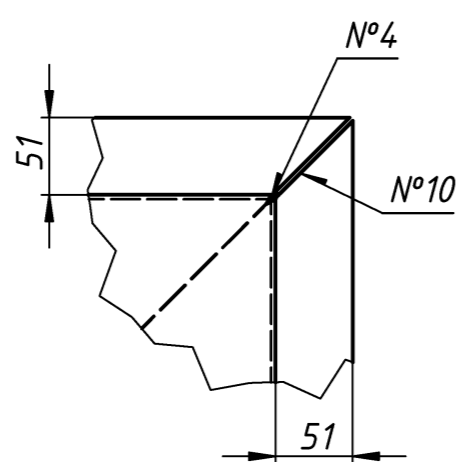
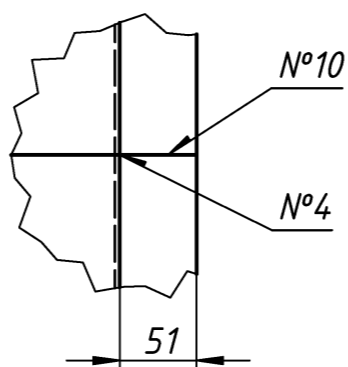


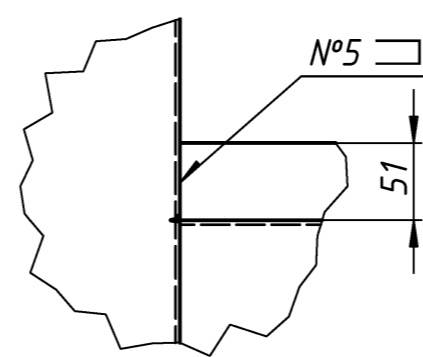
Ж (1:5)



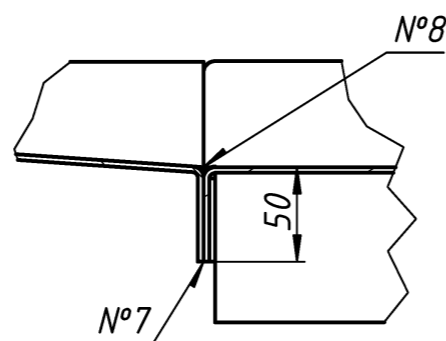
И (1:5)



К (1:5)

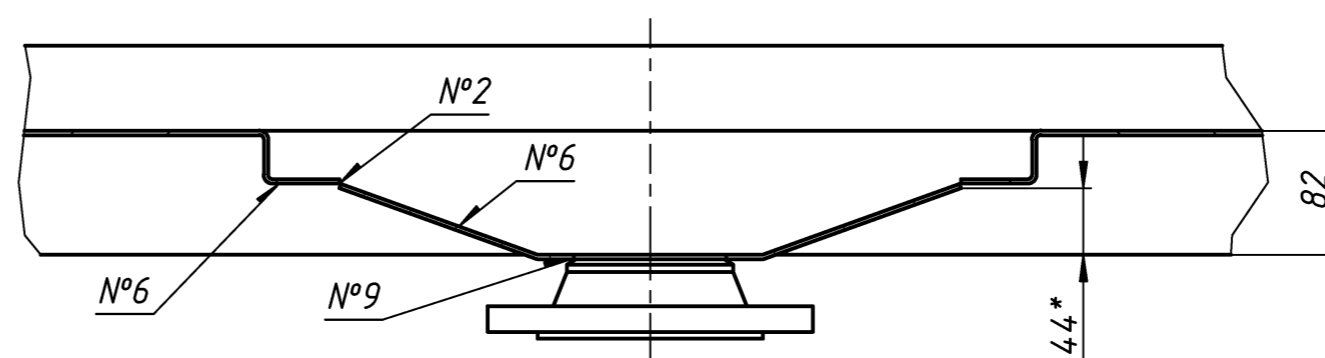


В (1:4)

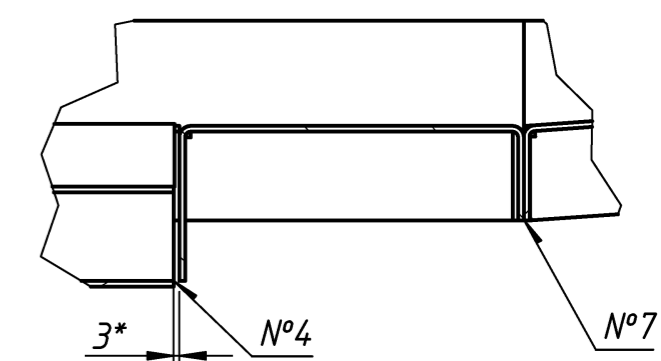


Г (1:5)

