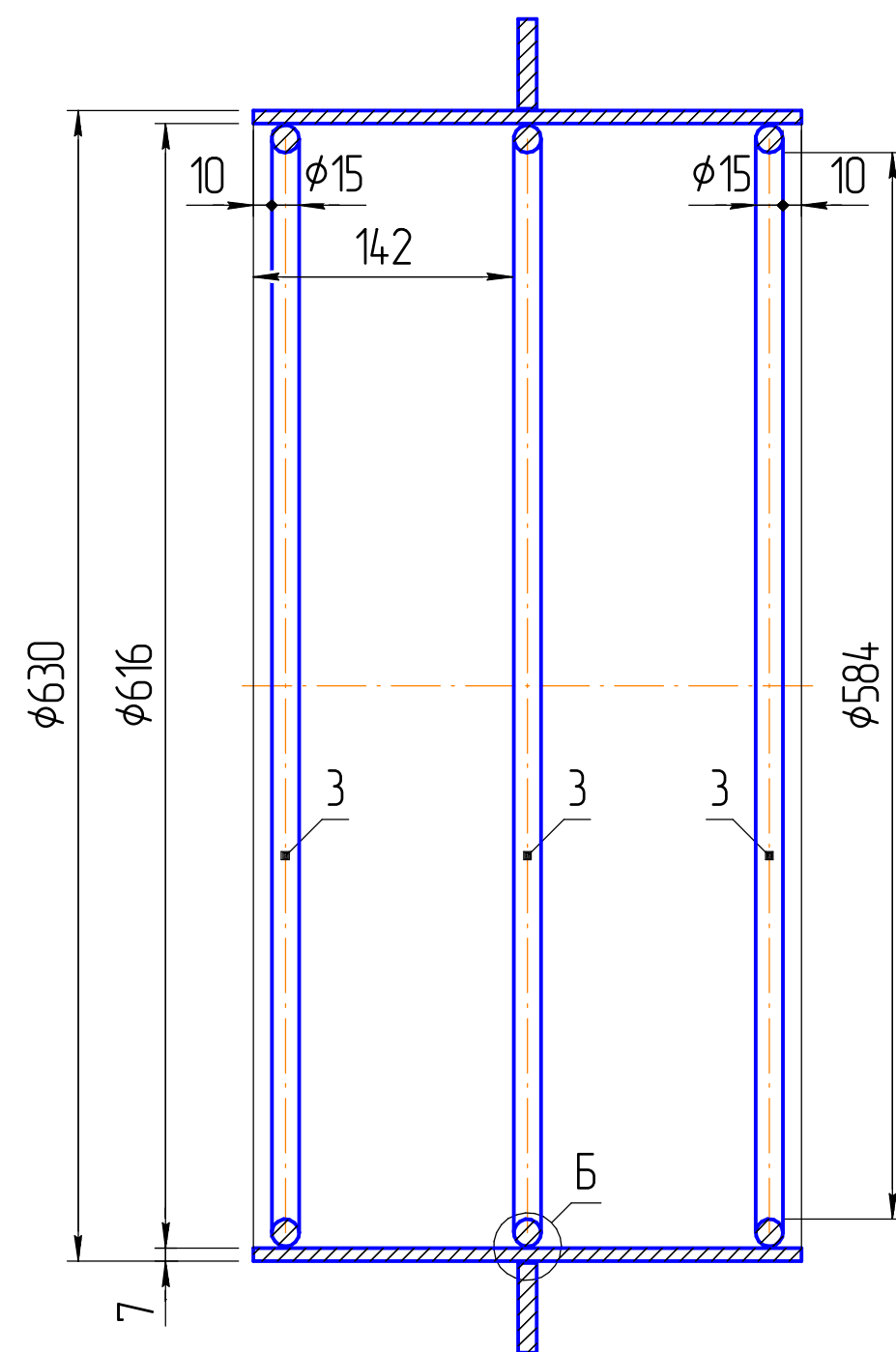
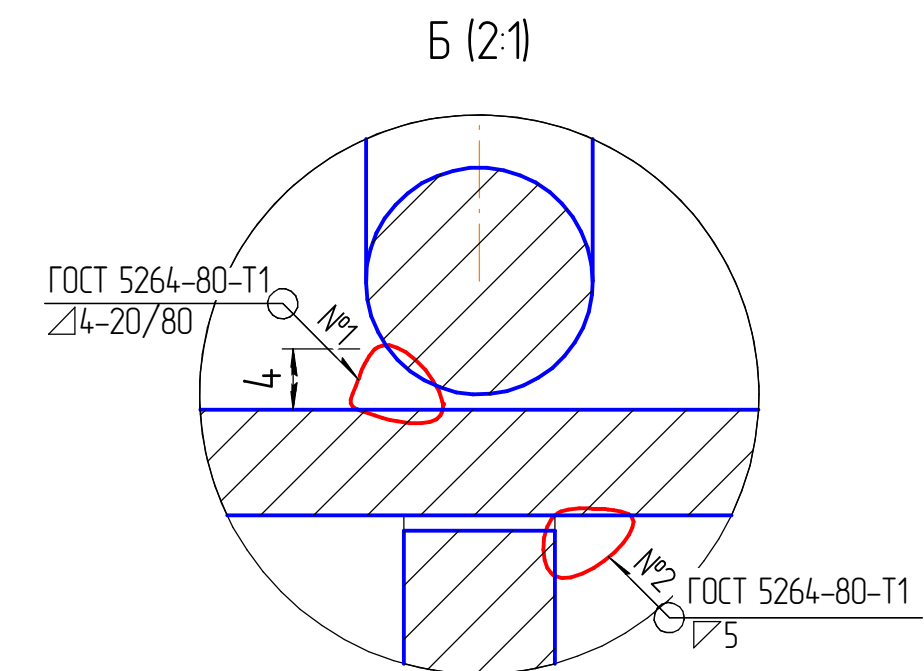
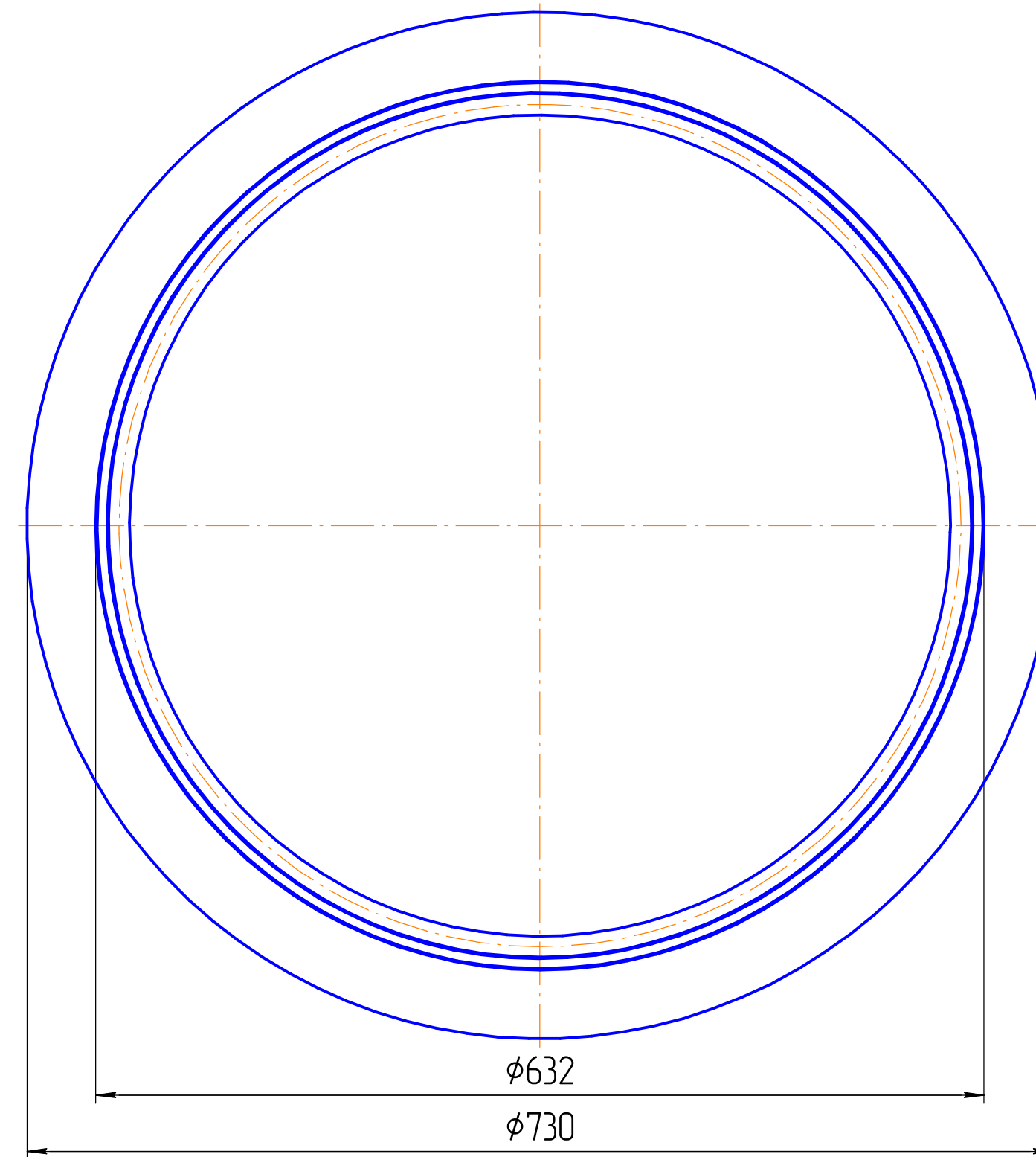
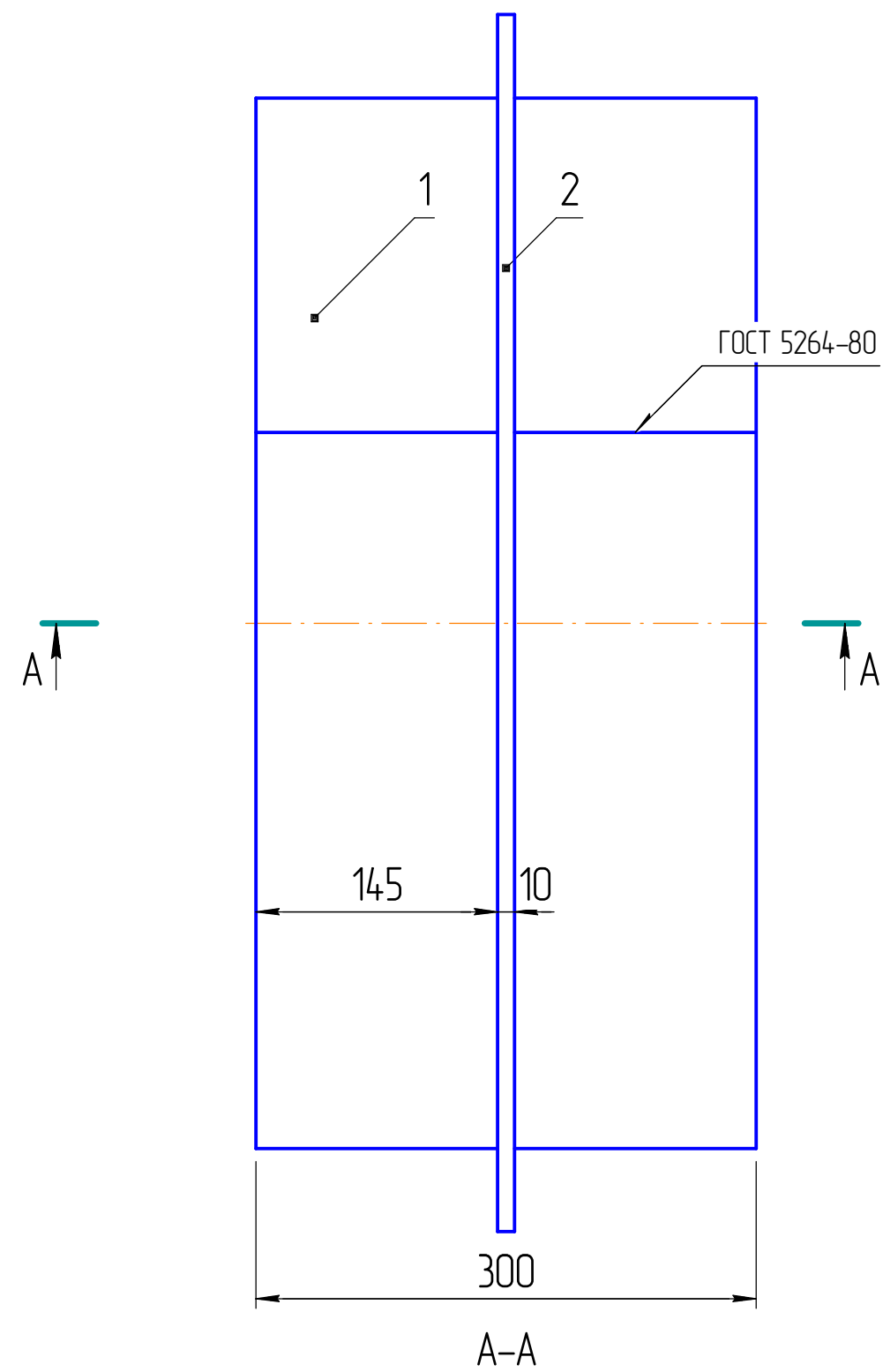


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Детали</u>		
1	Б4 (без чертежа)	Лист 7х300х1957	1	ГОСТ 19903-2015
2	Б4	Лист 10-φ632/φ730	1	ГОСТ 19903-2015
3	Б4	Круг 15, L = 1881	3	ГОСТ 2590-2006



1. Заготовка поз. 1 – Лист 7х300х1957.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{J_{T14}}{2}$.
3. Сварка – по ГОСТ 5264–80. Электроды – типа Э-42 ГОСТ 9466–75.
4. Допускается: сварка полуавтоматическая ГОСТ11533–75, сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246–70, в углекислом газе ГОСТ 8050–85; катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
5. Контроль качества сварных швов – визуально-измерительный на основании требований СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
6. Покрытие: ГФ-021, 1 слой.

						ТМ.90.00.-10 СБ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Сальник надвижной Корпус Ду 500_Л 300 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб	
Разраб.		Голошейкин			11.2025		Р	48,2	1:4	
Проверил							Лист	4	Листов	38
Т. контр.							ООО ИПП ФЕРРУМ			
Н. контр.										

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №