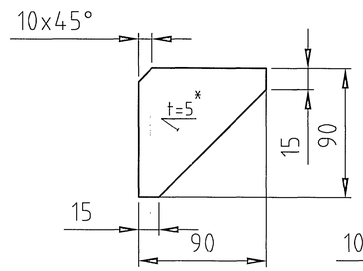
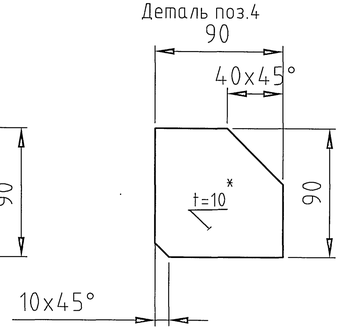
291-5437СБ

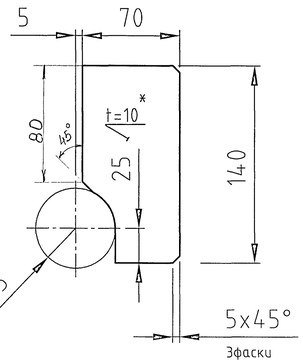
Деталь поз.3



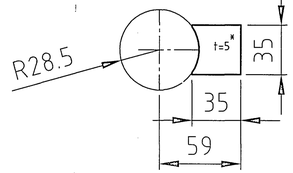
Деталь поз.4



Деталь поз.5



Деталь поз.2



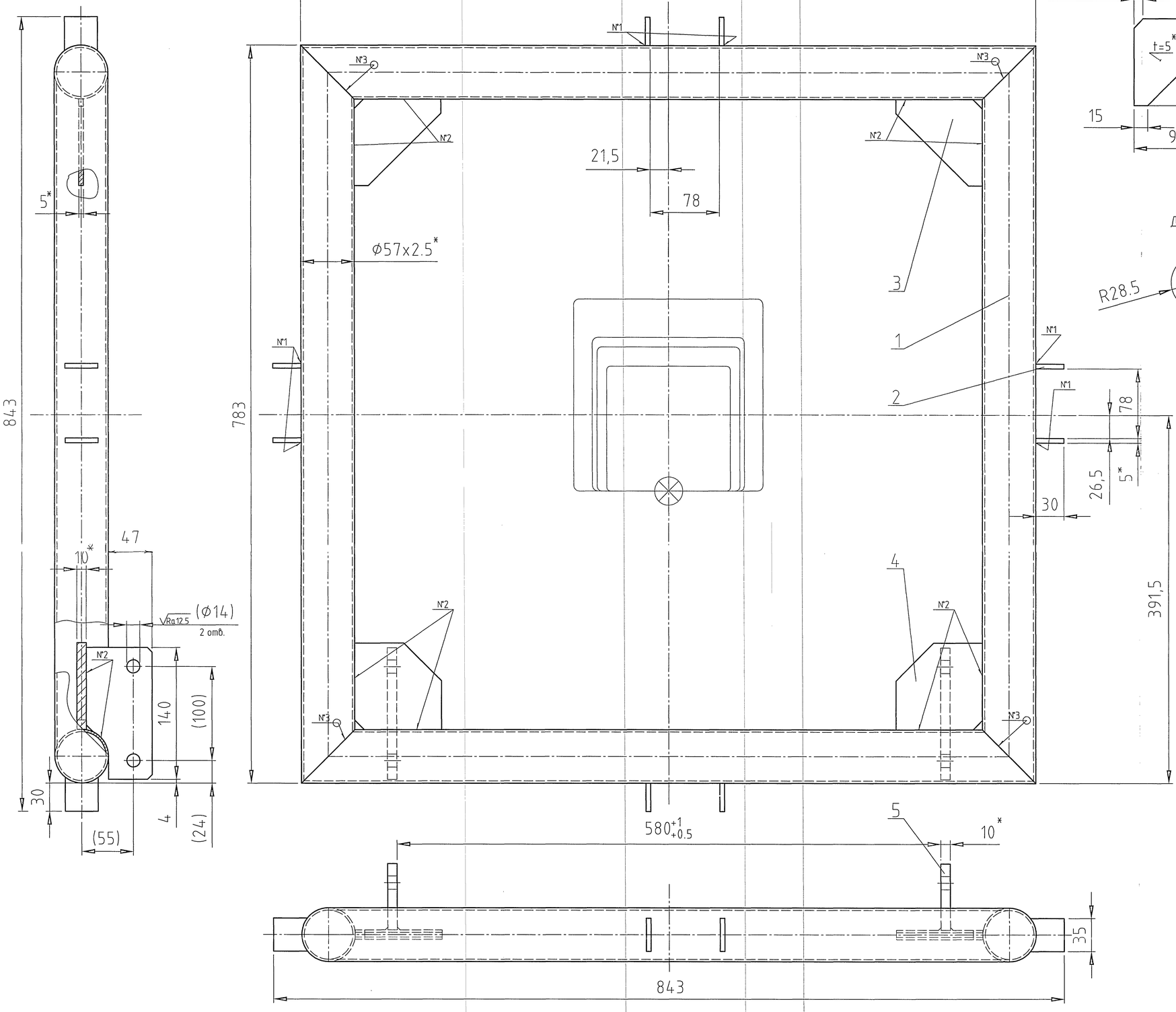


Таблица сварных швов

№шва	Обозначение	ГОСТ
1	Т1-△3	14771-76
2	Т3-△2	-//-
3	У16	16037-80

1. Сварку производить полуавтоматической дуговой сваркой в среде защитных газов сварочной проволокой Св-08Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Обработку отверстий по размерам, взятым в скобки ( ),производить после сварки.
3. Шероховатость поверхностей реза деталей Бч-√Ra50.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:H14;h14;±IT14/2.
5. Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Несен		11.08
Пров.		Клименков		
Т.контр.				
нач.бюро		Омельницкий		11.08
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

291-5437СБ

Рама.Зоны 3,4

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	14,2	1:2
Лист	Листов	

КЦ.ОН/З.МН/З №1

ПКО ДМК

Копировал

Формат А1

Перв. примен. 291-5437

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			291-5437СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Бч		1		Секция		
				Труба 57х2,5 08Х18Н10		
				ГОСТ9941-72		
				L=783мм.	4	2,6
				Лист Б-ПН-h ГОСТ 19903-74		
				08Х18Н10 ГОСТ7350-77		
Бч		2		Ребро		
				35х35, h=5	8	0,05
Бч		3		Ребро		
				90х90, h=5	2	0,3
Бч		4		Ребро		
				90х90, h=10	2	0,6
Бч		5		Ребро		
				70х140, h=10	2	0,8

Перв. примен. 291-5421

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Несен		11.08
Пров.		Клименков		
Нач.бюро		Омельницкий		17.08
Н.контр.				
Утв.		Олейник		

291-5437

Рама.Зоны 3,4

Лит	Лист	Листов

Копировал

Формат А4