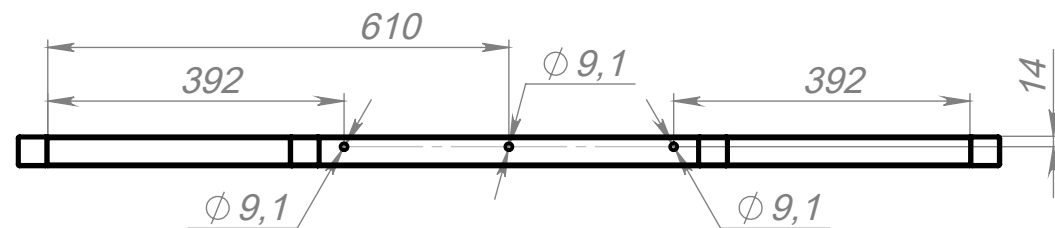


					СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас УЗВ сварной 1300x1000x900		
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.					Лит. Масса Масштаб 1:20		
Утв.							
					Лист 1 Листов 6		

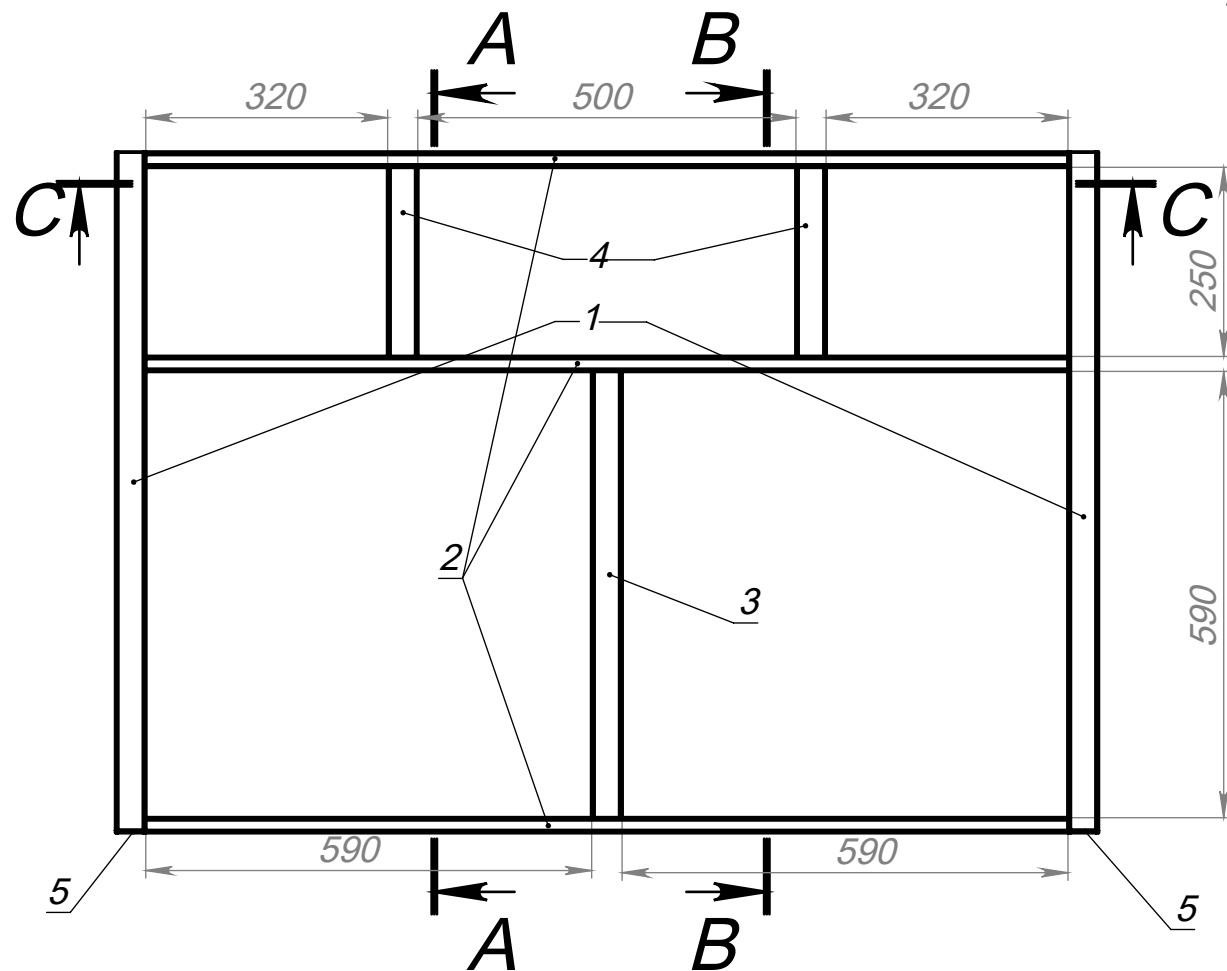
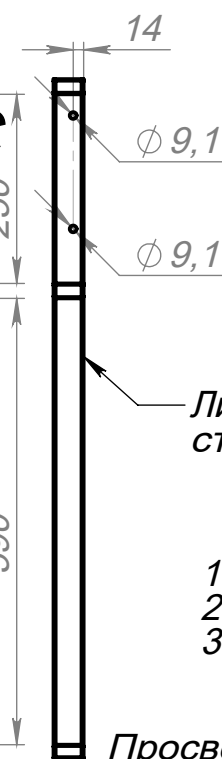
C-C



