

1-800375 СБ

Первичное применение

Справочный №

Подпись и дата

Имя, № д/бл.

№

Взам, инв. №

Подпись и дата

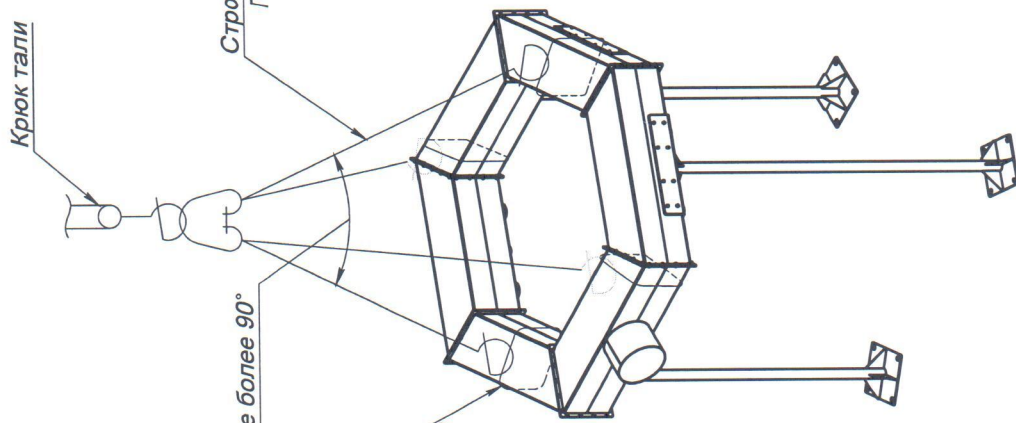
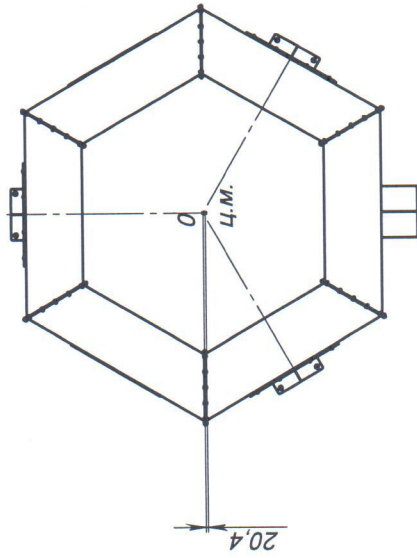
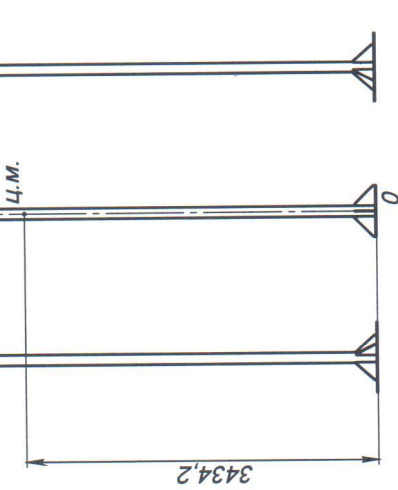
Имя, № подл.

