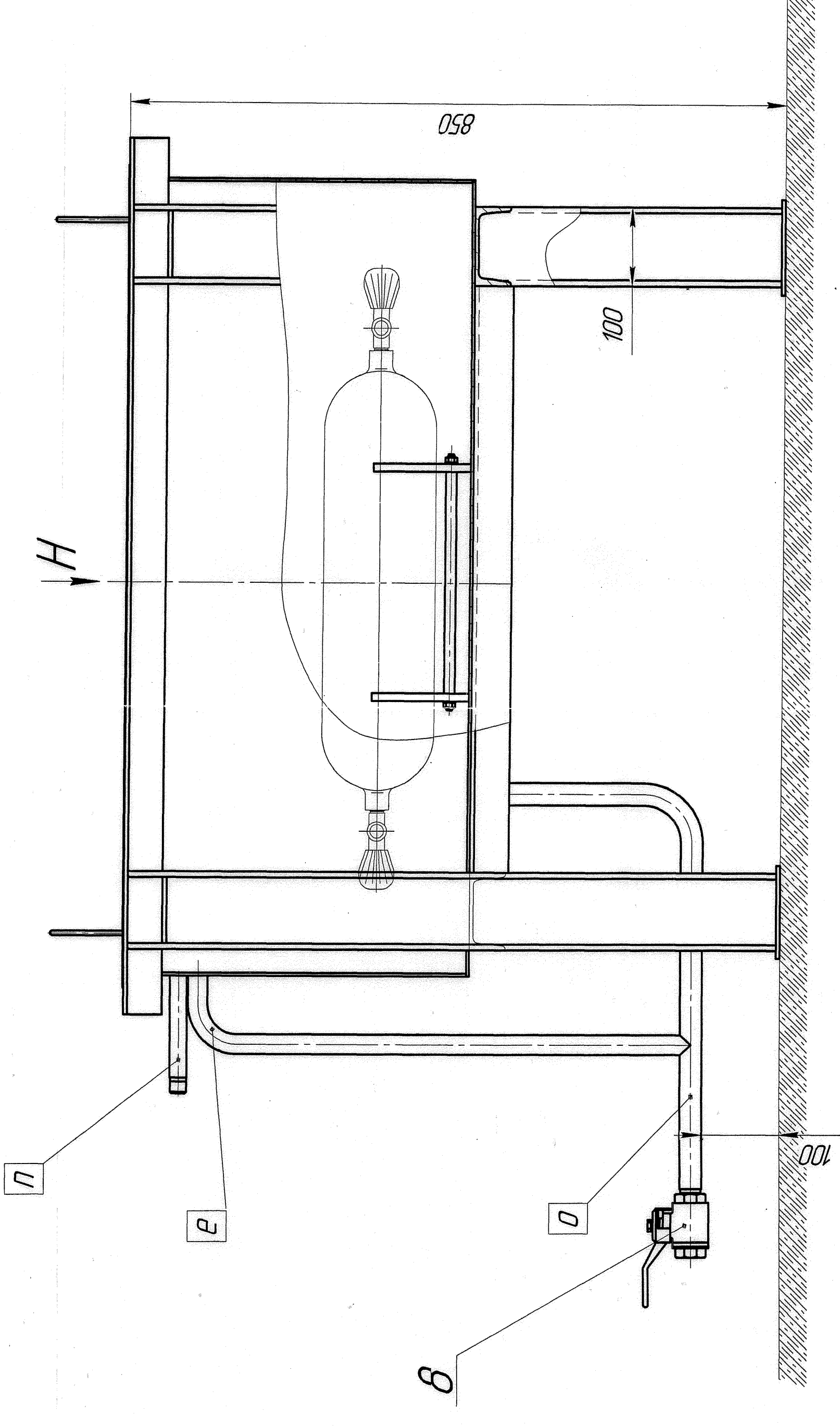
