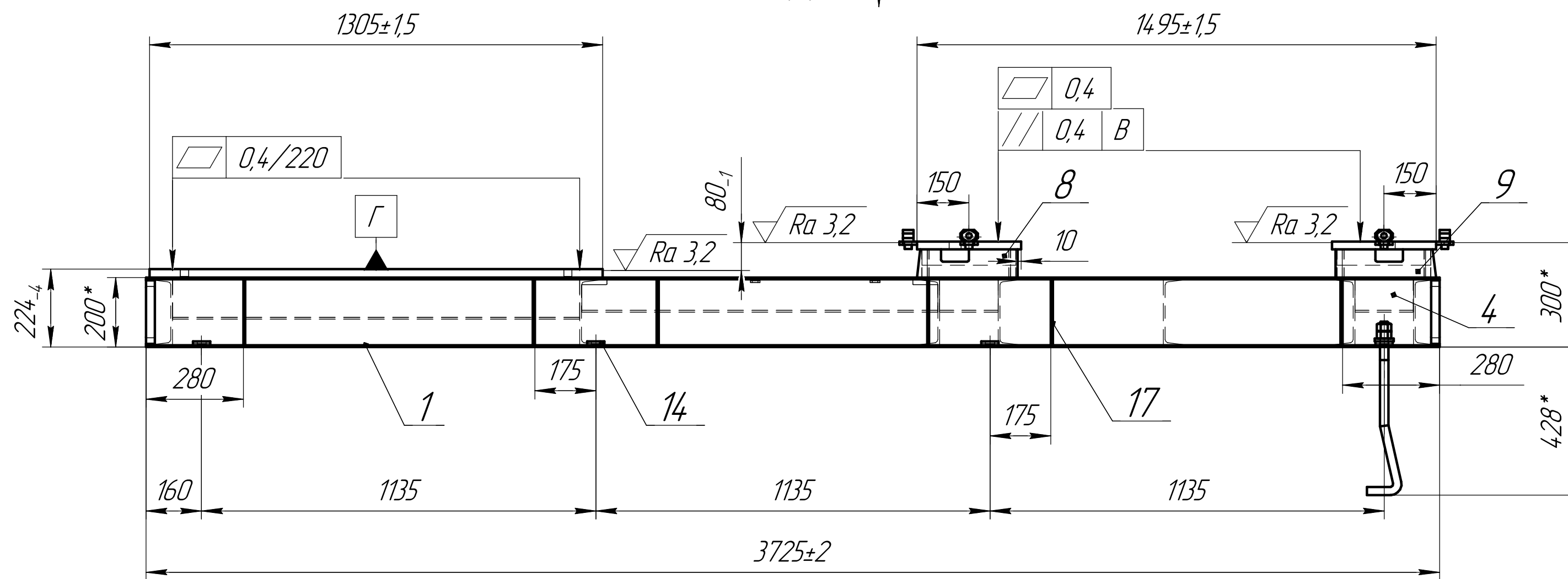
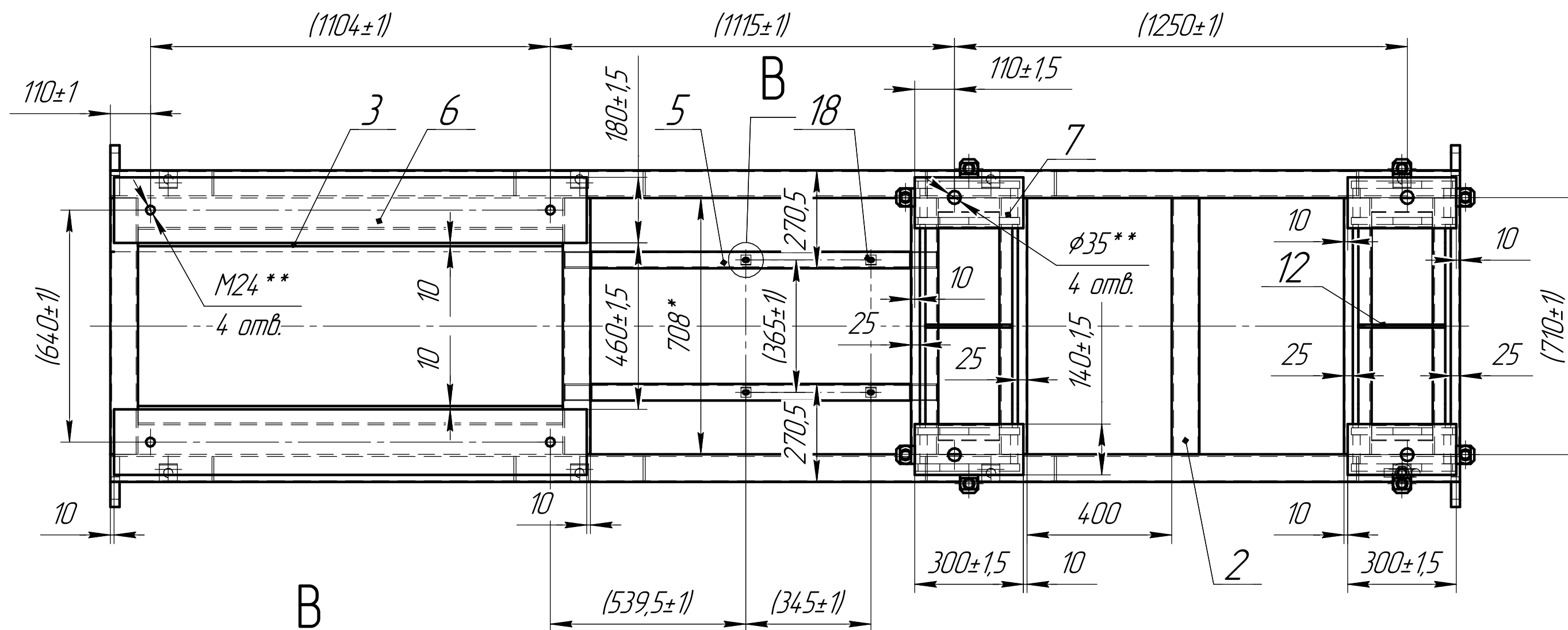


