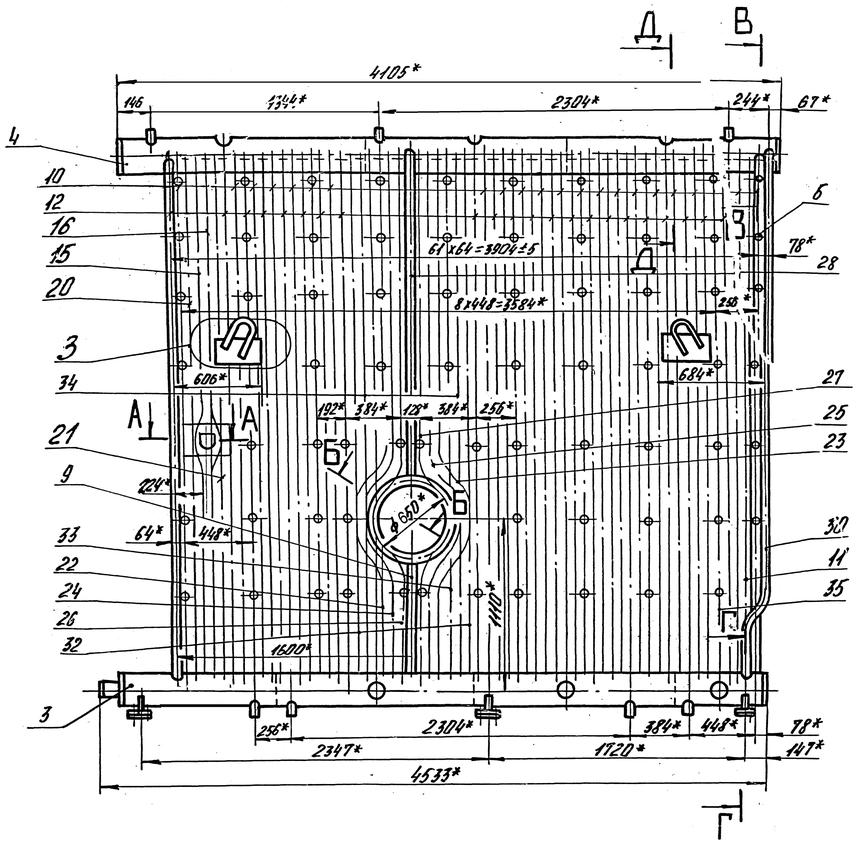
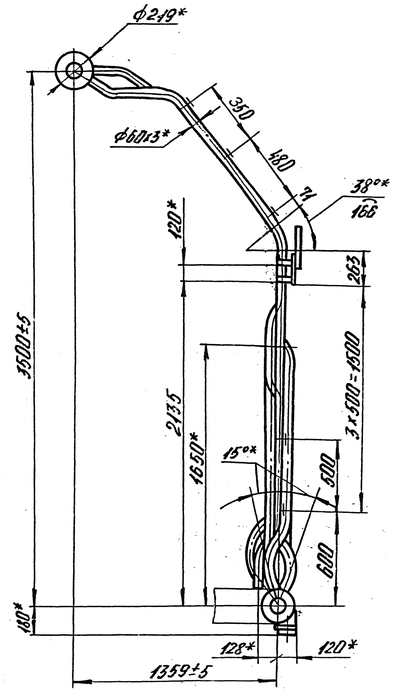
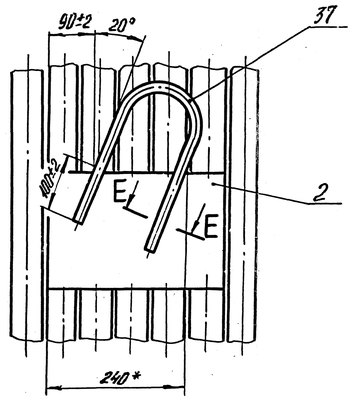




3 (1:5)



1.*Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения $\pm\frac{t_3}{2}$

3. Приварку опор поз.2 произвести по ГОСТ 5264-80-Т1-△3 по всей длине соприкосновения с трубами.

4. Приварку планок поз.6 произвести на длине 60 мм по ГОСТ 5264-80-Н1-△3.

5. Приварку скоб поз.7 к трубам производить по ГОСТ 5264-80-Т1-△3.

6. Приварку грузовой скобы поз.37 выполнить согласно разреза Е-Е на длине соприкосновения с опорой.

7. Сварной шов №1, № 3 - сварка ручная дуговая.

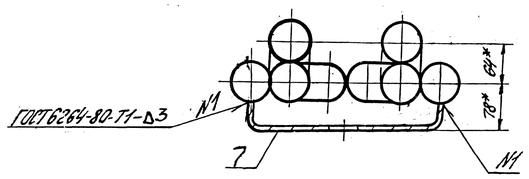
8. Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75 Допускается применение других марок электродов согласно РД 2730.940.102-82.

9. Допускается местное соприкосновение экранных труб.

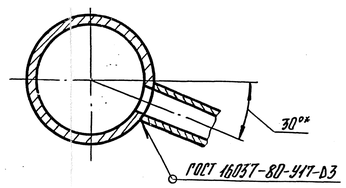
10. Контроль качества изготовления производить визуальным и измерительным методами согласно РД 03.606-03.

11. Нормы оценки качества сварных соединений согласно РД 2730.940.103-92.

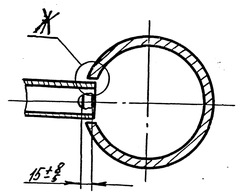
А-А(1:5)



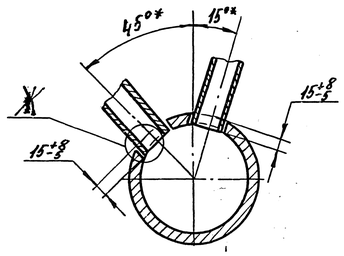
В-В (1:5)



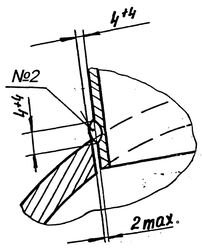
Д-Д (1:5)



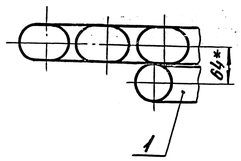
Г-Г (1:5)



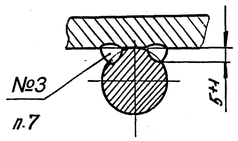
Ж (1:1)



Б-Б (1:5)



Е-Е (1:1)



				КВ-ГМ-11,63-150		10.01.06.000 СБ	
				23.9052.072 СБ			
Изм. Лист.	№докум.	Подп.	Дата	Экран боковой	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Гаврилова				О		1:20
Пров.					Лист	Листов 1	
Т.контр.				тел: +7(960)938-01-02 e-mail: dkwr@mail.ru	DKBp.ру		
Н.контр.							
Утв.	Назаров						

Перв. примен. 23.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. №дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А2