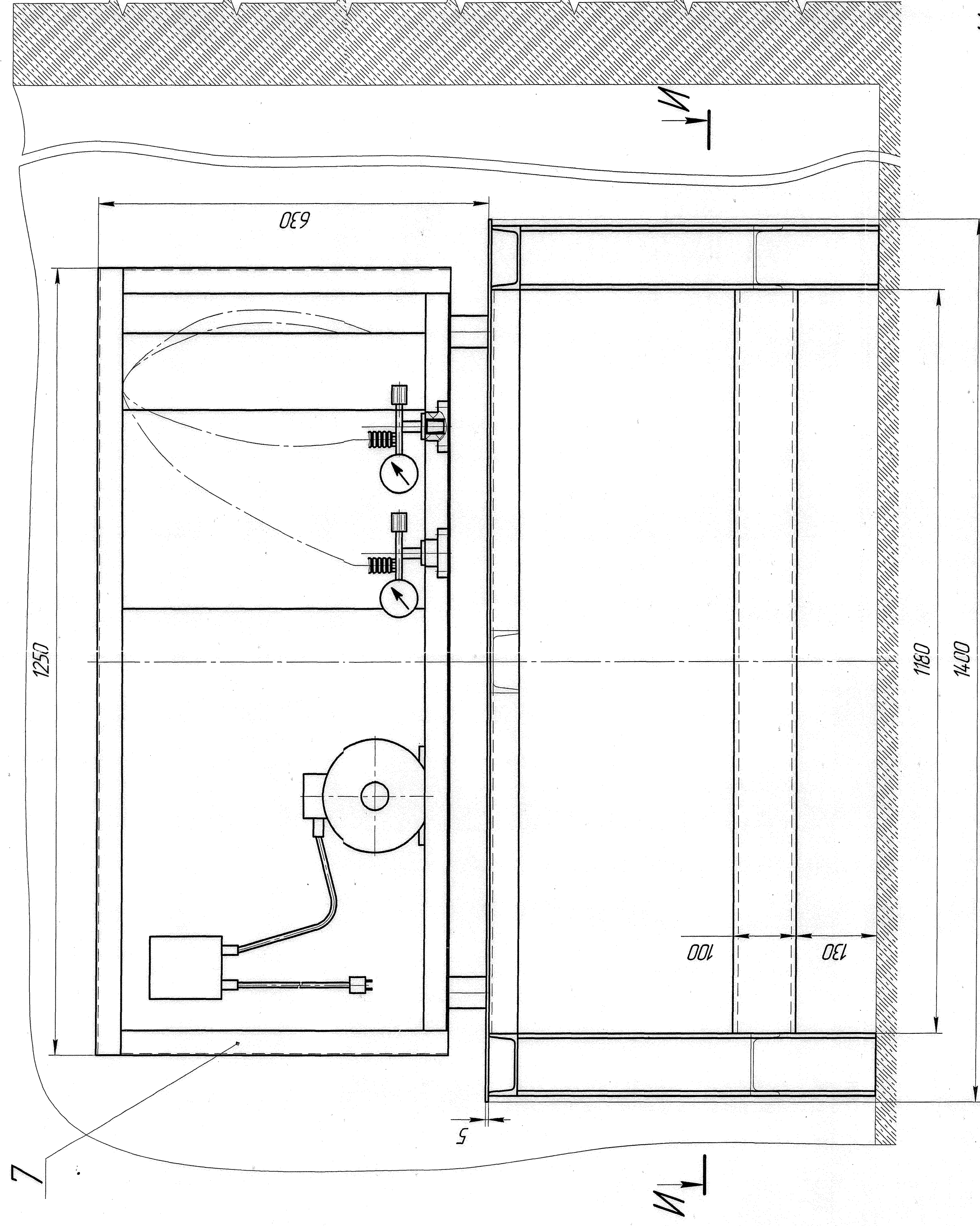


