

10-2023.30.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

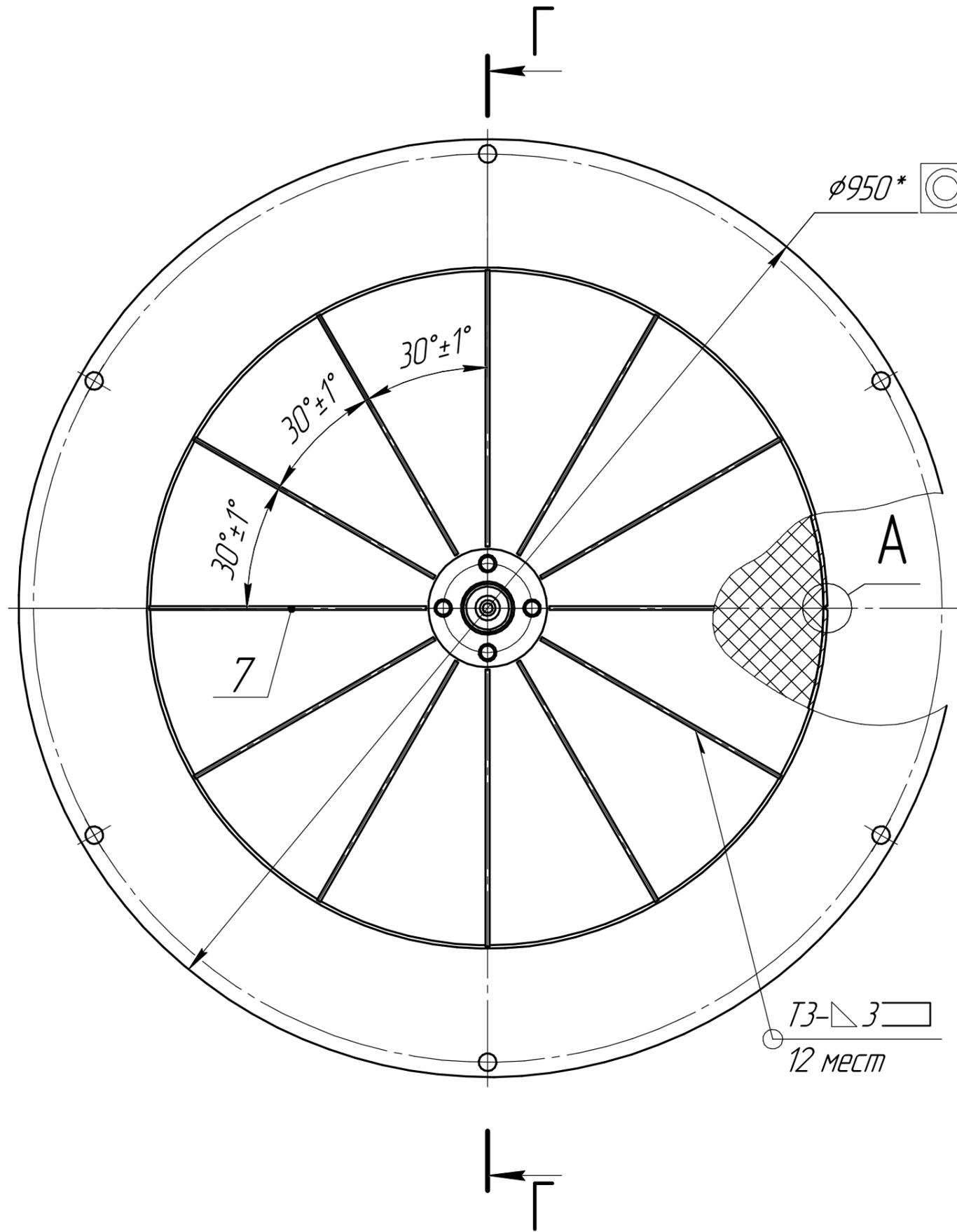
Подп. и дата

Изм. № д.ц.д.

