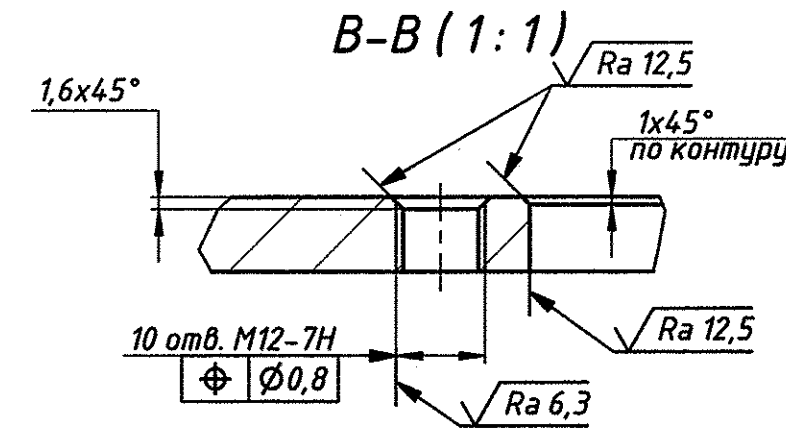
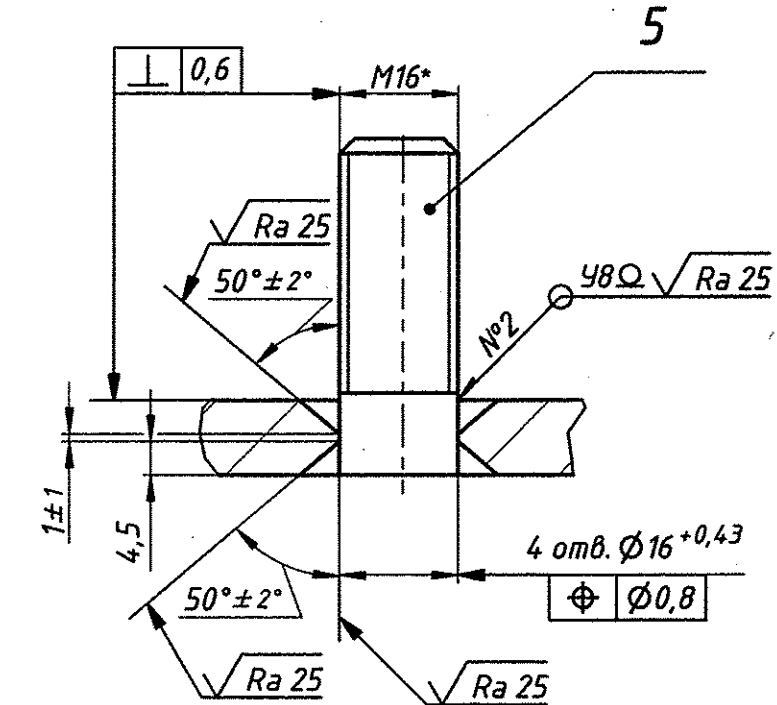
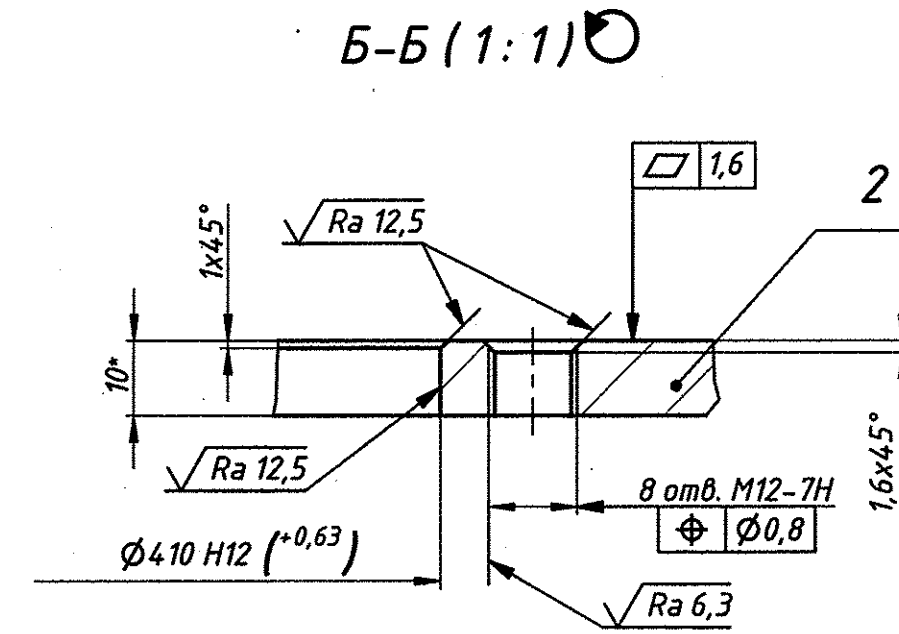
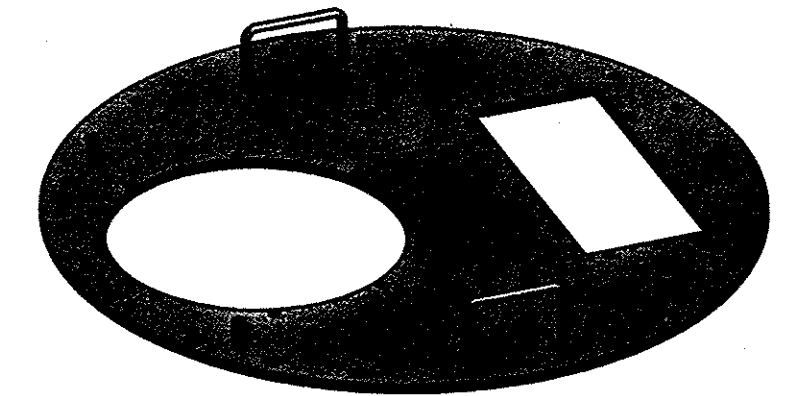