[illegible]

Копировал

Формат А4



100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

630

5

100

130

180

1400

1250

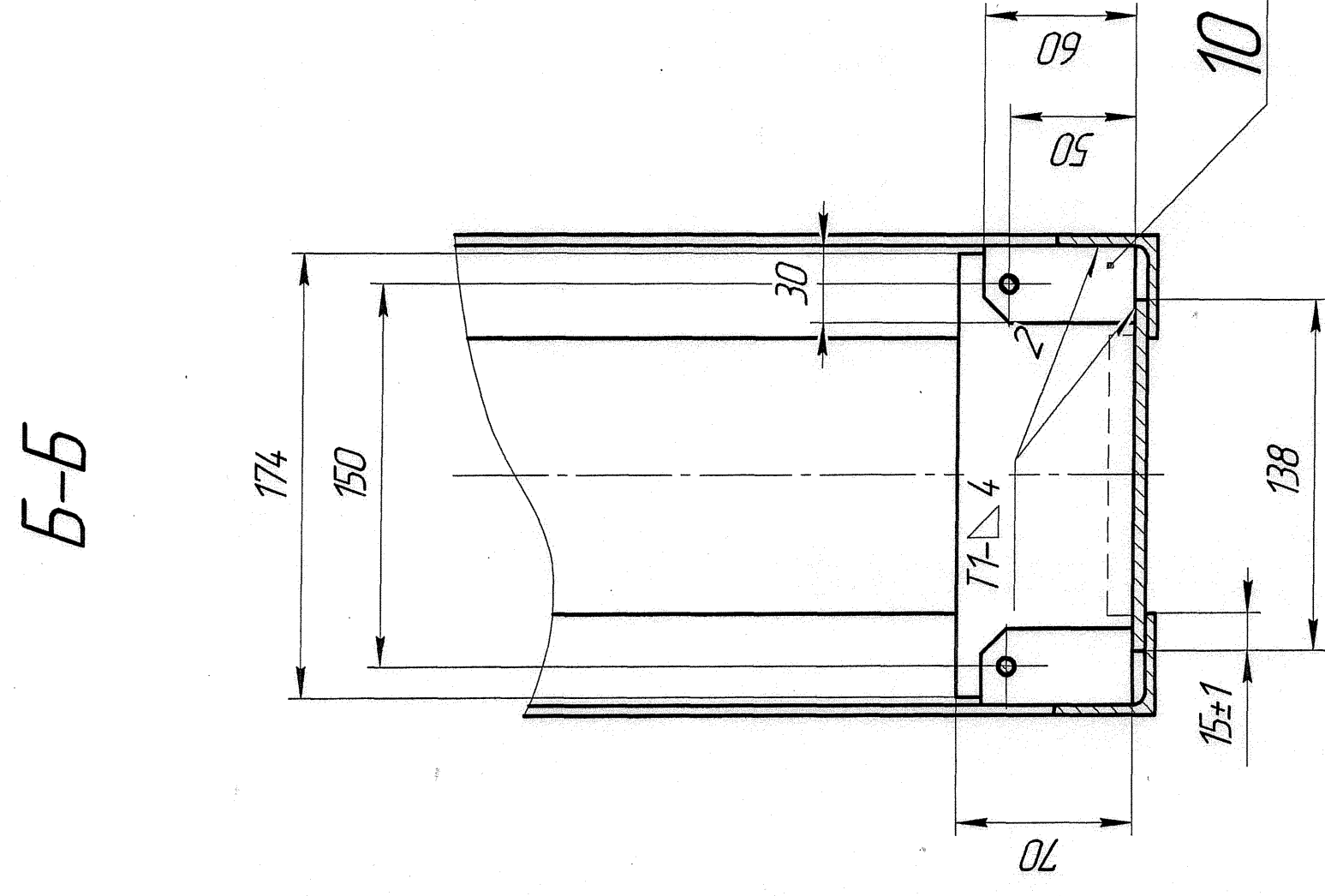
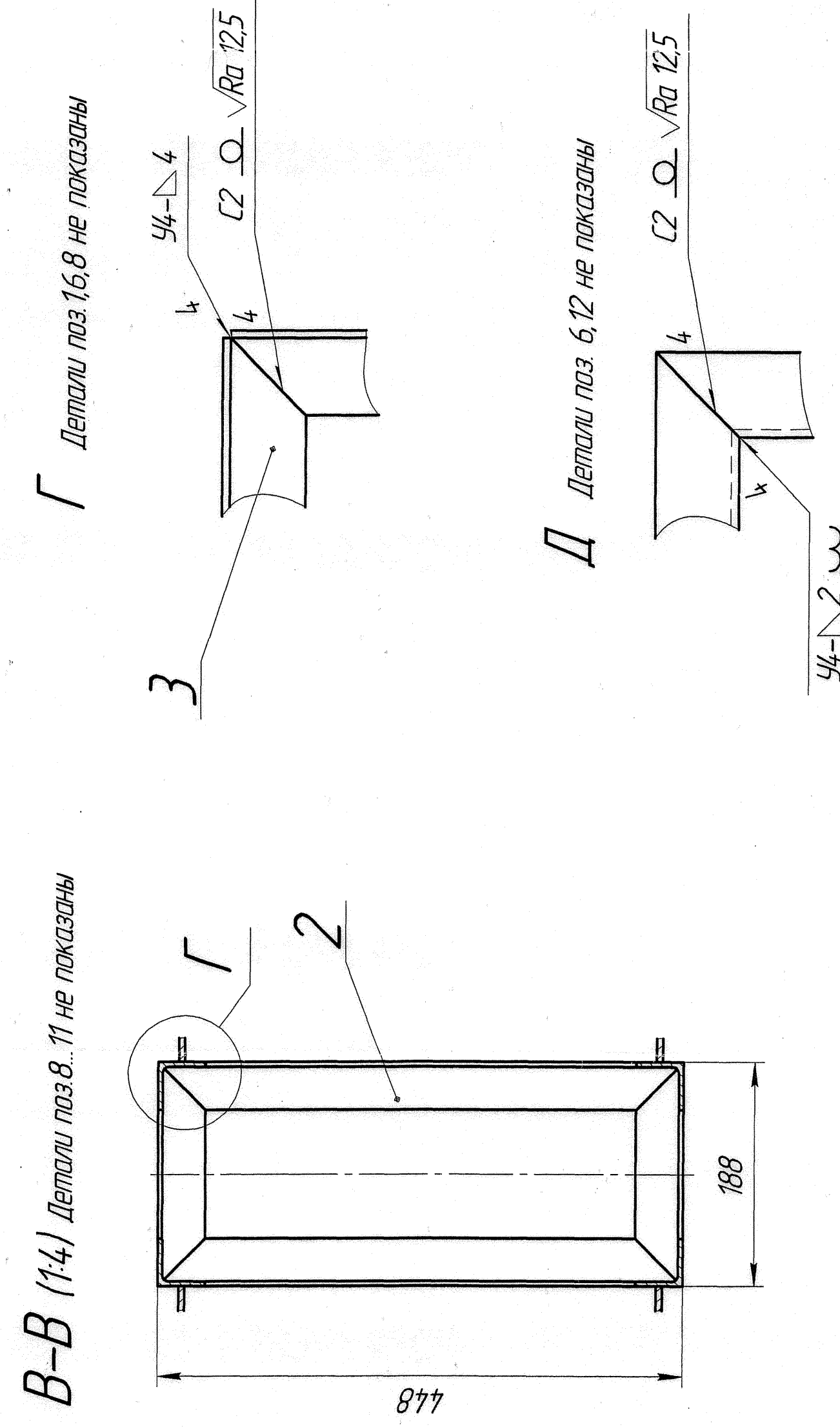
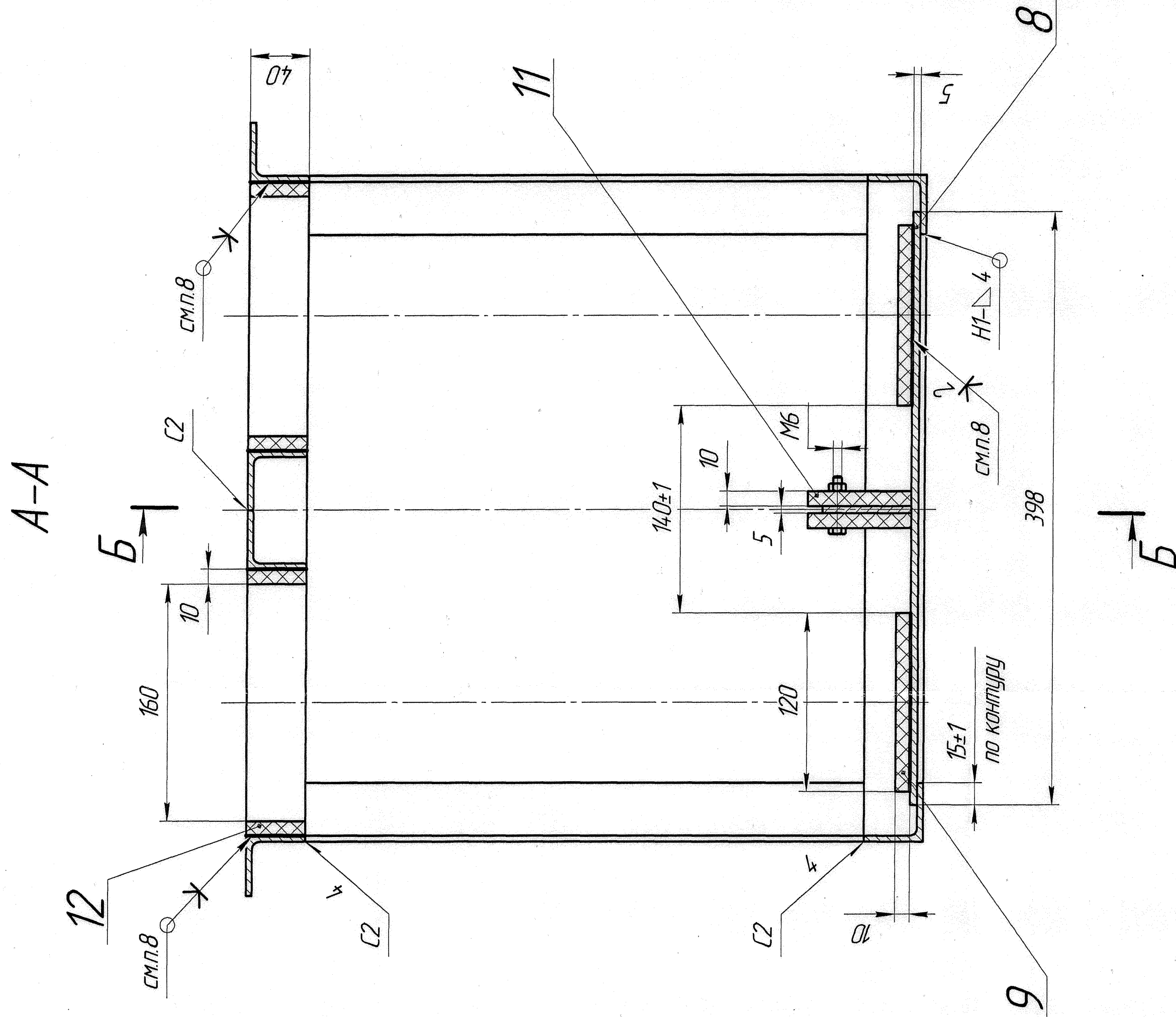
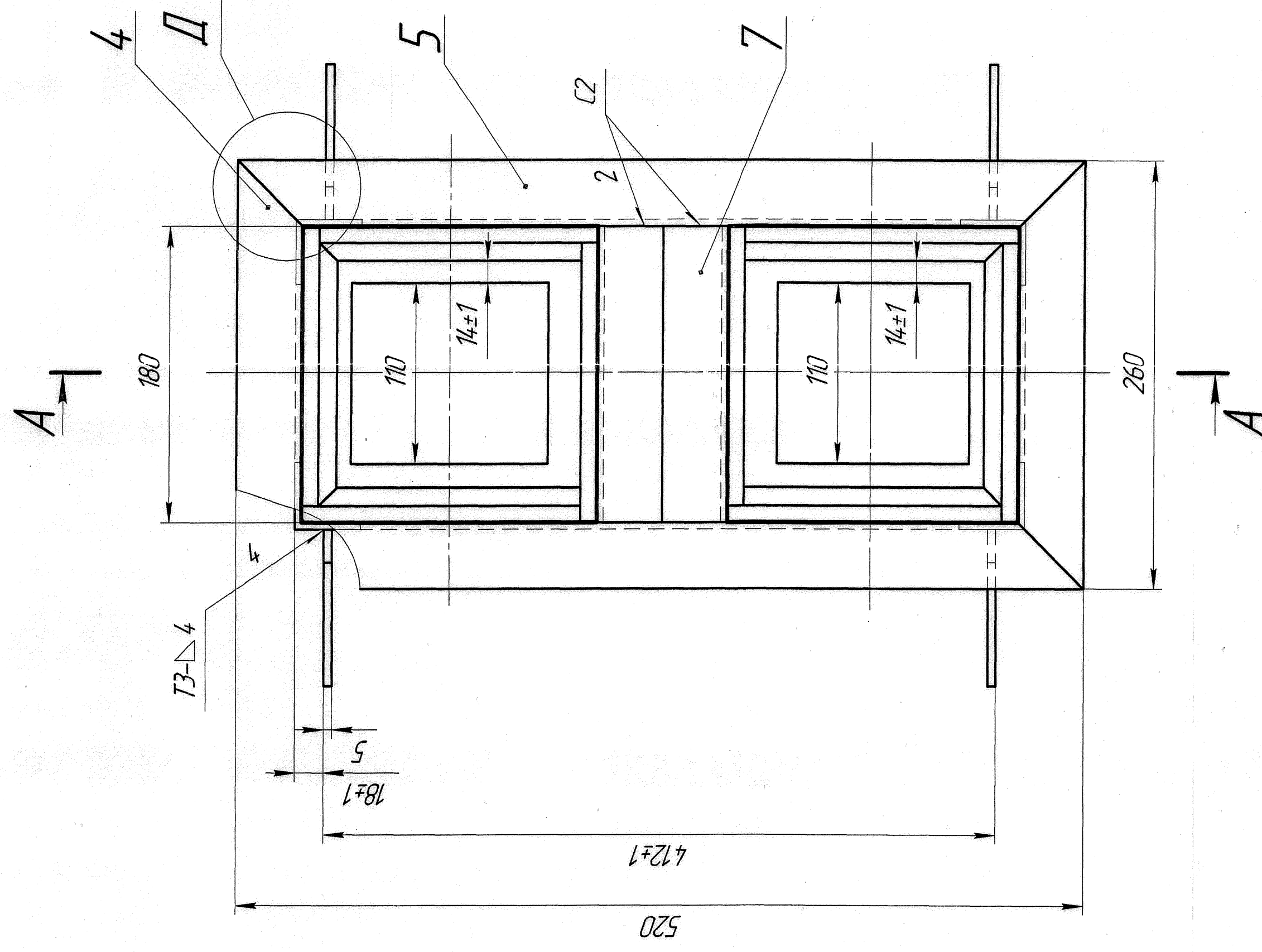
