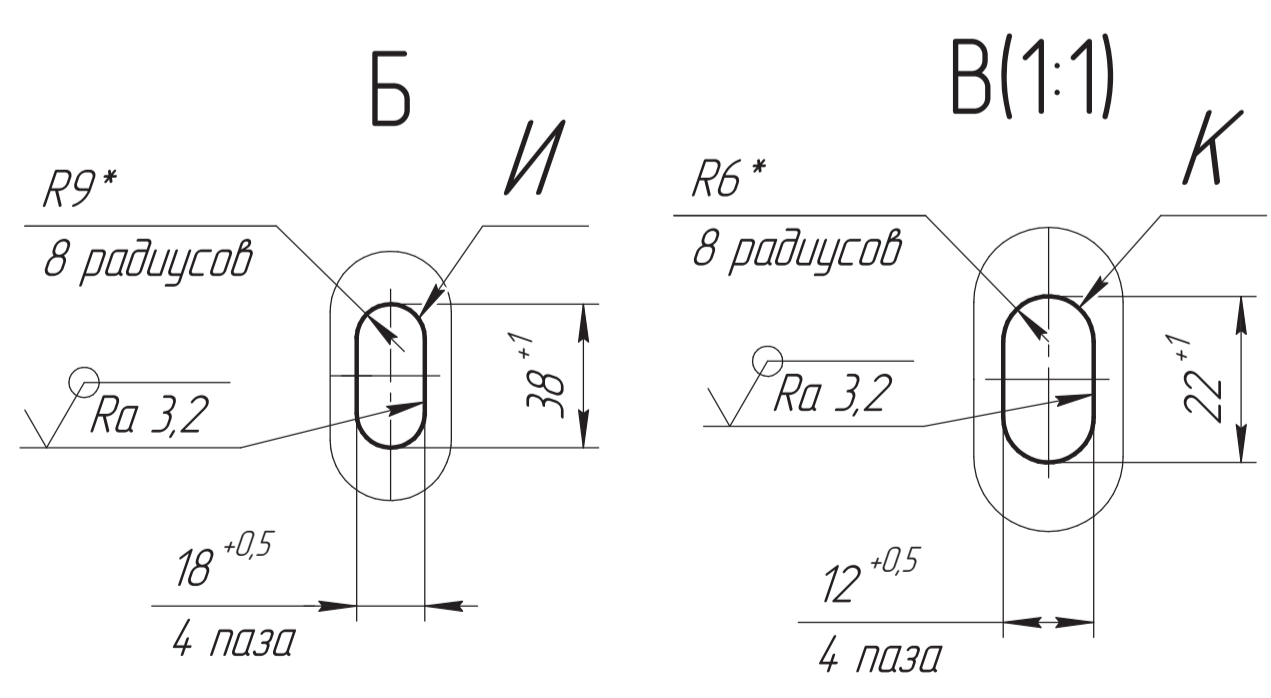


**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

1. * Размеры для справок.
2. Допускаются другие способы сварки.
3. Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - ТК.
5. Неуказанные внутренние механически обработанные радиусы скругления R0,5 max мм.
6. Непритупленные острые кромки притупить 0,3-0,2 мм.
7. Покрытие, кроме поверхностей Д и Е, а также сквозных пазов Ж, И, К:
 - грунтровка Акронат Метгрунт серая ТУ 2313-009-30584984-2015 - 1 слой;
 - антистатическая грунт-эмаль по металлу Акронат АС-М серая ТУ 2313-009-30584984-2015 - 2 слоя.
 Площадь поверхности покрытия ≈ 0,2 м².



Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	T1-△ 8	1	См. Т.Т. п. 2, 3
2	ГОСТ 14771-76 T3-△ 5	2	
3	T1-△ 5	2	

ВР/М.681321.144 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Кронштейн Сборочный чертёж					8,8	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листов 1	
Разраб.	Лявряков	23.03.2016				
Проб.	Кудрявцев					
Т.контр.	Никитин					
Н.контр.	Вашарин					
Утв.	Агафонов					

Инд. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Стр. №. Перв. подмен. ВР/М.681321.144