

СТА.25.0089.02.100 СБ

Перв. примен.

Справ. №

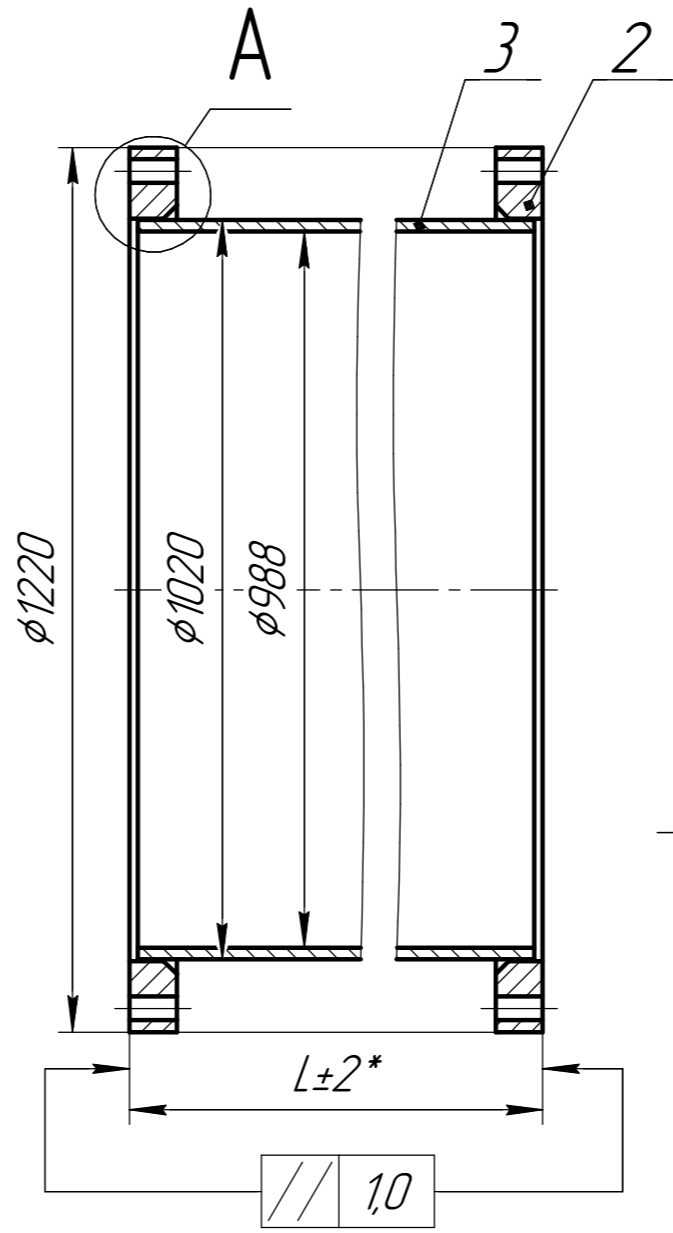
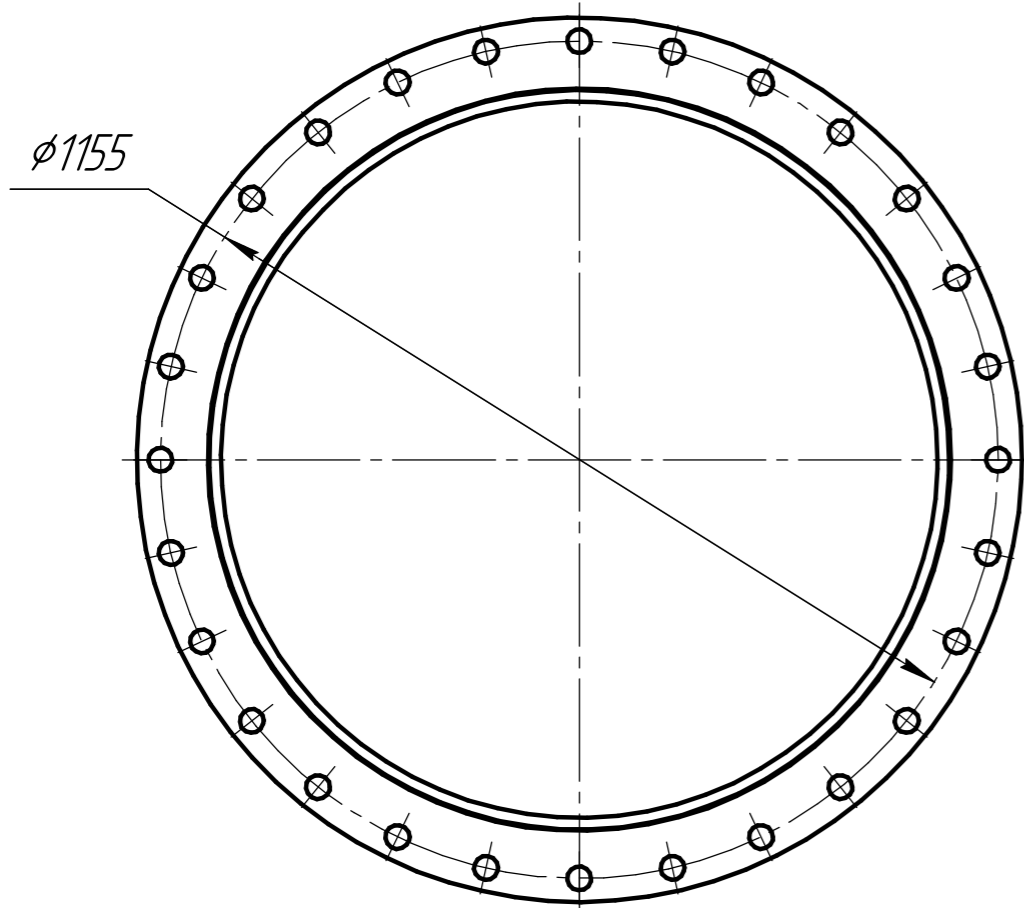
Подп. и дата

