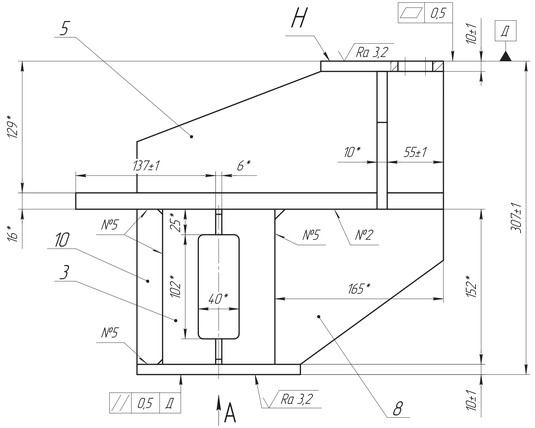
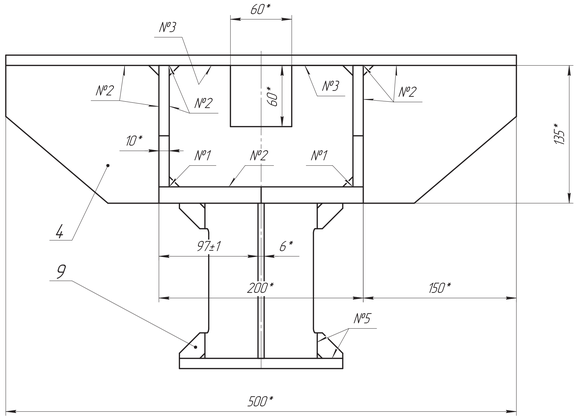
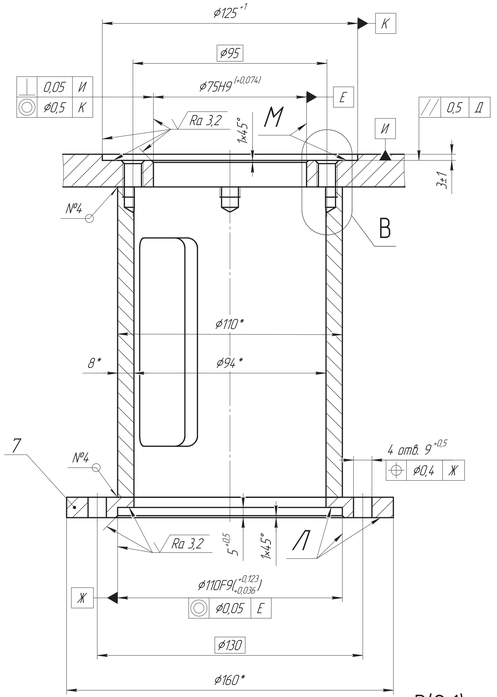
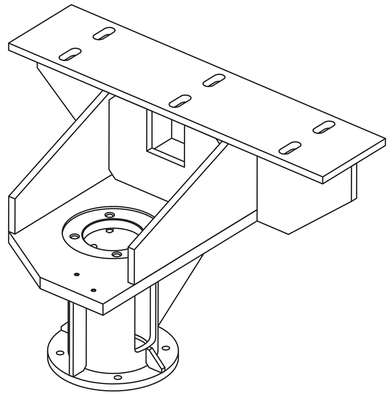
ВР/М.681321.151 СБ

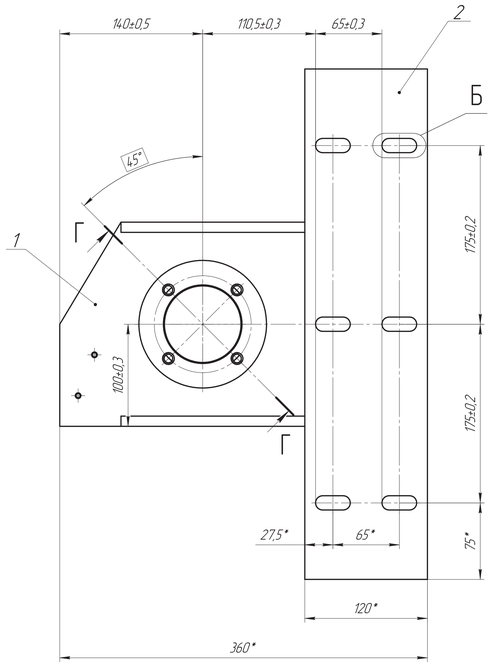


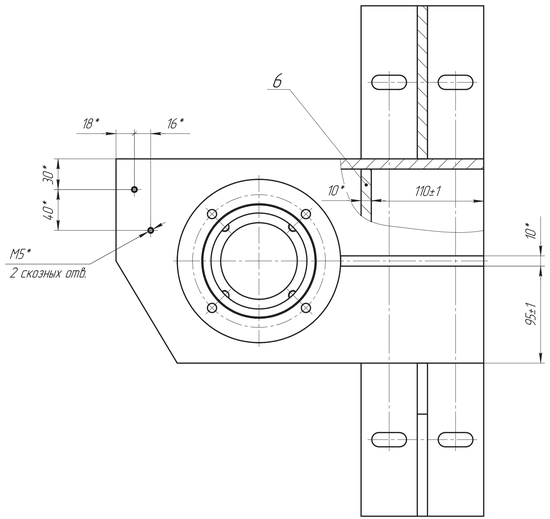

Г–Г(1:1)



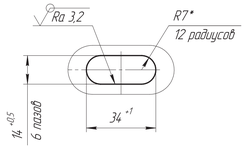





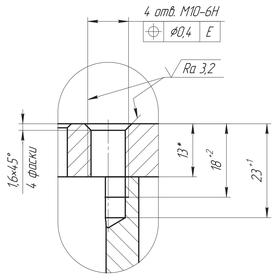

А




Б(1:1)




В(2:1)




| Номер св. шва | Условное обозначение сварного шва | | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | ГОСТ 14771-76 | Т1-◺8 | 2 | См. Т.Т. п. 2, 3 |
| 2 | | Т3-◺8 | 10 | |
| 3 | | У6 | 2 | |
| 4 | | Т1-◺5 | 2 | |
| 5 | | Т3-◺5 | 12 | |

1. * Размеры для справок.
2. Допускаются другие способы сварки.
3. Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускается 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 мм.
7. Покрытие, кроме поверхностей Л, М, Н а также отверстий ø9, М10-6Н и пазов 14:
– грунтовка Акромат Метагрунт серая ТУ 2313-009-30584984-2015 – 1 слой;
– антистатическая грунт-эмаль по металлу Акромат АС-М серая ТУ 2313-009-30584984-2015 – 2 слоя.

Площадь поверхности покрытия ≈0,5 м².

ОБ ИЗМЕНЕНИИ НЕ СООБЩАЕТСЯ

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ВР/М.681321.151 СБ | | |
| Разраб. | | Горяков | | | Кронштейн Сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | Кудрявцев | | | | | 25,99 | 1:2 |
| Т.контр. | | Никитин | | | | Лист | Листов 1 | |
| Н.контр. | | Вощанин | | | ВИРАЛ VIRAL | | | |
| Утв. | | Агаронян | | | | | | |

Копировал

Формат А2×3

Перв. примен. ВР/М.681321.151

Справ. №

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