A-A

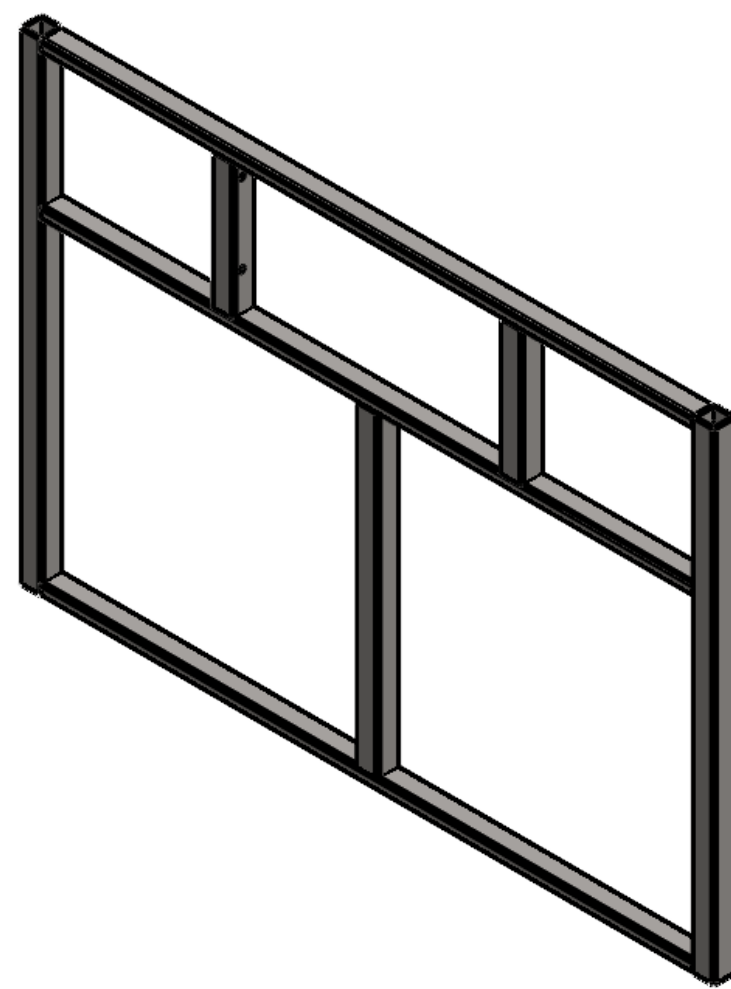


B-B



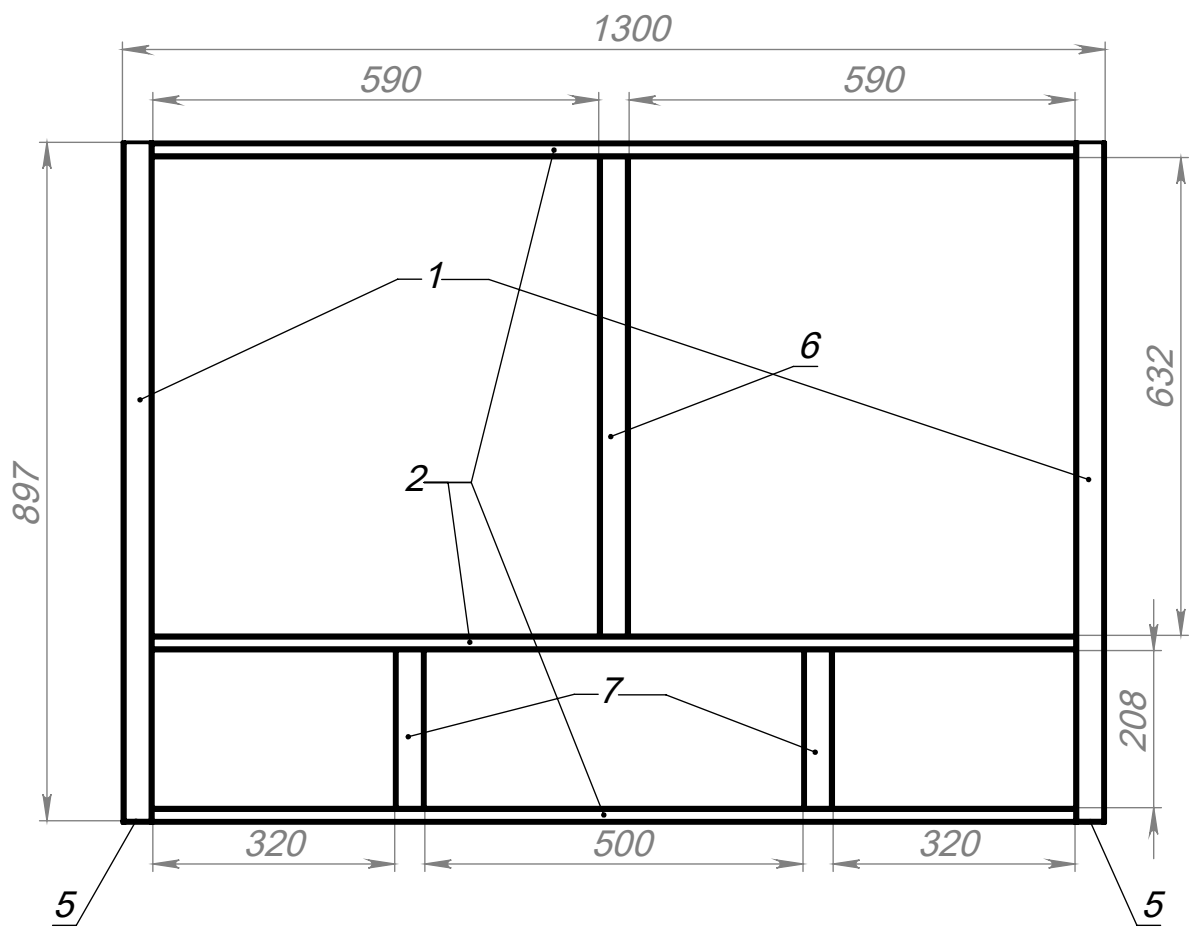
- 1. * - размеры для справок
- 2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76
- 3. Не допускать царапин, сколов, цветов побежалости и черноты на внешней стороне.

Просверлить детали, как показано на чертеже. установить резбовые заклепки М6, выровнять детали по торцам, расположить как показано на чертеже и проварить сплошным швом, зачистить. На торцевую пробку 5 наварить шайбу М10 (соотно с отверстием) таким образом чтобы она осталась внутри профиля.

