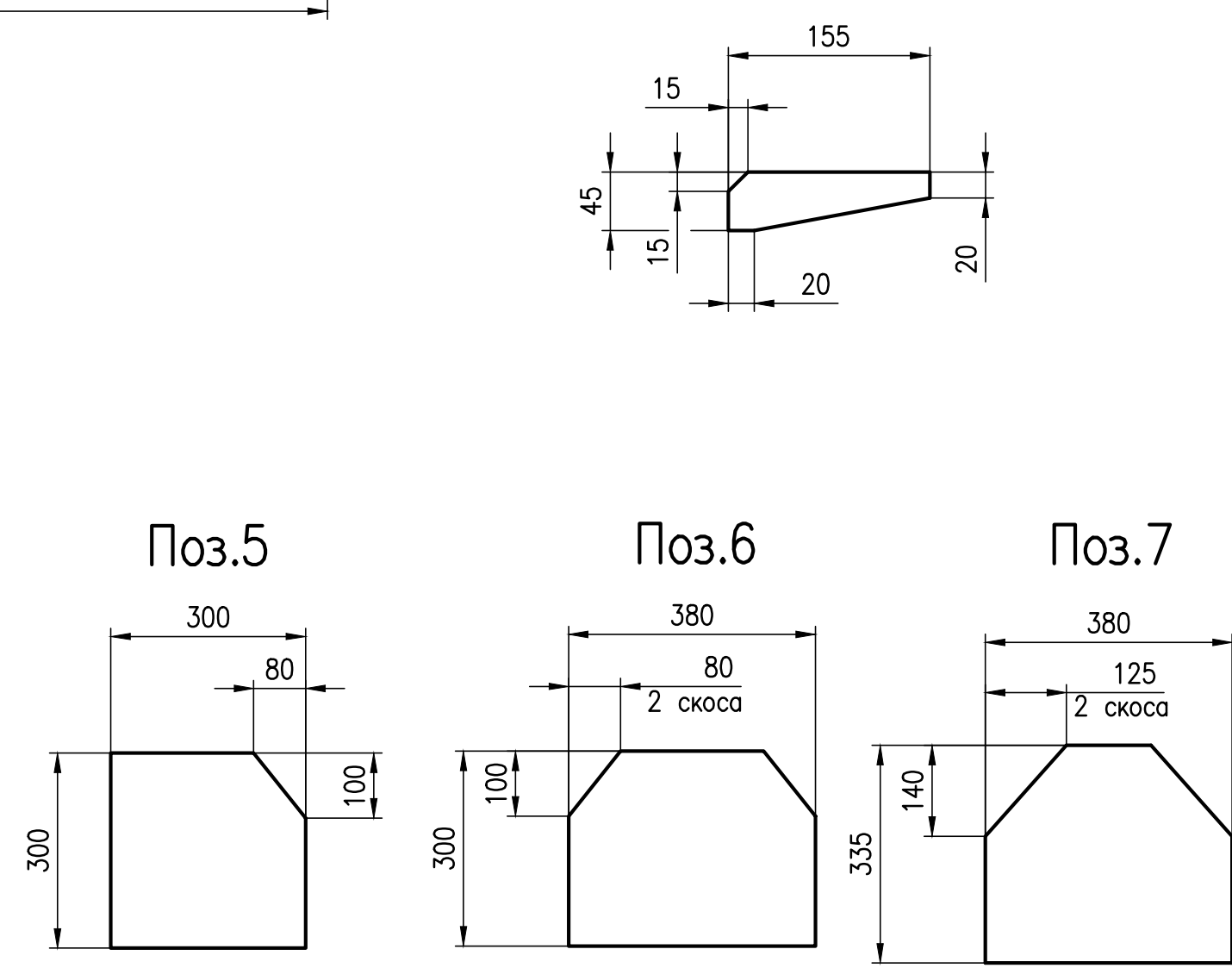
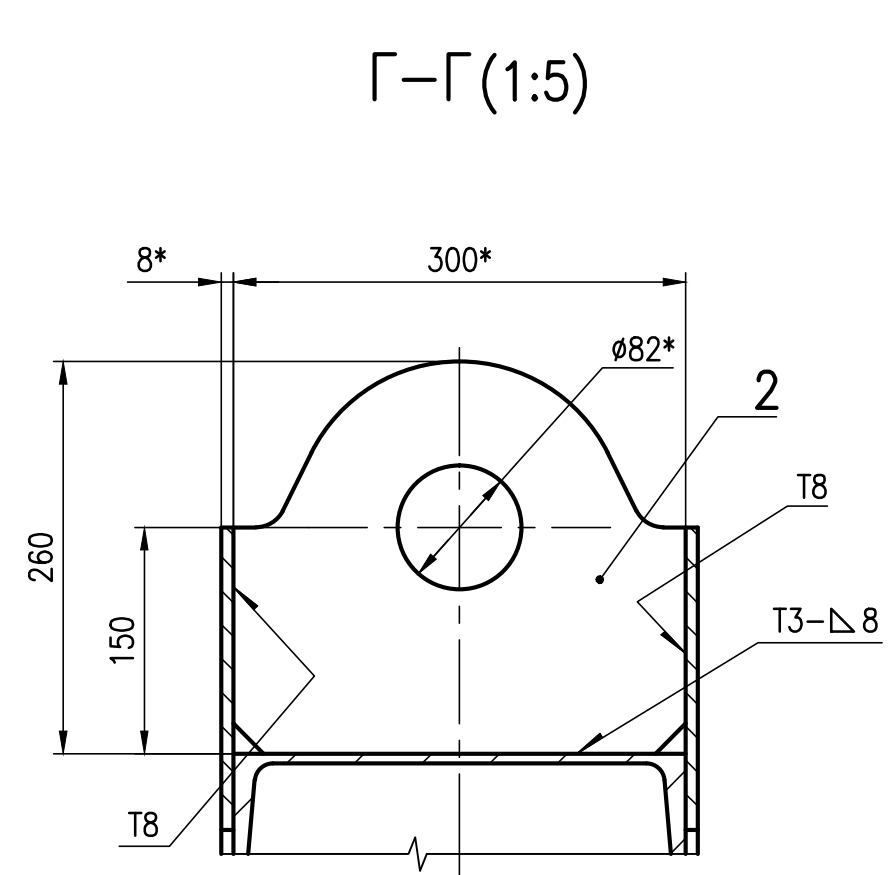
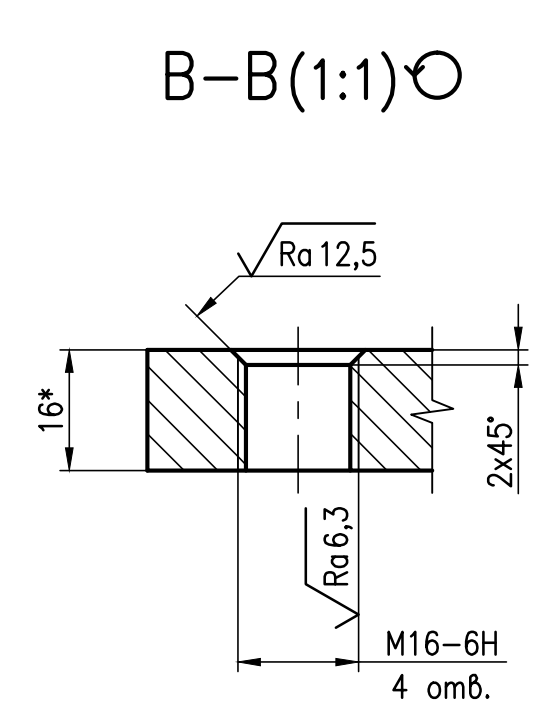
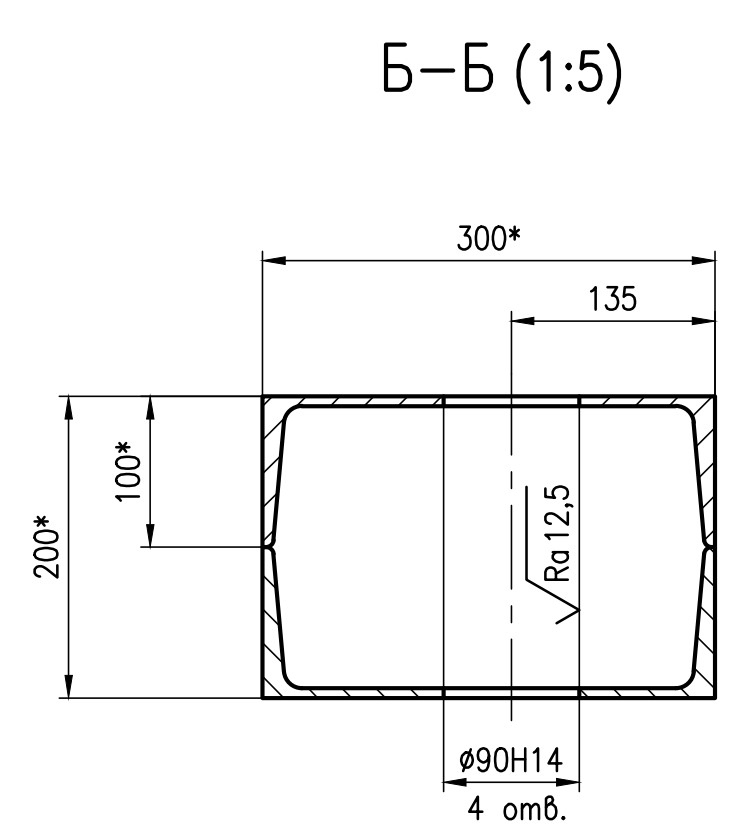


