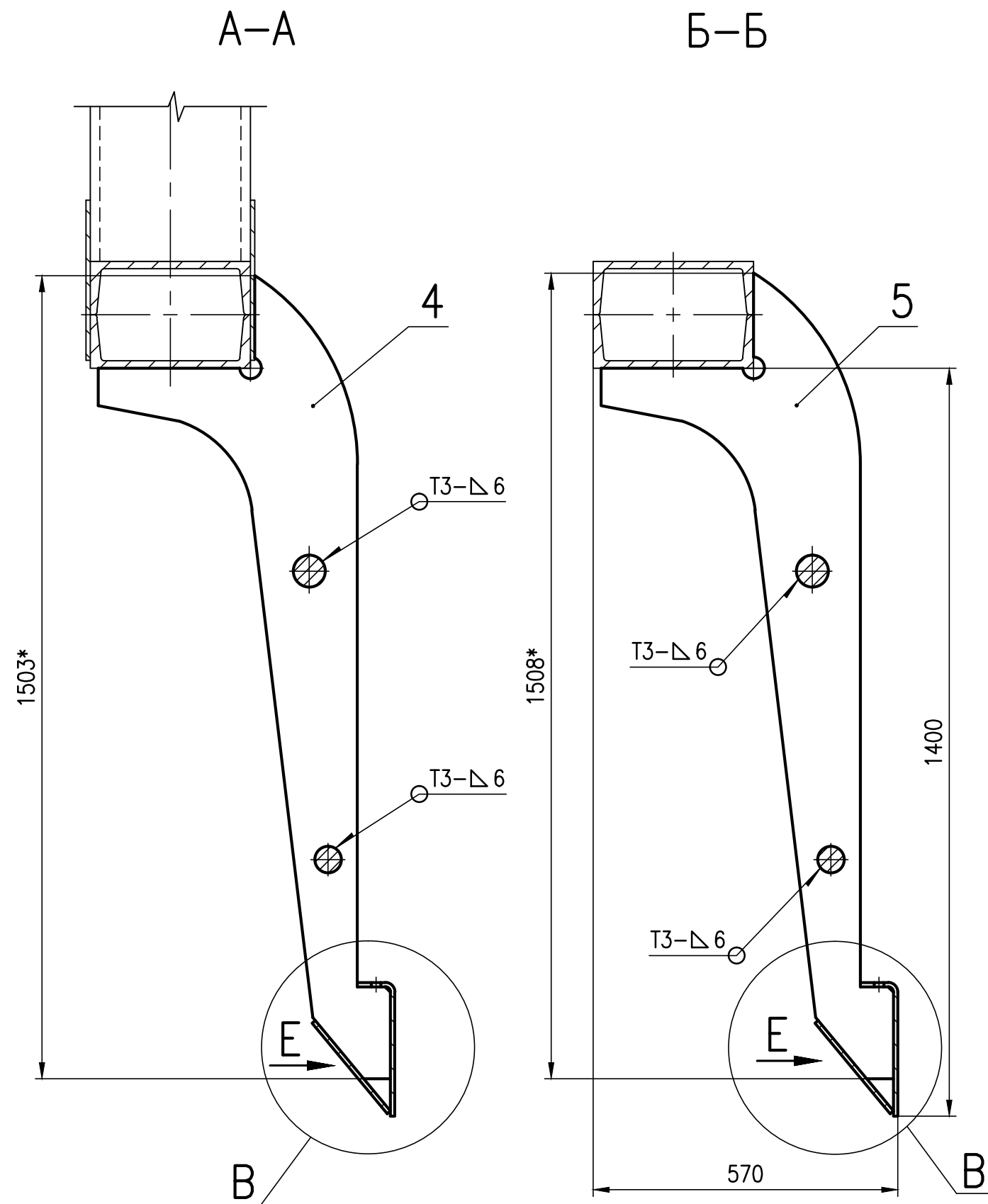
