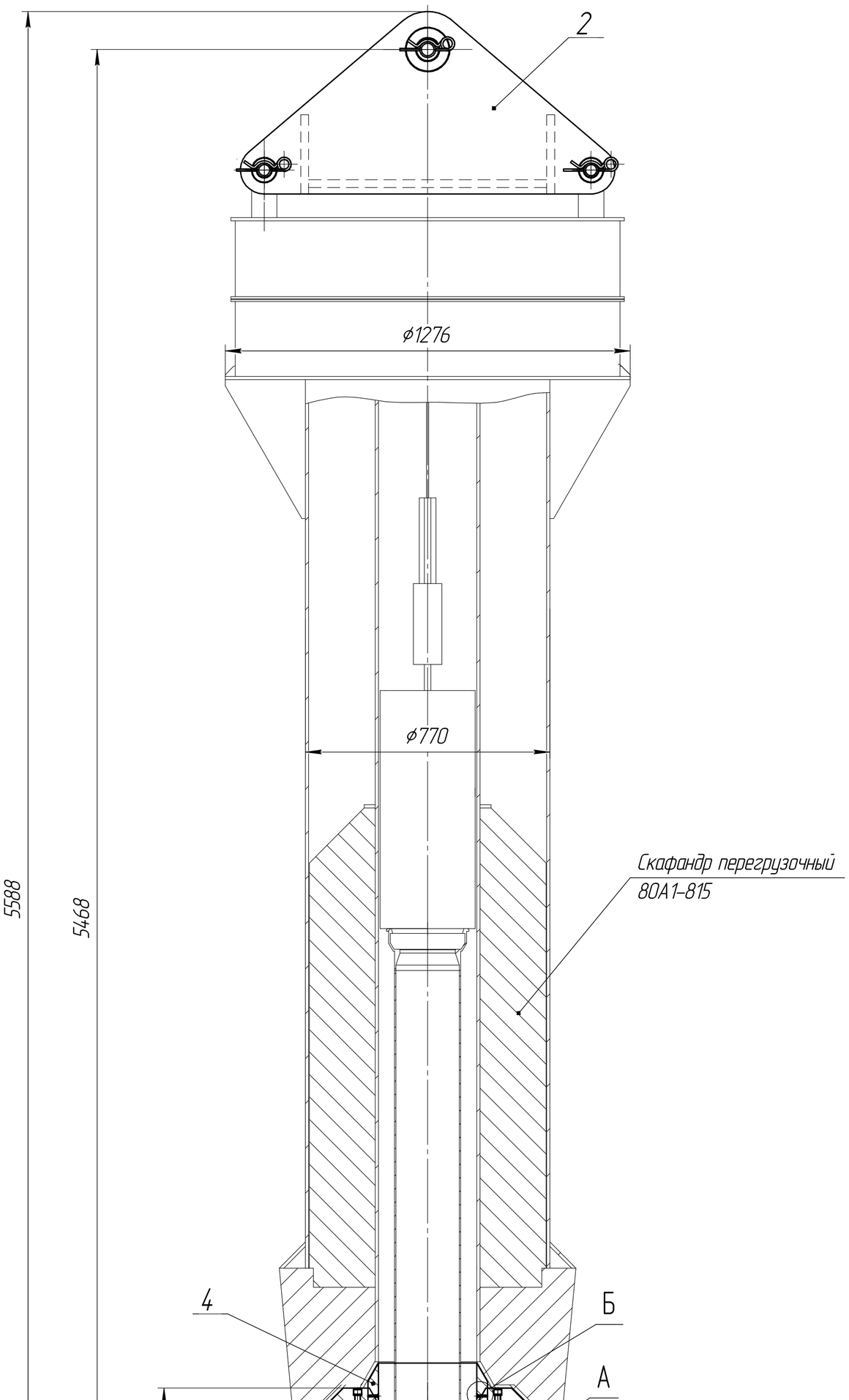
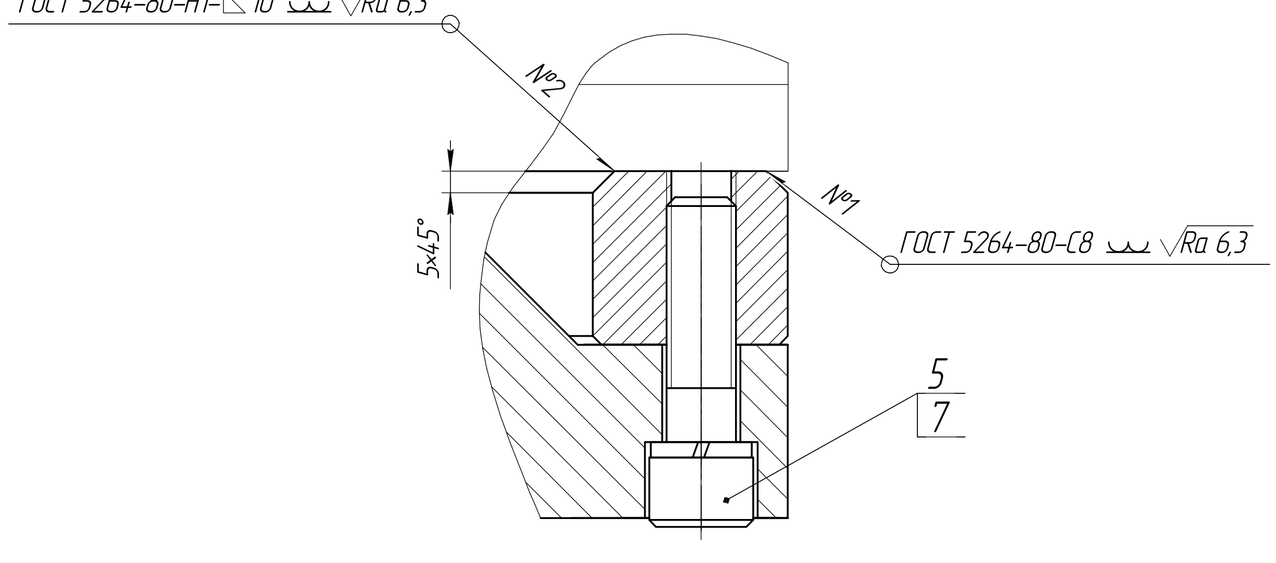
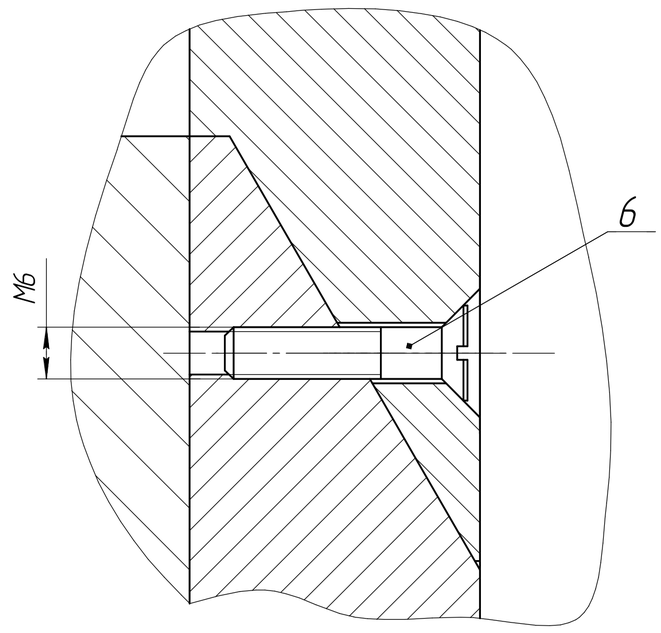
101А.49.1176.000.00