Крюк тали

Строп 4СК-0,63/4000
ГОСТ 25573-82

Не более 90°

ВК-0,32
ГОСТ 25573-82



1-800375 СБ

Воздуховод в сборе

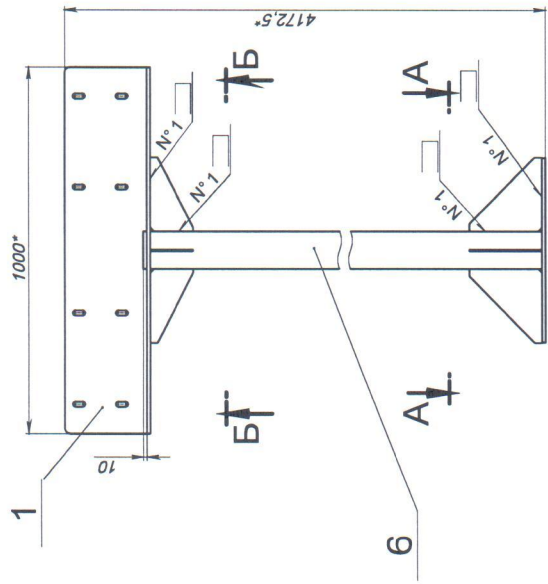
Лит. Масса Масштаб

И 1:50

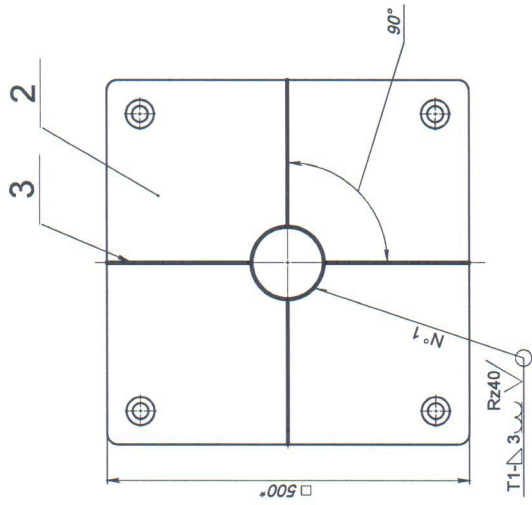
Лист 2 Листов 2

Копировал

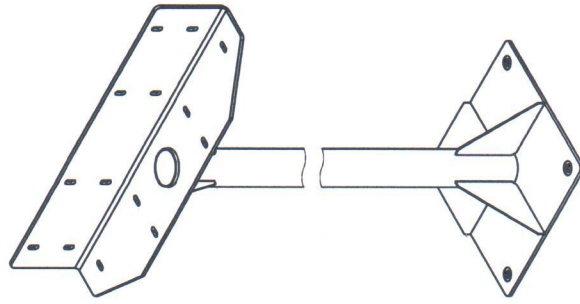
Формат А3



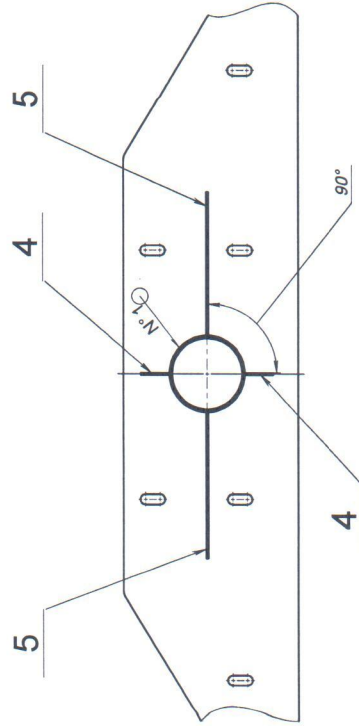
A-A (1:5)



ИЗОМЕТРИЯ



Б-Б (1:5)



Сварные швы по ГОСТ 14771-70.
Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки АМГЗ ГОСТ 7871-75.

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-70. Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки СВ-07Х19Н10Б ГОСТ 2246-70.
2. После сварки стыки швов скруглить, обеспечить плавный переход наплавленного металла к основному. Радиус скругления 2 мм
3. *Размеры для справок
4. Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, h12, ±IT12/2.

2-800710 СБ

Колонна

Изм. №012014	Изм. №012003	Подп.	Дата
Разраб. Терещенко	Мастеров	И.С.	
Проект. Терещенко	Т. констр.		
Н. констр. Терещенко	Утв.		
Лит.	Масса	Масштаб	
И	84.17	1:10	
Лист 1	Листов 2		

