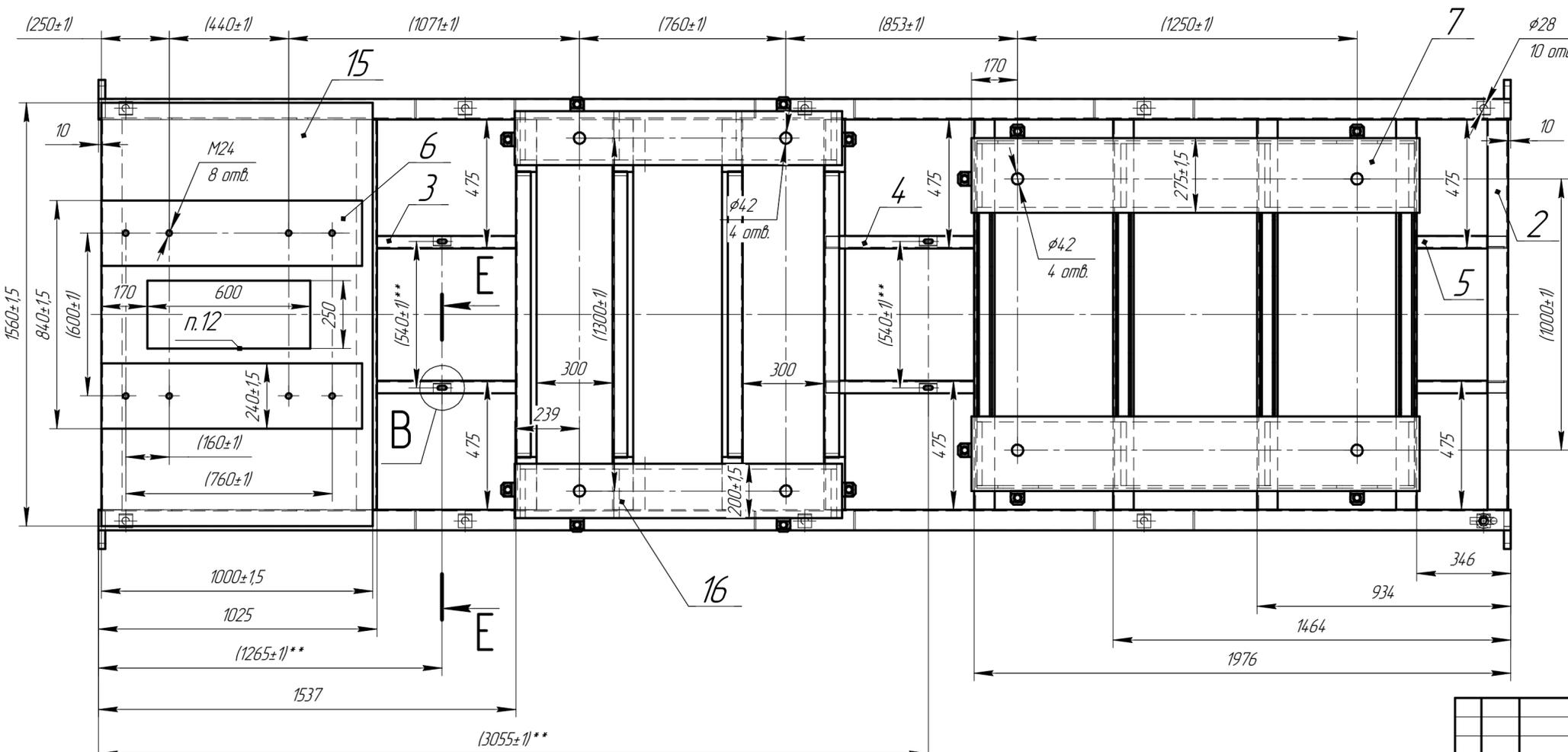
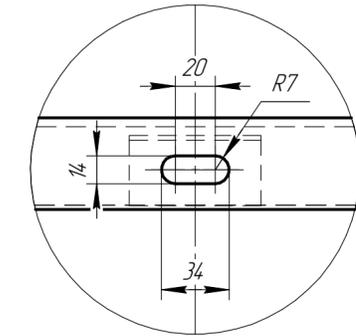