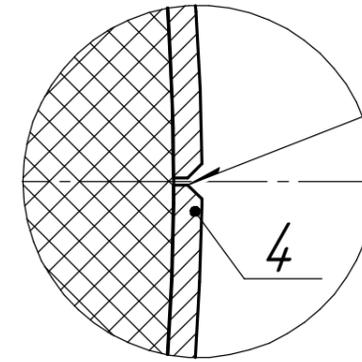
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



A(1:1)



R2

1 место на стыке обечайки

4

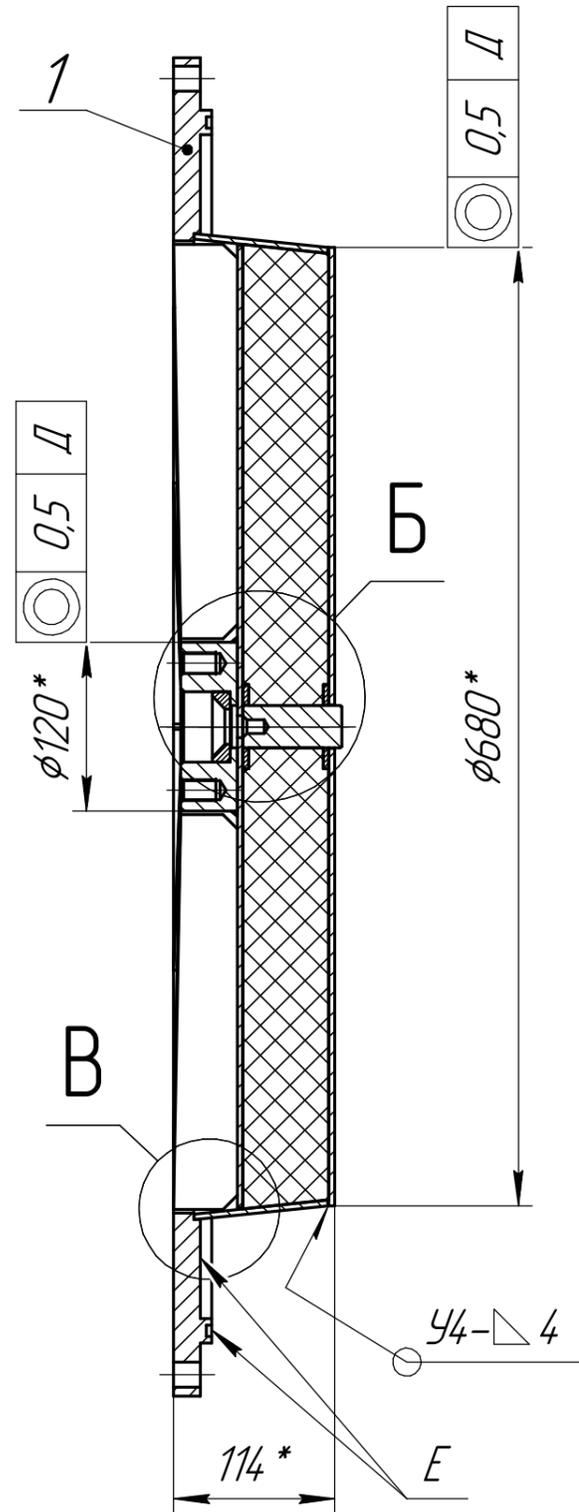
φ950* 0,5 Д

ТЗ-3
12 мест

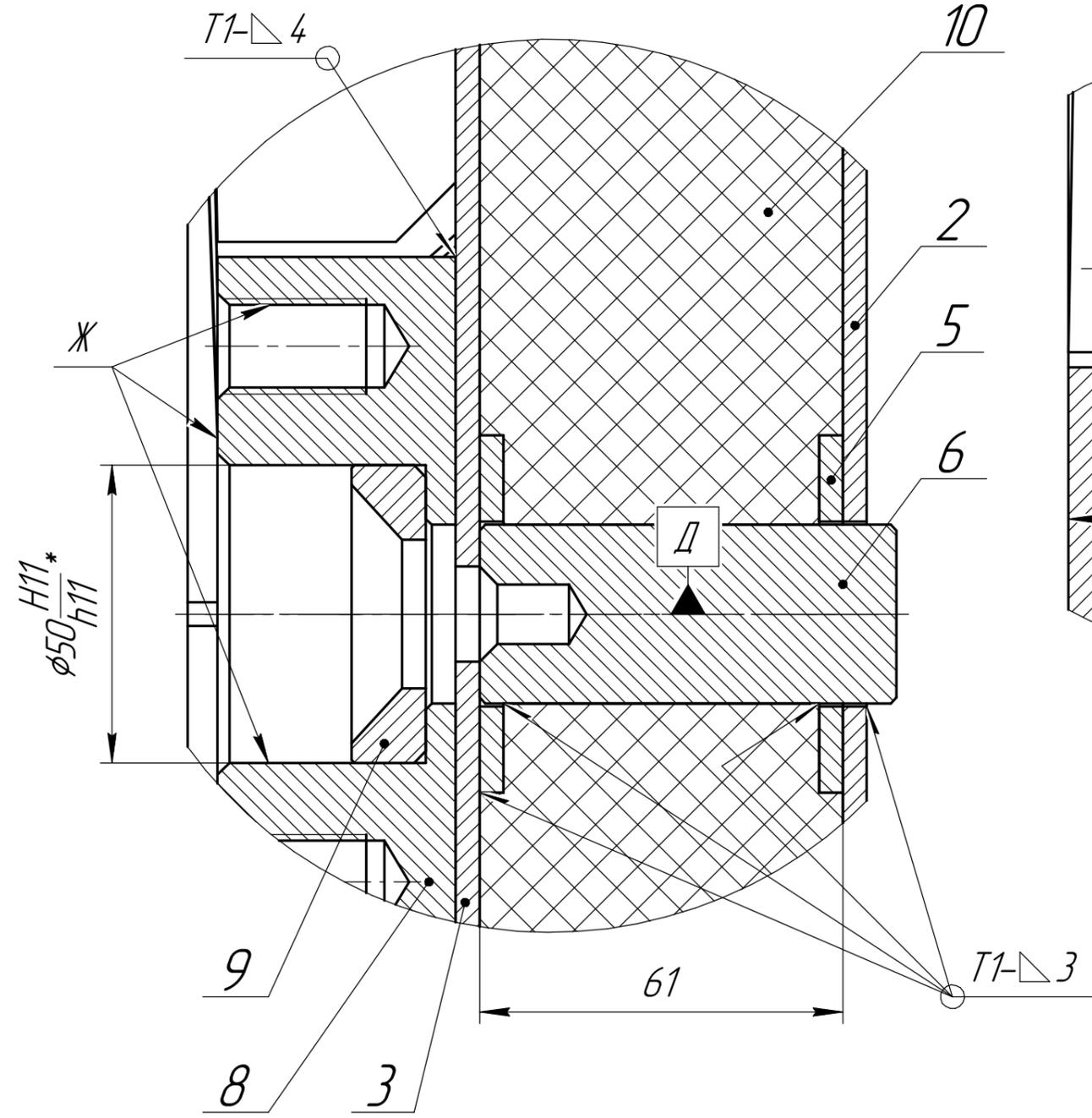
- *Размеры для справок.
- H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- Сварной шов выполнять по ГОСТ 14771-76 электродами типа Э-09Х19Н10Г2М2Б (НЖ-13) ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9466-75.
- После сварки шов и прилегающие участки должны быть очищены от шлака, брызг металла и других загрязнений.
- Поверхности Е предохранить от сварочных брызг.
- Детали поз. 7, 8 после изготовления должны быть очищены и окрашены эмалью ХВ-124 ГОСТ 10144-74 в 3 слоя по 2-м слоям грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
- Поверхности Ж детали поз. 8 предохранить от окраски.
- Общая площадь покрытия 0,32м².

					10-2023.30.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Савченко		15.08.23			91,46	1:5	
Пров.		Шестопапов				Лист	1	Листов	3
Т.контр.									
Нач. отд.		Назарчук							
Н.контр.									
Утв.									

