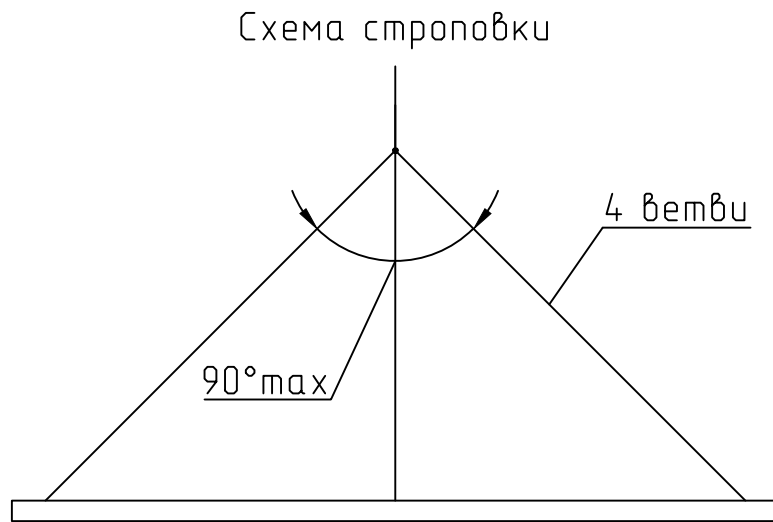
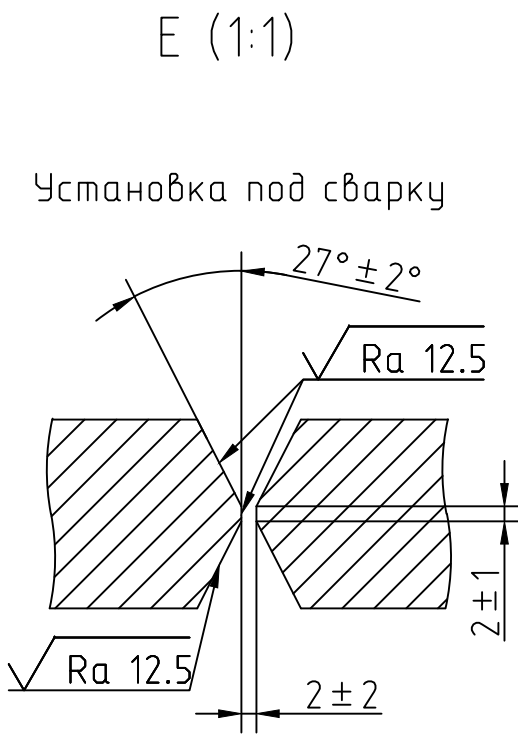
