



Примечание

1. Общие данные см. лист 1

2. Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неукладные предельные отклонения размеров по ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98

3. Сварочные сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76 механизированной сваркой (способ сварки УП), заводской проволокой сплюснтого сечения марки Св-08Г2

4. Прокатку деталей делать без учета припуска на обработку и без учета допусков на сварку

5. Все скосы, образы, выемки отбеленной обработкой на чертёж детали, швы на чертёже отдельной строки. Незаполненные радиусы скруглений R=10 мм

6. Если не указано иное, все элементы обработать по контуру припуска сварочными швами

7. Катеты неогороженных сварных швов – 6 мм

8. Детали с толщиной 4 мм и менее варить швом по минимальной толщине свариваемых элементов

9. Окраску выполнять грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мг/кв.см

[illegible]