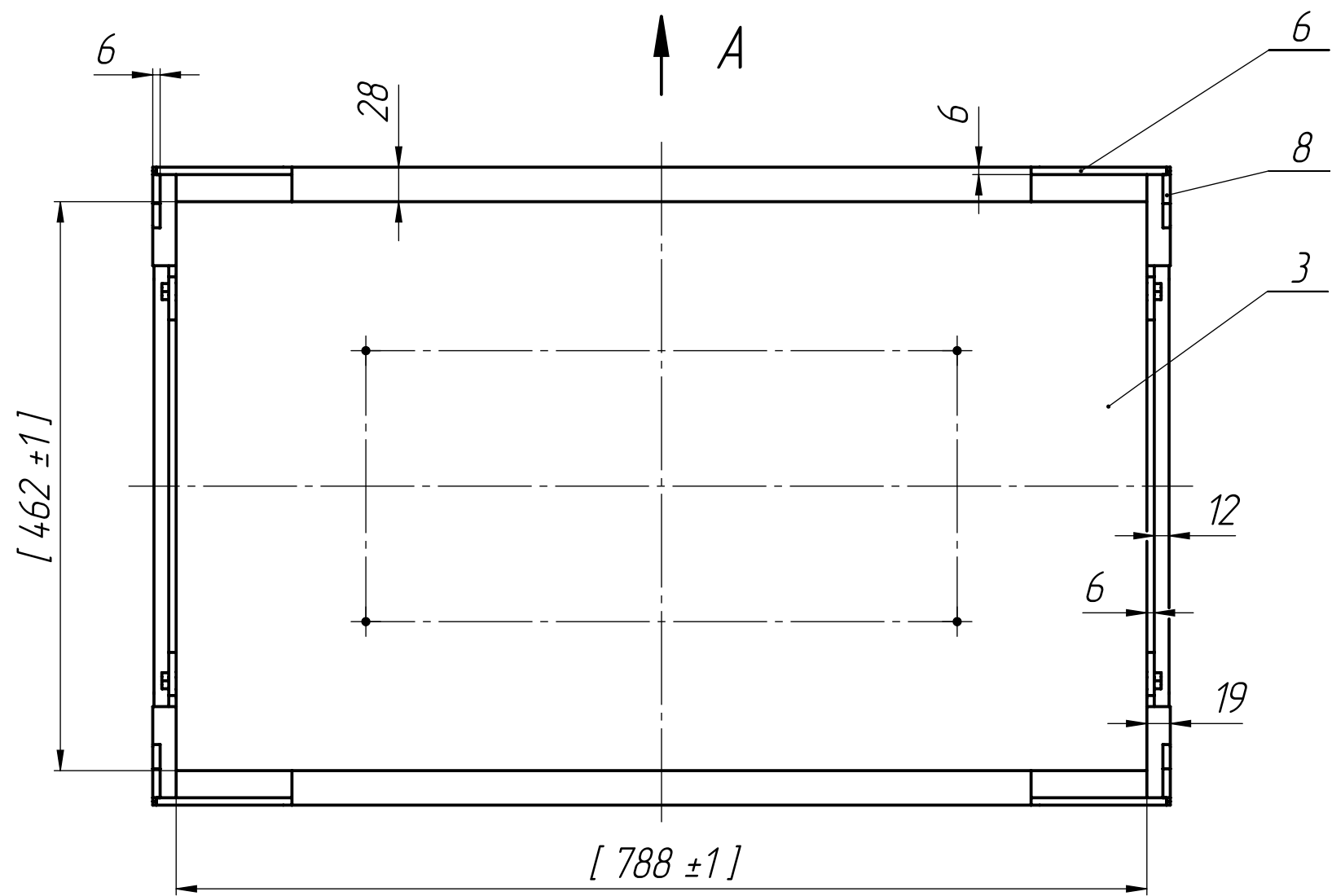
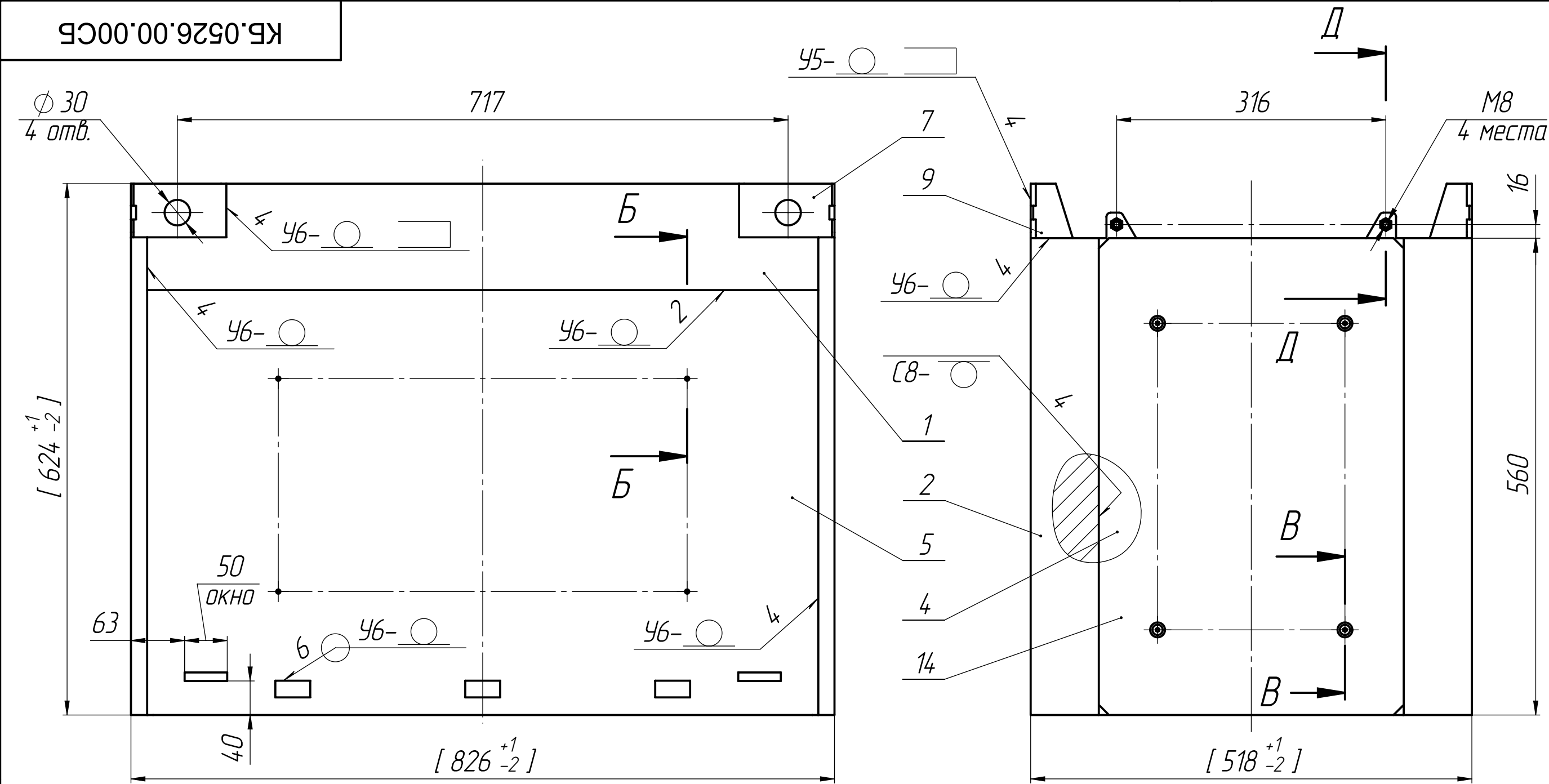
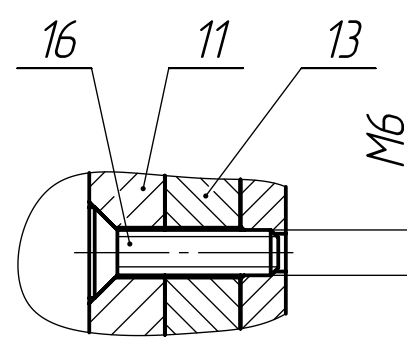