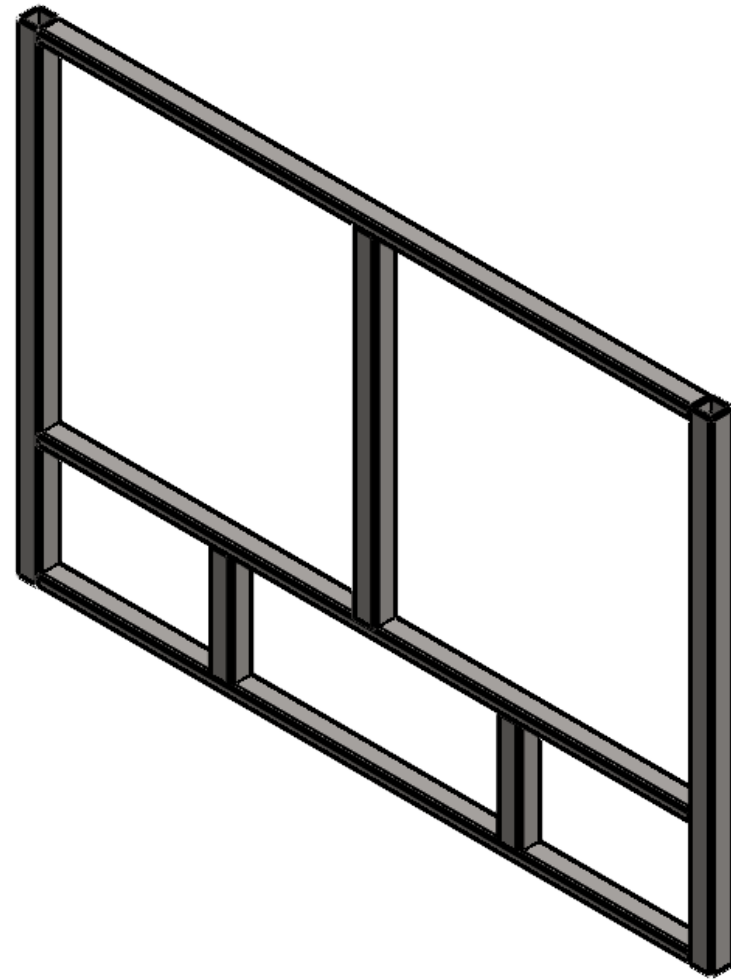


Позиция	Наименование	ДЛИНА	Кол-во
1	AISI 304 труба 40x40x2	897	2
2	AISI 304 труба 40x20x2	1220	3
3	AISI 304 труба 40x40x2	590	1
4	AISI 304 труба 40x40x2	250	2
5	AISI торцевая пробка 40x40x3		2

					СБ						
					Рама передняя каркаса УЗВ	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1:10	
Разраб.											
Пров.											
Т. контр.						Лист 2			Листов 6		
					АSI 304 профиль 40x40x2						
Н. контр.											
Утв.											



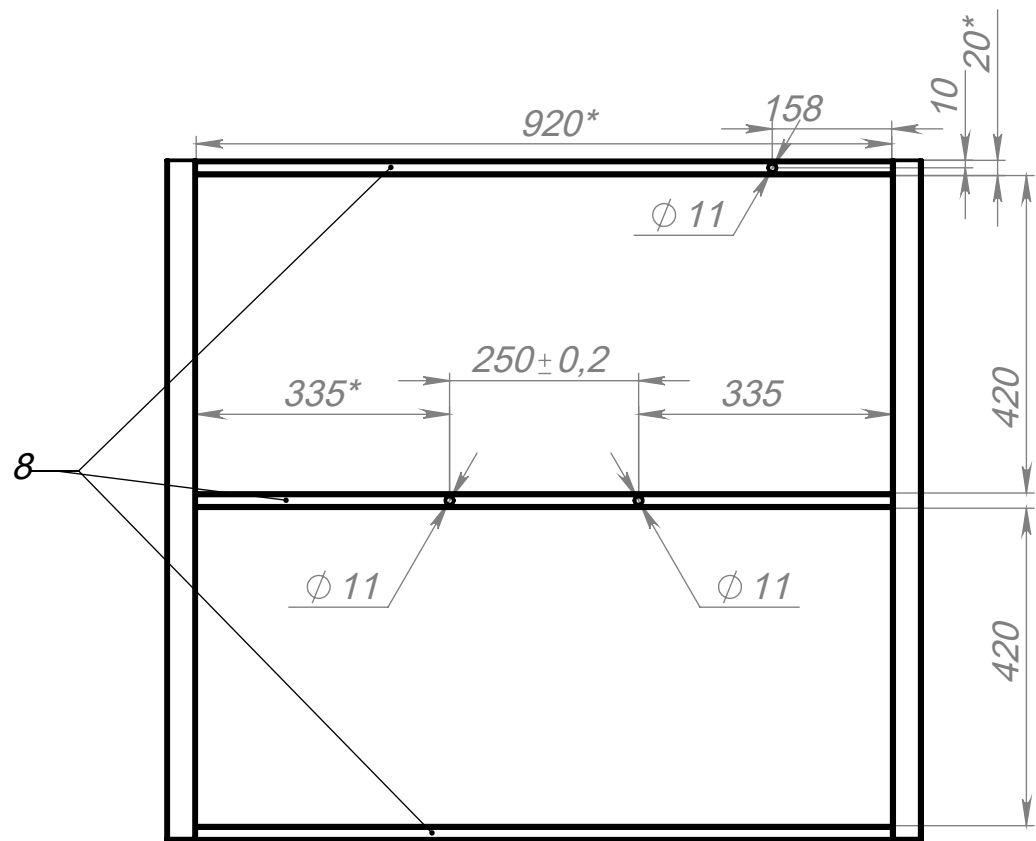
Позиция	Наименование	ДЛИНА	Кол-во
1	AISI 304 труба 40x40x2	900	2
2	AISI 304 труба 40x20x2	1220	3
5	AISI торцевая пробка 40x40x3		2
6	AISI 304 труба 40x40x2	640	1
7	AISI 304 труба 40x40x2	200	2



