



1. * Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±L/12.
3. Сварные швы РИИп по ГОСТ 14806-80.
Для нестандартных швов №4 и №5 сварка РИИп.
4. Косынки поз. 30 приварить после установки колец. Все кольца поз. 37 устанавливать на свои места до сварки узлов, между которыми эти кольца находятся.
Стержни поз. 4 одеть на трубу поз. 24 до приварки поручней поз. 19 и стоек поз. 36, 28.
5. Расторки поз. 3 одеть на трубы поз. 15 и 36, приварить ограничивающие кольца поз. 35 до приварки труб к стойкам.
6. Кольца поз. 37 испытать на разрыв усилием 500 Н (-50 кг).
6. Раскос поз. 25 приварить по месту.

Инв. № 100/100. Проект № 100/100. Изм. № 1. 3.01.06.

M551-504.00.000.C5				Лист		Масса		Масштаб	
2	M551-26	Стр.	190378	Площадка		20,2		1:5	
1	M551-6	Стр.	11220	Монтажная					
Изм.	Лист	№ докум.	Пост.	Дата	Лист	Листов			
Разраб.	Блинов			21.06	1	1			
Провед.	Блинов			21.06					
Т.Контр.	Блинов			21.06					
И.Контр.	Глухова			21.06					
Этп	Виноград			21.06					