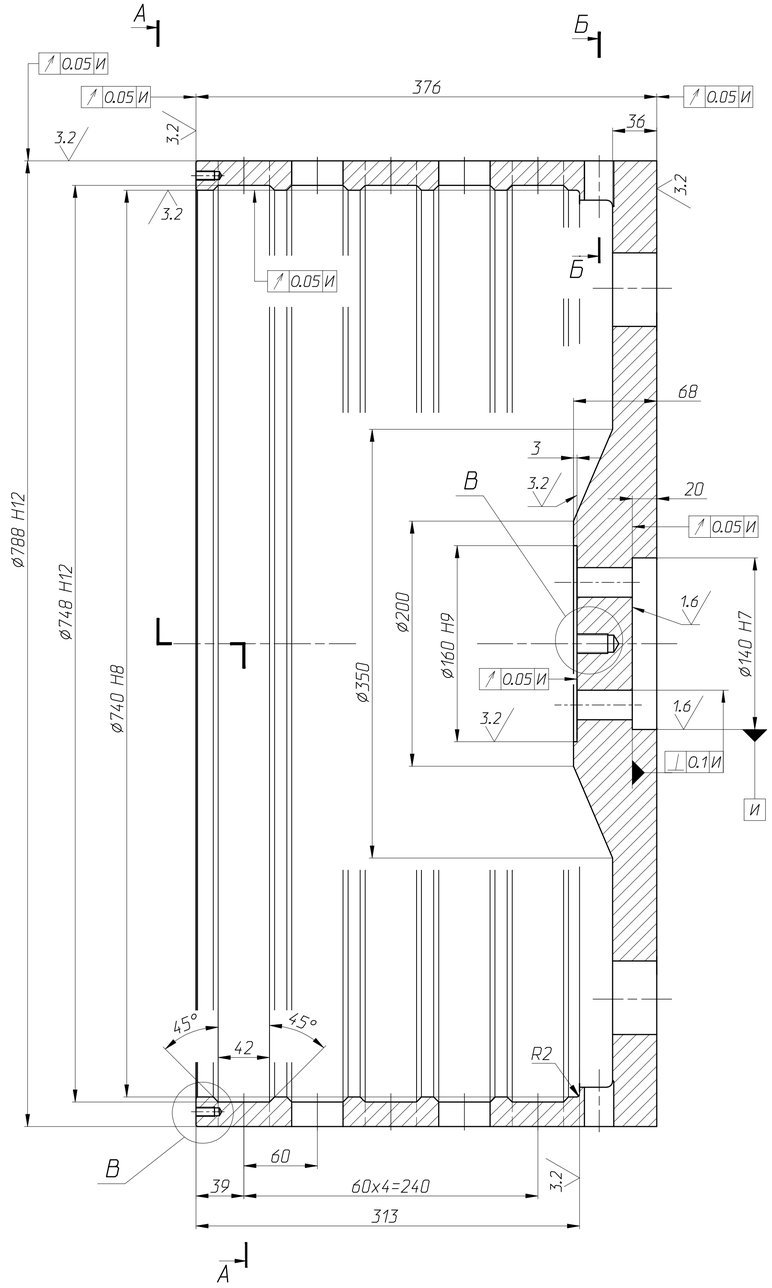
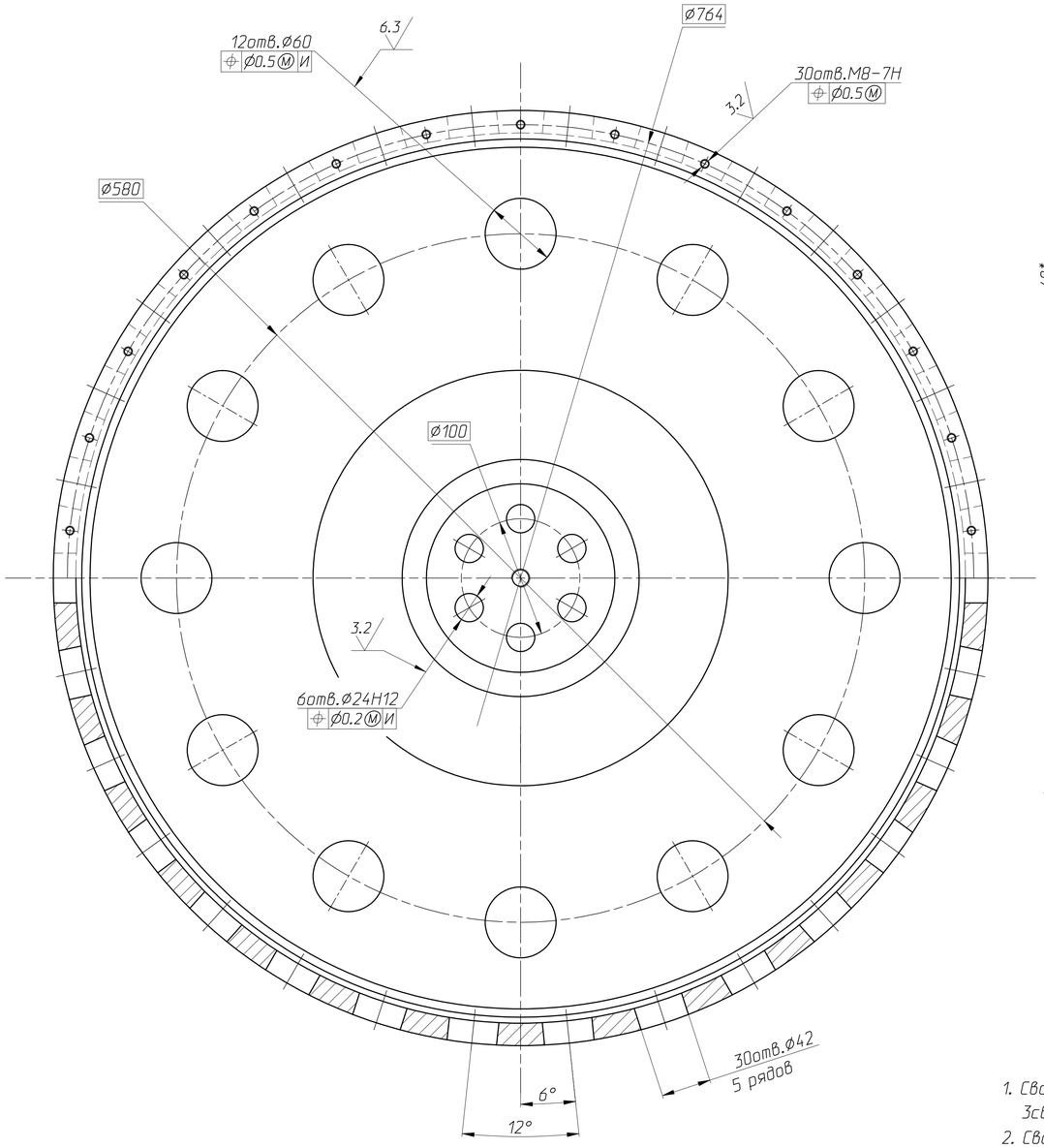
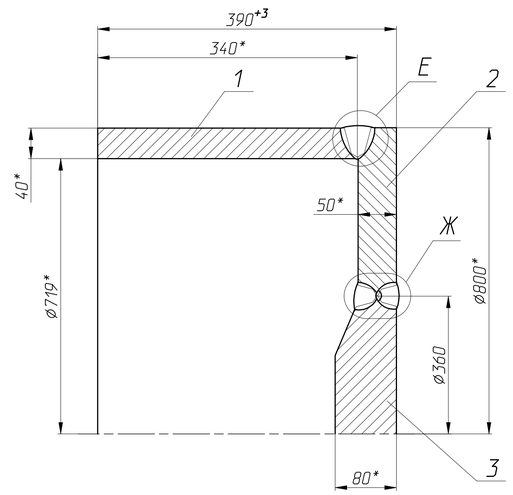
ПВЛТ.061241.102СБ

