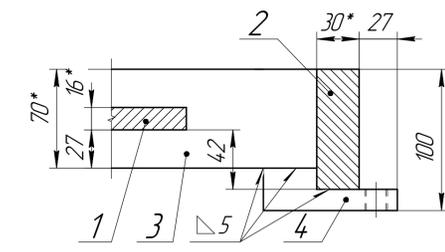
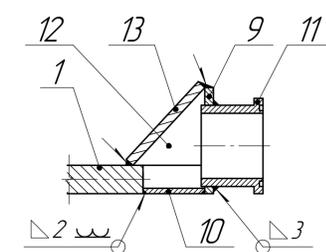


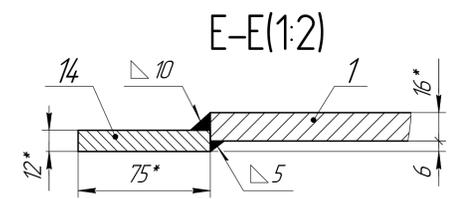
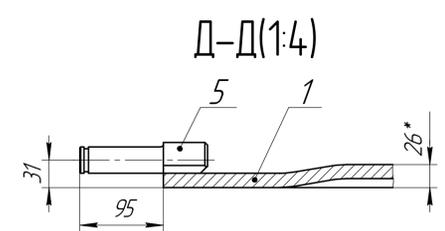
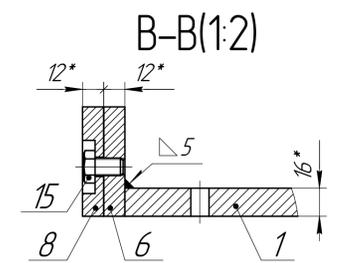
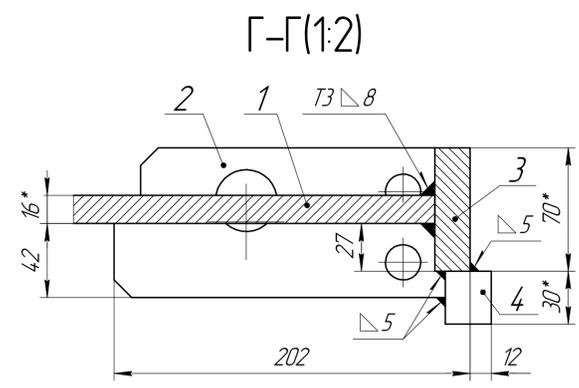
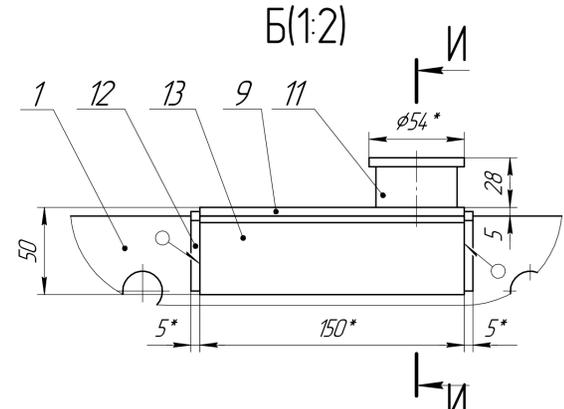
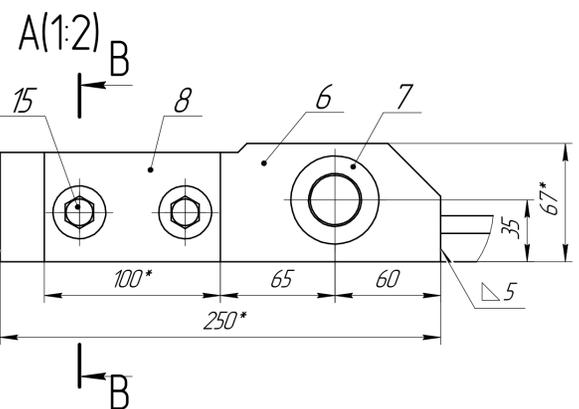
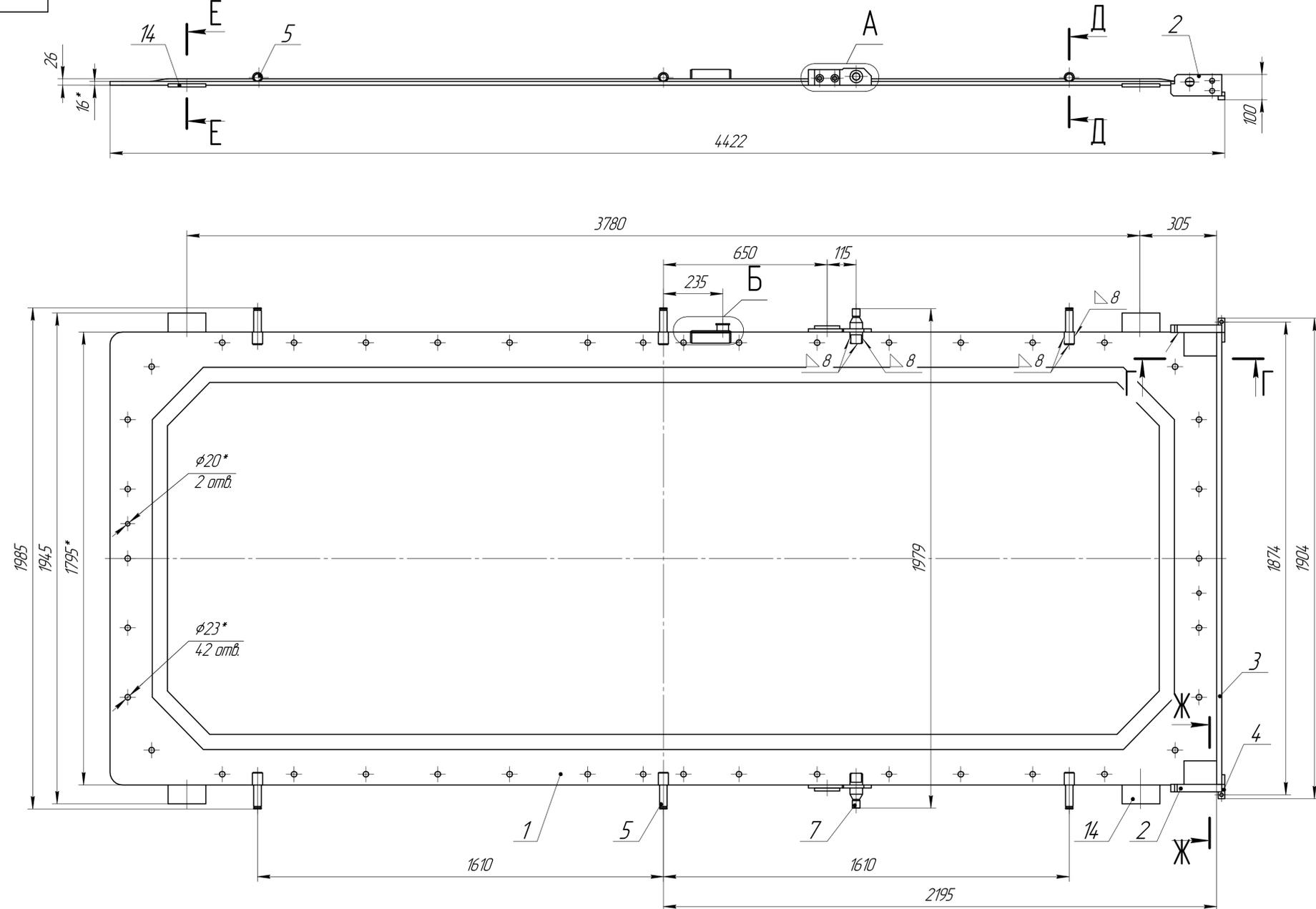
Ж-Ж(1:2.5)○