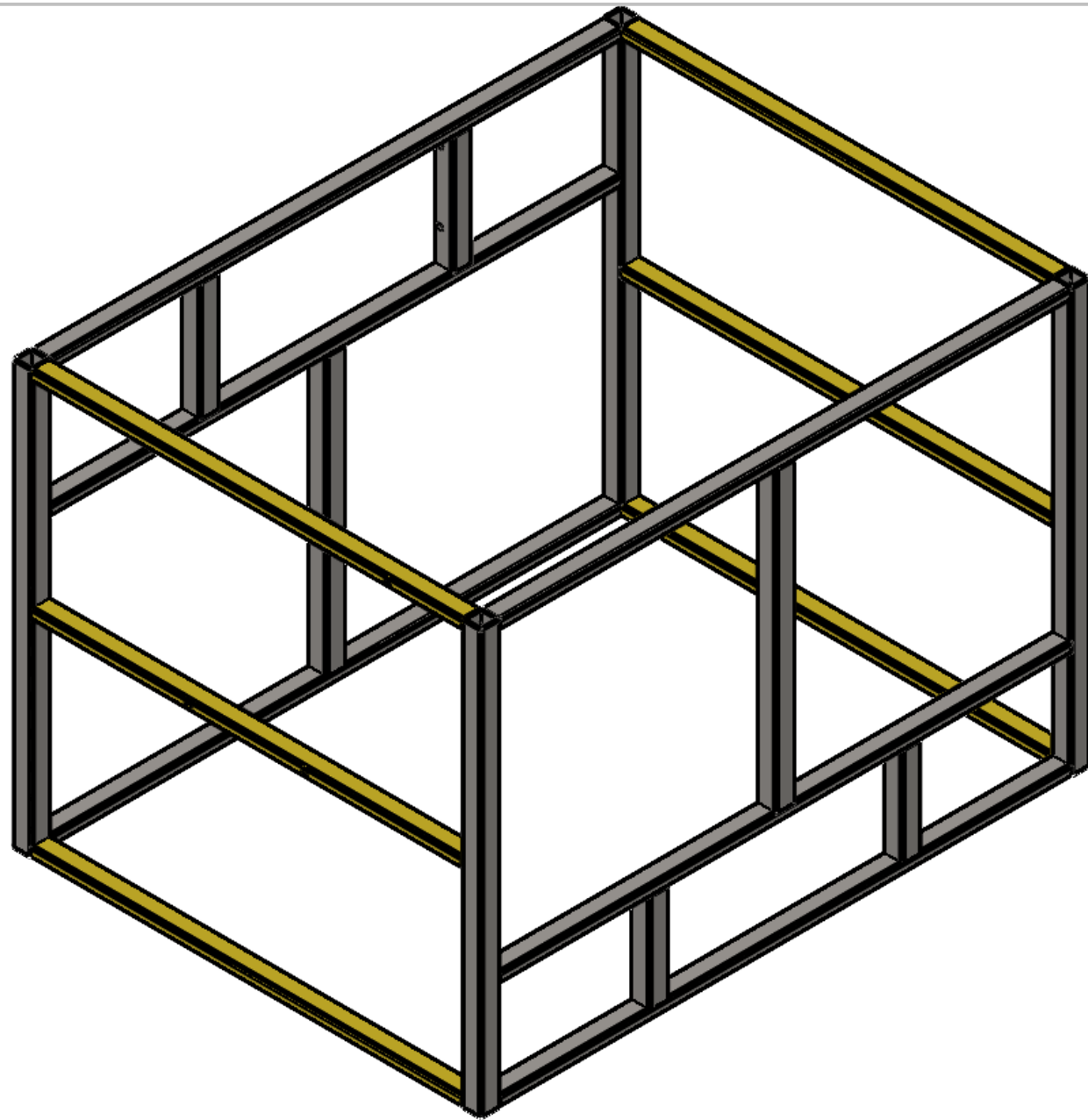
- 1. * - размеры для справок
- 2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76
- 3. Не допускать царапин, сколов, цветов побежалости и черноты на внешней стороне.

