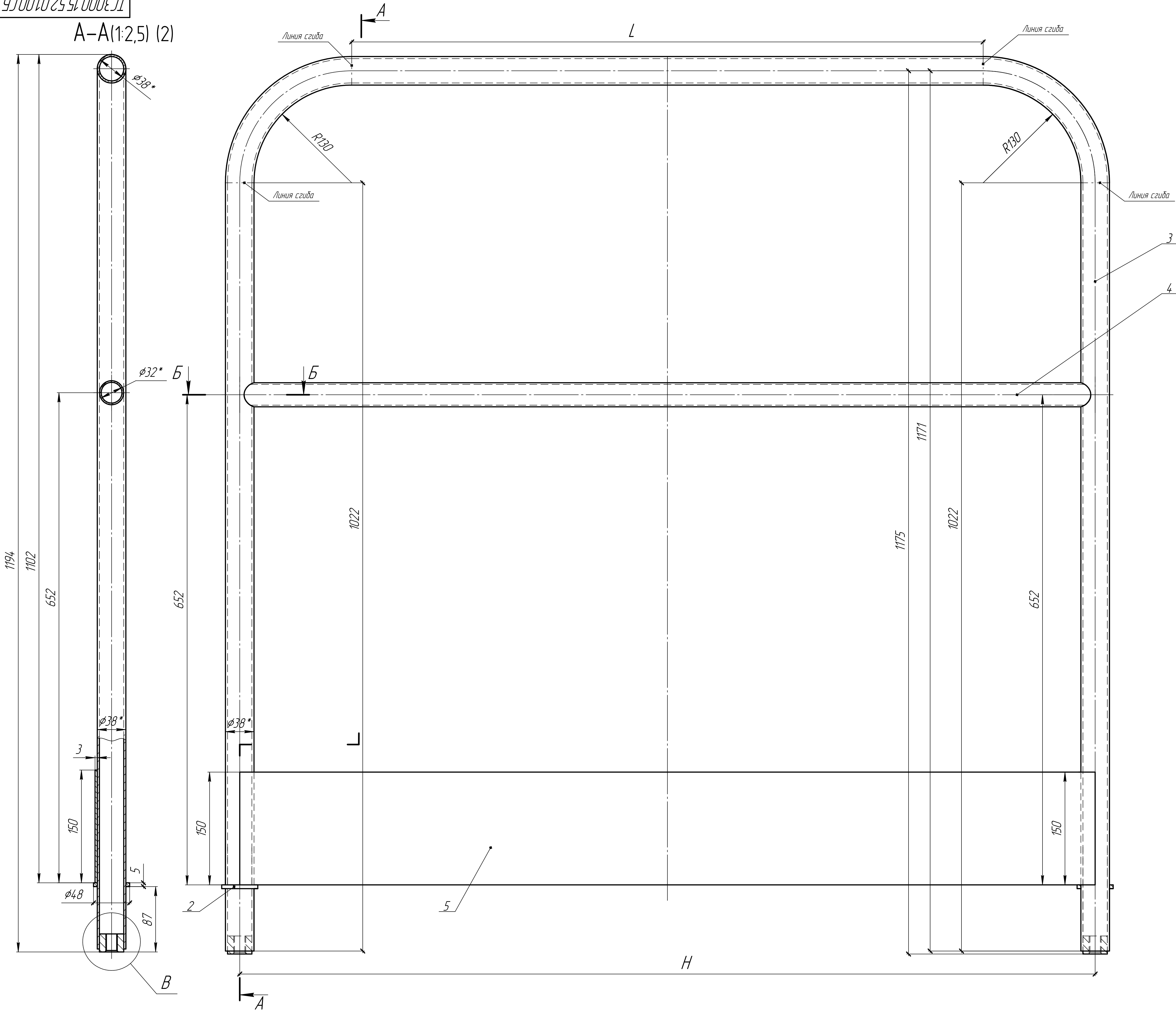
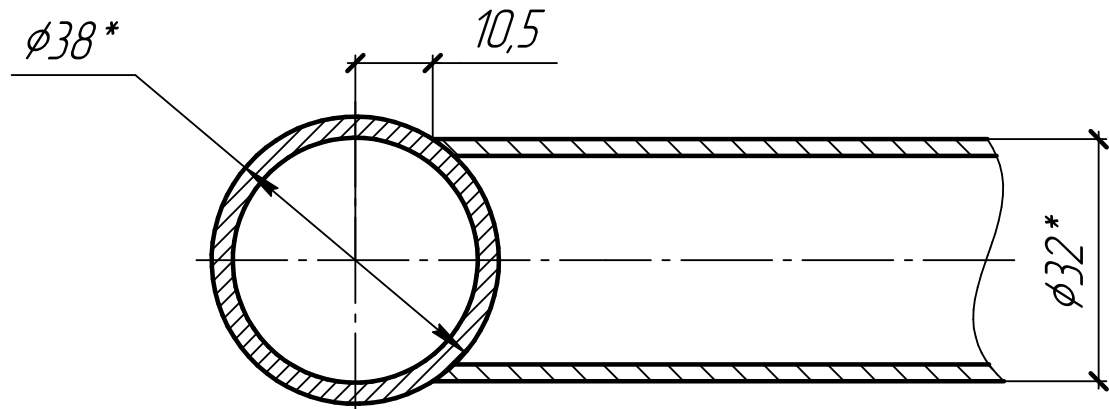


