

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТС3000.40.32.01.00.СБ

1

2

15

50

664

764

A

A

100*

50

100*

8*

Ra 6,3

2 отв. Ø32

Дет. поз.2 "Платик"

70

73

84,8

10*

1

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

2. Сварку произвести электродами типа Э-42А ГОСТ 9467-75 сплошным швом по контуру прилегания свариваемых элементов.

3. Катет шва 5...6 мм.

4. Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.

5*. Размеры для справок.

6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±IT14/2.

7. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа Ra 6,3.

8. Покрытие, кроме посадочных поверхностей:
Грунт-эмаль СБЗ-111 УНИПОЛ®, марка АМ,
– гладкое, однотонное, матовое.
– Класс покрытия V по ГОСТ 9.032-74
– Цвет: "белый", RAL 9010.

9. Длина сварочного шва $\nabla 5 - 0,45$ м

ТС3000.40.32.01.00.СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Агапитов			12.09.2024
Пров.	Машенцев			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Опора задняя			Лит.	Масса	Масштаб
				10,28	1:4
Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
			Филиал ПАО "РусГидро" – Чебоксарская ГЭС		

Копировал

Формат А3