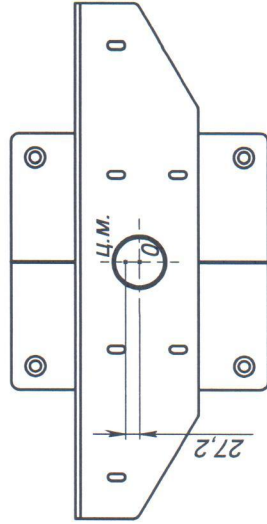
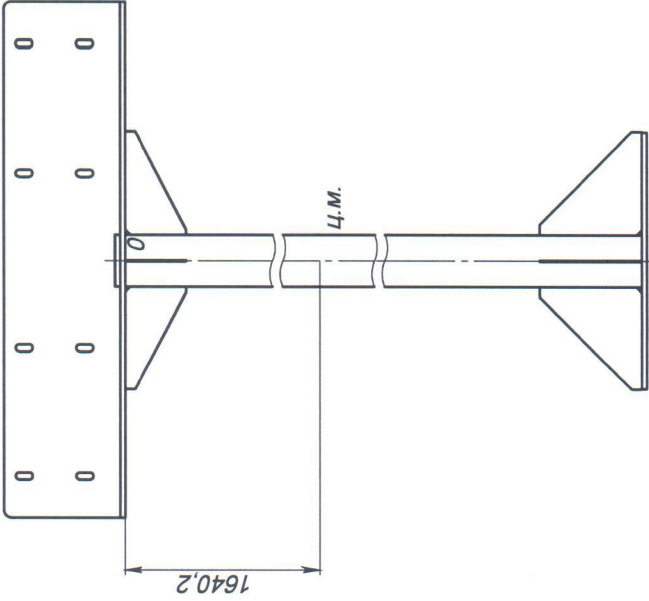
2-800710 СБ

Крюк тали

Строп 1СК-0,32/1000
ГОСТ 25573-82

Не более 90°

ВК-0,32
ГОСТ 25573-82



Лерничное применение

Справочный №

Подпись и дата

Имя, № д/вдл

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

1

A

2-800710 СБ

Колонна

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Мастеров	<i>Мастеров</i>	04.05.12
Пров.	Касаткин	<i>Касаткин</i>	04.05.12
Т. контр.			
Н. контр.	Касаткин	<i>Касаткин</i>	04.05.12
Утв.			

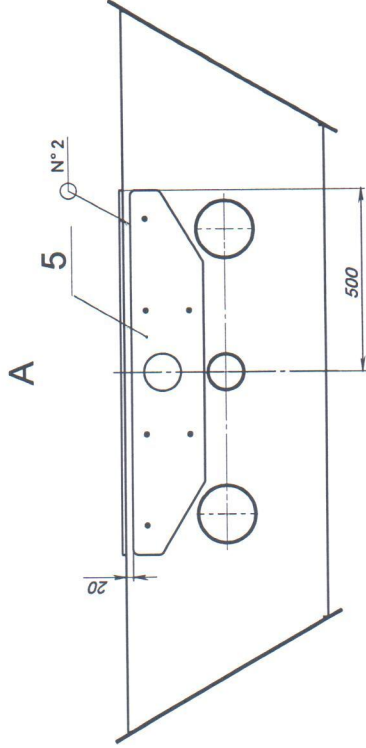
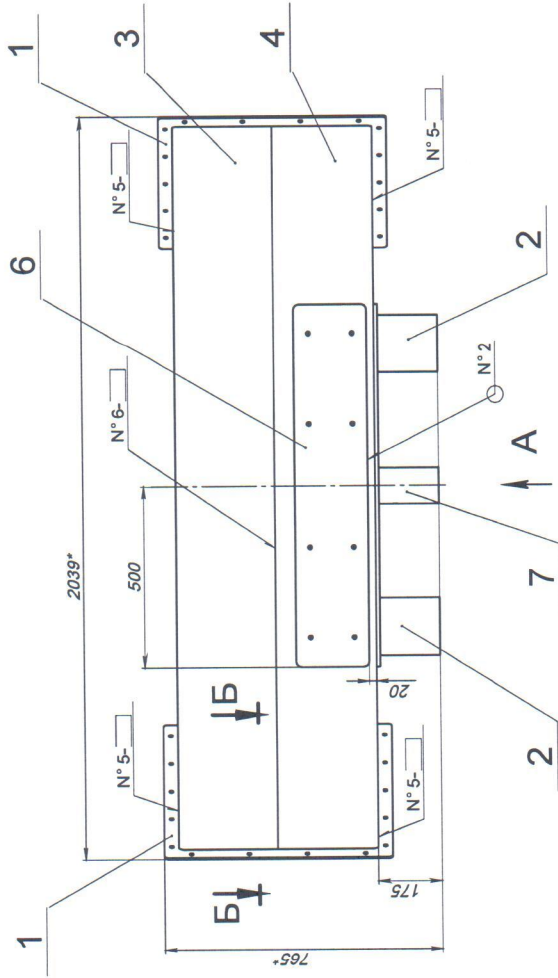
Лит.	Масса	Масштаб
И		1:10