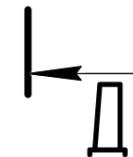
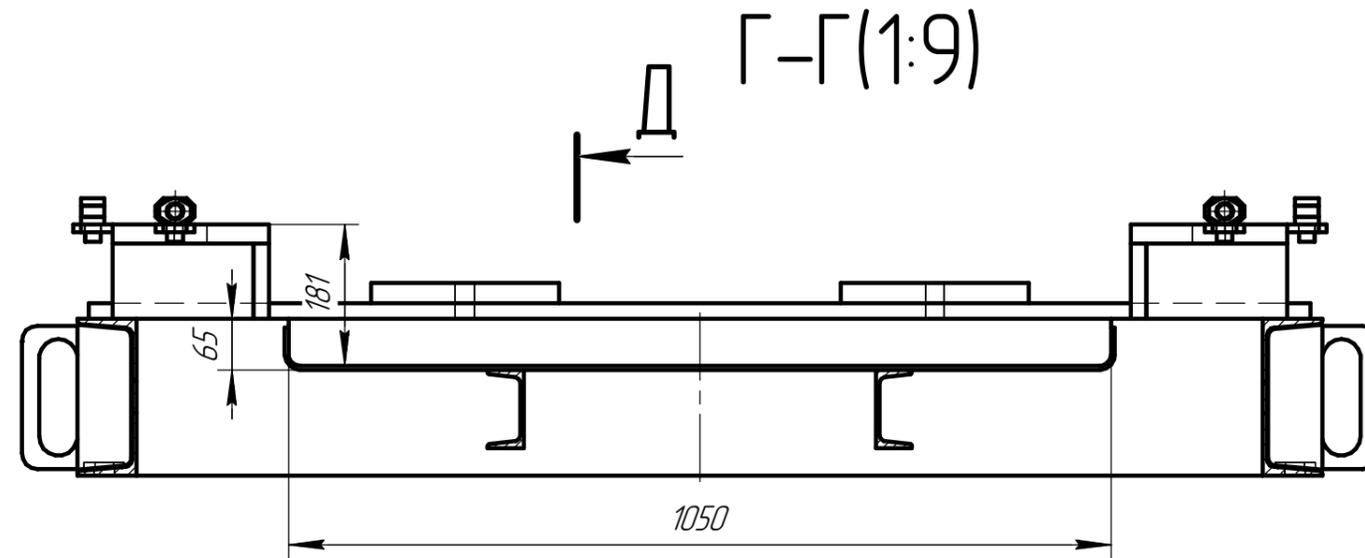
B(1:2,5)  
4 места



- 1.\*Размер для справок.
2. Н14, н14; ±IT14/2
3. Размеры в скобках выполнить после сварки.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. Допускается сварка полуавтоматическая по ГОСТ 23518-79.
6. Усиление сварных швов снять с плавных переходом до основного металла.
7. Не допускается дефекты сварных соединений по ГОСТ Р ИСО 6250-1-2012.
8. Контроль качества сварных соединений производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
9. Шероховатость деталей, обозначенных без чертежа, не менее Ra 12,5.
10. Опорные площадки под оборудование механически обработать, защитить от лакокрасочного покрытия и законсервировать.
11. Покрытие: грунт-эмаль FARBEH, RAL 7040.
12. Остаток металла оставить для дальнейшей приварки на объекте.
13. \*\*Согласовать при производстве.

