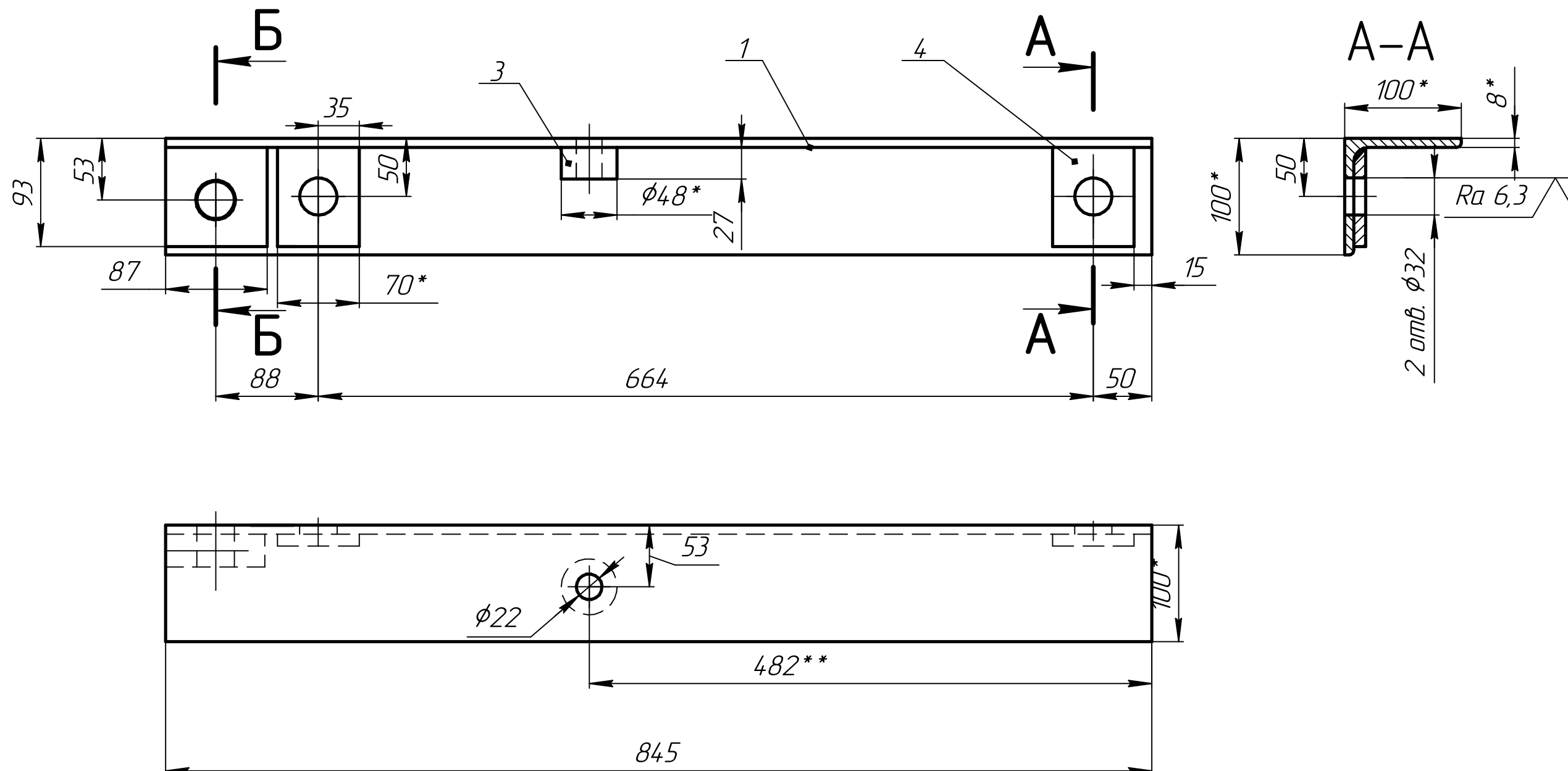
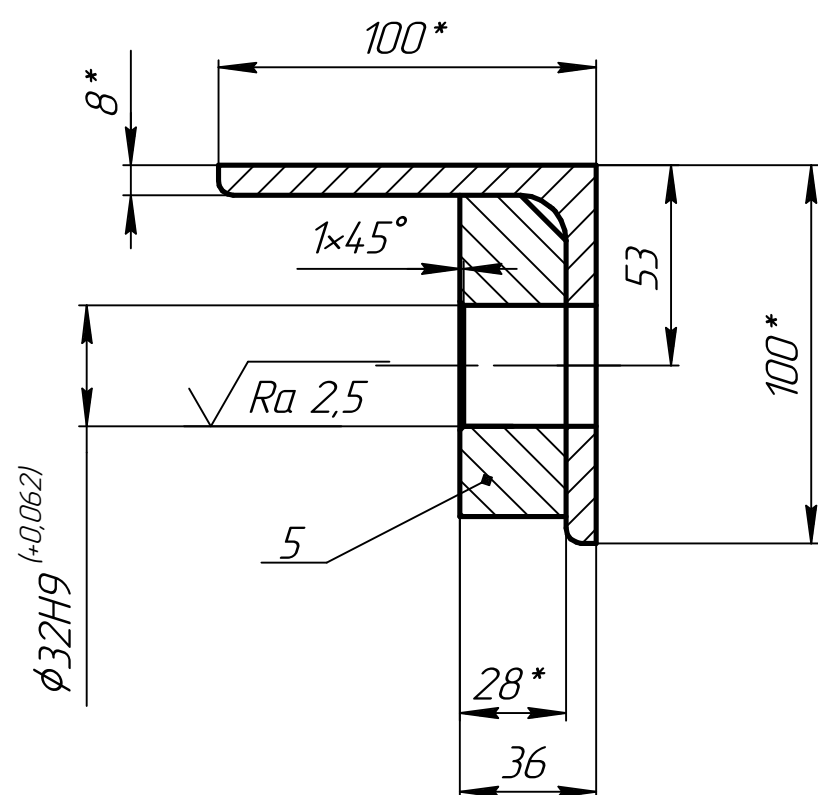
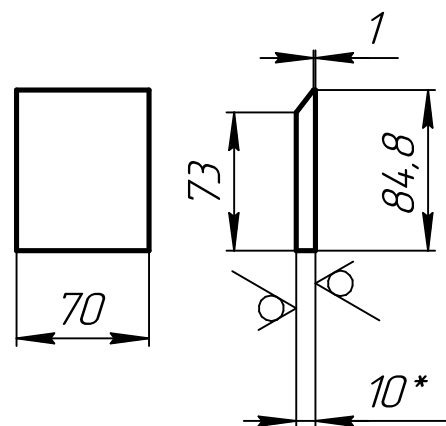


