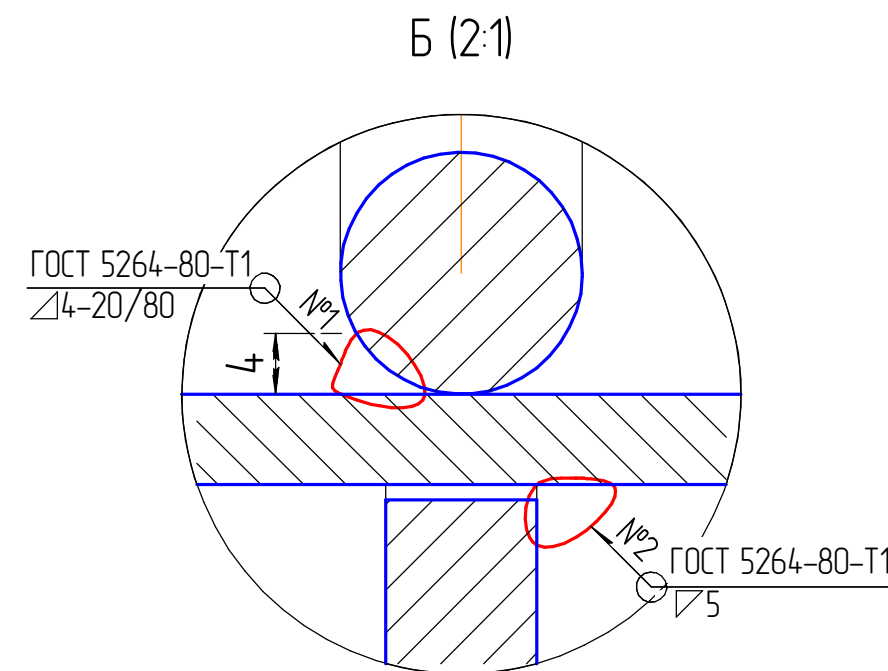


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	БЧ (без чертежа)	Лист 6x300x1319.	1	ГОСТ 19903-2015
2	БЧ	Лист 10-φ428/φ500	1	ГОСТ 19903-2015
3	БЧ	Круг 16, L = 1250	3	ГОСТ 2590-2006



- Заготовка поз. 1 – Лист 6x300x1319.
- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{J_{14}}{2}$ .
- 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.

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

						ТМ.90.00.-07 СБ				
						Сальник надвальной_Корпус Ду 300_Л 300 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб	
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		Р	28,5	1:4	
Разраб.	Голошейкин				10.2025		Лист	4	Листов	38
Проверил							ООО ИПП ФЕРРУМ			
Т. контр.										
Н. контр.										
ГИП										