Б-Б (1:1)

А-А (1:1)

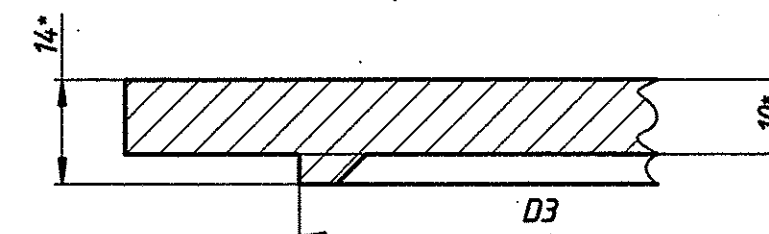


Крышка в аксонометрии



- 1 Изготовление и приемку изделия производить по ОСТ 95 227-92.
- 2 Швы сварных соединений по ГОСТ 14771-76.
- 3 Сварка аргонодуговая. Сварочная проволока СВ-01Ж19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 4 Контроль качества и приемку сварных соединений производить:
 - внешним осмотром и измерениями. Непровары, трещины, свищи, прожоги не допускаются.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.
- 6 Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 7 Шероховатость механически обработанных поверхностей детали без чертежа Ra 25 мкм.
- 8 Деталь без чертежа стилизовать на торце.
- 9 Деталь без чертежа маркировать обозначение изделия, марку материала и нанести клеймо ОТК на бирке. Шрифт и способ не регламентированы.
- 10 Шов №1 испытать на прочность подъемом крышки с дополнительным грузом массой 45 кг. Времы выдержки в поднятом состоянии не менее 10 мин. Трещины, надрывы не допускаются.
- 11 * Размеры для справок.

Вариант



Обозначение	D	D1	D2	n	α°	Масса, кг
А.36.689.960	940	880±2	14 ^{+0.36}	6	30	40
-01	940	880±2	12 ^{+0.36}	8	25	40
-02	965	895±2	12 ^{+0.36}	8	25	43
-03	975	920±2	20 ^{+0.43}	12	45	44
-04	980	900±2	20 ^{+0.43}	8	25	45

А.36.689.960 СБ				Лит.			Масса	Масштаб
Крышка				И	См. табл	1:5		
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1		
ОАО "СвердНИИХиммаш"				91				
Копировал				Формат А2				

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

Изм. №