



1. Сварные швы ГОСТ 5264-80, сварка полуавтоматическая в защитном газе.
2. Маркировать обозначение шрифтом 10-Пр3 ударным способом и краской шрифтом 50-Пр ГОСТ 26.020-80.
3. \* Размеры для справок.
4. \*1 При сборке дисков с осью фаски (3x45°) расположить с наружных сторон кассеты.
5. Часть крепежа на чертеже условно не показана.
6. Кассету использовать согласно технологии.

7. При сборке и сварке обеспечить соосность отверстий под крепеж.

Номер шва	Эскиз шва	Сварочные материалы				Общая длина шва в м	Масса наплавки металла в кг	Метод контроля шва
		ГОСТ	Тип	Марка	φ мм			
1		ГОСТ 2246-70 ТУ 2114-4004-00204760	СВ-08Г2С К-18		1,2	2,36	0,39	Визуальный осмотр и измерение

Согласовано	Отдел	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
		ОГС	Гл. сварщик	Ледянкин В.Н.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Настоящий документ является собственностью ПАО "Уралхиммаш" и не подлежит разнесению или передаче третьим лицам и организациям без письменного согласия собственника.

080-01839 СБ

Лит.	Масса	Масштаб
	59,6	1:2,5
Лист 1	Листов 3	
ПАО "Уралхиммаш" ОГТ-БИП		

Копировал

Формат А2

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Инв. № подл.	Т-136105