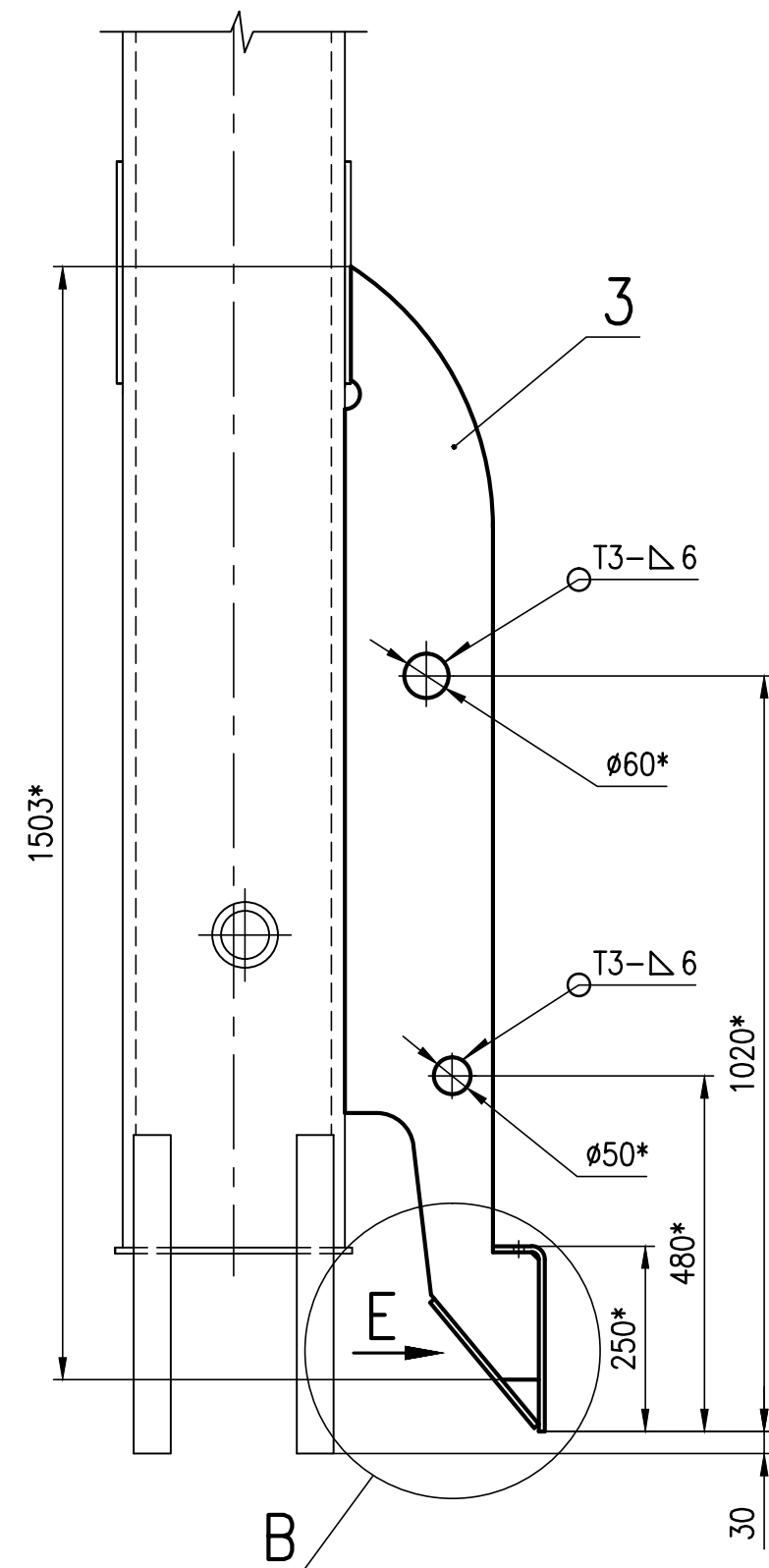
