


- Вид сварки - МАС полуавтоматическая.
- Сварные швы по EN 22553:1994 (ISO 2553:1994).
- Сварочная проволока EN 440 G3Si1 (SG2).
- Неразрушающий контроль сварных швов согласно EN 12062:1997 уровень качества сварки "С"- согласно ISO5817 выполнить в следующем объеме:
  - Визуально-измерительный контроль (VT) (EN 970:1997) - 100% шва.
  - Подготовка сварных соединения согласно EN 29692:1994
  - Оценка уровня дефектов согласно EN 25817:1992 (ISO 5817:1992).
  - Допускается подгонка, рихтовка, припиловка и подрезка детали по месту.
  - Одинаковые и подобные детали приварить аналогично указанным на чертеже.
  - \*Размеры для справок.
  - \*\*Размеры указаны до верхних поверхностей настилов.
  - Н16; Н16, ±Т16/2.
  - Маркировать номером чертежа.
  - Указания по окраске - смотри сборочный чертеж 1141.03.00.000.

Идентиф. файла модели 1141\_03\_00\_200.asm  
Идентиф. файла ДМ 1141\_03\_00\_200.dwg  
Директория .

**ЗАО "СММ"**  
**15.10.2008**

				1141.03.00.200СБ				
				Площадка		Лист	Масса	Масштаб
								1036
Изм.	Лист		N докум.	Подпись	Дата	Сборочный чертеж		
Разраб.			Размонтаж					
Провер.			Рубцов					
Т.контр.						Лист 1	Листов	1
Н.контр.			Николаева					
Утв.			Крюков					