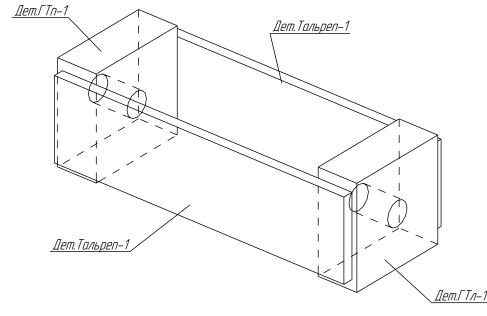


M 24

<u>Дет.ГТ</u>п-1

Тальреп-1 (3D вид)



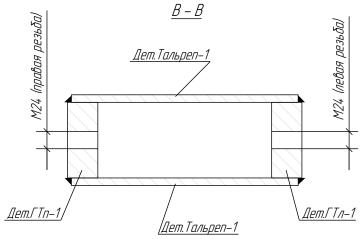
Изготовить

			<u>Дет.Тальреп-1</u>
<u>B – B</u>	:3 <i>ь</i> .δα/		
льреп-1	М24 (левая резьба)		
	W2.	<u>Дет.Тальреп—1</u>	
			Дет.ГТл-1

<u>Дет.Тальреп-1</u>			
511	300	# <u>5</u>	
	9		
40	230	40	
	8	Дет.ГТл−1	
<u>Дет.ГТп-1</u>	300	5	
	<u>Дет.Тальреп-1</u>		

Дет.Тальреп-1

<u>Б - Б</u>



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.

- по гост по 157—79 в свативетствов с тавлицев г. г. ст по. 15350.20 гг.
 2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
 3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402—80.
 4. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования.
 5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соттветствии с требованиями СНиП 2.03.11—85.

				Марка	Кол-во,	Масса, кг				
						3/I-Ma	шт.	марки	всех	
						Тальреп-1	26			
			·		Заказчик: 000 "Луч"					

						Заказчик: 000 "Луч"					
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата						
Нач.оп	пдела						Стадия	Лист	Листов		
ГИП						Каравник №4 32,6 x 129,6 м		740			
Н.конт,	роль					110poonan 11 1 32,0 X 127,0 11		710			
Нач. г,	руппы										
Проверил				·		Тальреп-1					
Испол	НЦЛ				04/09/18						