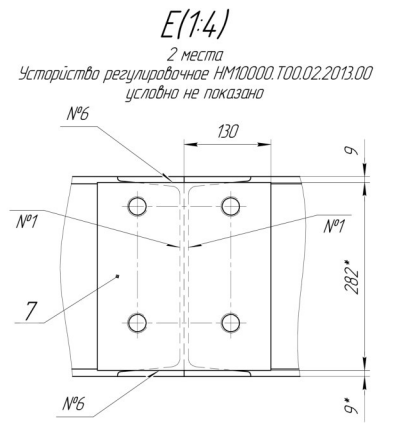
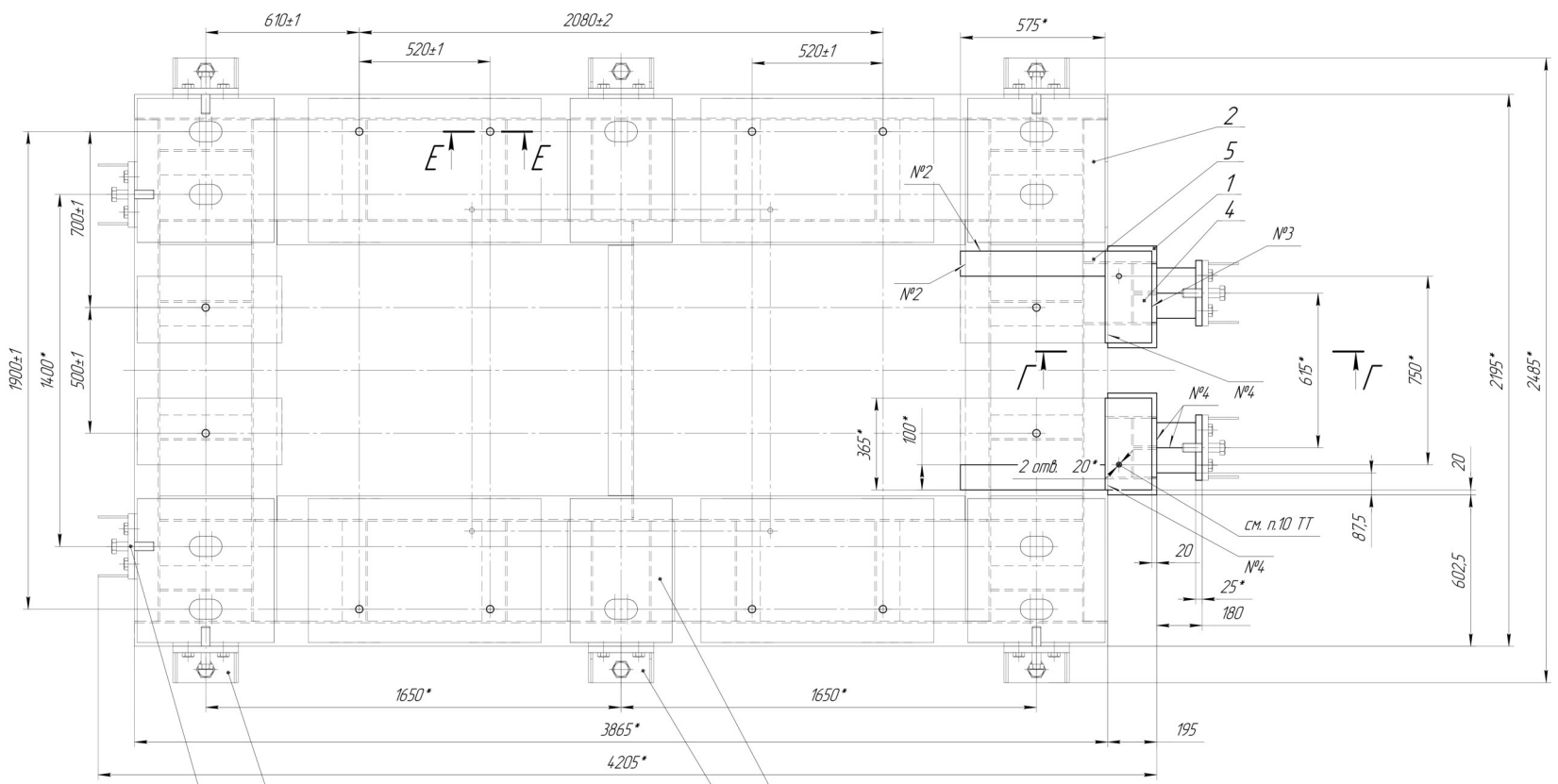
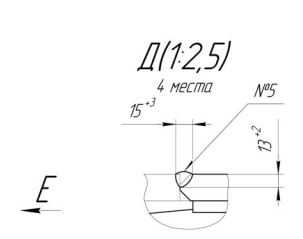
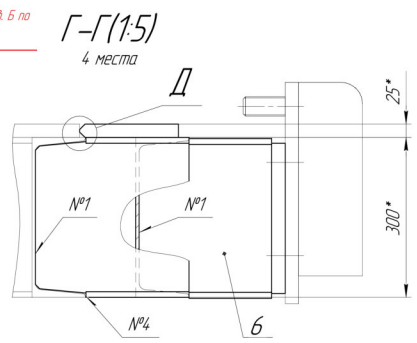
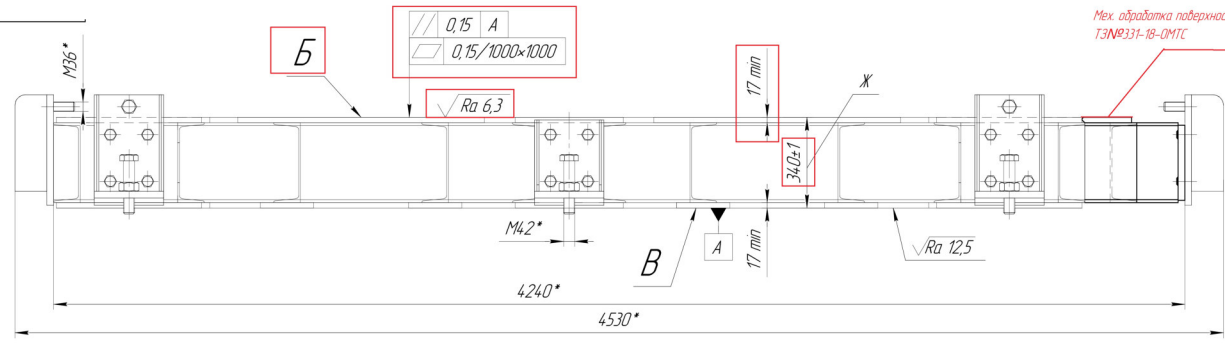
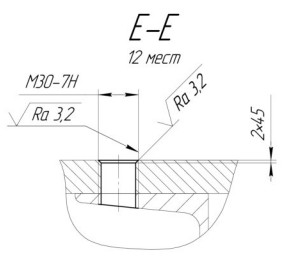


Лист № 01  
 3-НМ10000.Т00.02.2020.00-01  
 Лист № 01  
 3-НМ10000.Т00.02.2020.00-01  
 Лист № 01  
 3-НМ10000.Т00.02.2020.00-01  
 Лист № 01  
 3-НМ10000.Т00.02.2020.00-01



- \* Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.

Устройство строповочно-установочное



9. После проведения сварочных работ и перед механической обработкой предусмотреть снятие остаточных напряжений. Снятие остаточных напряжений осуществить термообработкой.  
 10. Отверстия диаметром 20 мм в количестве 2 шт. предназначены для предотвращения образования воздушных карманов при дотановании.  
 11. Технические требования к механической обработке, антикоррозионному покрытию, испытанию строповочных устройств, маркировке и консервации рамы выполнить согласно чертежа НМ10000.Т00.02.2020.00-01 СБ.

2020.00-01 СБ

Лист	Масса	Масштаб
2837	1:15	
Лист	Листов	1