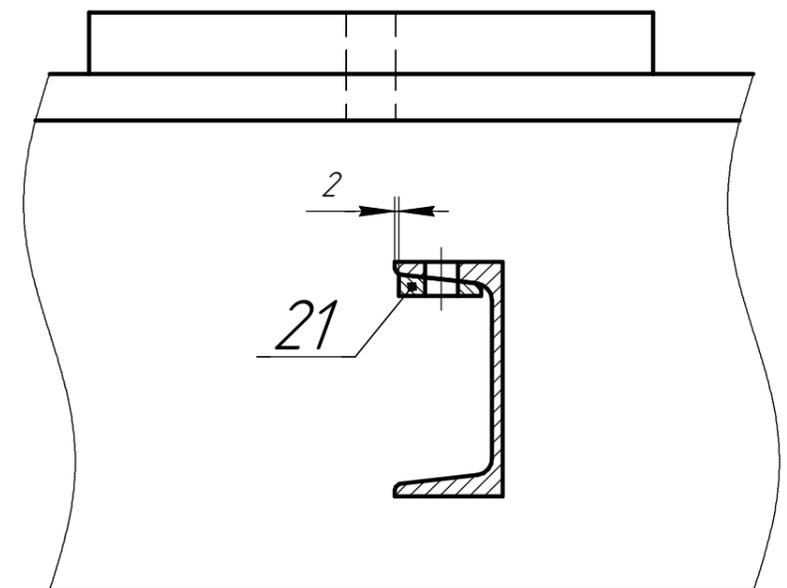
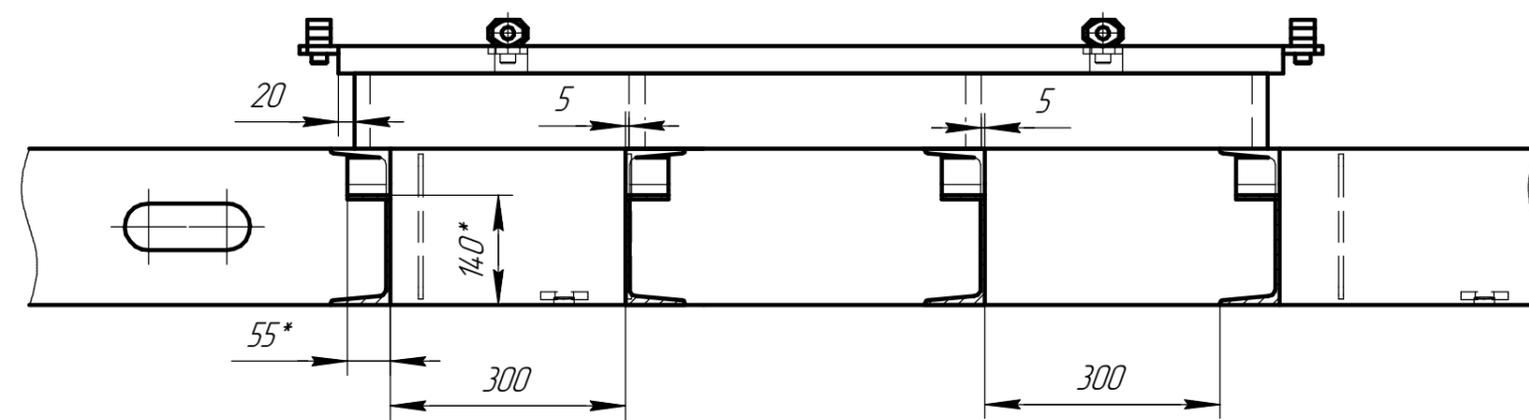
Перв. измен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дроб.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

224.108.00.000-01 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Огнев				1645	1:14
Проб.					Лист 1	Листов 5
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
Рама SCP 16"/20" EME-H DV АДЧР-1400-6,0 750 SVTL 22-12.8				Стр. 1 из 5		
Артикул 2477174						
Копирвал				Формат А2		



Д-Д(1:9)

