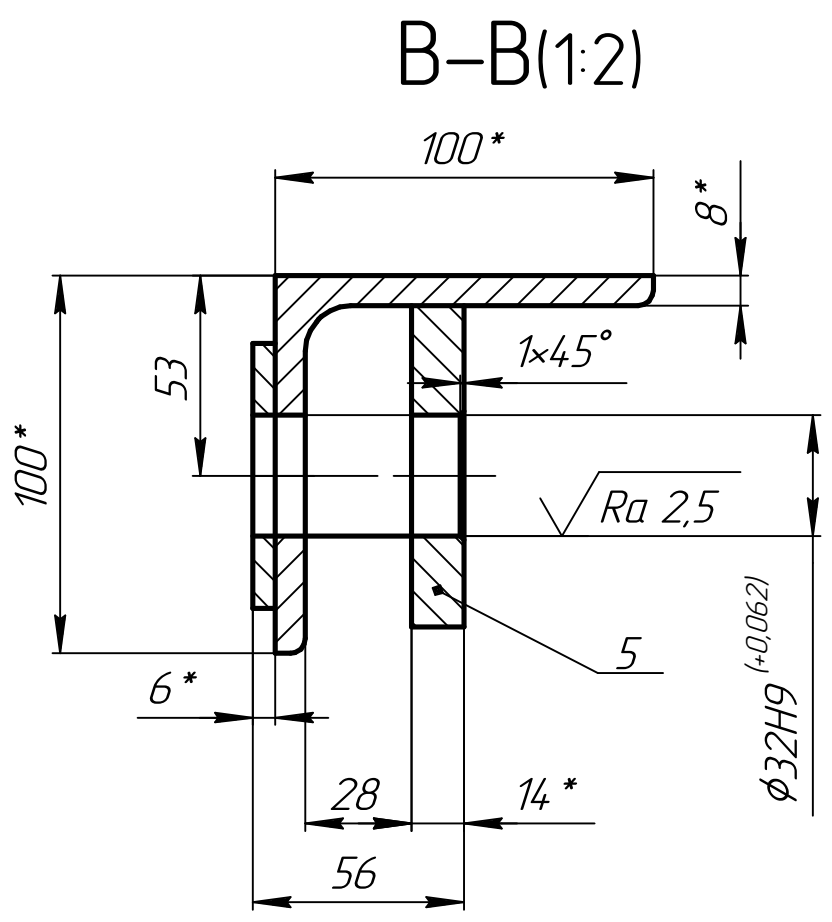
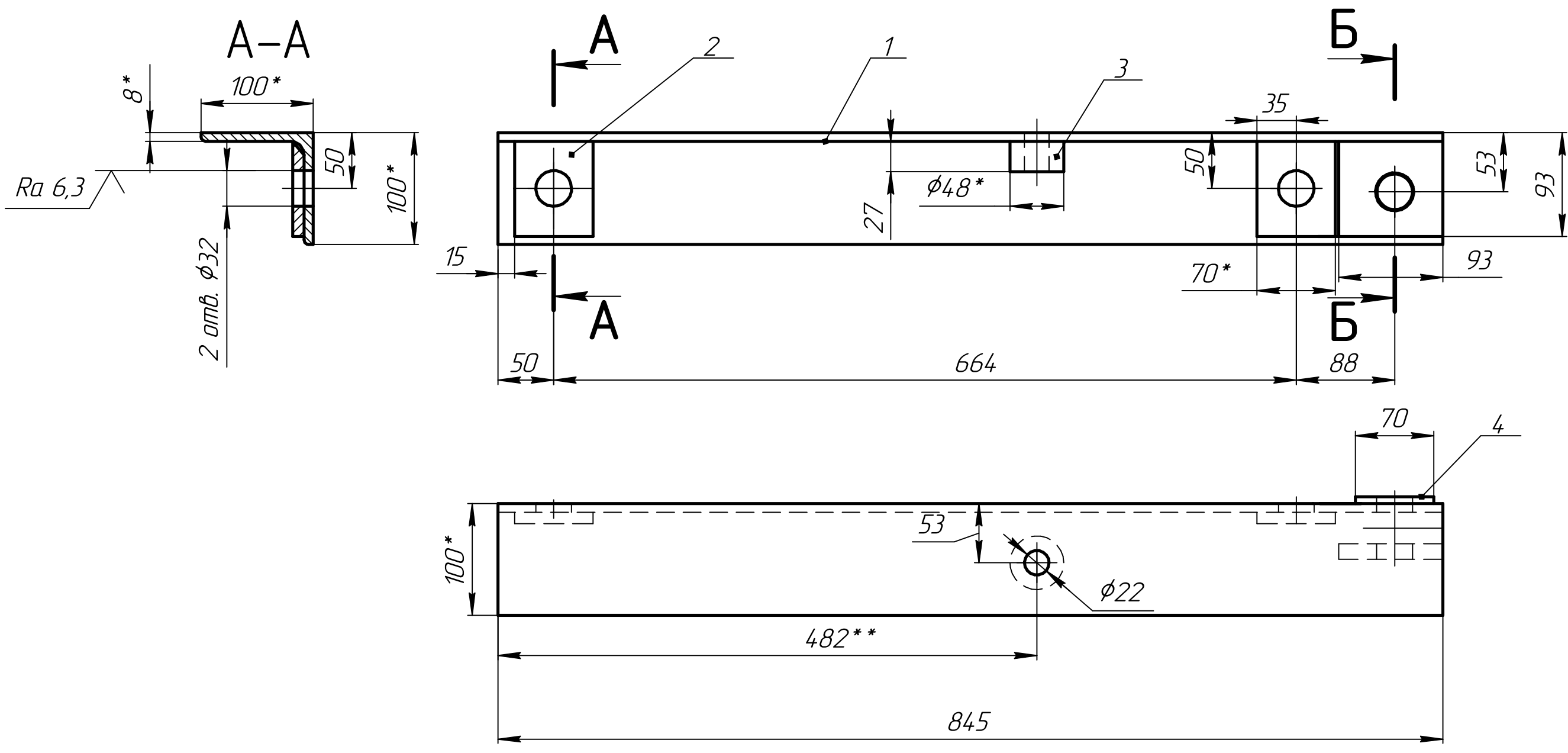
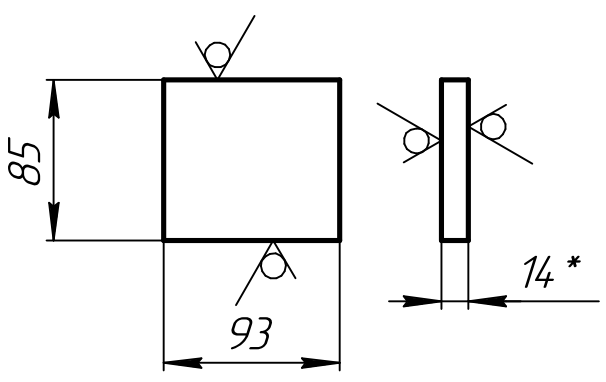