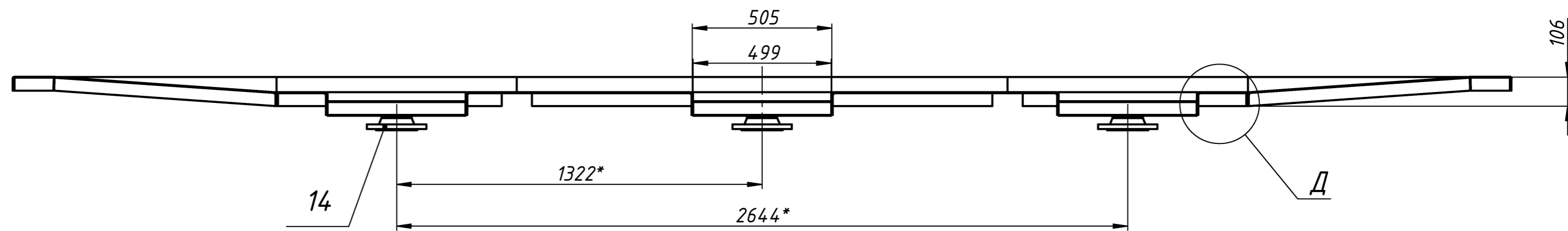
поз. 15 условно не показана.



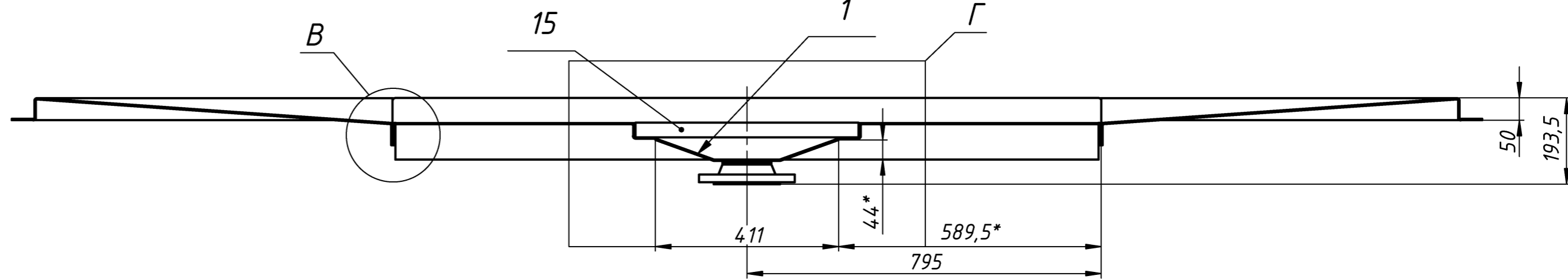
Д (1:4)



Б-Б (1:15)



А-А (1:10)



- 1 Перед началом сварочных работ выполнить прихваточную сборку узла, после сборки каркаса камеры фосфатирования - ССТВ-6.3.4_50.00.000.
- 2 Сборку с каркасом камеры фосфатирования (ССТВ-6.3.4_50.00.000) см. лист 2.
- 3 Все размеры справочные кроме обозначенных *.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров ±1.
- 5 Сварка дуговая в среде защитного газа по ГОСТ 14771-76, кроме указанных в табл. 1.
- 6 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.
- 7 Масса наплавленного металла - 8 кг.
- 8 Покрытие согласно карты окраски.

