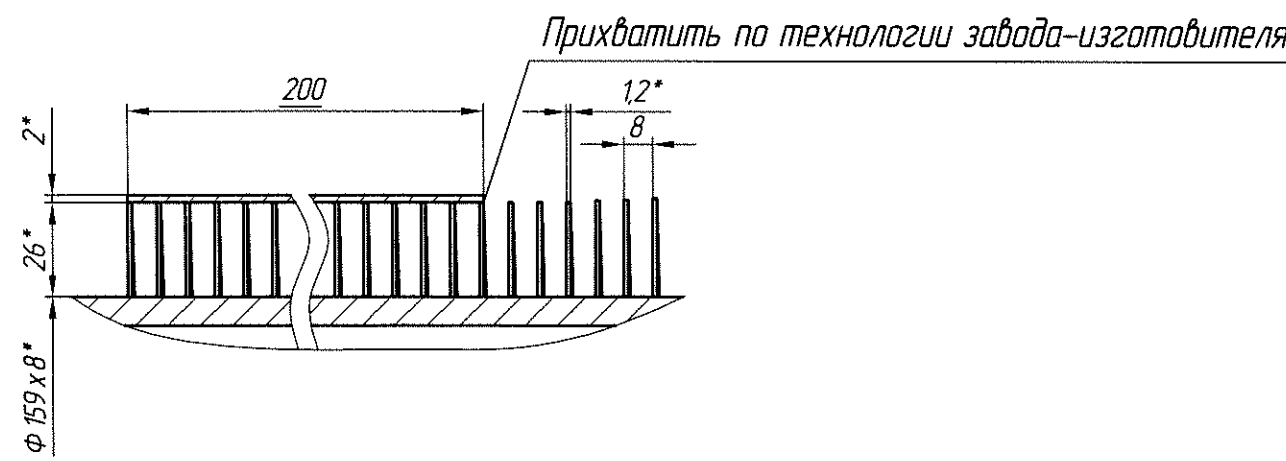
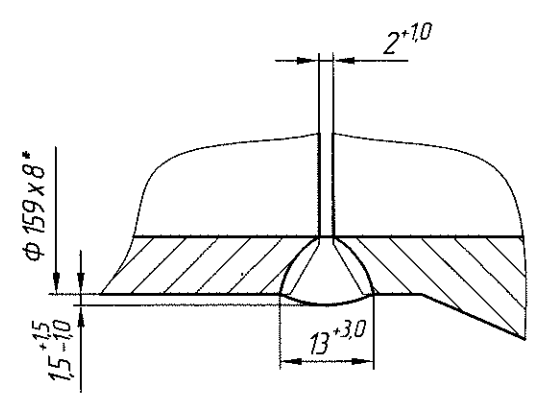


А-А (1:2)



Б (1:1)



1. Электрод марки ЦЛ-17 типа Э-10 Х 5 МФ ГОСТ 9467-75.
2. $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Термообработка, контроль сварного соединения см. ТТ 33СК.00.00.000 СБ.
4. Гильзу на оребренной трубе прихватить с каждого торца гильзы в восьми местах. Прихватки длиной до 5 мм. Допускается прихватки располагать по кругу неравномерно.
5. * Размеры для справок.

					33СК.01.00.000 СБ									
					Труба входная Сборочный чертеж					Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	И. докум.	Продл.	Дата						Р			258,4	1:10
Разраб.	Ярочкина													
Проб.	Зверев													
Т. контр.														
Рук.	Рожков									Лист		Листов 1		
Н. контр.	Филатов									АО "ВНИИНЕФТЕМАШ"				
Утв.	Казеннов													

И. док.	Лист	И. докум.	Продл.	Дата
19818				