12.5

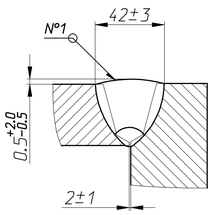




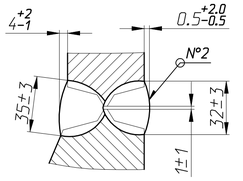
Сварка заготовок.

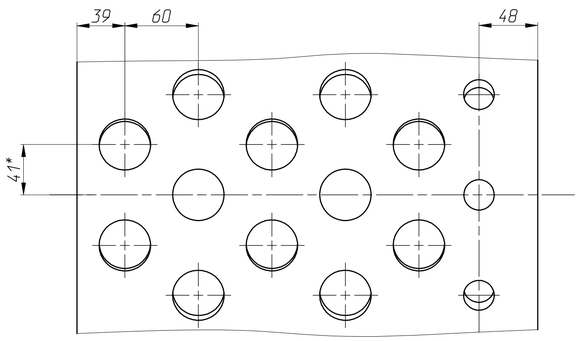


Е(1:2)

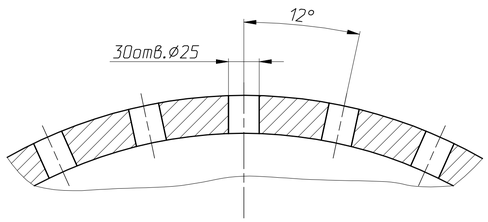


Ж(1:2)

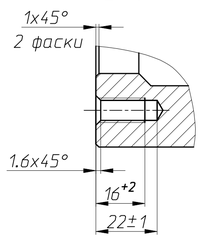




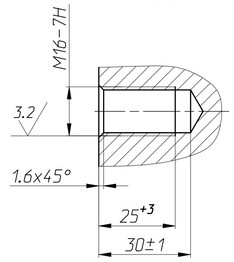
Б–Б



В(1:1)



Г(1:1)



1. Сварной шов №1– Сварка С032 ТУ. Р–3. Материал для сварки: Зсв.–06Х19Н9Т, электрод ЦЛ–11–5.0
2. Сварной шов №2– Сварка С032 ТУ. Р. Материал для сварки: электрод ЦЛ–11–4.0, ЦЛ–11–5.0
3. Термообработать.
4. Сварные швы контролировать рентгенопросвечиванием в объеме 25%.
5. Швы проверить на МКК методом АМ ГОСТ 6032–84.
6. *Размеры для справок.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обработанных поверхностей: H14, h14, ±t2/2.

				ПВЛТ.061241.112СБ	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.				1–ый каскад ротора	Лит. / Масса / Масштаб: 280 / 1:2.5
Пров.					
Т.Контр.					Лист / Листов: 1
Нач.КБ					
Н.Контр.					"НТЦ Технолог"
Утв.					

Подп. и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№подл.