ТС3000.40.32.05.00.СБ

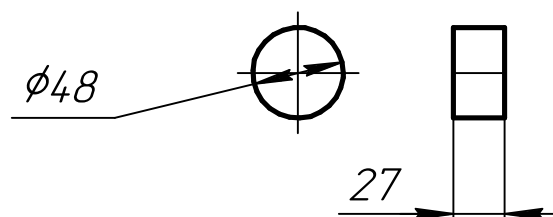
В-В(1:2)



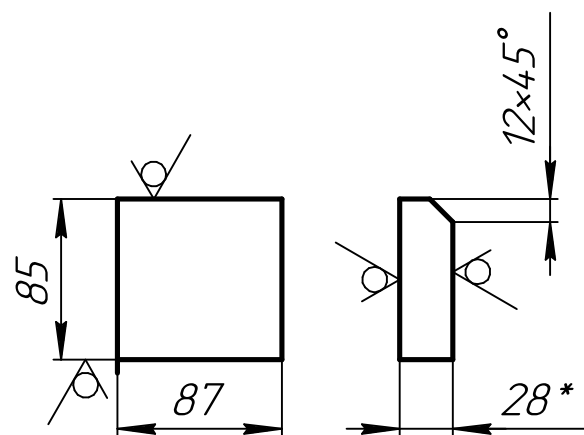
Дет. поз.2 "Платик"



Дет. поз.3 "Банка"



Дет. поз.4 "Платик"



- 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, н14, ±IT14/2.
- Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа $Ra 6,3$.
- Покрытие, кроме посадочных поверхностей:
Грунт-эмаль СБЭ-111 УНИПОЛ®, марка АМ,
- гладкое, однотонное, матовое.
- Класс покрытия V по ГОСТ 9.032-74
- Цвет: "белый", RAL 9010.
- Длина сварочного шва $\nabla 5 - 1,2$ м

ТС3000.40.32.05.00.СБ

Опора средняя
правая

Сборочный чертеж

Лит. Масса Масштаб

12,75 1:4

Лист Листов 1

Филиал ПАО "РусГидро"-
"Чебоксарская ГЭС"

Копировал

Формат А2