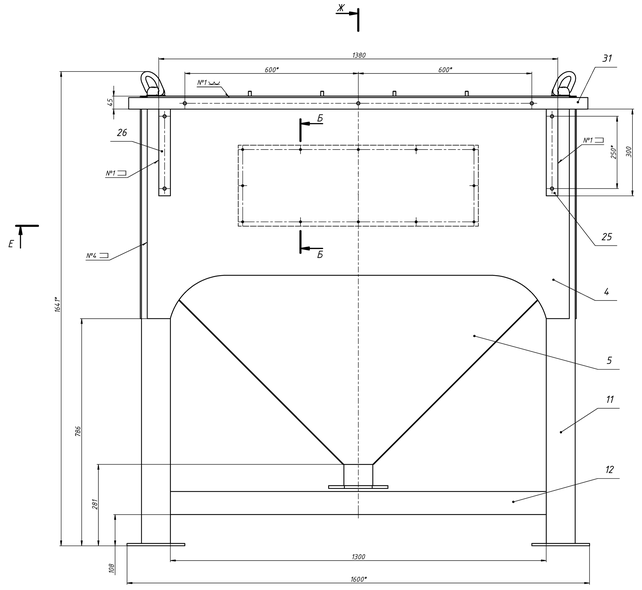

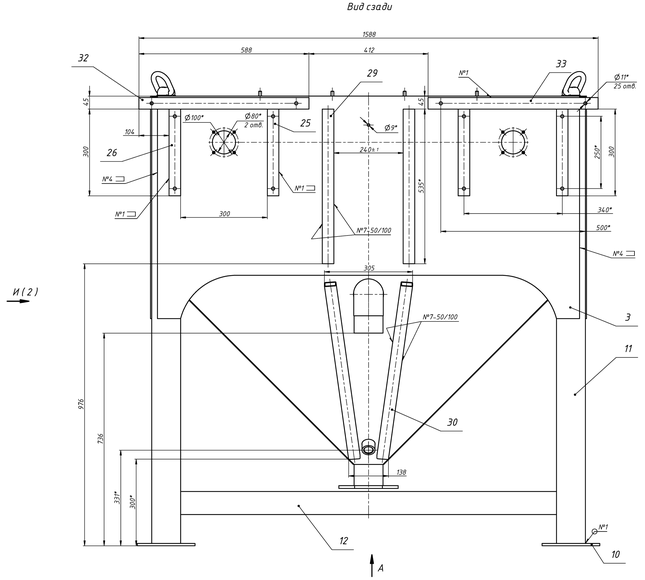

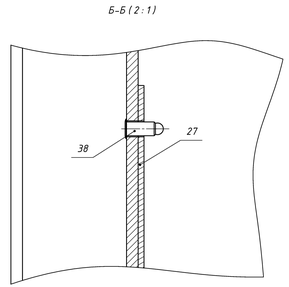

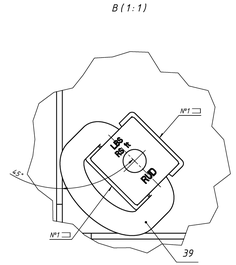

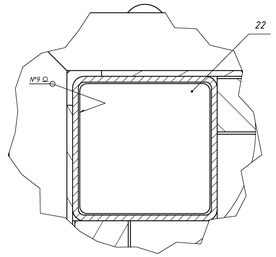

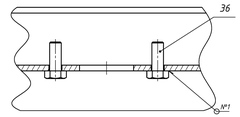

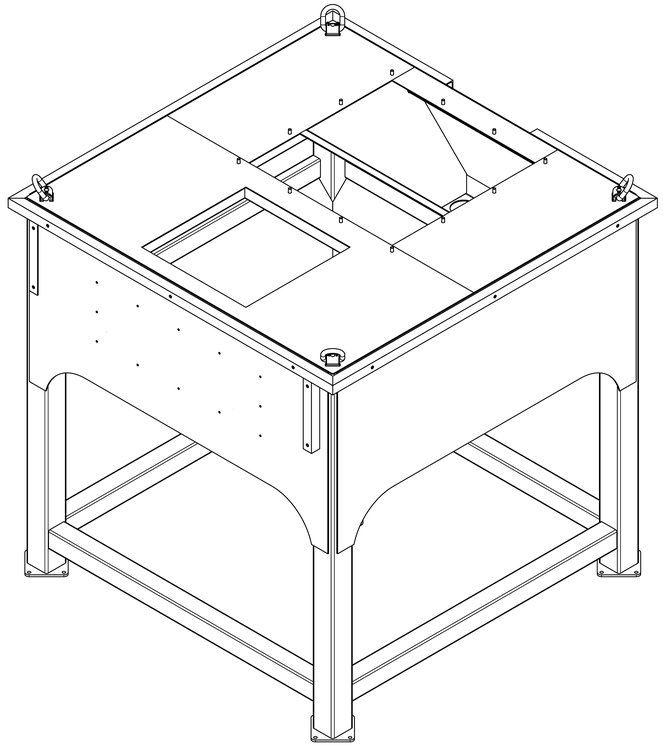

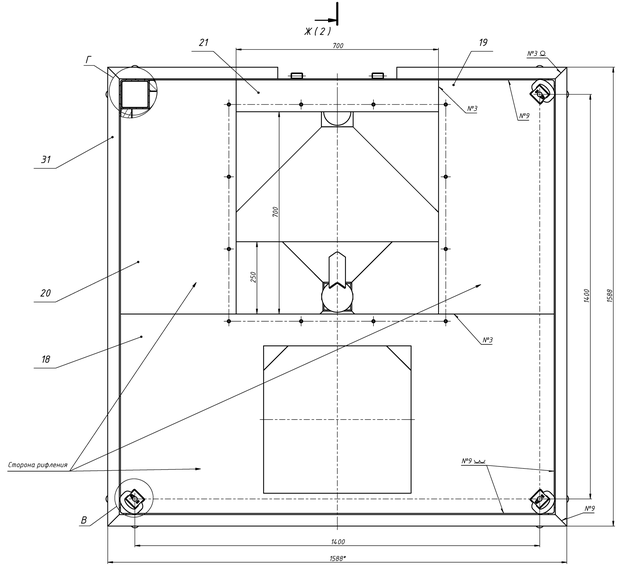

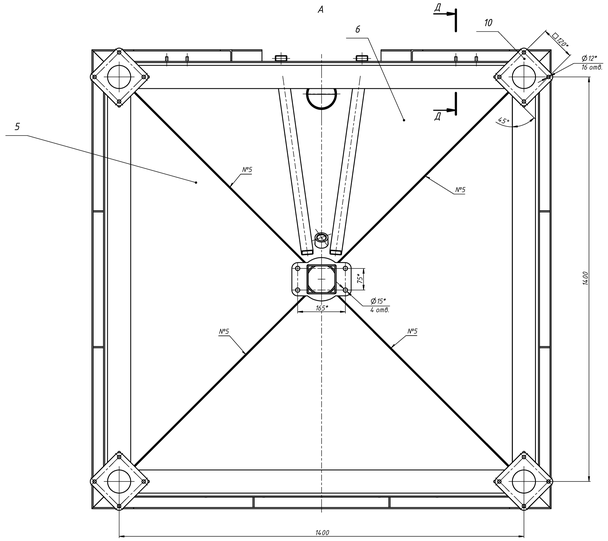

Таблица 1.

№ шва	Обозначение шва	ГОСТ	Примечание
1	Т1 – ⊵ 4	ГОСТ 14771-76	
2	Т3 – ⊵ 3	ГОСТ 14771-76	
3	С2	ГОСТ 14771-76	
4	Н1 – ⊵ 3	ГОСТ 14771-76	
5	У1	ГОСТ 23518-79	
6	Т1	ГОСТ 23518-79	
7	У2	ГОСТ 14771-76	
8	С3 ○	ГОСТ 14771-76	
9	У4	ГОСТ 14771-76	

1 *Размеры для справок.
2 Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы согласно Табл. 1.
4 В труднодоступных местах сварка по ГОСТ 5264-80.
5 Контроль качества сварных соединений – внешний осмотр и измерение. Трещины, непровары, прожоги, скопления шлаковых включений не допускаются.
6 Сварные швы, влияющие на герметичность, проверить на плотность керосином.
7 Строповые устройства корпуса поз. 39 предназначены для подъема только порожнего изделия при погрузочно-разгрузочных работах и установке его в проектное положение.
Строповые устройства испытать подъемом изделия с дополнительной нагрузкой, составляющей 1000 кг в течении 5 мин.
После испытаний проверить состояние строповых устройств. Деформация строповых устройств, трещины и разрывы сварных швов не допускается.
8 Покрытие согласно карты окраски.
9 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.
10 Масса изделия указана без учета сварных швов. На сварные швы 1% от массы изделия.

						10.1.11-01.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							520,3	1:5
Пров.					Сборочный чертеж			
Т. контр.						Лист 1	Листов 2	
Н. контр.								
Утв.								

Копировал Формат А1х3