



1. Сварные швы ГОСТ 5264-80, сварка полуавтоматическая в защитном газе.
2. Маркировать обозначение шрифтом 10-ПрЗ 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	Марка	Тип	φ мм			
1		ГОСТ2246-70 ТУ 2114-4004-00204760	СВ-08Г2С К-18		1,2	2,11	0,35	Визуальный осмотр и измерение
2		ГОСТ2246-70 ТУ 2114-4004-00204760	СВ-08Г2С К-18		1,2	0,107	0,007	Визуальный осмотр и измерение

Согласовано	Отдел	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
		ОГС	Гл. сварщик	Ледянкин В.Н.	
	ОГС Лаб. сварки	Вед. специалист	Панихидин Е.А.		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

080-01843 СБ			
Лит.	Масса	Масштаб	
	65,8	1:2,5	
Лист 1	Листов 4		

Инв. № подл. Т-136448
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата
 Справ. №
 Перв. примен.