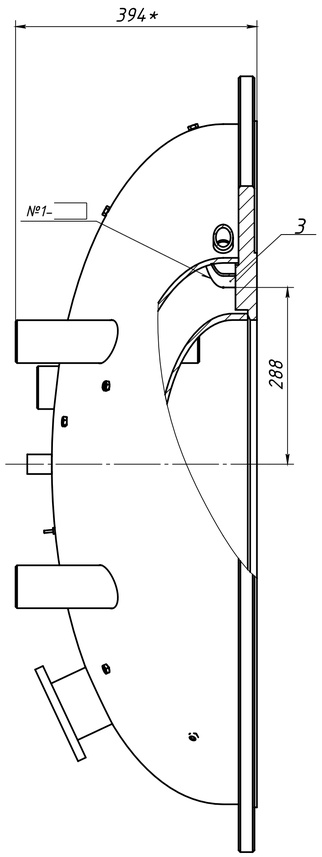
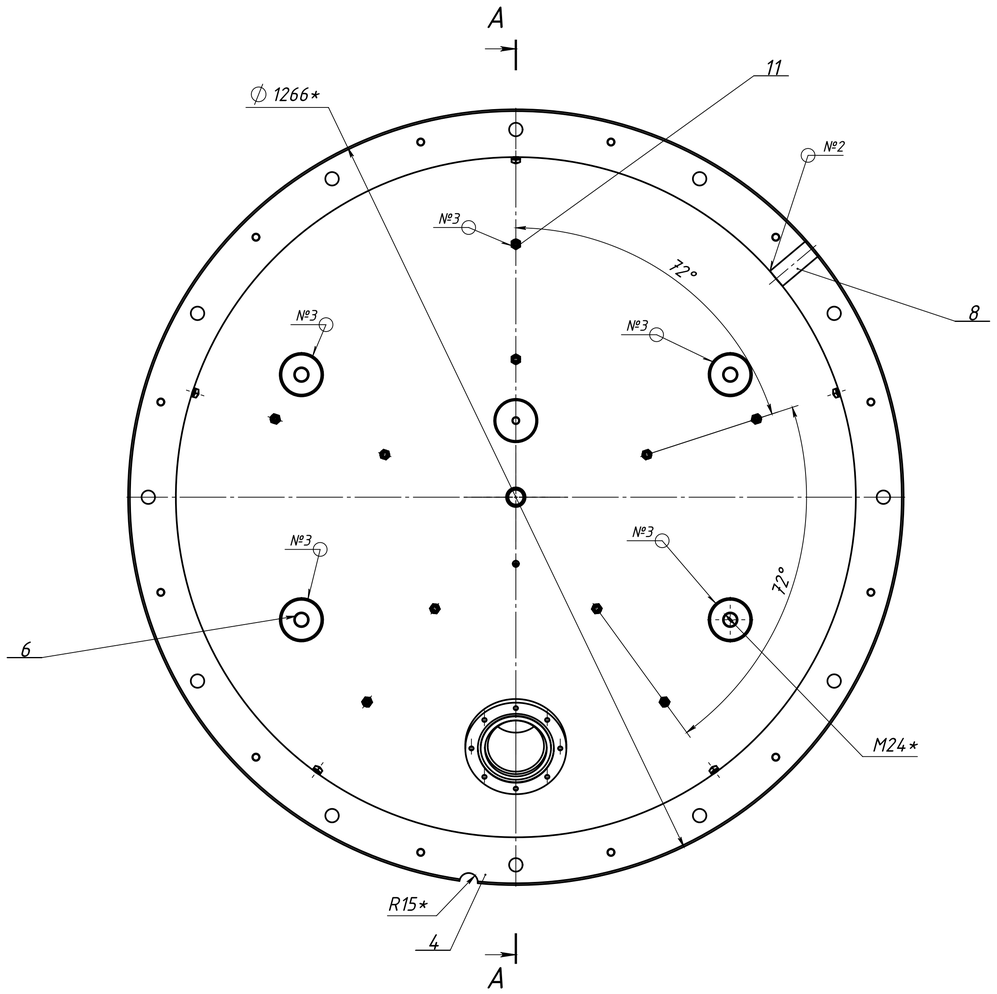
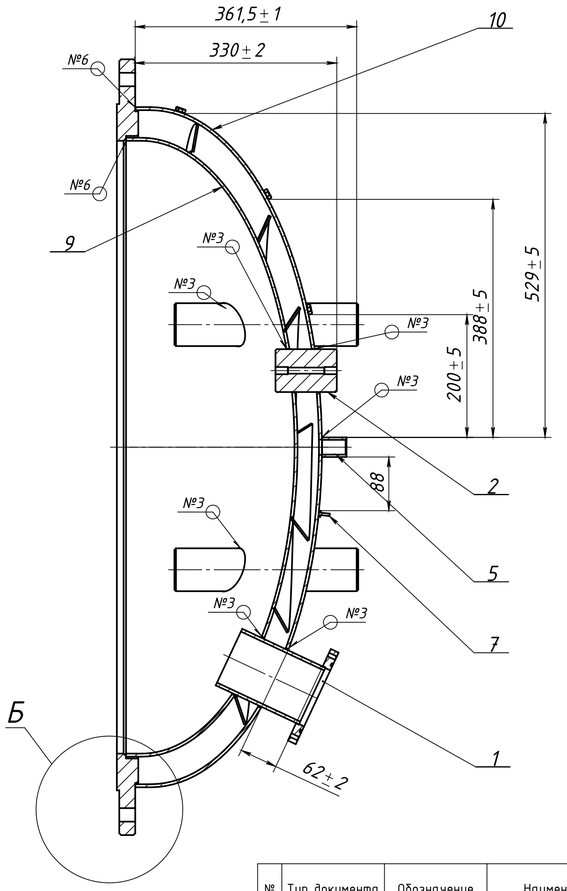
PF303-0111000

