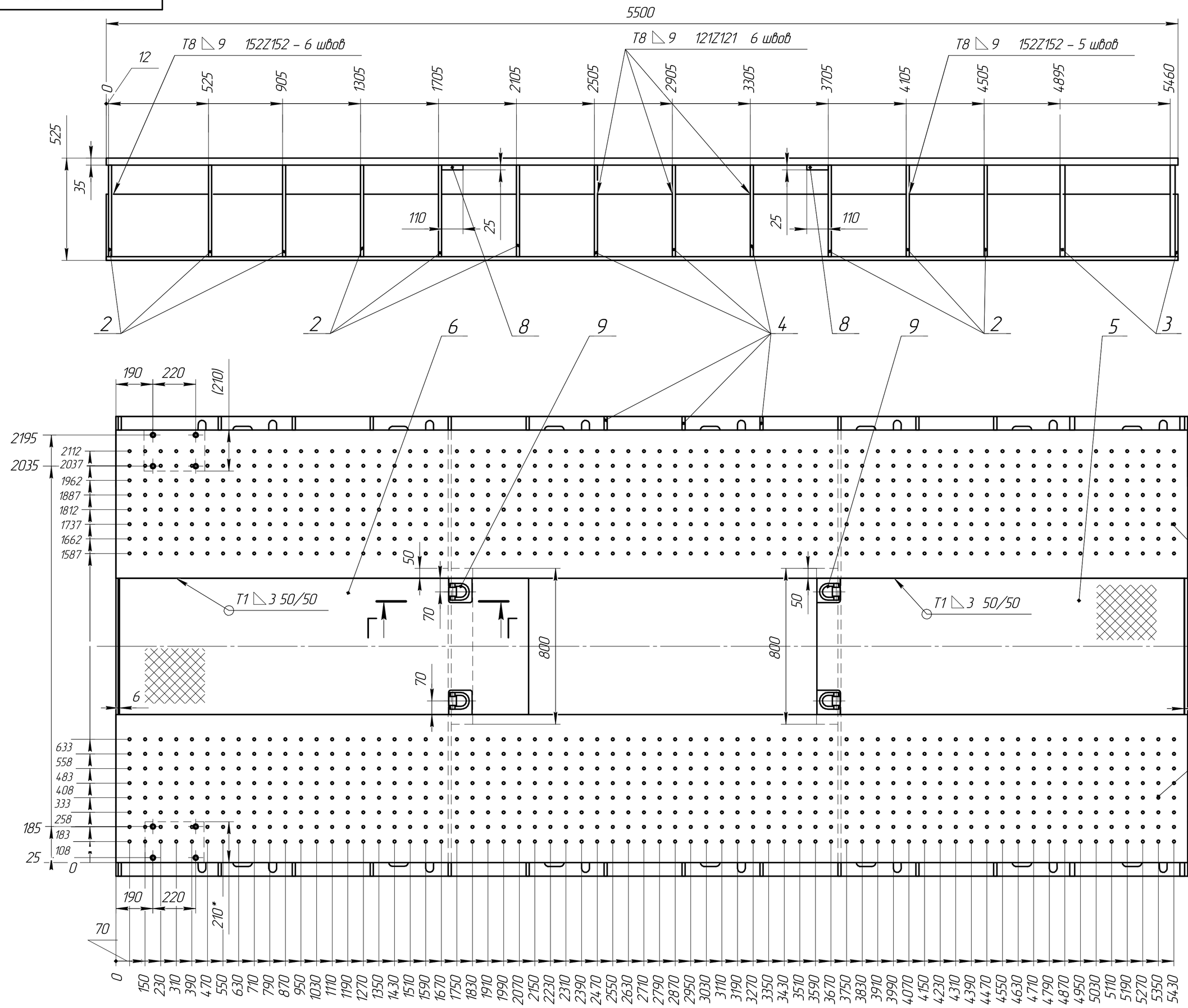

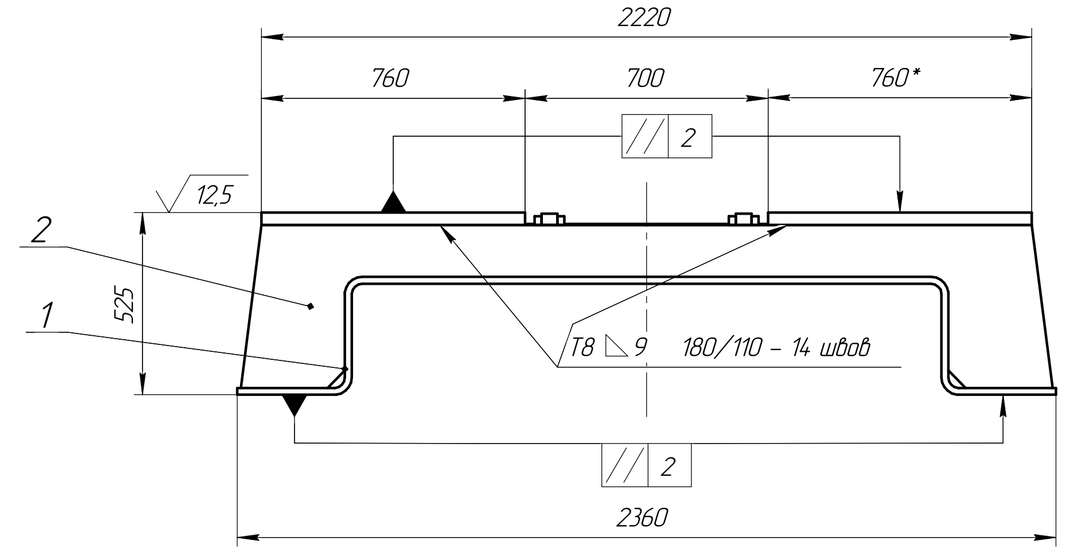

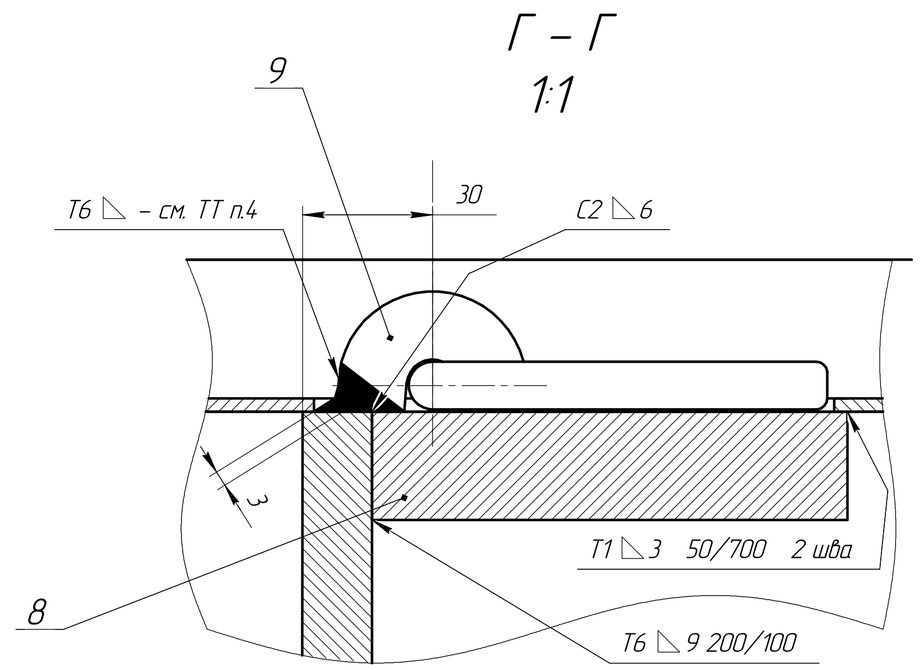

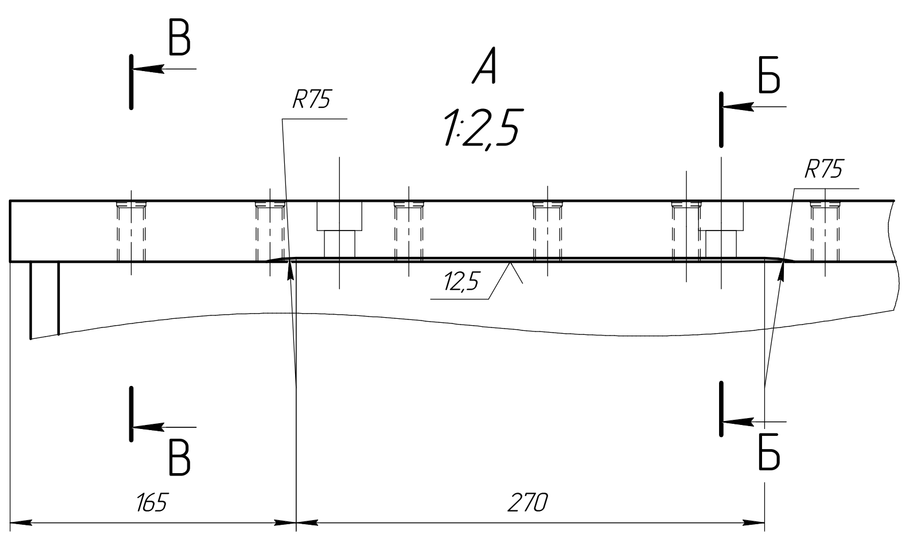

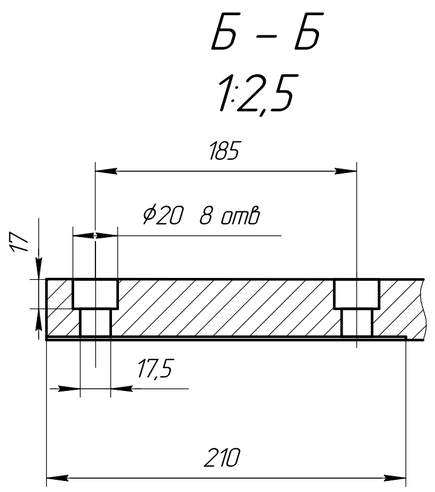

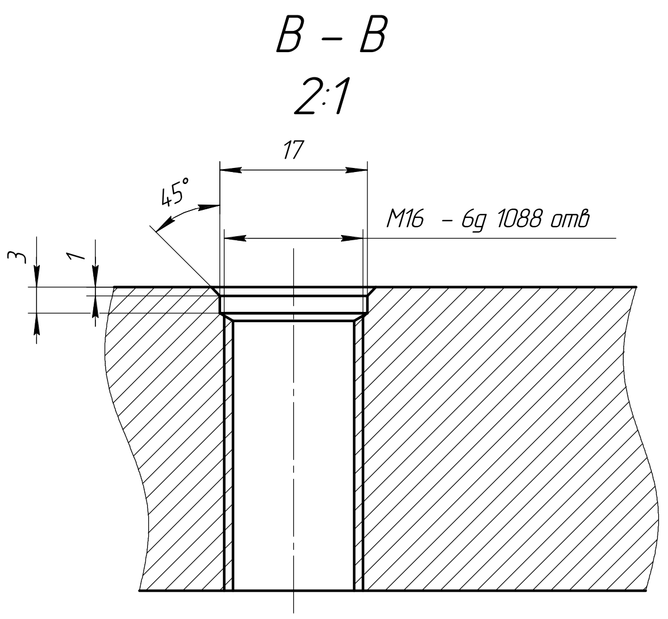

1. * – размер для справки.
2. H14, h14, ± IT13 /2;
3. Сварка в среде защитного газа по ГОСТ 14.771–76 проволокой СВ08Г2С ГОСТ 5264–80;
4. Конфигурация сварного шва в соединении грузового наконечника поз.9 и пластины поз.8 – в соответствии с конфигурацией опорной части наконечника. Работу должен выполнять специалист, аттестованный Ростехнадзором на сварку грузоподъёмного оборудования. После сварки провести статические испытания в соответствиях с правилами Ростехнадзора;
5. Необрабатываемые поверхности окрасить. Окраску выполнить в соответствии со стандартами 035.0002b и 035.0005f. Покрытие: Miranol RAL 5019 (Blue/синий).

					ИКБ 18.05.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Платформа	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Цетлин		03.13		Р	5933	1:12,5
Пров.		Писарев		03.13		Лист	Листов 1	
Т.контр.					Сборочный чертёж	Инженерная компания "Балтика"		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1