224.112.00.000 СБ

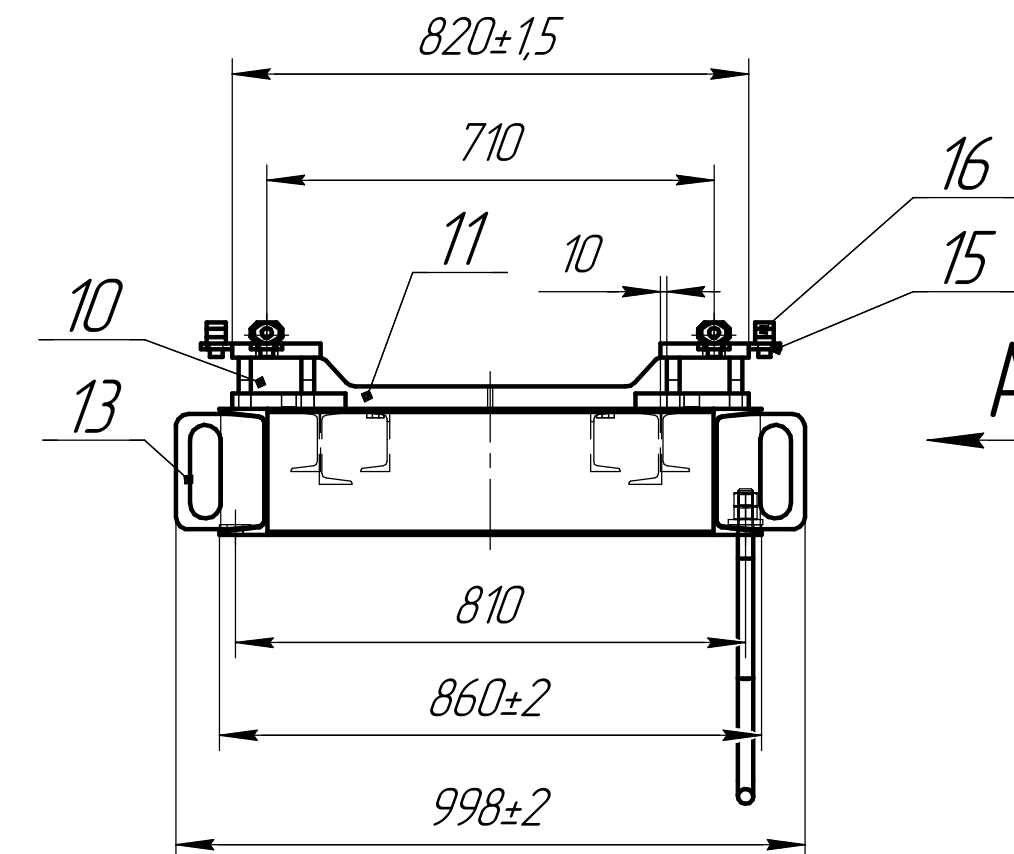
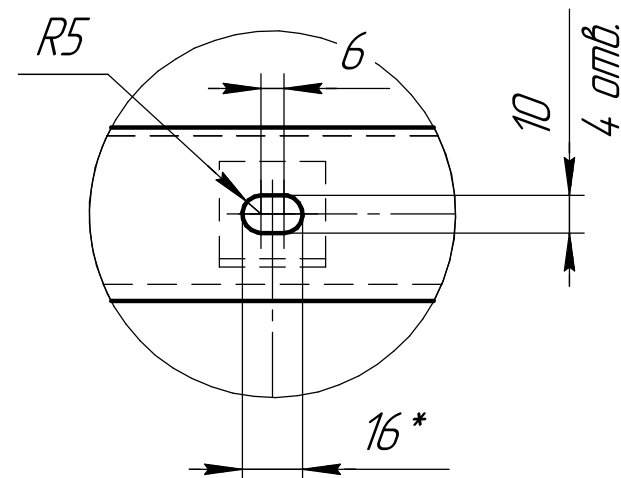
A ↓ B