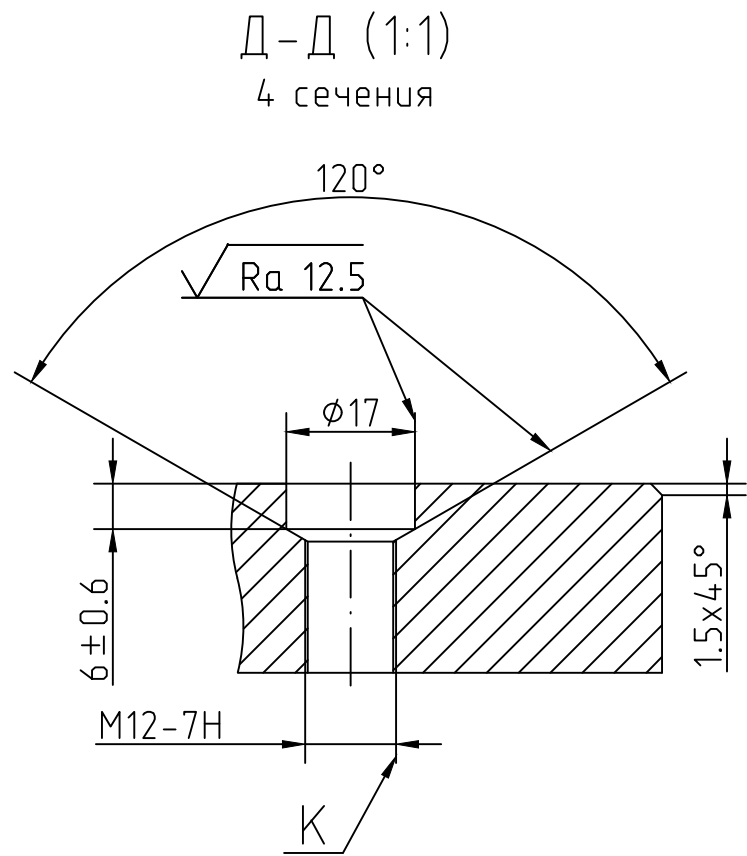
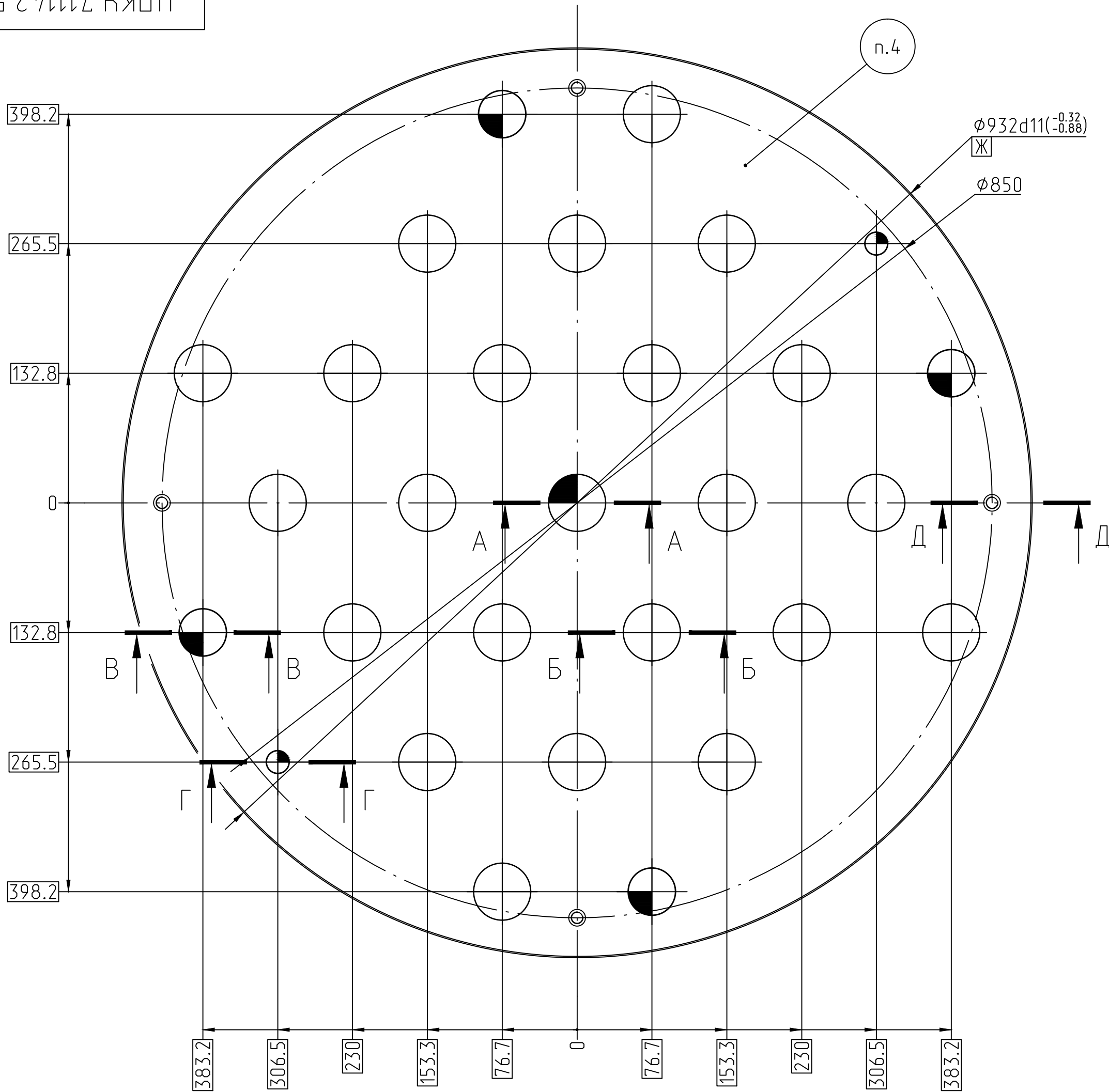


