

√ Ra 12,5 (√)

3	T3-\_8*2 ΓΟΣΤ 5264-80	РД	I	0,24	Электроды 90НИ 13/55–4,0–2 ГОСТ 9466–75	0,3
2	C17-2	PA_[] +P_[]	В	0,54	А. Проволока 2,0 OK Tigrod 12.64 EN ISO 636-A:W 46 3 W4Si1 Электрод вольфрамовый ЭВЛ – 3,0 ГОСТ 23949-80. Аргон газообразный Высокой чистоты ТУ 6-21-12-94 Б. Электрод УОНИ-13/55-3,0 ГОСТ 9466-75	<u>0,06</u> 0,17
1	T8 FOCT 5264-80	РД	Б	0,84	Электроды 90HN 13/55-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75	<u>1,3</u> 6,2
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарт	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных елементов сварного соединения	Длина шва, м	Характеристика сварочных материалов	Масса наплавленного металла, кг

Заказ 55095

				160.8691.00.300 CF					
				1/ 0 5 /FI	Лит.	Масса	Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Поддп.	Дата	Крышка в сборе (Е)		100	4.4		
<sup>р</sup> азраб.	Мусатова	Theref.	06.2022		A	192	1:4		
<i>Пров.</i>	Подольская	July,	06.2022	. Сборочный чертеж					
Т.контр.	Великанов	Blad	06.2022		Лист	Лист	ob 1		
Принял	Подольская	July	06.2022		НПК "Кедр-89"				
Ч.контр.	Мусатова	Muss.	06.2022		1 <i>H   K</i>	Kedi	7 <i>–89</i> ″ I		
Утв.	Сергеев 🥌	8-0	26.2022		, ., .	,,,,,			

Формат А4×3

Копировал