Е-Е(1:3) ⊙



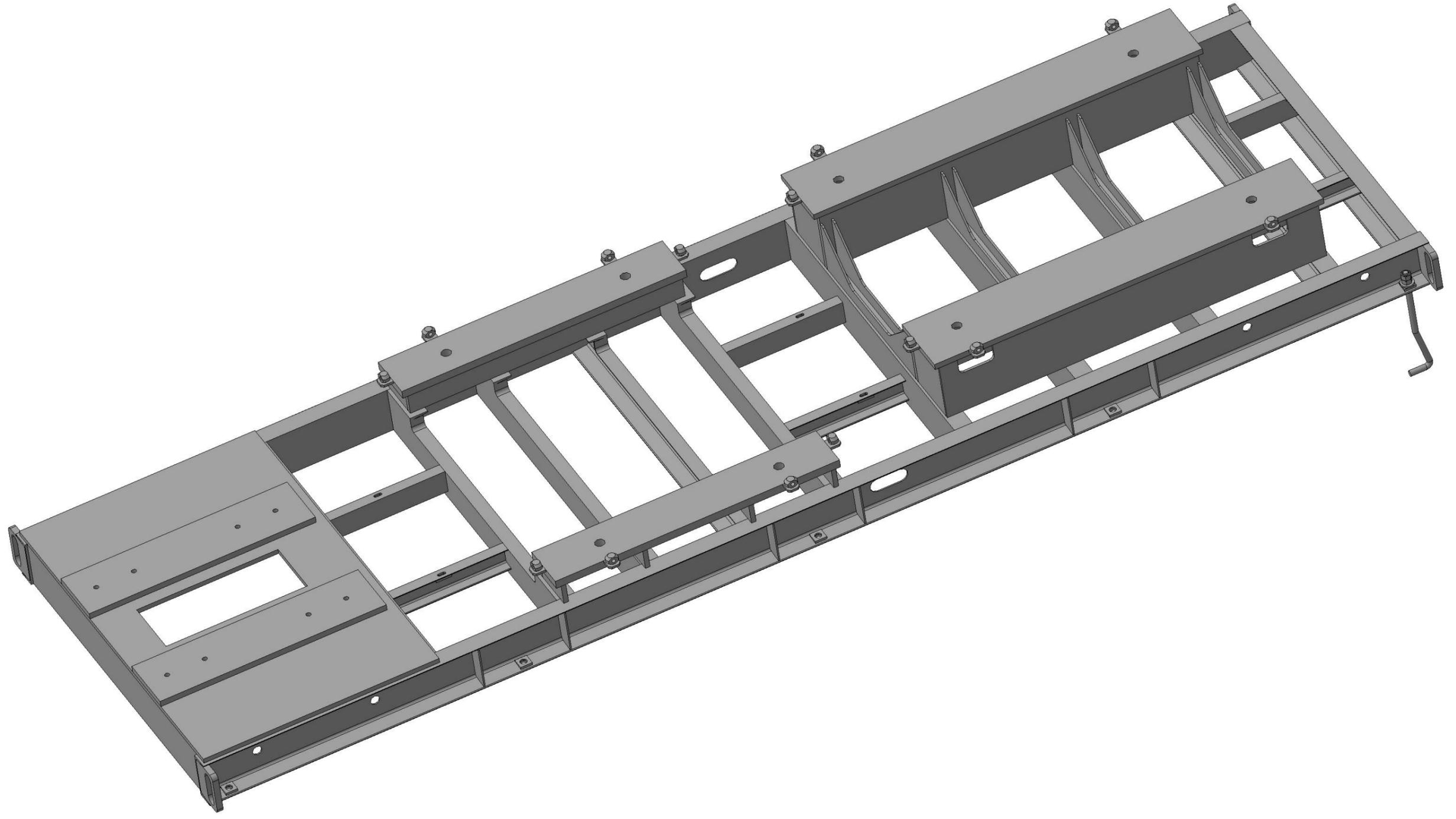
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата





224.108.00.000-01 СБ



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

224.108.00.000-01 СБ

Копировал

Формат А3

Лист  
5