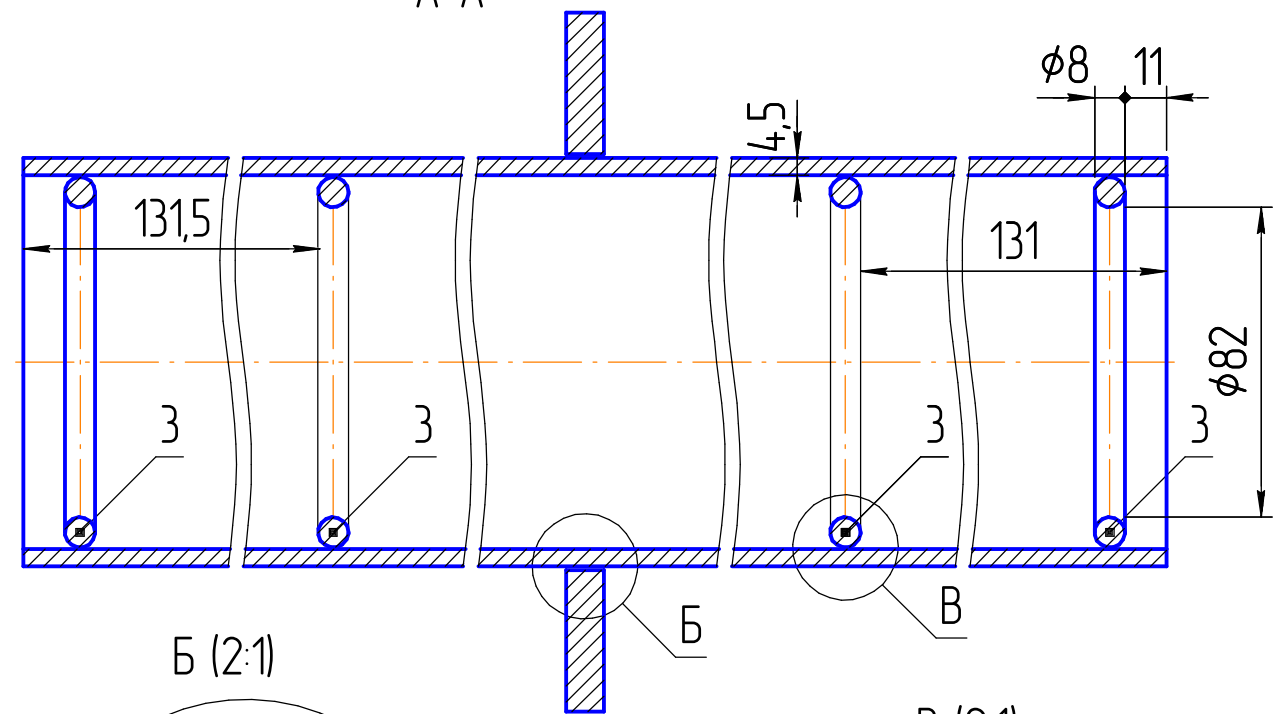
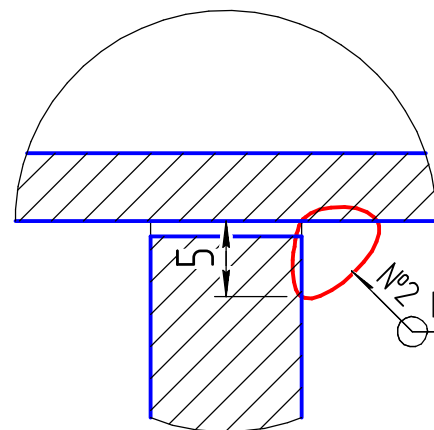


A-A

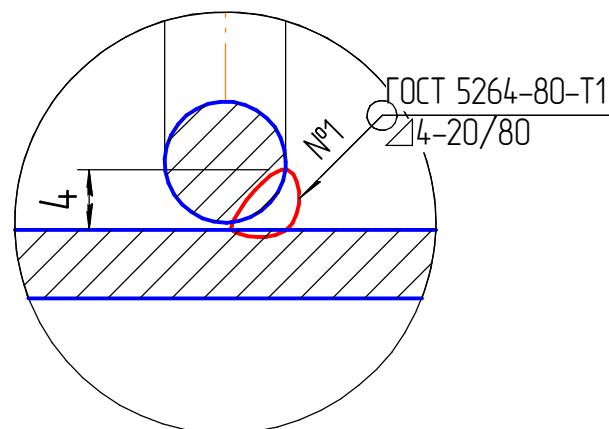


Б (2:1)