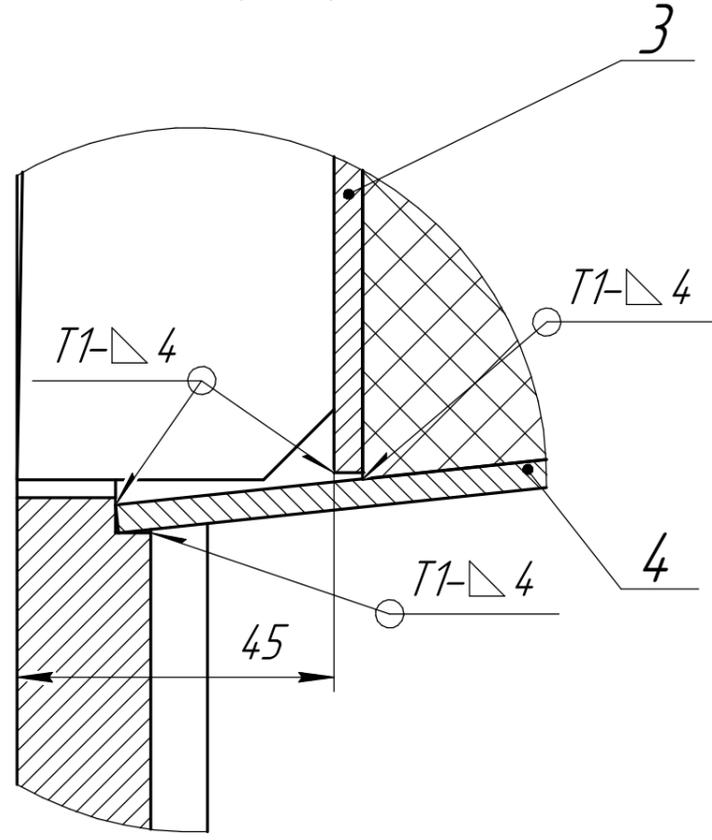
Г-Г



Б(1:1)