Б (1:1)



Б (2:1)



1 Сварка ручная электродуговая

2 Контроль качества сварных соединений проводить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79 согласно 101А.49.1176.000.00ТБ2. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.

3 Покрытие фланца 101А.49.1176.000.01:

– грунтовка ХС-059 ГОСТ 23494-79 – 1 слой;

– эмаль ХВ-785, серая ГОСТ 7313-75 – 2 слоя; высыхание первого слоя до степени 3, второго – до степени 5. Толщина каждого слоя 60..80 мкм. Обработка поверхностей под покрытие – по ГОСТ 9.402-2004.

4 Винты М6 крепления вставки фиксировать анаэробным фиксатором резьбы, головки винтов закрасить эмалью ХВ-785, серая ГОСТ 7313-75.

5 Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			101А.49.1176.000.00ТБ1	Таблица контроля качества основного металла		
А1			101А.49.1176.000.00ТБ2	Таблица контроля качества сварных соединений и наплавок		
				Сборочные единицы		
А1		1	101А.49.1176.100.00	Корпус	1	
А1		2	101А.49.1176.200.00	Траверса	1	
				Детали		
А4		3	101А.49.1176.000.01	Фланец	1	
А3		4	101А.49.1176.000.02	Вставка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Винт М16 х 60.58 ГОСТ 11738-84	8	
		6		Винт М6 х 28.58 ГОСТ 17475-80	6	
		7		Шайба 16 Н.65Г ГОСТ 6402-70	8	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Паянин А.В.		12.2011
Пров.		Самсонов А.А.		12.2011
Т.контр.				
Н.контр.		Кузнецова Н.А.		12.2011
Утв.		Гончаров Д.А.		12.2011

101А.49.1176.000.00

Контейнер перегрузочный

Доработка

Лит.	Масса	Масштаб
И	10885	1:10

Лист | Листов 1

ООО НПФ "Сосны"

Копировал | Формат А1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 12.2011 | Инв. № подл. 25-01219