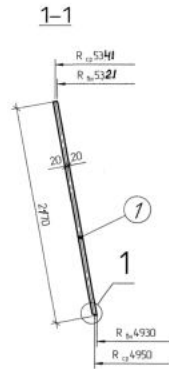
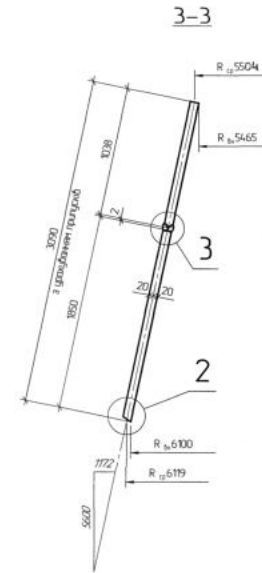


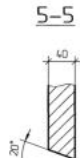
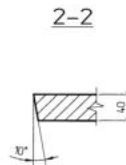
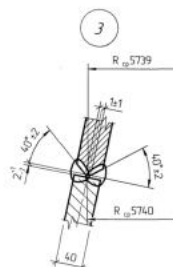
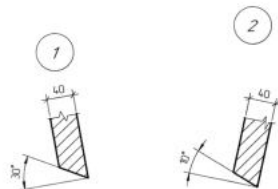
Technical drawing of a rectangular frame. The overall width is 2525 mm, with a central section of 2340 mm. The overall height is 2195 mm, with a central section of 2341 mm. The drawing includes labels for various components: R27619, R27649, R2761, and R2760. It also shows a central section labeled 'Вити' and a section labeled 'по 2'. The drawing is oriented vertically, with the text 'по 2' appearing twice on the right side.

[illegible][illegible]

Technical drawing of a rectangular plate. The overall dimensions are 2888 (width) and 1320 (height). The inner dimensions are 2889 (width) and 1022 (height). The plate has four mounting holes, each with a diameter of 4. The mounting holes are located at the corners, with a distance of 27 from the bottom edge to the bottom holes and 67 from the top edge to the top holes. The mounting holes are labeled R25973 (top left), R27163 (bottom right), and 2 (top right and bottom left). The plate is labeled with the number 2 in the center. The drawing is labeled with the text "з. уграбленен прилагод" (z. ugrablenen prilagod) at the top and bottom, and "1320" on the left side.



Technical drawing of a rectangular frame. The overall width is 3600 and the overall height is 2400. The frame consists of a solid outer border and a dashed inner border. The width of the solid border is 200 on the left and right sides, and 100 on the top and bottom sides. The width of the dashed inner border is 200 on the left and right sides, and 100 on the top and bottom sides. The distance between the inner and outer borders is 3400 horizontally and 2300 vertically. The label 'внутр по R_{вн} 6100' is located in the center of the frame. The label '3600' is at the bottom center, and '2400' is on the right side. The label '3 шрифт/длина шрифта' is at the bottom center.

[illegible]

Марка поз	Найменування	кіль-сть		вага, кг		Примітки
		Т	Н	лит	зог	
Б-1	Лист	2	-	1628	3316	
Б-2	Лист	2	-	2350	4700	
Б-3	Лист	4	-	1180	4720	
Б-4	Лист	1	-	1104,3	1104,3	
Б-5	Лист	2	-	2792	5584	
Загальна вага, кг 19424,3						

1. Мисце застосування монтажних марок дивись на арк2
2. Матеріал листів кожуха – сталь 09Г2С-12 ГОСТ 19281-89
3. Висотоповнення, монтаж і призначення конструкцій здійснювати відповідно до СНиП III – 18 – 75 розділи 1 і 3.
4. Конструкції маркувати.
5. Монтаж марок 5-2 та 6-3 складувати з двох частин. Під час зварювання частин листів необхідно забезпечити збереження геометричних параметрів. Стикавий зварний шов виконувати після доведення деталей поз.3 і поз.4 (марка 5-2, поз.6 і поз.7 (марка 6-3).
6. Цеховий шов виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі за ГОСТ 14 771-76 зварюванням фланцем СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Зварний шов зачищати.
7. Контроль якості зварного шва здійснювати на всій довжині (100%) за допомогою ультразвукової дефектоскопії.
8. Габаритні розміри марок дані з урахуванням припусків. Обробку флансів здійснювати 1 і 2 та перетини 2-2 і 5-5 робити після визначення остаточної геометрії листів.

[illegible]