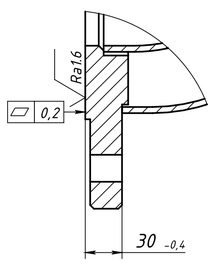
Ra 6,3

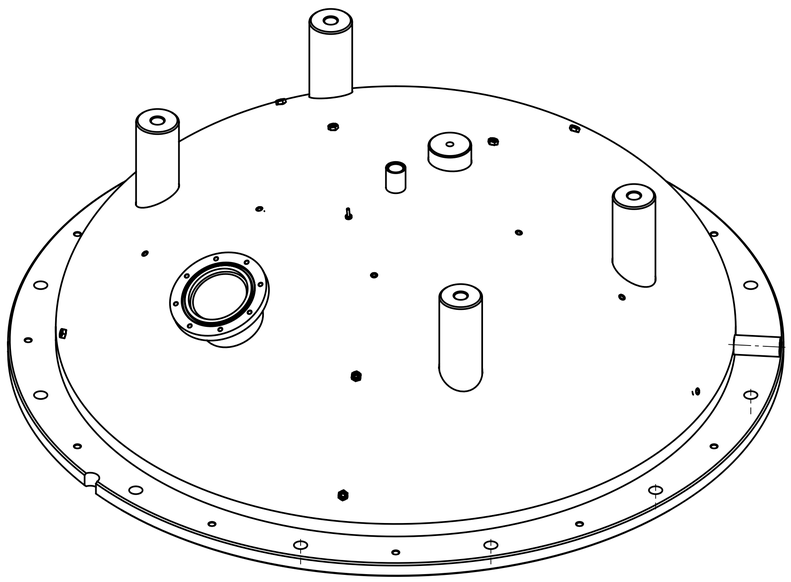






Б (2 : 5)





Номер сварного шва	Условное обозначение сварного шва
1	ГОСТ 23518-79-Т2-△ 2
2	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 3
3	ГОСТ 23518-79-Т1-△ 3
4	ГОСТ 23518-79-Т2-△ 5
5	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 6
6	ГОСТ 14771-76-Т1-△ 8

№	Тип документа	Обозначение	Наименование	Кол-во	Рев.	Поставщик
1	RG120(ASW)	0016581	Фланец смотровой	1	A.02	
2	RG210(MP)	0016175	Газовый вход	1	A.01	
3	RG210(MP)	0016397	Спираль	1	A.02	
4	RG210(MP)	0016398	Фланец	1	A.03	
5	RG210(MP)	0016410	Втулка	1	A.01	
6	RG210(MP)	0016516	Втулка	4	A.02	
7	RG210(MP)	0016555	Шпилька	1	A.01	
8	RG210(MP)	0016587	Втулка	1	A.01	
9	RG240(CP)	0016452	Купол	1	A.01	
10	RG240(CP)	0016453	Купол	1	A.01	
11	RG310(SP)		Гайка приворная M8 A2 DIN 929	15		

1 *Размеры для справок.
2 Точность СК: Р2 ГОСТ 30021-93.
3 Уровень качества сварных швов – С по ГОСТ ИСО 5817-2019.
4 Проверить сварные швы на герметичность, течи не допускаются.
5 Проверить сварные швы на вакуумную герметичность. Степень
6 герметичности 4,2E-3 л*Па/сек.
7 Посадочные и присоединительные поверхности от сварочных брызг и покрытия предохранить.
8 Электрохимполировать после сварки и механической обработки.
9 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14,+/-IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	PF303-0111000	
Разраб.		Ивановский М.Е.		22.07.22	Купол верхний	Лит. / Масса 248.81 / Масштаб 1:5
Пров.		Ryabtsev R		23.04.2026	Сборочный чертеж	Лист / Листов 1
Т. контр.		Рябцев Р.Л.				СТКЦ ТЕРМО
Н. контр.						
Утв.		Музыченко А.В.				

Копировал 2 Формат А1

Перв. примен.
Справ. №
State: Утверждено
Разраб
A.06
Тип документа RG120(ASW)
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
Модель: PF303-0111000, Редакция модели: A.06