Инд. № д/дл.

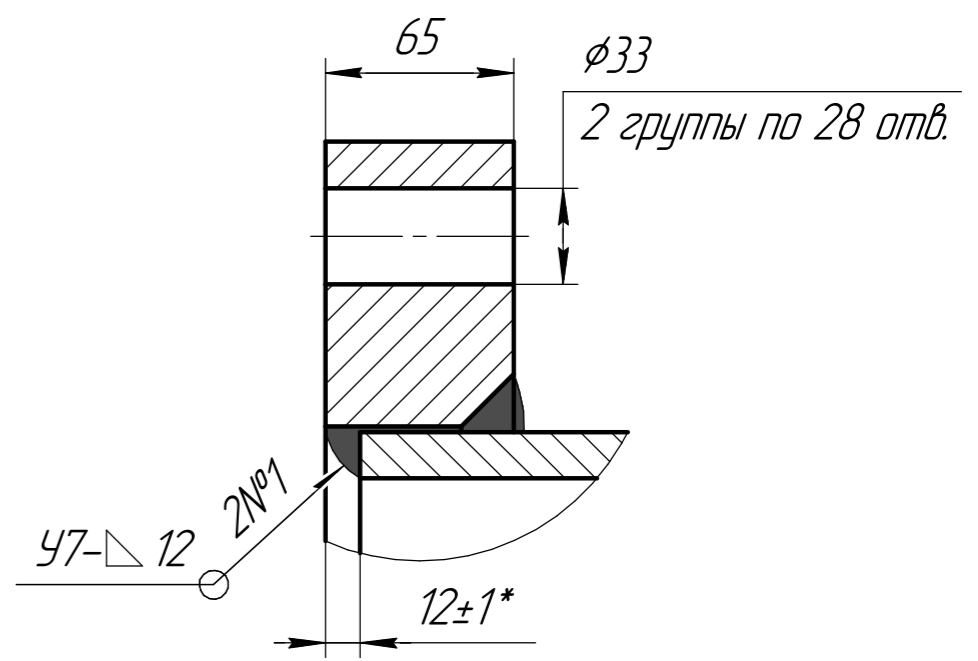
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



A(1:2,5)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
СТА.25.0089.02.100	1620	952,8
-01	4470	2083,2
-02	2470	1289,9
-03	1470	893,3
-04	5470	2479,8
-05	3970	1884,9

- 1 * Исполнительные размеры, остальные для справок.
- 2 Н14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$
- 3 Сварка по ГОСТ 16037-80.
- 4 Сварной шов следует визуально проверить, на отсутствии шлака (при необходимости удалить вручную или механическим способом) и равномерность формы сварного шва.

5 Рисунок, шаг чешуйчатости и ширина сварного шва должны быть равномерными и постоянными на всей длине.
 6 Разделка стыкового шва должна быть полностью заполнена.
 7 Проплавление, вогнутость корня, прожоги, усадки, трещины или поры на поверхности сварного шва или зоны термического влияния на всем протяжении сварного шва должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 5817-2009.

СТА.25.0089.02.100 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	См.	1:10
Разраб.	Онуфриев				табл.	
Проб.					Лист	Листов 1
Т.контр.					АО НПО "Магнетон"	
Н.контр.						
Утв.	Голованов					