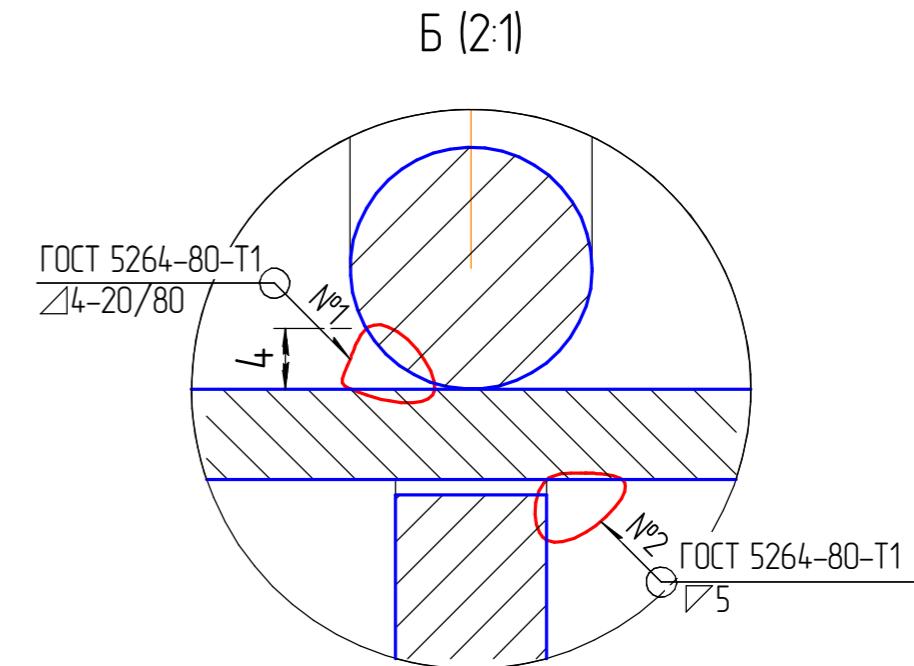


Инв. № подл. / Инв. № подл. и дата

Взам. инв. №

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Детали</u>			
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  $\pm\frac{14}{2}$ .
- Сварка – по ГОСТ 5264-80. Электроды – типа Э-42 ГОСТ 9466-75.
- Допускается: сварка полуавтоматической 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 СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Покрытие: ГФ-021, 1 слой.

ТМ.90.00.-07 СБ					
Сальник набивной_Корпус Ду 300_Л 300 Сборочный чертеж					
Стадия		Масса		Масштаб	
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.	Голошечкин			10.2025	
Проверил					
Т. контр.					
Н. контр.					
ГИП					
Лист		Листов		38	
ООО ИПП ФЕРРУМ					