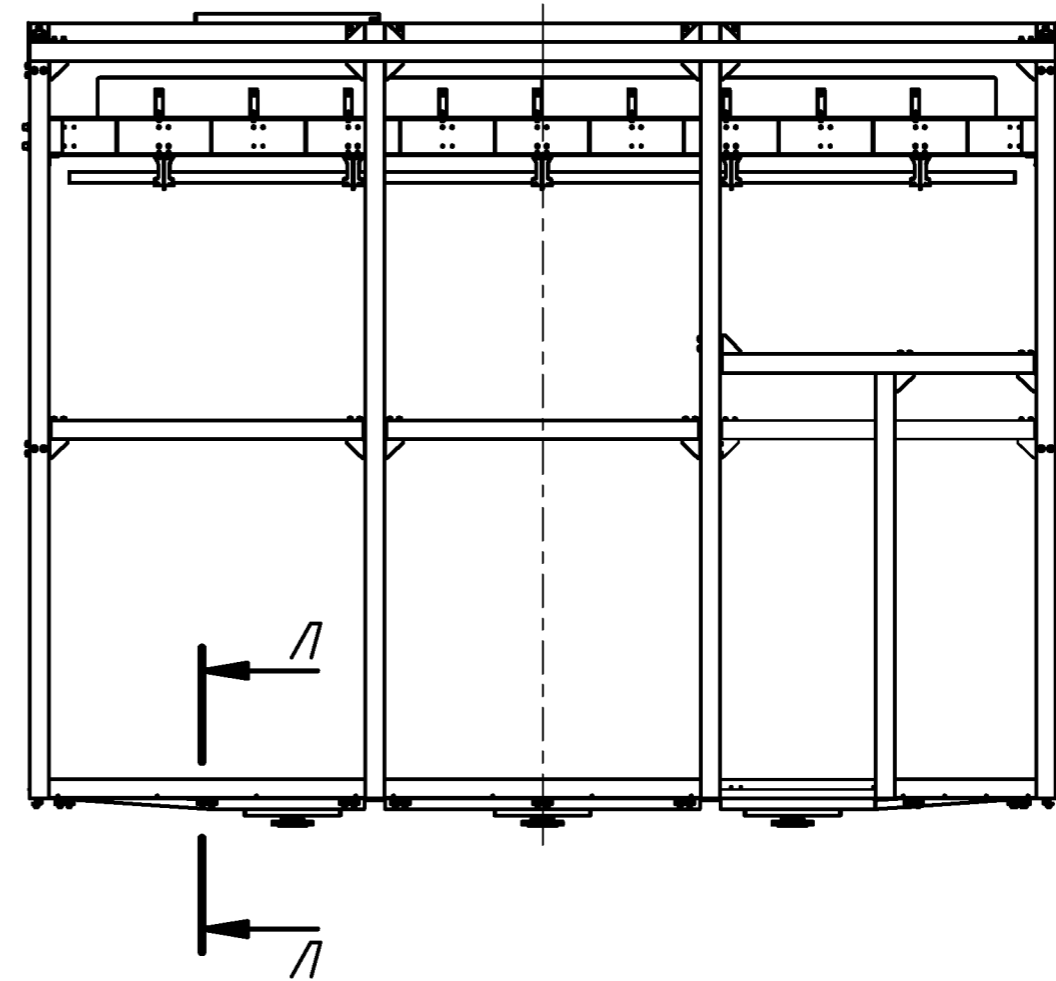
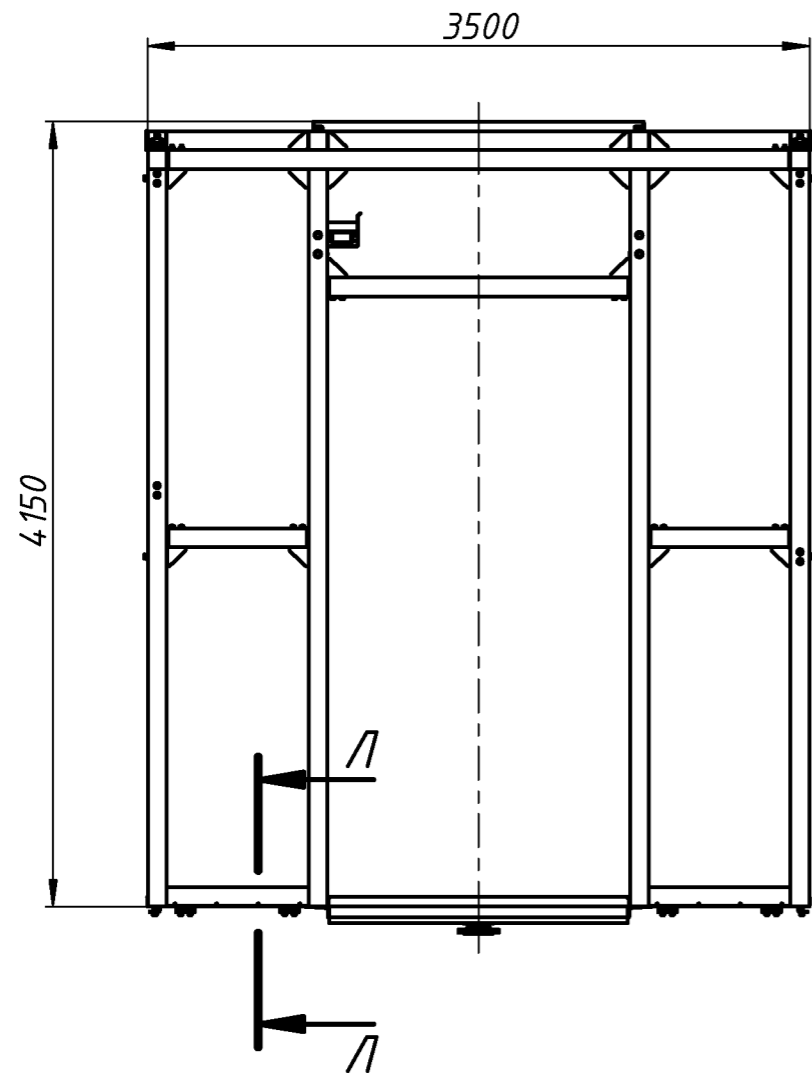
Таблица 1