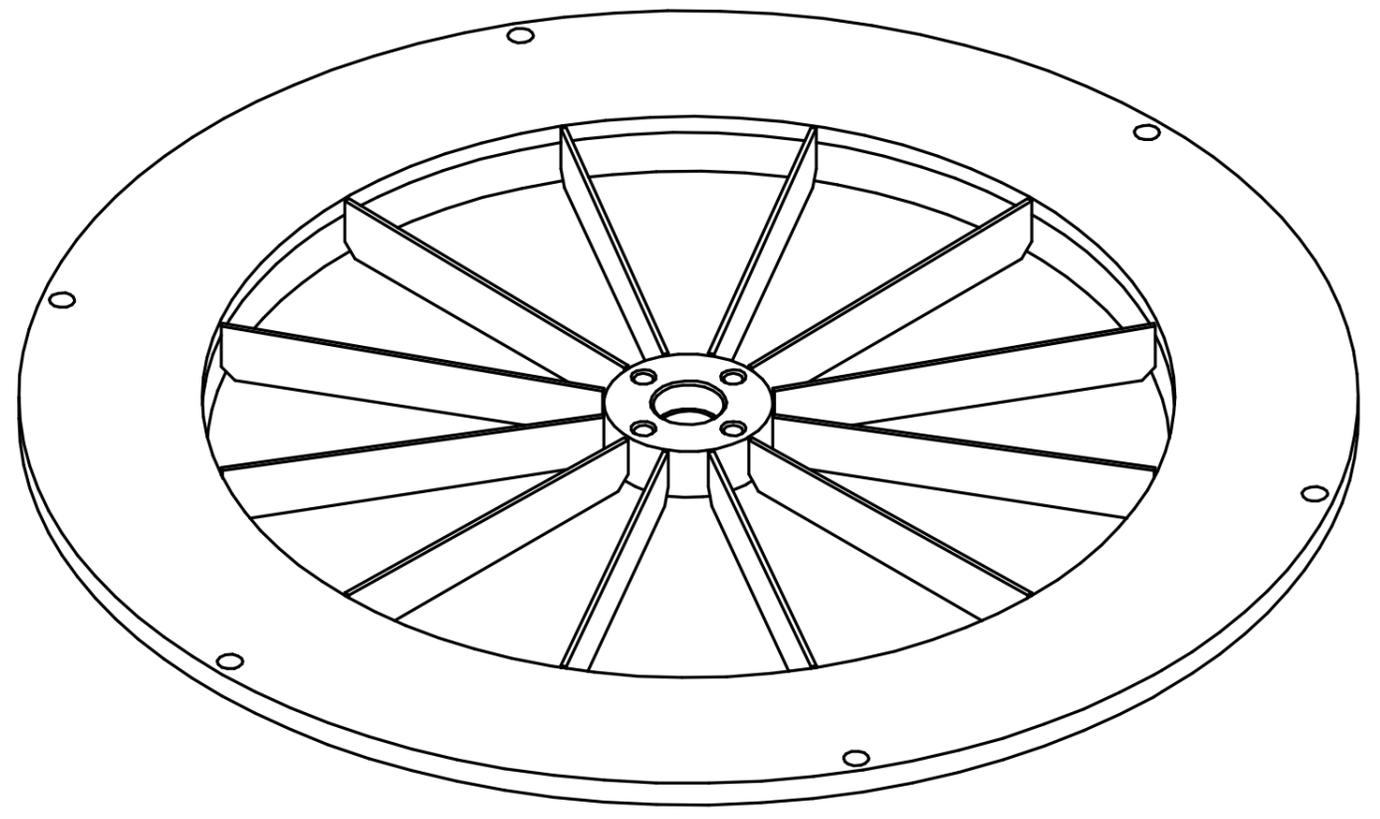
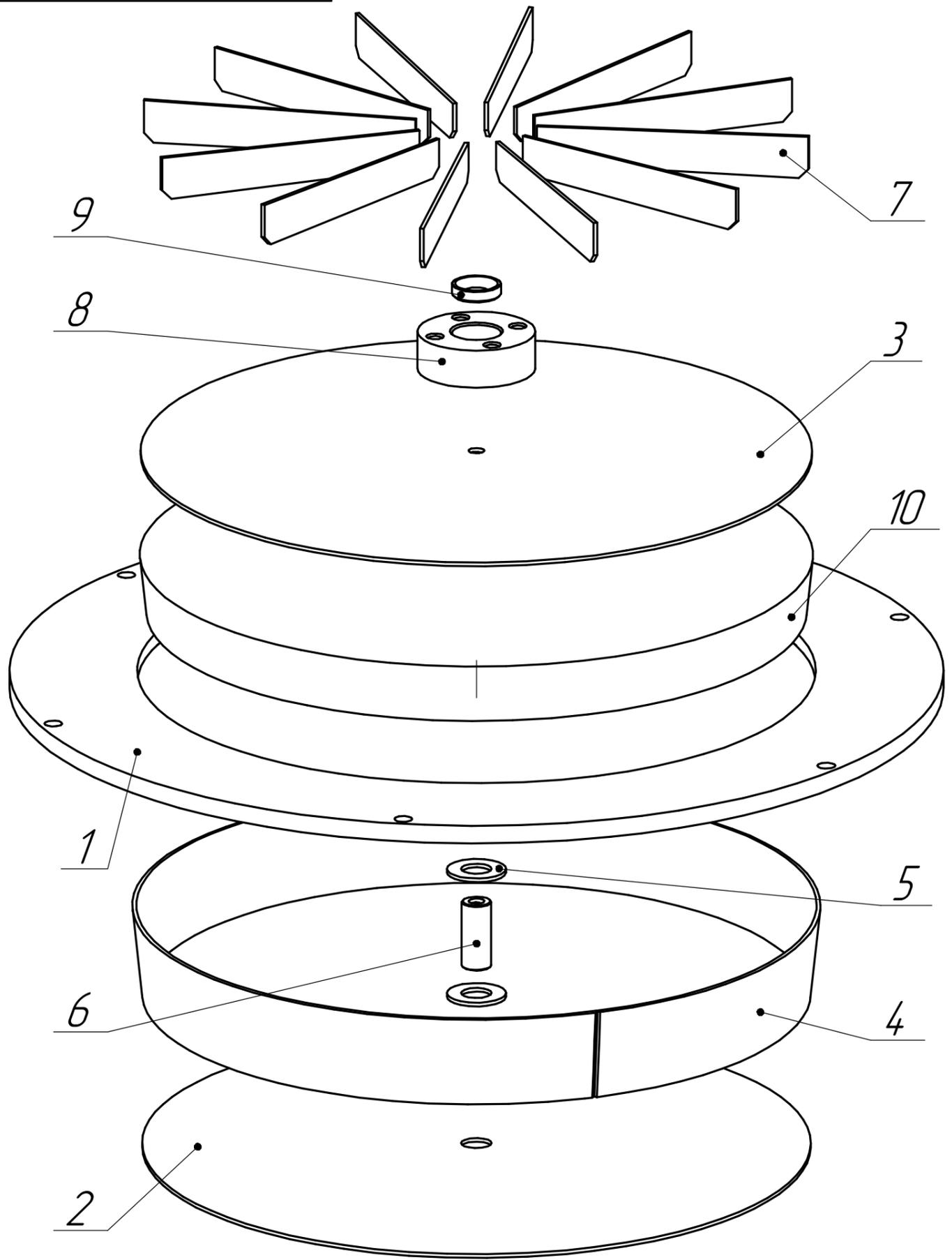
В(1:1)



Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № д/чел.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

10-2023.30.000 СБ



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дцкл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

10-2023.30.000 СБ

Копировал

Формат А3

Лист
3