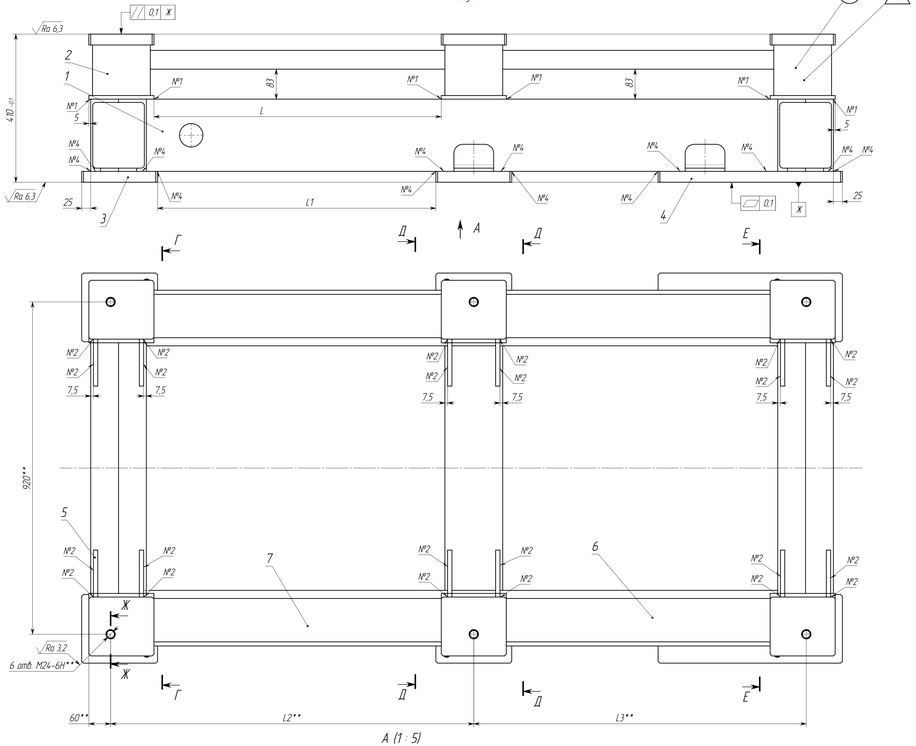
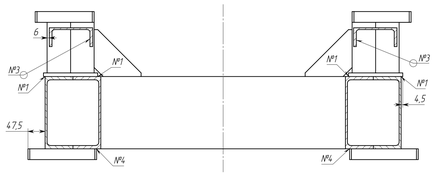
ЛНО5.241.185.00 СБ

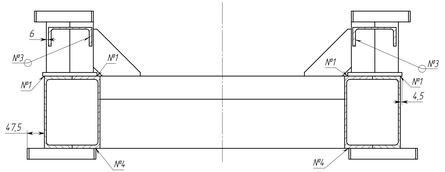
Рисунок 1



Г–Г (1 : 5)



Д–Д (1 : 5)



Е–Е (1 : 5)

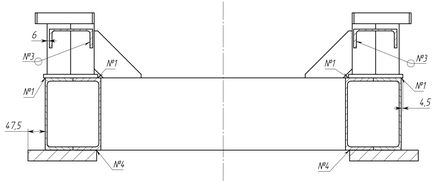


Таблица 2

Обозначение	Рис.	L, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм	L4, мм	L5, мм	L6, мм	L7, мм	Масса, кг
ЛНО5.241.185.00	1	795	770	1005	920	1005	940	1618	2105	408,1
ЛНО5.241.185.00-01	1	795	770	1005	825	1005	845	1618	2010	393,3
ЛНО5.241.185.00-02	2	700	675	910	825	910	845	1618	1915	375,9
ЛНО5.241.185.00-03	3	700	675	910	730	910	750	х	1820	360,3
ЛНО5.241.185.00-04	1	605	580	815	730	815	750	1237	1725	372,1
ЛНО5.241.185.00-05	1	605	580	815	635	815	655	1237	1630	357,2
ЛНО5.241.185.00-06	2	510	485	720	635	720	655	1237	1535	339,8
ЛНО5.241.185.00-07	1	510	485	720	540	720	560	952	1440	344,9
ЛНО5.241.185.00-08	1	415	390	625	540	625	560	952	1345	330,2
ЛНО5.241.185.00-09	2	415	390	625	445	625	465	952	1250	312,8

Таблица 1

№ шва	Тип шва	Кол-во
№1	ГОСТ 5264-80-Н1-⌒-4	24
№2	ГОСТ 5264-80-Т3-⌒-7	24
№3	ГОСТ 5264-80-Т1-⌒-4	8
№4	ГОСТ 5264-80-Н1-⌒-8	32