И-И(1:2)○



- 1 Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-08Х19Н10Г2Б ГОСТ 10051-75.
- 2 Сварные швы проверить методом визуально-измерительного контроля.
- 3 Шероховатость поверхностей реза деталей БЧ - $R_{a}^{12.5}$, остальных - $R_{a}^{6.3}$.
- 4 *Размеры для справок.



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
А4	1	16056.00.01	Лист основания		1	*13хА3
А4	2	16056.00.02	Пластина		2	
БЧ	3	16056.00.03	Пластина 20х70х1790мм 20,0 ГОСТ 19903-2015 Лист 12Х21Н5Т ГОСТ 7350-77		1	m=19 кг
А4	4	16056.00.04	Кронштейн		2	
А3	5	16056.00.05	Палец D=40 мм		6	
А4	6	16056.00.06	Пластина		3	
А4	7	16056.00.07	Палец		3	
А4	8	16056.00.08	Пластина		2	
А4	9	16056.00.09	Пластина		1	
А4	10	16056.00.10	Пластина нижняя		1	
А4	11	16056.00.11	Ниппель		2	
А4	12	16056.00.12	Баковина		2	
БЧ	13	16056.00.13	Пластина 5х60х150мм 5,0 ГОСТ 19903-2015 Лист 12Х21Н5Т ГОСТ 7350-77		1	m=0,34 кг
БЧ	14	16056.00.14	Пластина 12х75х150мм 12,0 ГОСТ 19903-2015 Лист 12Х21Н5Т ГОСТ 7350-77		4	m=1 кг
Стандартные изделия						
	15		Болт М10-6х16 (S16) ГОСТ 7798-70		4	

ОФ
Пресс-фильтр LAROX
16056.00.00 СБ

Плита
фильтратная правая

Изм.	Лист	Составитель	Проверитель	Дата
Разработчик	Сварщик	Ведущий инженер	Инженер	12.2023
Проверен	Подготовлен	Инженер	Инженер	
Исполнитель	Сварщик	Ведущий инженер	Инженер	
Этап	Восстановлен	Инженер	Инженер	

Лист	Масса	Масштаб
995	110	1:10
Лист	Листов	1