



1. Для приварки патрубка к отводу электрод марки ЦЛ-17 типа Э-10 X 5 МФ ГОСТ 9467-75.
2. Для приварки ребер к патрубку электрод марки ОЗЛ-6 типа Э-10 X 25 Н 13 Г 2 ГОСТ 10052-75.
3. Для приварки гильзы к ребрам электрод марки ОЗЛ-8 типа Э-07 X 20 Н 9 ГОСТ 10052-75.
4. $\pm \frac{1714}{2}$
5. Термообработка и контроль сварного соединения патрубка с отводом см. ТТ ЗЗСК.00.00.000 СБ, остальных - цветная дефектоскопия.
- 6.* Размеры для справок.

					ЗЗСК. 07. 00. 000 СБ		
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Перекидка Сборочный чертеж		
Разраб.	Павлушкина						
Проб.	Зверев				Лит. Масса Масштаб Р 69,2 1:10		
Т. контр.							
Рук.	Рожков				Лист Листов 1		
Н. контр.	Филатов						
Упл.	Казеннов			23.12	АО "ВНИИНЕФТЕМАШ"		