ՇԴՏ'ՀԿԼԼԼԴԻԿԱՍԻՆ

√ Ra 3.2 (✓)



1. Допускается изготовление из нескольких частей. Сварку выполнять по ОСТ 5P.9633-75 электродом УОНИИ-13/45 или УОНИИ-13/45А ОСТ 5.9224-75. Допускается автоматическая сварка под флюсом, тип шва С-4.

Разделку кромок под сварку производить в соответствии с выносным элементом Е. Усиление шва снять с обеих сторон с шероховатостью - $\sqrt{Ra 12.5}$.

2. Контроль качества сварного соединения выполнять по III категории ОСТ 5P.9634-75, комплекс XVIII.

3. Плиту транспортировать за четыре рым-болта, установленных в отв. К, согласно схеме строповки.

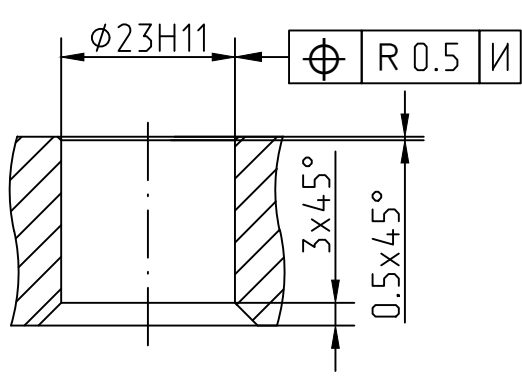
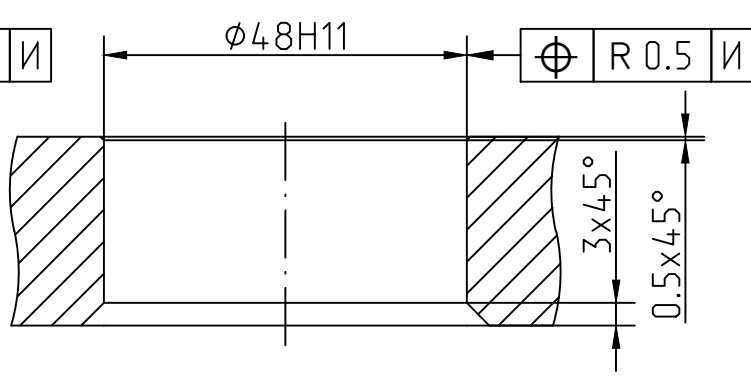
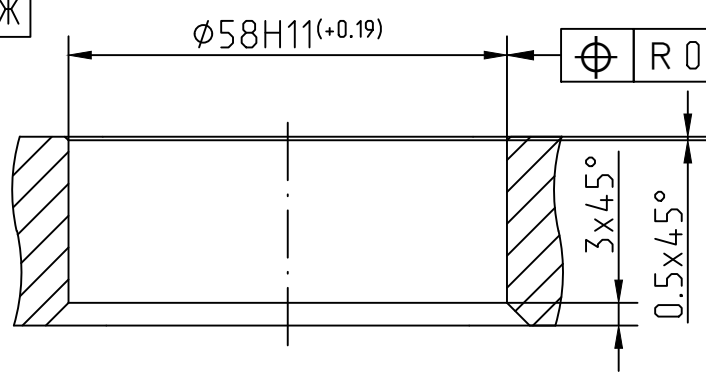
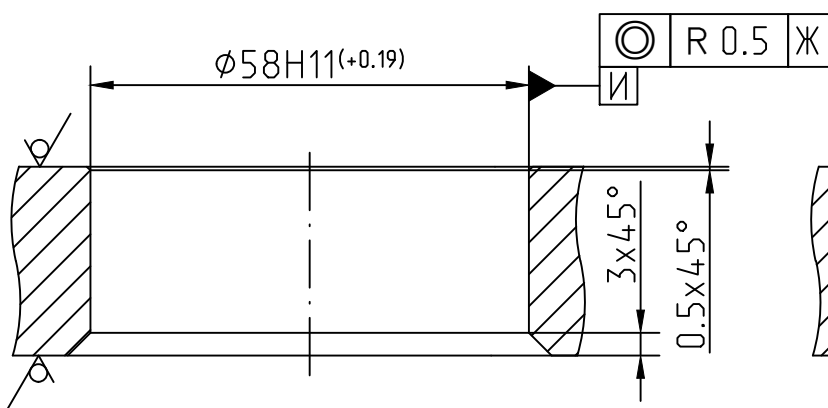
4. Остальные ТТ по ОСТ 95 301-75.

А-А (1:1)

Б-Б (1:1)
22 сечения

В-В (1:1)
4 сечения

Г-Г (1:1)
2 сечения



				ЦПКУ.711142.543			
Изм./Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Плита		Лист	Масса
						125	1:4
						Лист	Листов 1
						Лист	Листов 1
Н.контр.	Леонтьева			ПН-Н0-25 ГОСТ 19903-74			
Утв.	Бученков			20-ТВ1-М1 ГОСТ 1577-93			

Копировал

Формат А2

Перв. примен.
ЦПКУ.305369.134

Спраб. №

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