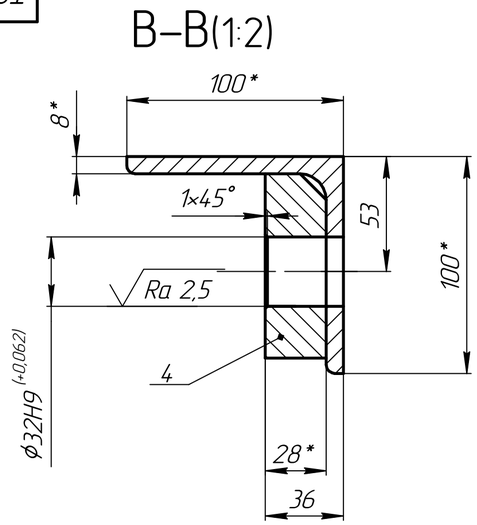
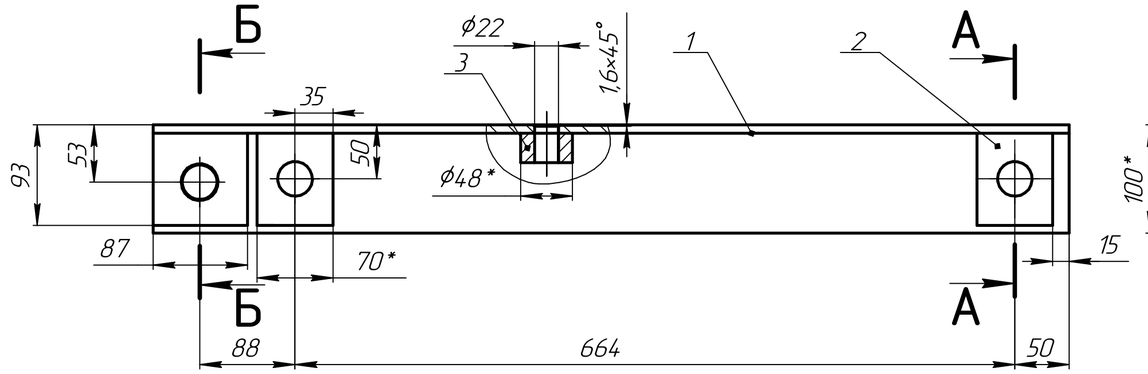
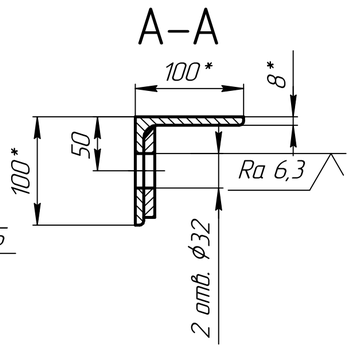
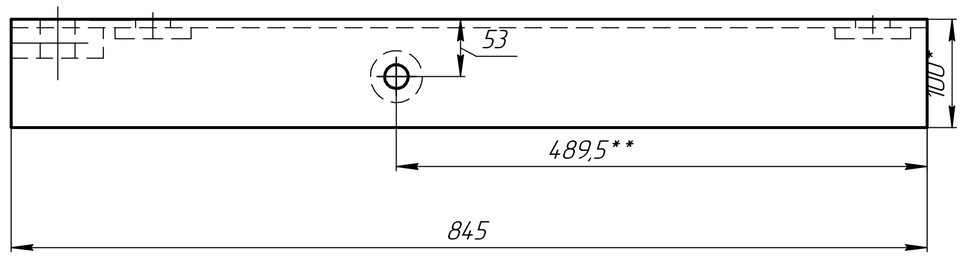
ТС3000.40.32.07.00.СБ

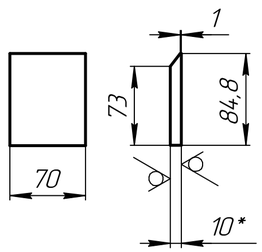




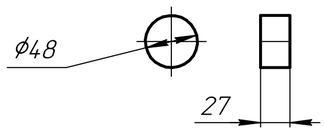




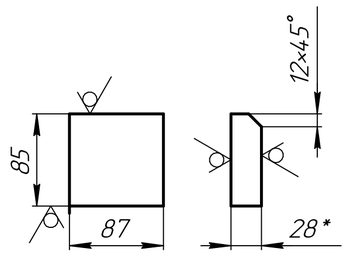
Дет. поз.2 "Платик"



Дет. поз.3 "Бонка"



Дет. поз.4 "Платик"



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: H14, h14, ±JT14/2.
7. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа Ra 6,3.
8. 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.
9. Длина сварочного шва ◺5 – 1,4 м

					ТС3000.40.32.07.00.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора верхняя правая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Агапитов		03.09.2024			13,28	1:4
Пров.		Машенцев				Лист	Листов 1	
Т.контр.					Сборочный чертеж	Филиал ПАО "РусГидро"– "Чебоксарская ГЭС"		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А2