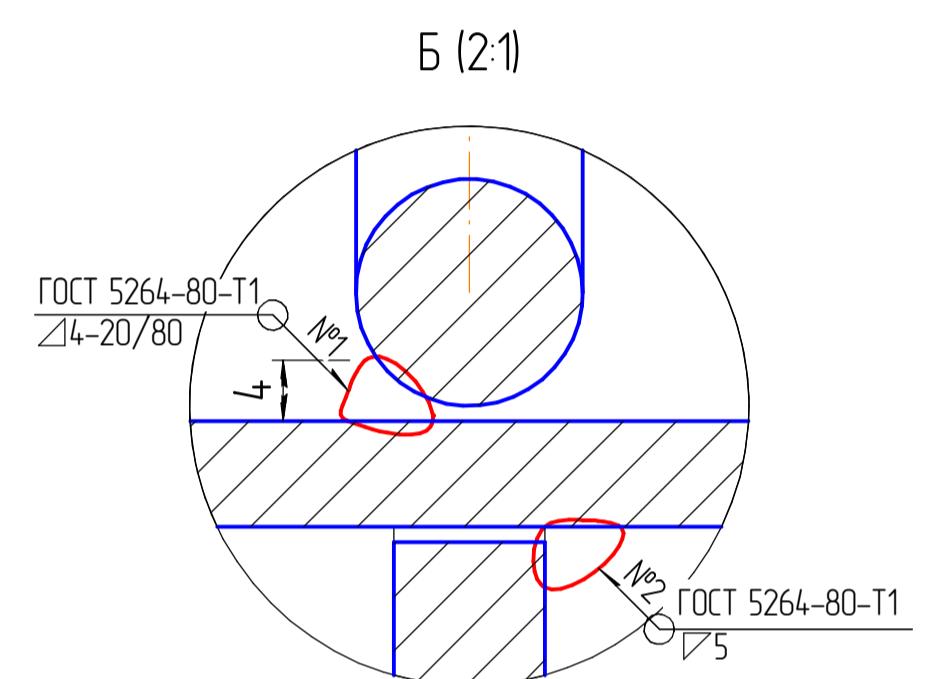
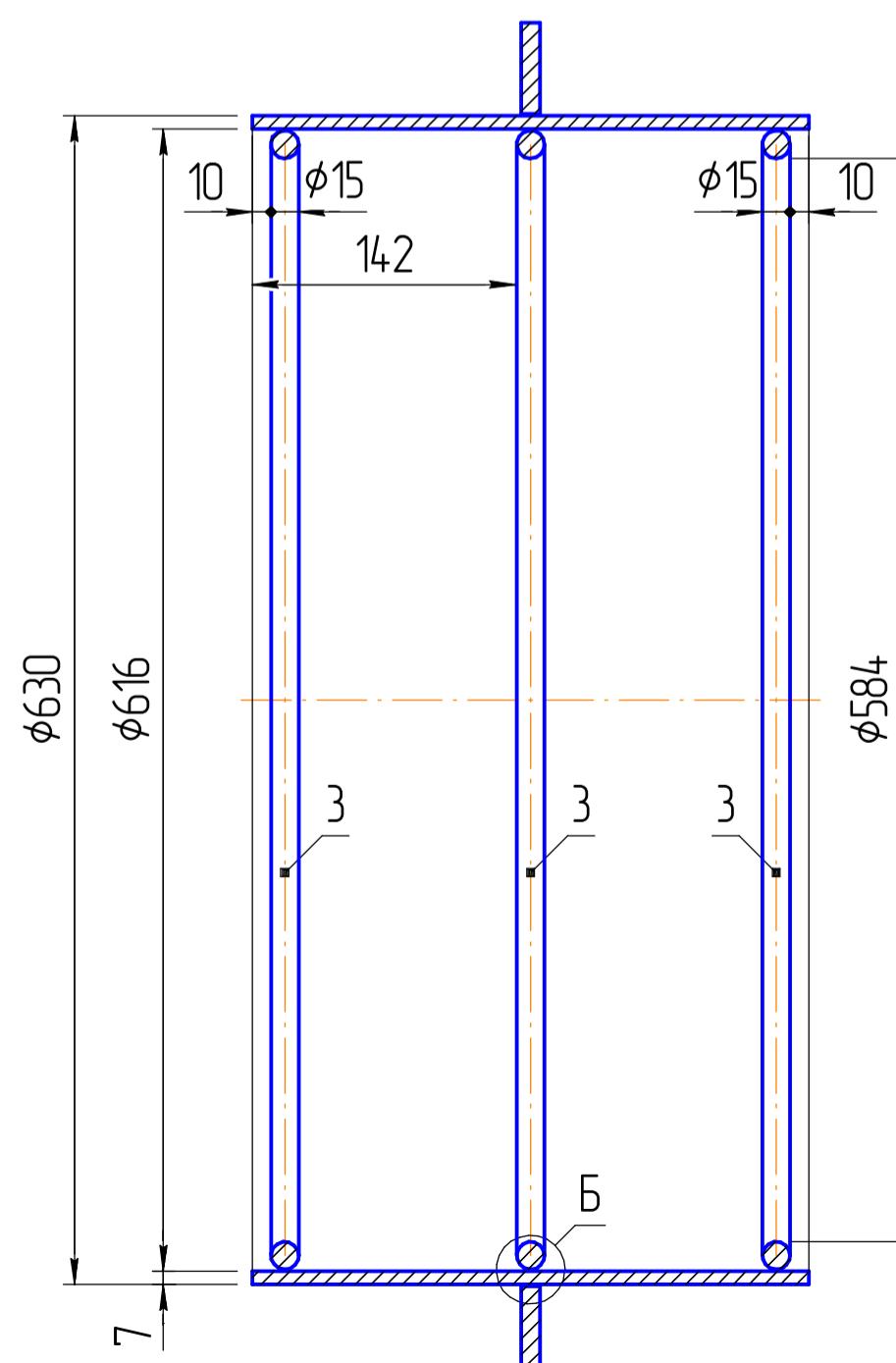


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	БЧ (без чертежа)	Лист 7x300x1957	1	ГОСТ 19903-2015
2	БЧ	Лист 10-φ632/φ730	1	ГОСТ 19903-2015
3	БЧ	Круг 15, L = 1881	3	ГОСТ 2590-2006



- Заготовка поз. 1 – Лист 7х300х1957.
- Предельные отклонения размеров  $\pm\frac{1}{14}$ .
- 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 "Изготвление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Покрытие: ГФ-021, 1 слой.

ТМ.90.00.-10 СБ				
Изм.	Колич.	Лист	№ блок	Подп.
Разраб.	Голошевкин			11/2025
Проверил				
Т. контр.				
Н. контр.				
Сальник набивной Корпус Ду 500_Л 300 Сборочный чертеж				
Стадия	Масса	Масштаб		
P	48,2	1:4		
Лист 4	Листов 38			
ООО ИПП ФЕРРУМ				