Выровнять детали по торцам, расположить как показано на чертеже, и проварить сплошным швом, зачистить.

					СБ		
					Рама задняя каркаса УЗВ		
					Лит.	Масса	Масштаб
							1:10
					Лист 3		Листов 6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



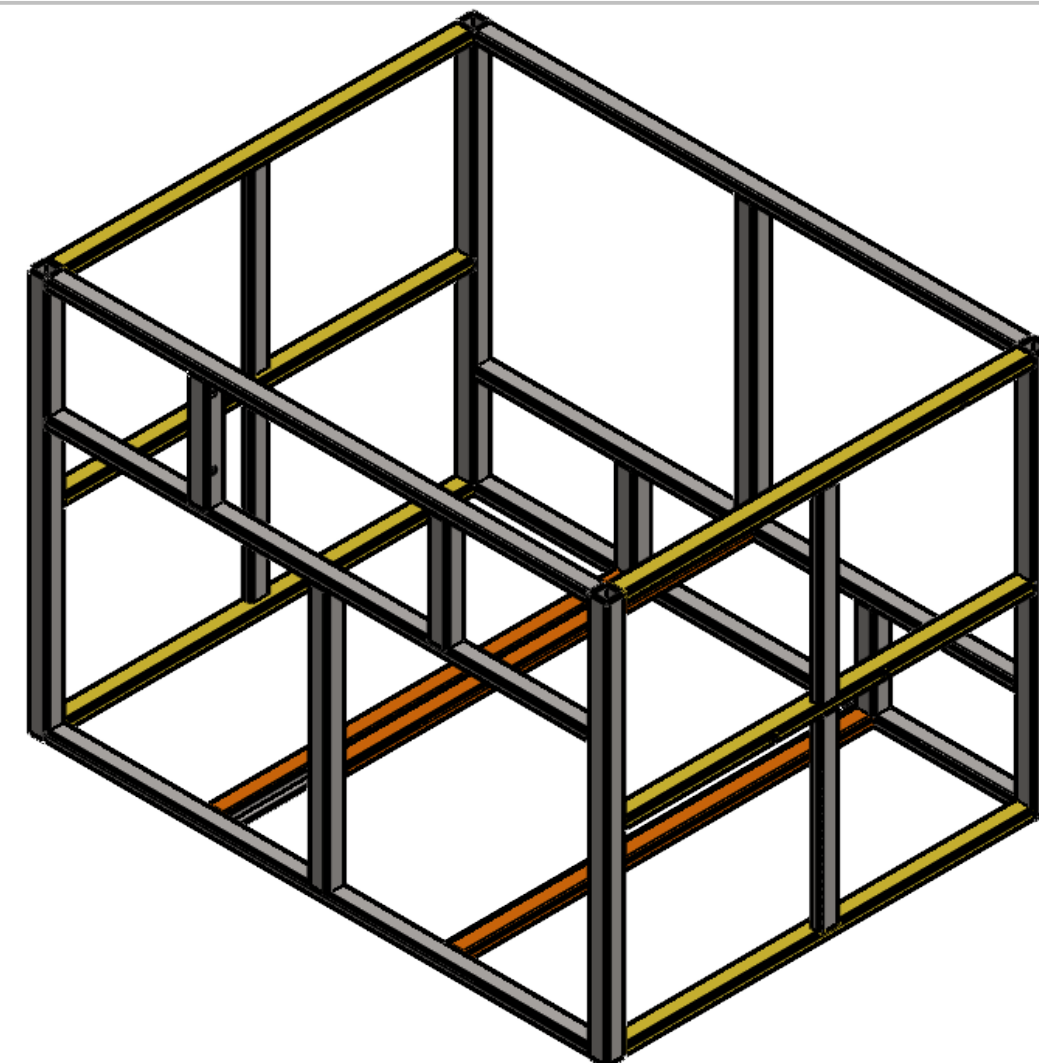
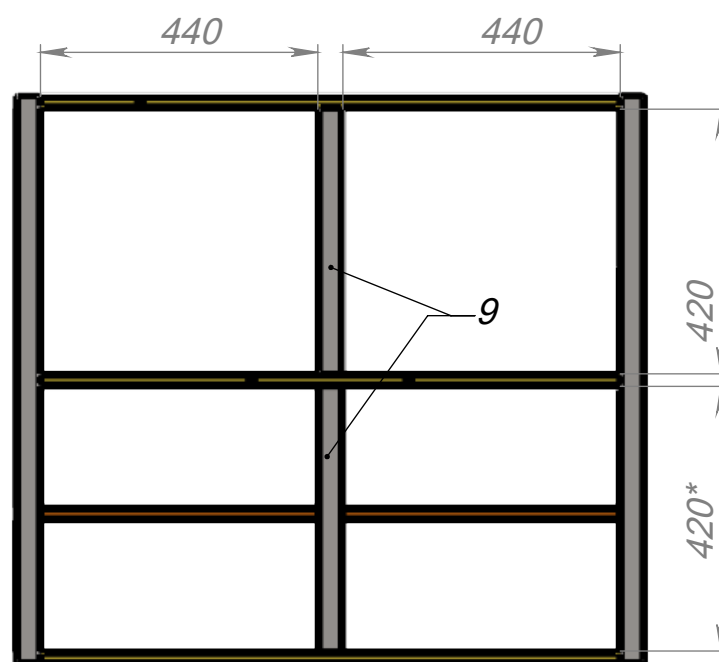
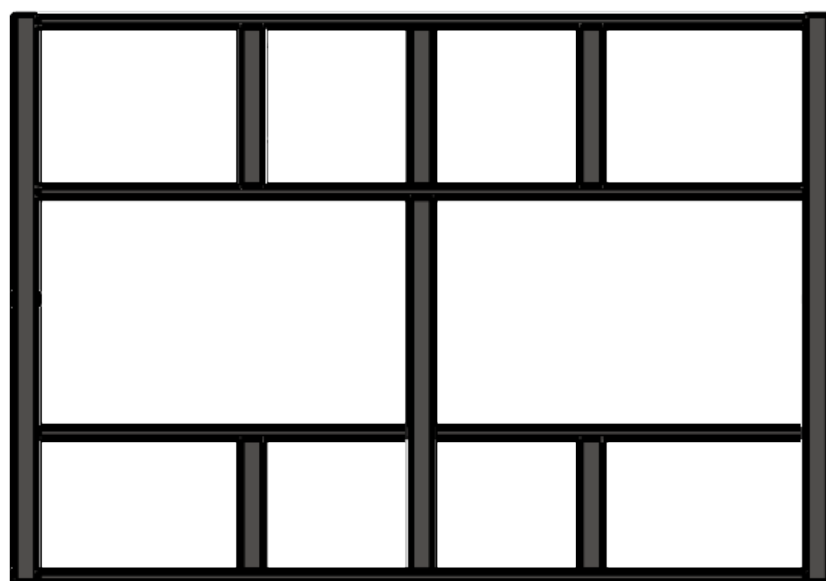
Позиция	Наименование	ДЛИНА	Кол-во
7	AISI 304 труба 40x20x2	920	6



- * - размеры для справок
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76
- Не допускать царапин, сколов, цветов побежалости и черноты на внешней стороне.

Соединить рамы переднюю и заднюю при помощи деталей 7 с левой и правой стороны, выровнять детали по торцам, расположить как показано на чертеже и проварить сплошным швом, зачистить.

				СБ		
				Каркас УЗВ сварной 1300x1000x900		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						
Пров.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
					Лист 4	Листов 6
					1:10	



1. * - размеры для справок
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 14771-76
3. Не допускать царапин, сколов, цветов побежалости и черноты на внешней стороне.

Выровнять детали по торцам, расположить как показано на чертеже, и проварить сплошным швом, зачистить.

Позиция	Наименование	ДЛИНА	Кол-во
9	AISI 304 труба 40x20x2	420	4

					СБ						
					Каркас УЗВ сварной 1300x1000x900	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1:10	
Разраб.											
Пров.											
Т. контр.						Лист 6			Листов 6		
Н. контр.											
Утв.											