

| | | | |
|-------------------|------------------|------------|------|
| КБ-19.01.00.00.00 | Система трубная | Лит. Масса | 1:20 |
| | Сборочный чертёж | Лит. Масса | 1:20 |
| | Система трубная | Лит. Масса | 1:20 |
| | Сборочный чертёж | Лит. Масса | 1:20 |
| | Система трубная | Лит. Масса | 1:20 |
| | Сборочный чертёж | Лит. Масса | 1:20 |
| | Система трубная | Лит. Масса | 1:20 |
| | Сборочный чертёж | Лит. Масса | 1:20 |

Копия ТИРКА
 Darby vadovas
 Artūnas Galvanauskas

7. ±1/14
 6. Dimensions for reference.
 5. Methods, volume control and evaluation of the quality of welds in apertures of pipes, 17 in a place.
 4. Apertures between pipes of the non-standard form to sew up with Weld No.2 semi-automatic welding in CO₂ wire CB08-F2C GOST 2246-70 and magnetic particle quality control.
 3. Weld No.2 semi-automatic welding in CO₂ wire CB08-F2C GOST 2246-70 and magnetic particle quality control.
 2. Seam No.1 - manual arc welding. Weld to be made with electrodes is subjected to hydraulic test. Dwell time of at least 10 minutes.
 1. Pressure for the hydraulic testing - pnp=2MPa (20 kgf/cm²). Screen

