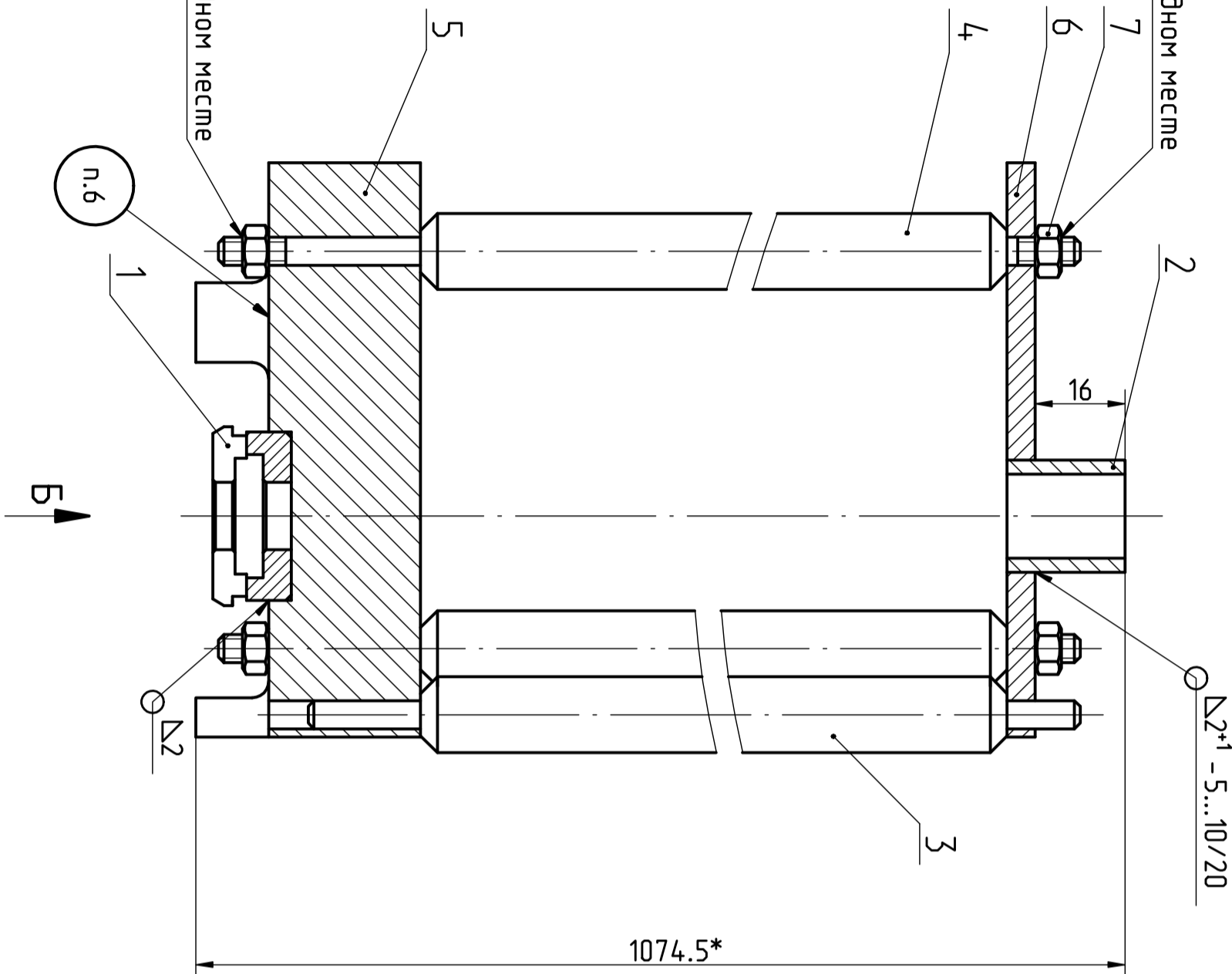


А-А

Б

Смонтировать сваркой в одном месте

Смонтировать сваркой в одном месте



1. Сварку выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 аргонодуговойм способом проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварных соединений выполнять по III камере ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
3. Транспортировать изделие любым видом транспорта в упакованном виде.
- Изделие упаковывать в плотный деревянный ящик, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ 5959-80. Внутренняя поверхность ящика должна быть обшита пергамином кровельным П-350 ГОСТ 2697-83. Изделие закрепить в ящике, перемещения не допускаются.
4. Перед упаковкой изделие обернуть бумагой парафинированной ПБ-3-35 ГОСТ 9569-79 в два слоя и обвязать шпагатом Ш/ 2.5 (0.4) Н1"а" ГОСТ 17308-88. Изделие смазкой не покрывать.
5. *Размеры для справок.
6. Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ доц.дл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.
	ЦПКУ.301243.007

Изм./Лист	№ док.ум.	Подп.	Дата	ЦПКУ.301243.007СБ			
Разработ./Исполн.				Макет ТВС тип М			
Проб.	Курбангалеев			Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
Т.контр.	Харипонов						
Н.контр.	Сленов						
Умб.	Бученков						
				Лист		Масса	Масштаб
						18,6	1:1