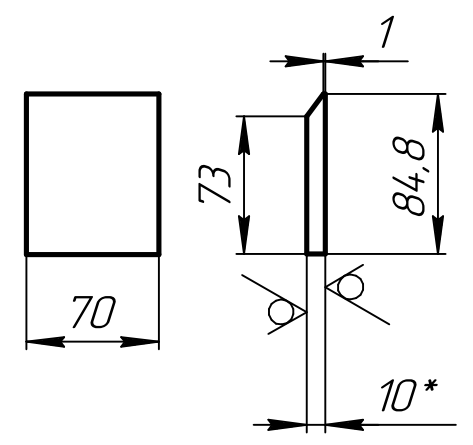
ТС3000.40.32.02.00.СБ



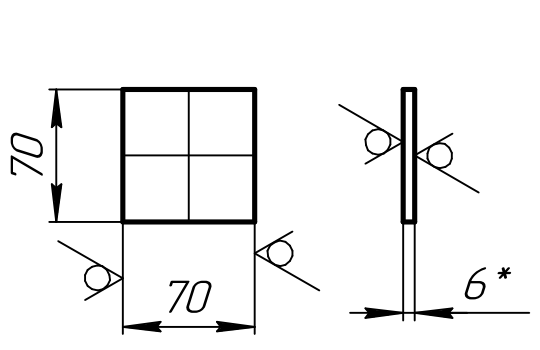
Дет. поз.5 "Планка"



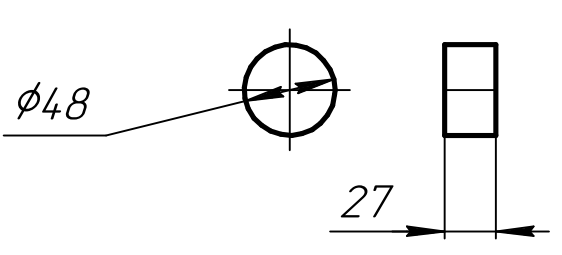
Дет. поз.2 "Платик"



Дет. поз.4 "Платик"



Дет. поз.3 "Бонка"



- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварку произвести электродами типа Э-42А ГОСТ 9467-75 сплошным швом по контуру прилегания свариваемых элементов.
- Катет шва 5...6 мм.
- Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
- Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±JT14/2.
- Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа $Ra 6.3$.
- 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.
- Длина сварочного шва $\nabla 5 - 1,4$ м

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Изм. №	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Изм. №	

ТС3000.40.32.02.00.СБ				Опора средняя		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Агапитов			13.09.2024		12,75	1:4
Проб. Машенцев				Лист	Листов	1
Т.контр.				Сборочный чертеж		
Н.контр.				Филиал ПАО "РусГидро" - "Чебоксарская ГЭС"		
Утв.				Копировал Формат А2		