Лист 2	Листов 2

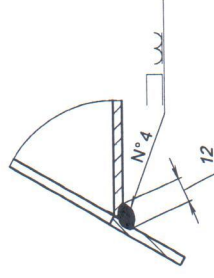
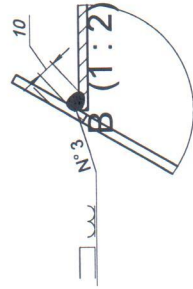
Копировал

Формат А3

2-800711 СБ



Г (1:2)



Номер шва	Обозначение шва	Кол-во швов
1	У4	3
2	H1-Δ3	2
3	В	2
4	Г	2
5	T1-Δ3	4
6	C2	2

Сварочные швы по ГОСТ 14771-70.
Сварка всех швов дуговая в защитном газе проволокой марки АМГЗ ГОСТ 7871-75.

- *Размеры для справок.
- Сварка ручная аргоно-дуговая неплавящаяся электродом с присадочным металлом по ГОСТ 14806-80.
- После сварки стыки швов скруглить с шероховатостью Rz40, обеспечить плавный переход наплавленного металла к основному.
- Неуказанные предельные отклонения ± IT12/2.

Взам. инв. №	Инд. № д/вкл.	Подпись и дата

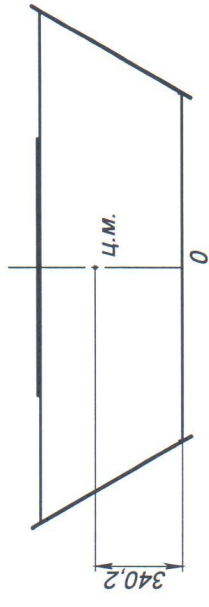
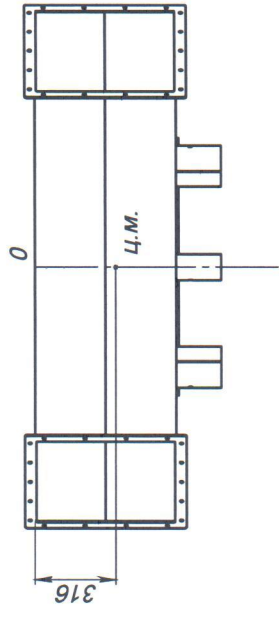
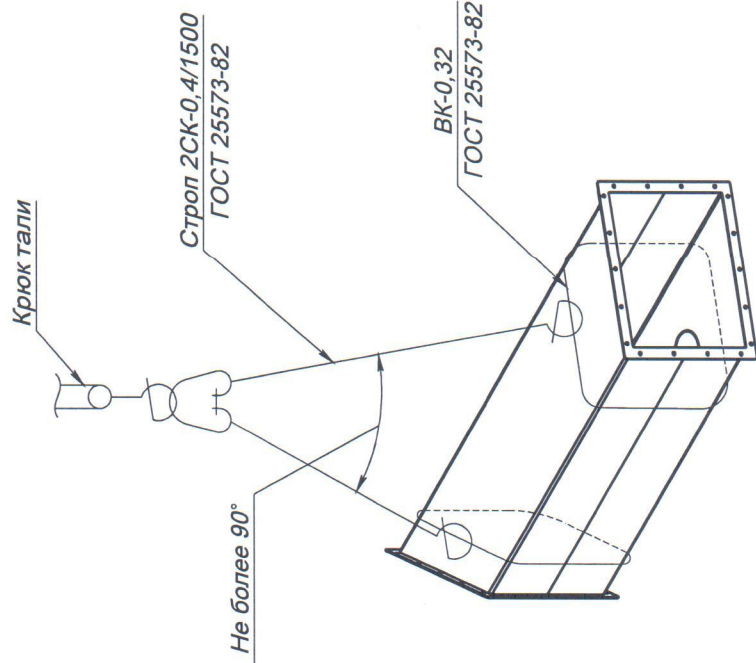
Справочный №	Легендное наименование
	1-800375

Изм. №01/2014		Лит.	2-800711 СБ	
Изм. №01/2003		И	Сектор	
Мам/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масса
Разраб.	Мастеров			63.16
Пров.	Терещенко			1.10
Т. контр.				Листов 2
И. контр.	Терещенко			
Ув.				