- 1 Изготовление и приемка в соответствии с РД 34 02.028-2007.
- 2 Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка в углекислом газе плавящимся электродом. Проволока СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- 3 Стыковые сварные швы в местах установки деталей поз. 5, 6, 7 зачистить. Шероховатость зачищаемой поверхности - $\sqrt{Ra25}$. Направление зачистки - вдоль сварного шва.
- 4 $\pm \frac{114}{2}$.
- 5 Шероховатость поверхности реза бесчертежных деталей - $\sqrt{Ra25}$.
- 6 * Размеры для справок. $\sqrt{Ra25}$
- 7 Маркировать по СТП завода-изготовителя.

		Швы сварные			17	
11		L=4140	2	132	264	
10		L=2544	4	80	320	
9		L=750	2	24	48	
		Швеллер 30У ГОСТ 8240-97 345-12-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014				
8		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 325-12-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014	1	47	47	
7		335x380	4	6,9	27,6	
6		300x380	4	6,7	26,8	
5		300x300	8	5,7	45,6	
4		205x320	2	4,1	8,2	
3		45x155	4	0,32	1,28	
		Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 345-12-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014				
2	271ЩН 965199.02	Проушина	2	13	26	
1	271ЩН 965199.01	Швеллер	2	131	262	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1шт.	Общ.	Примеч.
				Масса, кг		

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. №, дата, Подп. и дата



Спецификация					
271ЩН 965199					
Рама					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Терещенко	Орловский			И
Пров.	Орловский				1098
					Масштаб
					1:10
					Лист
					Листов 1
					АО "Опытный завод Гидромонтаж"
					Формат А1