



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Детали</u>		
1	БЧ (без чертежа)	Труба 168x5; L = 500	1	ГОСТ 8732-78
2	БЧ	Лист 10-φ170/φ240	1	ГОСТ 19903-2015
3	БЧ	Круг 8, L = 468	4	ГОСТ 2590-2006

1. Поз. 1 – Трубы стальные бесшовные горячедеформированная.
 2. Предельные отклонения размеров $\pm\frac{jt14}{2}$.
 3. Сварка – по ГОСТ 5264-80. Электроды – типа Э-42 ГОСТ 9466-75.
 4. 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.
 5. Контроль качества сварных швов – визуально-измерительный на основании требований СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
 6. Покрытие: ГФ-021, 1 слой.

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата	<p>Сальник набивной Корпус Ду 100_L 500 Сборочный чертеж</p>	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Голошайкин			11.2025	P		12,4	1:2,5	
Проверил					Лист		Листов		
Т. контр.					000 ИПП ФЕРРУМ				
Н. контр.									