2-800711 СБ

2

1



Имя, № подл.	
Подпись и дата	
Вам. имя, №	
Имя, № д/бл.	
Подпись и дата	

Справочный №	
Первичное применение	

Изм.		Лист	№ докум.		Подп.	Дата
			Мастеров			04.06.12
			Касаткин			04.06.12
			Т. контр.			
			Н. контр.	Касаткин		04.06.12
			Утв.			
2-800711 СБ						
Сектор						
Лит.	И	Масса		Масштаб	1:20	
Лист 2		Листов 2				

Копировал

формат А3

A

2-800712 СБ

Левинское применение

Справочный №

Подпись и дата

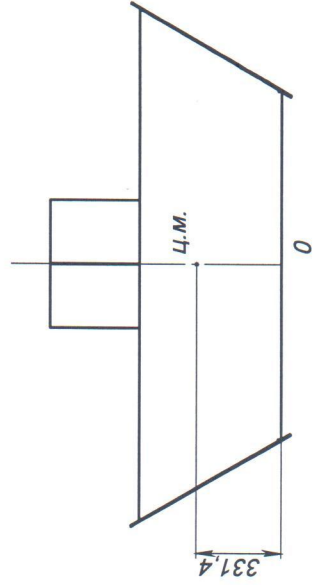
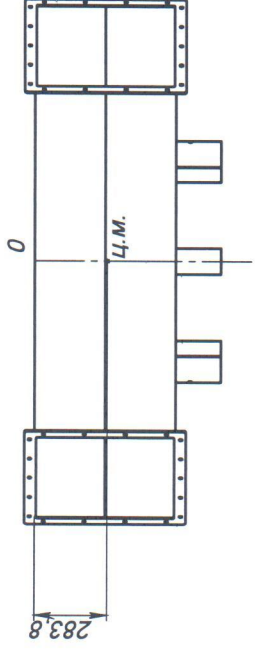
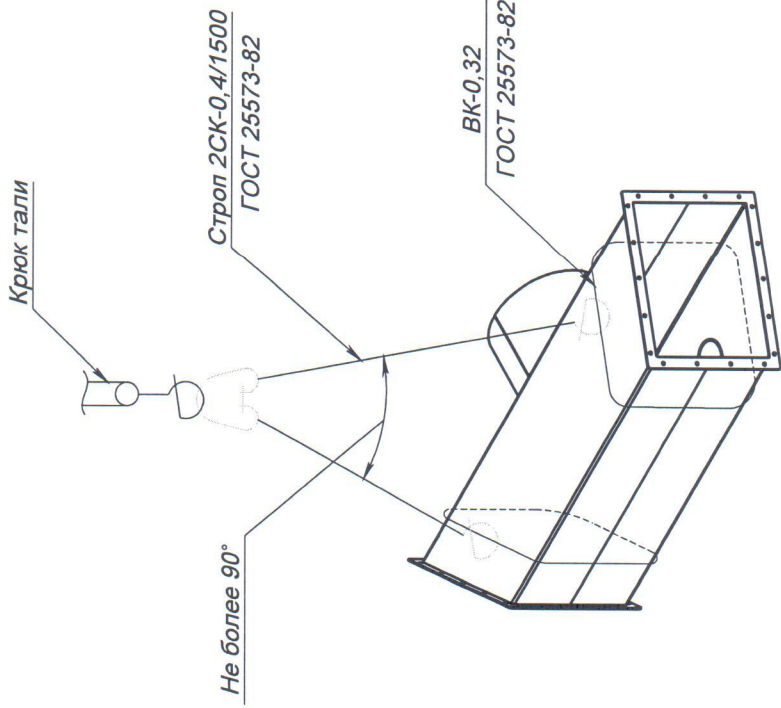
Имя, № автл.

Подпись и дата

Имя, № подл.

2

1



A

2-800712 СБ

Сектор вводной

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Мастеров	<i>Мастеров</i>	04.05.12	И		1:20
		Касаткин	<i>Касаткин</i>	04.05.12			
		контр.					
		Н. контр.	<i>Касаткин</i>	04.05.12	Лист 2		Листов 2
		Утв.					

Копировал

Формат А3