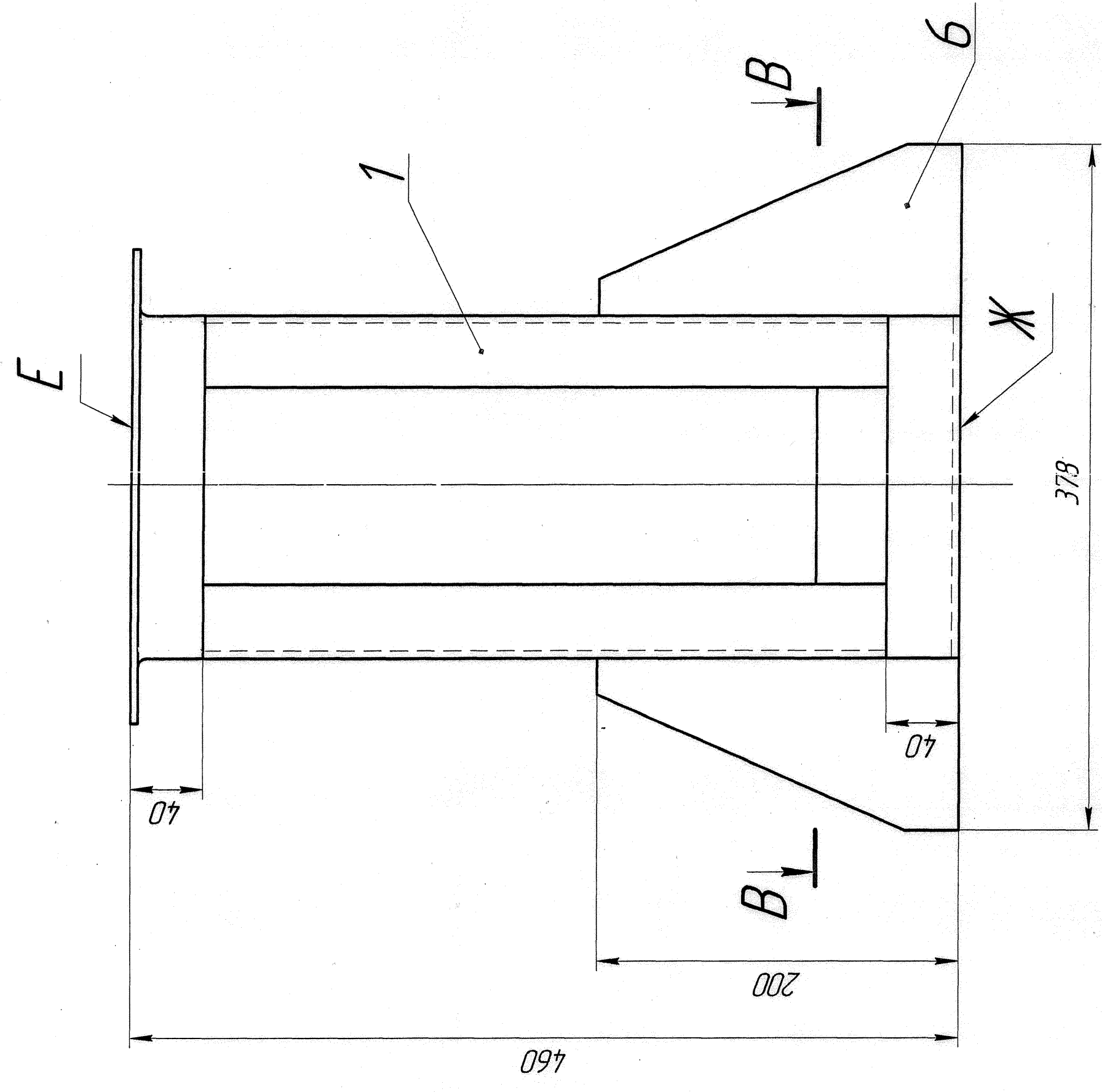
630

5

100

130

180



- 1 Сварные соединения по ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал – электрод 342А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- 4 Подвары, наружные притяжки шва и околосварной зоны не допускаются.
4. Сварные соединения зачистить $\sqrt{Ra} \leq 12,5$.
- 5 При сварке подкладки одеспечить:
 - допуск перпендикулярности 1 мм для вертикальных стоек
- поз.1 относительно поверхности Е и Ж угловод:
 - допуск плоскостности 1 мм поверхностей Е и Ж угловод относительно соответствующей прилегающей плоскости;
 - допуск горизонтальности поверхностей Е и Ж с контролем по уровню.
- 6 Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертёха поз.1,7,8 $\sqrt{Ra} \leq 12,5$.
- 7 Пластичи поз.12 установить внутри угловод поз.4,5, и стаях поз.7 с полным прилеганием
- 8 Клей 88С11 ТУ38 30569-94
- 9 Размеры деталей поз. 9,12 одеспечить инструментом.
- 10 Приварку редер поз.10 выполнить после контрольной сборки с пластичи поз.11.
- 11 Размеры без числительных окладных окладений для стаях

[illegible]