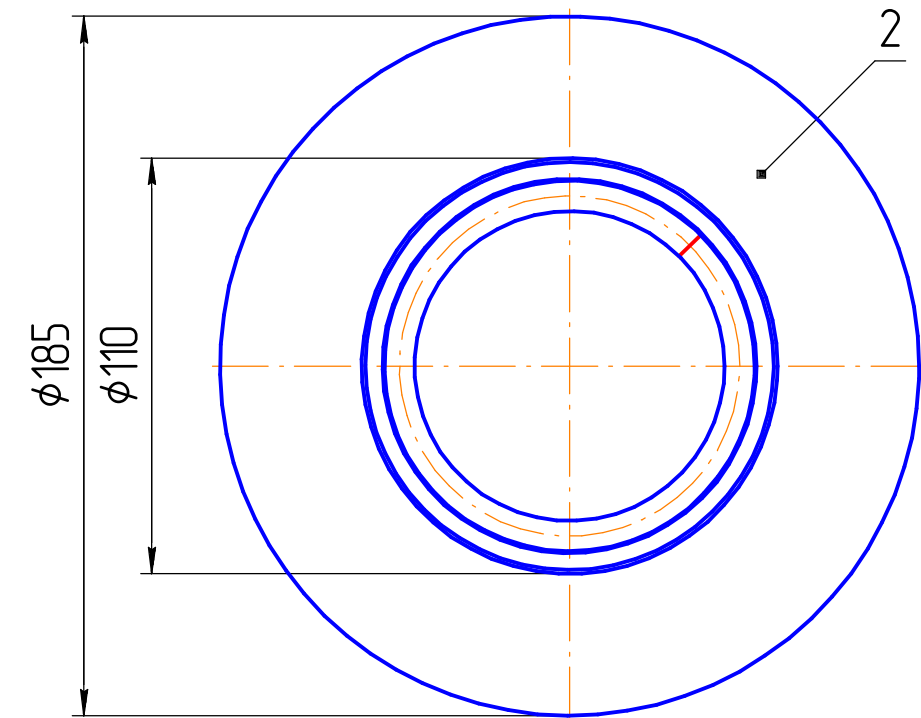
В (2:1)



ГОСТ 5264-80-T1
№2
5



ГОСТ 5264-80-T1
№1
4-20/80
4



| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|------|------------------|------------------------|------|-----------------|
| | | Детали | | |
| 1 | БЧ (без чертежа) | Труба 108x4,5; L = 500 | 1 | ГОСТ 8732-78 |
| 2 | БЧ | Лист 10-φ110/φ185 | 1 | ГОСТ 19903-2015 |
| 3 | БЧ | Круж 8, L = 282 | 4 | ГОСТ 2590-2006 |

- Поз. 1 – Труба стальная безшвная горячедеформированная.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
- Сварка – по ГОСТ 5264-80. Электроды – типа Э-42 ГОСТ 9466-75.
- Допускается: сварка полуавтоматическая ГОСТ 11533-75, сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70, в углекислом газе ГОСТ 8050-85; катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Контроль качества сварных швов – визуально-измерительный на основании требований СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Покрытие: ГФ-021, 1 слой.

| | | | | | | | | | |
|-----------|--------|------------|-------|-------|---------|--|----------------|-------|---------|
| | | | | | | ТМ.91.00 СБ1 | | | |
| | | | | | | Сальник наливной Корпус Ду 50_L 500 Сборочный чертеж | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | 7,6 | 1:2 |
| | | | | | | | Лист | | Листов |
| | | | | | | | ООО ИПП ФЕРРУМ | | |
| | | | | | | | | | |
| Изм. | Колуч. | Лист | №зак. | Подп. | Дата | | | | |
| Разраб. | | Голошейкин | | | 11.2025 | | | | |
| Проверил | | | | | | | | | |
| Т. контр. | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|-----------|--------|------|------------|-------|---------|
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | Голошейкин | | 11.2025 |
| Проверил | | | | | |
| Т. контр. | | | | | |
| Н. контр. | | | | | |

Формат А3

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инд. № |
| | | |