



А-А

Б-Б типовой

П (1:10)

Р (1:10)

В-В

Г-Г типовой

Ж (1:10)

И (1:10)

К (1:10)

Л (1:10)

Д (1:10)

Е (1:10)

М (1:10)

Н-Н (1:10) типовой

С-С (1:10)

Т-Т (1:10)

У-У (1:10) типовой

Ф-Ф (1:10) типовой

- 1 Чертеж разработан в результате корректировки конструкторской документации блок-упаковок ТНТ-16 на основании технического задания НЯДИ У 222.234.
- 2 Изготовление, сварку и монтаж секции производить в соответствии с требованиями ОСТ 5 Р. 9091-2002 и ОСТ 5.9092-91.
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 4 Сварку производить электродами марки УОНИИ-13/45 по ОСТ 5.9224-75 согласно РД 5 Р. 9083-92.
- 5 Контроль качества швов сварных соединений производить по ОСТ 5 Р. 1093-93. Швы отнесены к IV категории.
- 6 Общие допуски ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±1₂.
- 7 Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей $\sqrt{Ra40}$, необрабатываемых — $\sqrt{Ra40}$.
- 8 Сварные тавры изготавливать в соответствии с РД 5.9373-80.
- 9 Раскрой материала по по усмотрению завода-изготовителя в соответствии с принятой технологией производства работ.
- 10 Листы обшивки поз. 1 и верхнего настила поз. 2 стыковать сварным швом С 8 по ГОСТ 5264-80. Стенки и полки тавров поз. 3, 4 стыковать сварным швом С 12 по ГОСТ 5264-80.
- 11 Расстояние между параллельными стыковыми швами независимо от их направления должно быть не менее 200 мм. Стыковые швы обшивки должны располагаться от параллельных им рамных связей на расстоянии не менее 200 мм.
- 12 Гнутые фланцы книц и бракет допускается изготовить сварными.
- 13 Секция окрасить по схеме, приведенной в технологической инструкции № БНИП.007-05.
- 14 * Размеры для справок.

					ТНТ16.362112.006СБ				
					Бортовая секция				
					носовой блок-упаковки				
					Лист	Масса	Масштаб		
						15780	1:40		
					Лист	Листов 1			
					ОАО "171 ОКБ"				

Изм. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Изм. № подл.		Подп. и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	8				12	1,8	216		
2					12	1,1	13,2		
3	9				4	29	116		
4					4	30,4	1216		
5	10				12	24,1	289,2		
6					12	8	96		
7	11				123	15,5	1904,5		
8									
9	12								
10									
11	13								
12									
13	14								
14									
15									
16									
17									
18									
19									
ТНТ16.362112.006									Лист 2

Изм. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Изм. № подл.		Подп. и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1					107,6	94,2	10140		
2	1				1	-	920		
3					51,4	19,63	1009		
4	2				50,9	15,4	784		
5					16	11,4	182,4		
6	3				8	11,3	90,4		
7					8	11,3	90,4		
8	4								
9									
10	5								
11									
12	6								
13									
14	7								
15									
16									
ТНТ16.362112.006									Лист 1