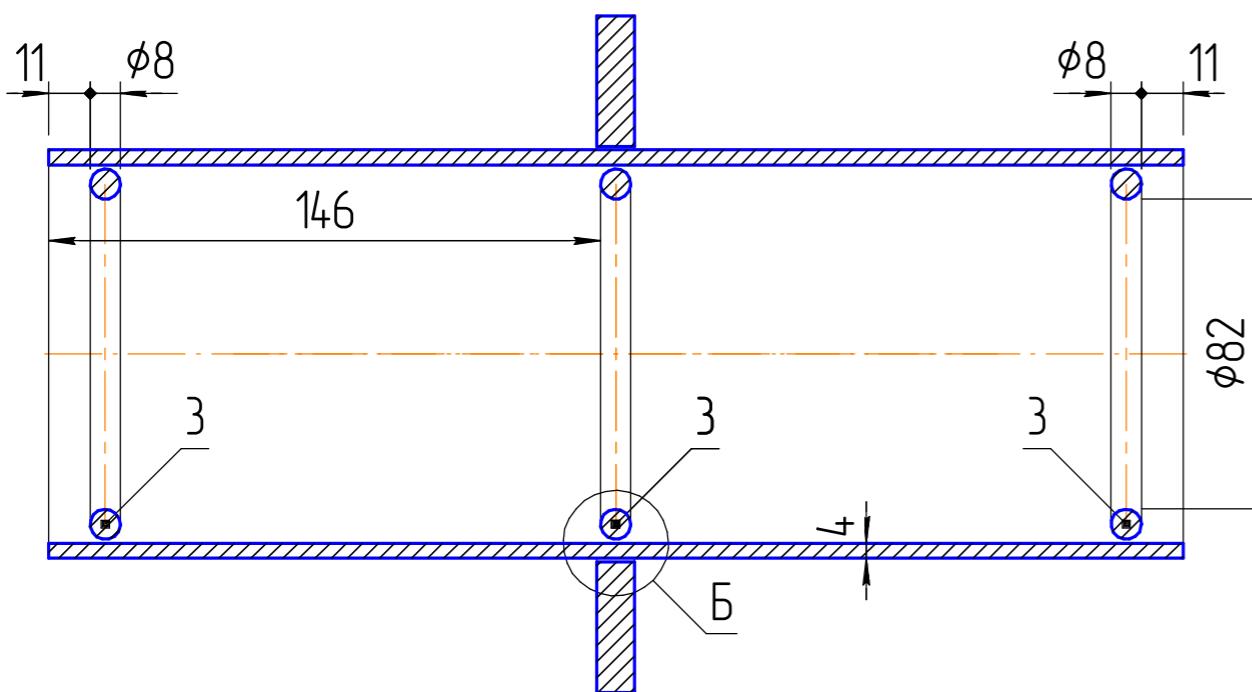
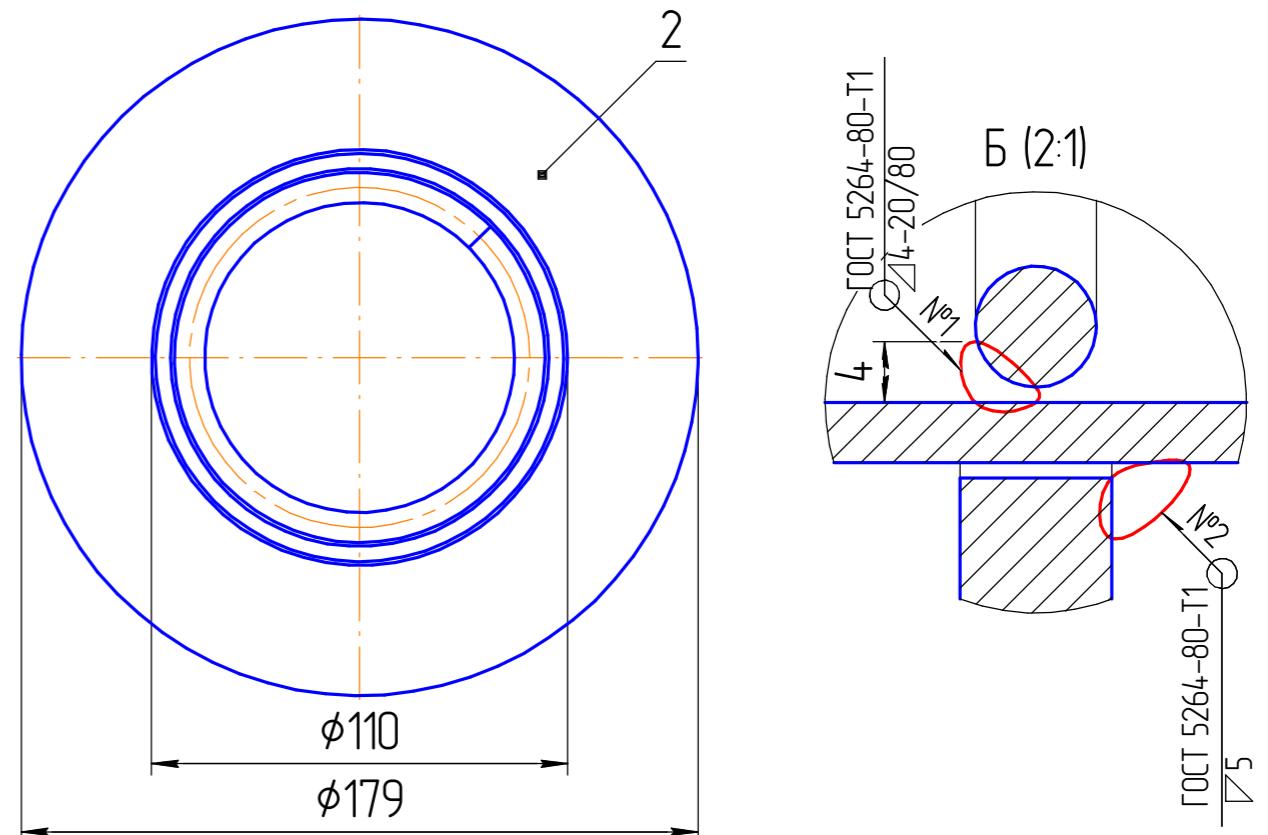
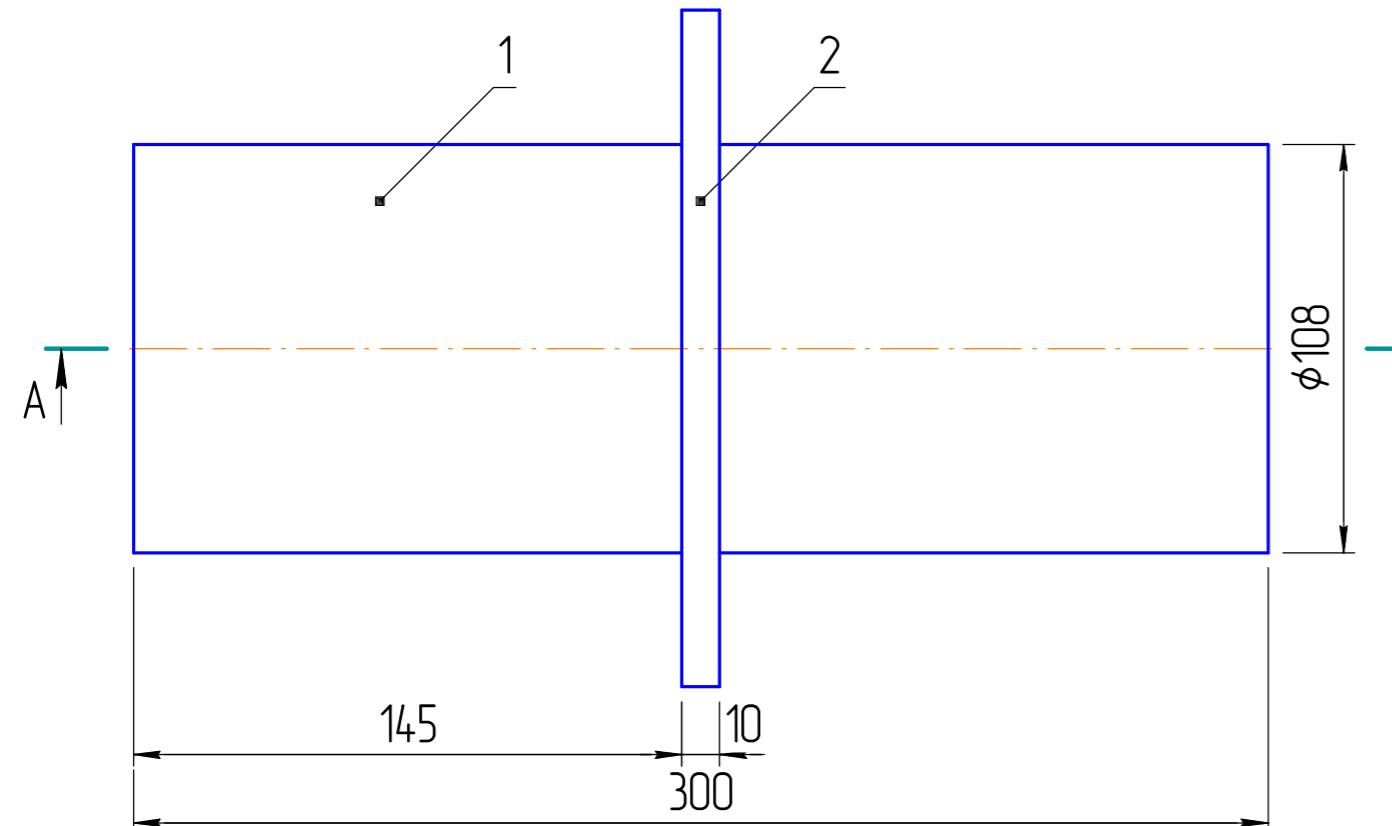


| Поз.          | Обозначение      | Наименование         | Кол. | Примечание      |
|---------------|------------------|----------------------|------|-----------------|
| <u>Детали</u> |                  |                      |      |                 |
| 1             | БЧ (без чертежа) | Труба 108x4, L = 300 | 1    | ГОСТ 8732-78    |
| 2             | БЧ               | Лист 10-φ110/φ179    | 1    | ГОСТ 19903-2015 |
| 3             | БЧ               | Круг 8, L = 282      | 3    | ГОСТ 2590-2006  |



- Поз. 1 – Труба стальная бесшовная горячедеформированная.
- Пределные отклонения размеров  $\pm \frac{1}{2}$ .
- 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.

|           |            |      |        |       |         |   |  |  |
|-----------|------------|------|--------|-------|---------|---|--|--|
| Изм.      | Колич.     | Лист | № док. | Подп. | Дата    | ТМ.90.00. СБ  |  |  |
| Разраб.   | Головашкин |      |        |       | 10.2025 | Сальник набивной_Корпус<br>Ду 50_Л 300<br>Сборочный чертеж                            |  |  |
| Проверил  |            |      |        |       |         |   |  |  |
| Т. контр. |            |      |        |       |         |   |  |  |
| Н. контр. |            |      |        |       |         |   |  |  |
| ГИП       |            |      |        |       |         | Стадия<br>Р<br>Лист 4 / Листов 38<br>Масса<br>4,6<br>Масштаб<br>1:2<br>ООО ИПП ФЕРРУМ |  |  |