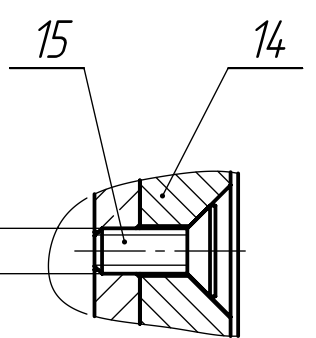
Перв. примен.	КБ.0526.00.00
Справа. №	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



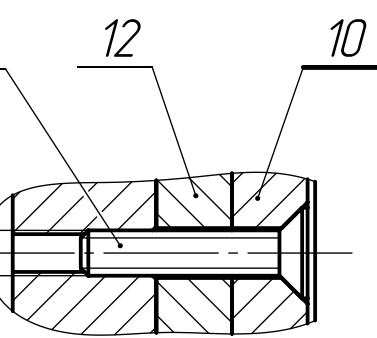
Б-Б (1 : 1)
4 места



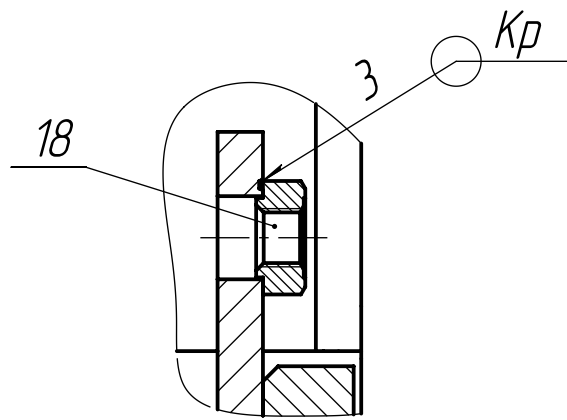
В-В (1 : 1)
4 места



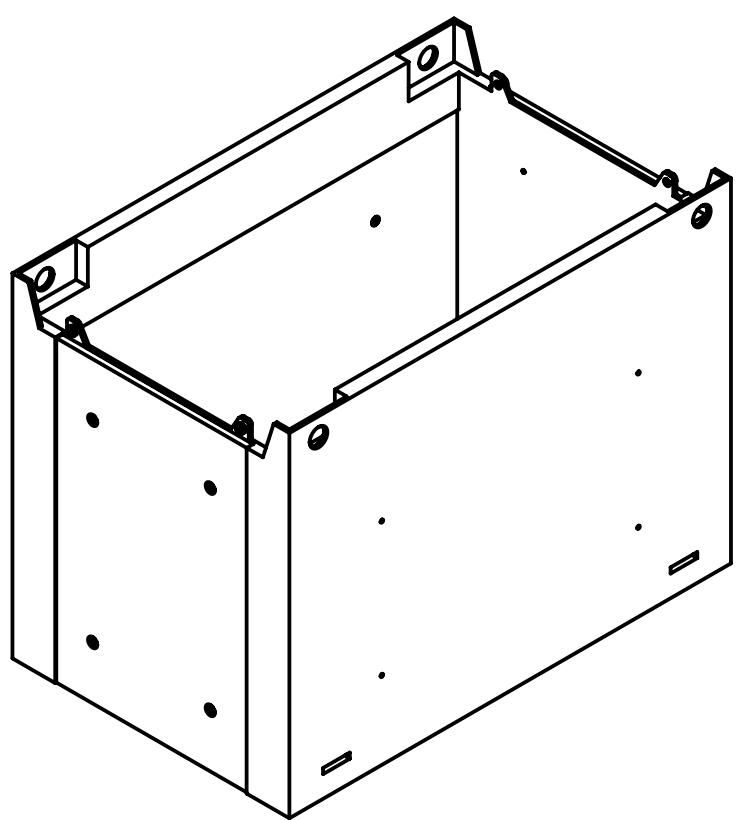
Г-Г (1 : 1)
4 места



Д-Д (1 : 1)
4 места



Изометрический вид (1 : 10)



1. Размеры для справок, кроме размеров в квадратных скобках.
2. Сварка дуговая в защитном газе ИП по ГОСТ 14771-76, контактная по ГОСТ 15878-79.
3. Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
4. Общие допуски по ГОСТ Р ИСО 13920-АF.
5. Уровень сварных соединений по ГОСТ Р ИСО 5817-2009: С.
6. Контроль качества сварных соединений – внешний осмотр и измерение по ГОСТ 3242-79. Свищи, поры, прожоги, наплывы и трещины не допускаются.
7. Острые кромки притупить фаской 0,2...0,5x45°.
8. Покрытие:
Полимерное порошковое, цвет чёрный, текстура "Муар". Толщина покрытия не менее 80 мкм.
9. Площадь покрытия 7.3 кв. м.
10. Требования к технологическому процессу нанесения покрытия по ГОСТ 9410-88.
11. Адгезия покрытия – 1 балл по ГОСТ 15140-78.
12. Покрытие испытать на образце-свидетеле методом 215-1.2.1 (в нейтральном солевом тумане) по ГОСТ 30630.2.5-2013. Время выдержки 720 часов. Площадь вздутия и коррозии дефектных участков не более 10% площади изделия.
13. Резьбовые поверхности от покрытия предохранить.
14. Утяжелители поз. 10, 11, 12, 13, 14 покрывать отдельно.
15. Маркировать на бирке

КБ.0526.00.00СБ				Лит.			Масса	Масштаб
Кожух батареи 826x624x518 Сборочный чертёж				Лист 1			480.1	1:5
Изм. Лист				№ докум.			Дата	
Разраб.				Егоров			13.05.26	
Пров.				ПУШУЕВ			18.05.26	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.				ФЫРЯНОВ			18.05.26	