№ шва	Обозначение
1	С7 Q
2	ГОСТ 23518-79 УЗ
3	С3 Q
4	У4-ΔЗ
5	Т1-ΔЗ
6	Т3-ΔЗ
7	С1
8	С28 Q
9	Т6
10	С2 Q

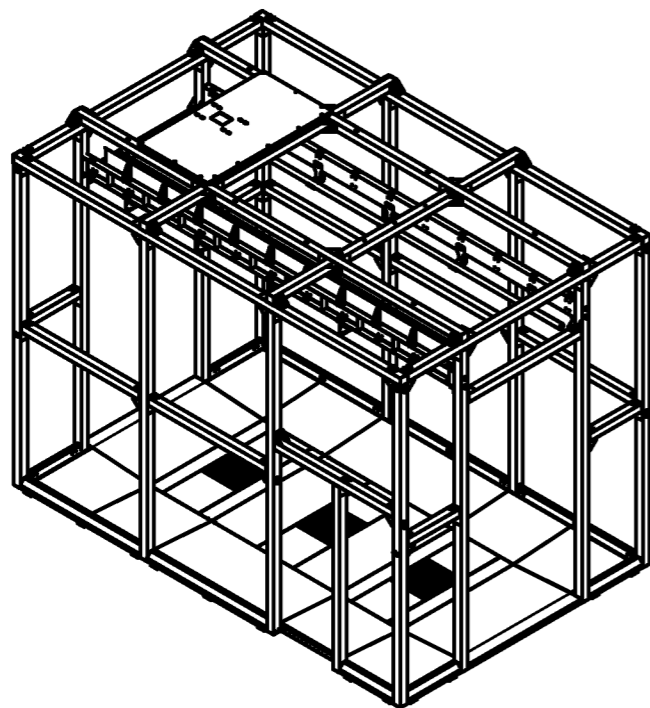
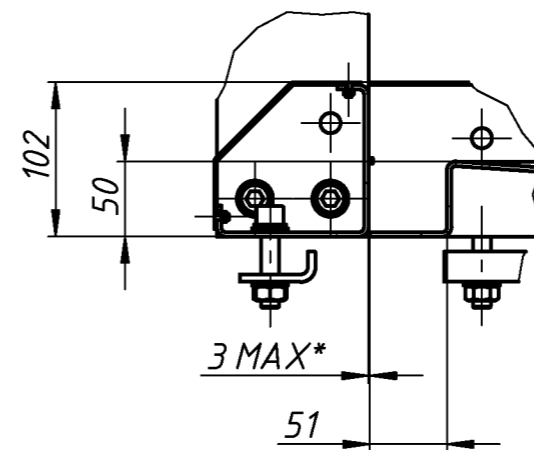
ССТВ-6.3.4_40.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.			
Пров.			
Т. контр.			
Нач. отд.			
Н. контр.			
Утв.			
Настил		Лит.	Масса
Сборочный чертеж		1	548
		Листов	2
		Масштаб	1:40

Позиционирование настила (SCTB-6.3.4_40.00.000) относительно каркаса (SCTB-6.3.4_50.00.000)

п. 2



Л-Л (1:5)



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

SCTB-6.3.4_40.00.000 СБ

Лист
2