Рисунок 2 (остальное см. рис. 1) (1:5)

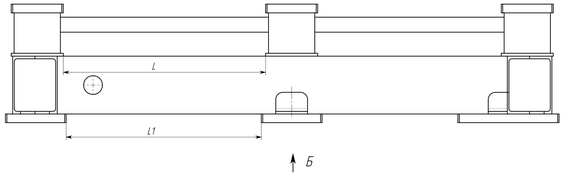
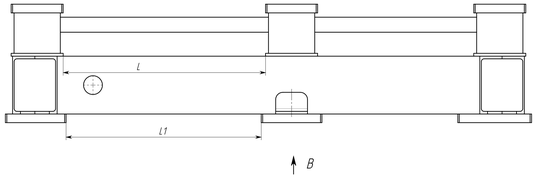
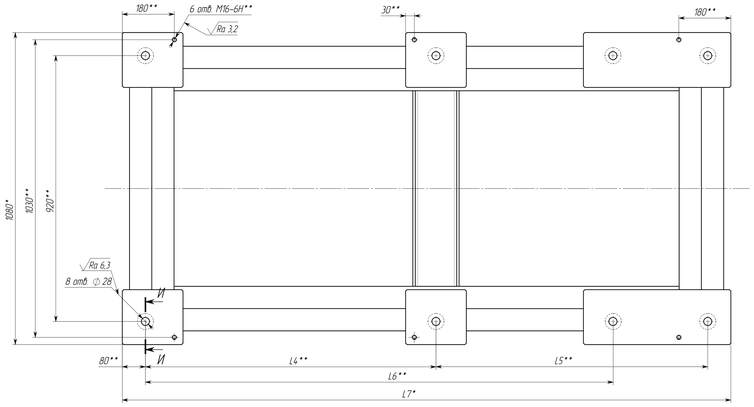


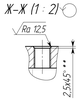
Рисунок 3 (остальное см. рис. 1) (1:5)



А (1 : 5)

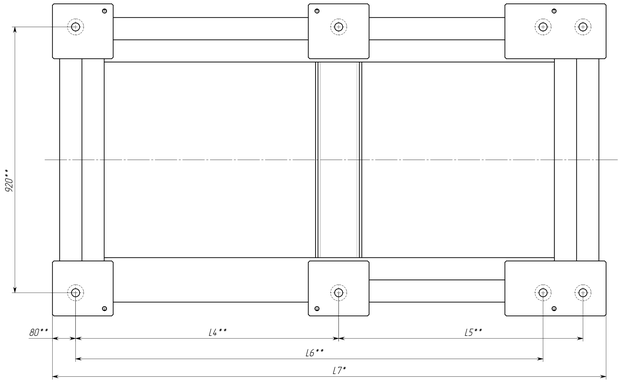


Ж–Ж (1 : 2)

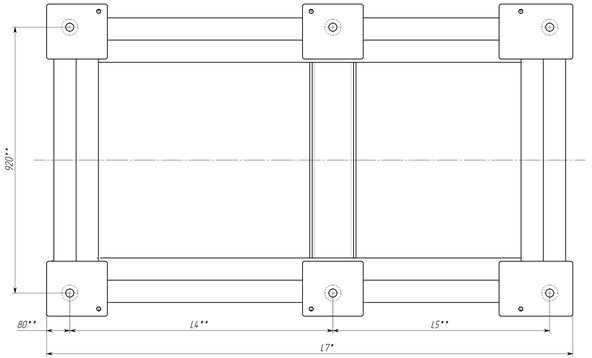


И–И (1 : 2)

Б (1 : 5)



В (1 : 5)



1. Сварные швы выполнить электродом 342А ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
2. Контроль и оценку качества сварных соединений проводить визуальным и измерительным методами. В объеме 100% по ТИ 0684.25100.00098 "Контроль качества сварных конструкций".
3. После сварки термообработать для снятия сварочных напряжений.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 ±IT14/2.
5. *Размеры для справок.
6. **Размеры после сварки.
7. Маркировать обозначение чертежа ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
8. Клеймить знак ОТК.

					ЛНО5.241.185.00 СБ				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Подрамник	Литер	Масса	Масштаб	
Разраб.		Сотрин				ОП	см. табл.	1:4	
Пров.		Ежов							
Т.контр.		Ежов			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1		
Н.контр.		Кондратий							
Утв.		Корсунов				АО "ПК "Авиафирма"			
		Рубина							

Копировал

Формат А3