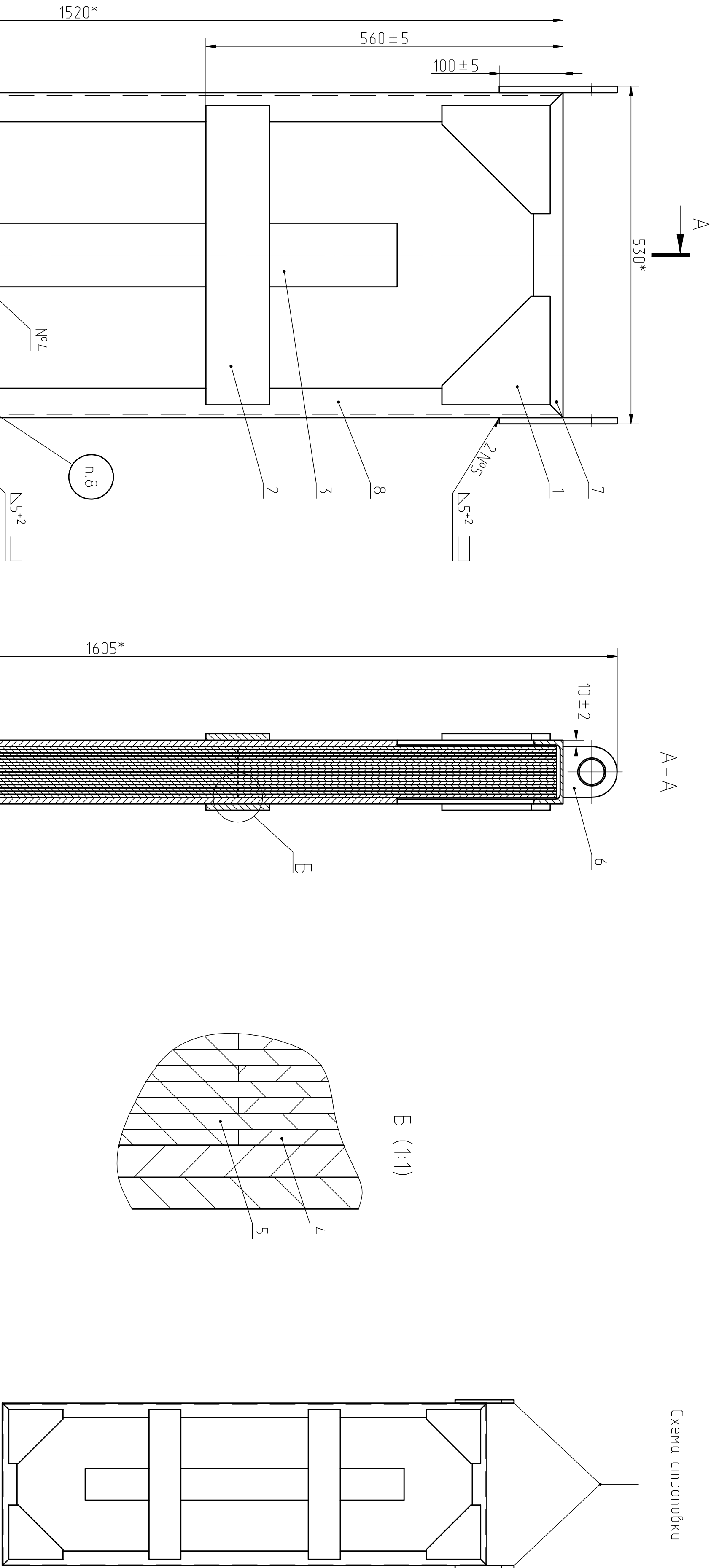


Схема строповки



1. Сварку швов выполнять по ОСТ 5Р.9633-75 электродом УОНИИ 13745 или УОНИИ 13745А ОСТ 5.9224-75. Конструктивные элементы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Контроль качества сварных соединений выполнять по III категории ОСТ 5Р.9634-75, комплекс XVIII.
3. Сварные соединения №5 усиливать надрезкой Р=(9320±10)Н [(950±10) кгс] по ГОСТ 13716-73.
4. Снять усиление шва №2 под деталью поз.1 с шероховатостью -  $\sqrt{Ra\ 12.5}$ .
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ -  $\sqrt{Ra\ 12.5}$ .
6. Допускается правка и подгонка деталей по месту.
7. \* Размеры для справок.
8. Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

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

Справ. №	Перв. примен.
	ЦПКУ.305179.063

Изм/Лист	№ док.чм.	Подп.	Дата	ЦПКУ.305179.063СБ	
Разраб.	Быков				
Проб.	Курбангалеев				
Т.контр.					
Н.контр.				Блок защитный Сборочный чертеж	
Умб.	Бученков				
				Лист	Масса
				760	Масштаб
				1:5	
				Листов 1	