Б



В



A ←

- *Размер для справок.
- H14, h14; ±IT14/2
- Размеры в скобках выполнить после сварки.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Допускается сварка полуавтоматическая по ГОСТ 23518-79.
- Усиление сварных швов снять с плавных переходом до основного металла.
- Не допускается дефекты сварных соединений по ГОСТ Р ИСО 6250-1-2012.
- Контроль качества сварных соединений производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Шероховатость деталей, обозначенных без чертежа, не менее Ra 12.5.
- **Шероховатость отверстий Ra 3.2. Отверстия размечать после сборки рамы.
- Опорные площадки под оборудование механически обработать, защитить от лакокрасочного покрытия и законсервировать.
- Окраска грунт-эмаль Софит ХВ-0278

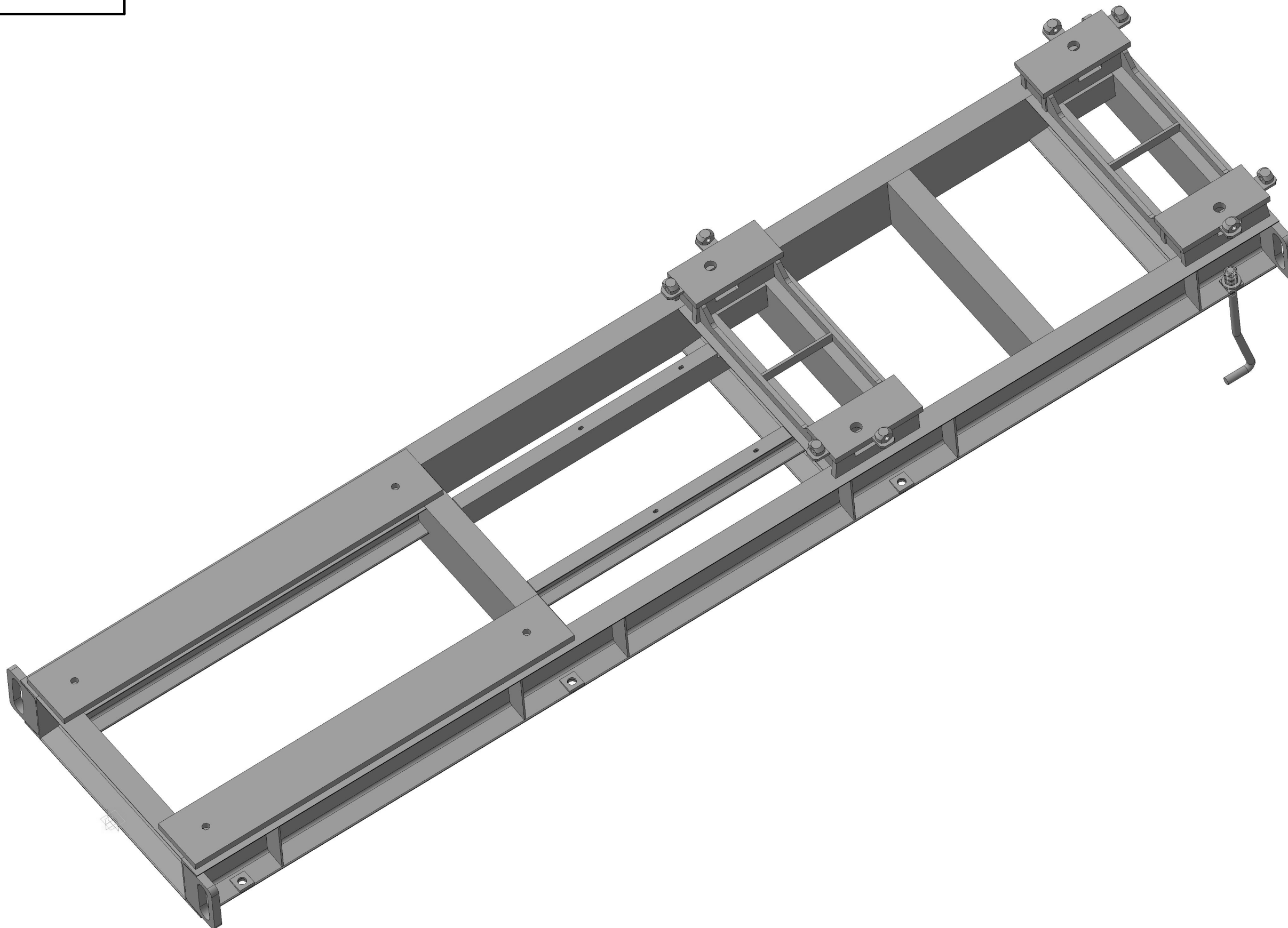
224.112.00.000 СБ					Рама		
6/6 PJ Pluro x 10 ABB 355L4A					Лит.	Масса	Масштаб
					Лист	1	Листов
					Листов	4	

Копировал

Формат А2

[illegible]

224.112.00.000 СБ



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

224.112.00.000 СБ

Копировал

Формат А3

Лист
4