ТС3000.15.52.01.00.СБ

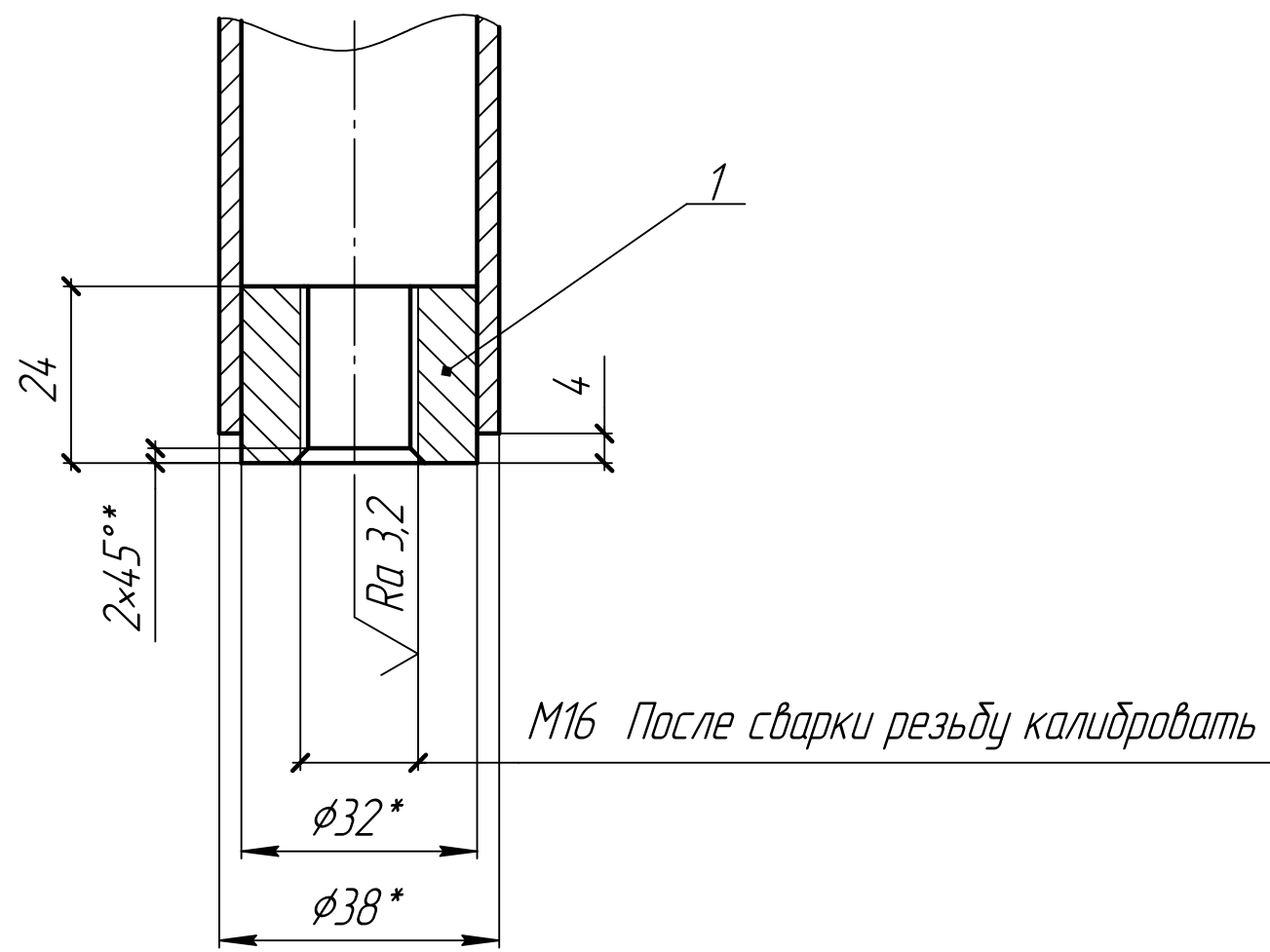
А-А(1:2,5) (2)



Б-Б(1:1)



В(1:1)



Обозначение	H, мм	L, мм	Масса, кг
ТС3000.15.52.01.00.СБ	1138	840	13,1
ТС3000.15.52.01.00-01.СБ	1185	887	13,5

- Сварные швы по ГОСТ 16037-80
- Сварку произвести электродами типа Э-42 ГОСТ9467-75 сплошным швом по контуру прилегания свариваемых элементов.
- Катет шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
- Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - $Ra 6,3$.
- Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей деталей после сварки и обрезки - $Ra 6,3$.
- *. Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm J14/2$.

ТС3000.15.52.01.00.СБ				Секция ограждения		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	А.А.А.А.А.	А.А.А.А.А.	А.А.А.А.А.	Лист	См. табл.	1:2,5
Проб.	Г.А.А.А.А.	Г.А.А.А.А.	Г.А.А.А.А.	Лист	Листов	1
Г.контр.	Г.А.А.А.А.	Г.А.А.А.А.	Г.А.А.А.А.	Филиал ПАО "РусГидро" - "Челябинская ГЭС"		
Н.контр.	Н.А.А.А.А.	Н.А.А.А.А.	Н.А.А.А.А.	Сборочный чертеж		
Этб.	Э.А.А.А.А.	Э.А.А.А.А.	Э.А.А.А.А.	Копировал		