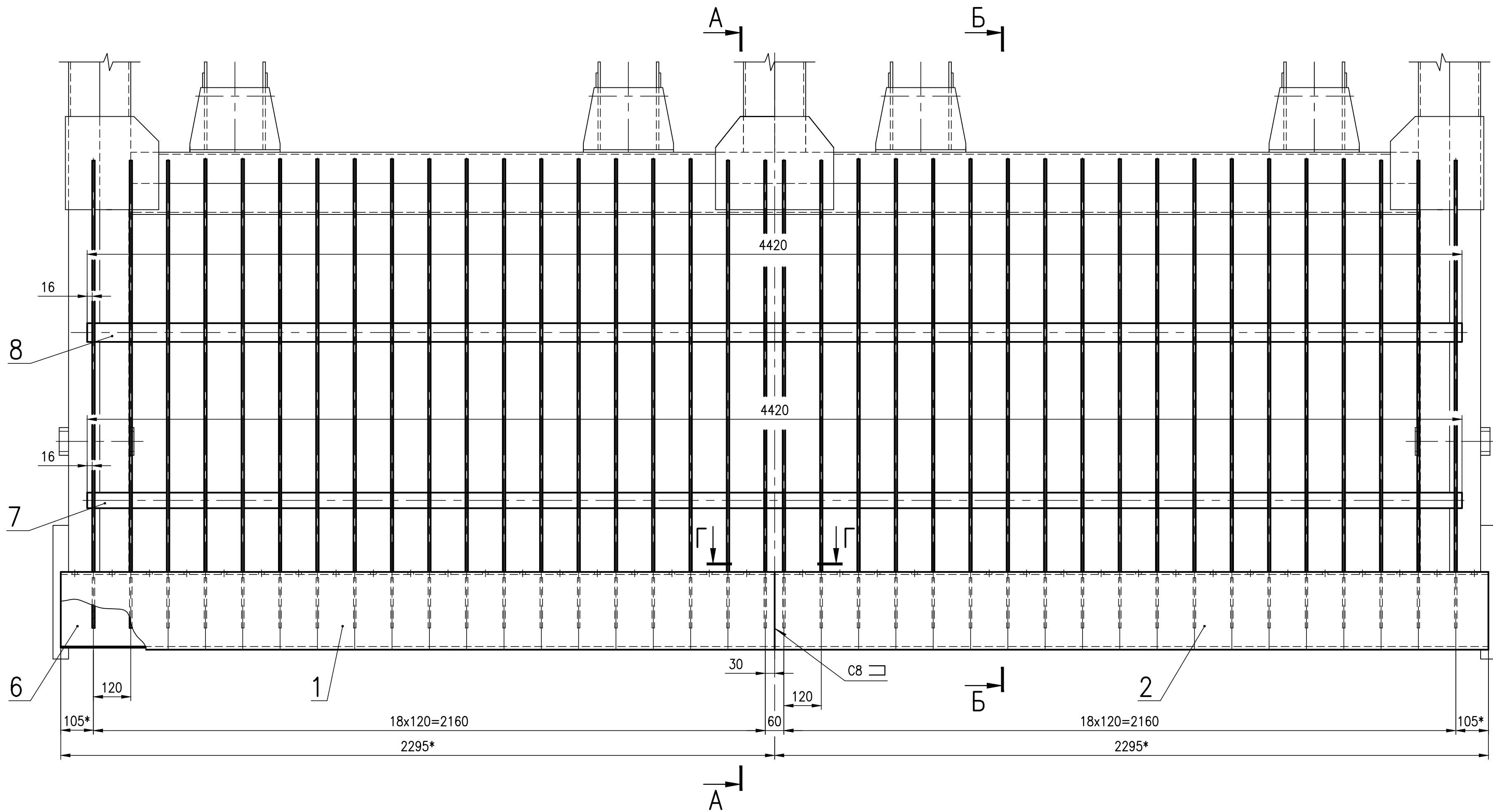
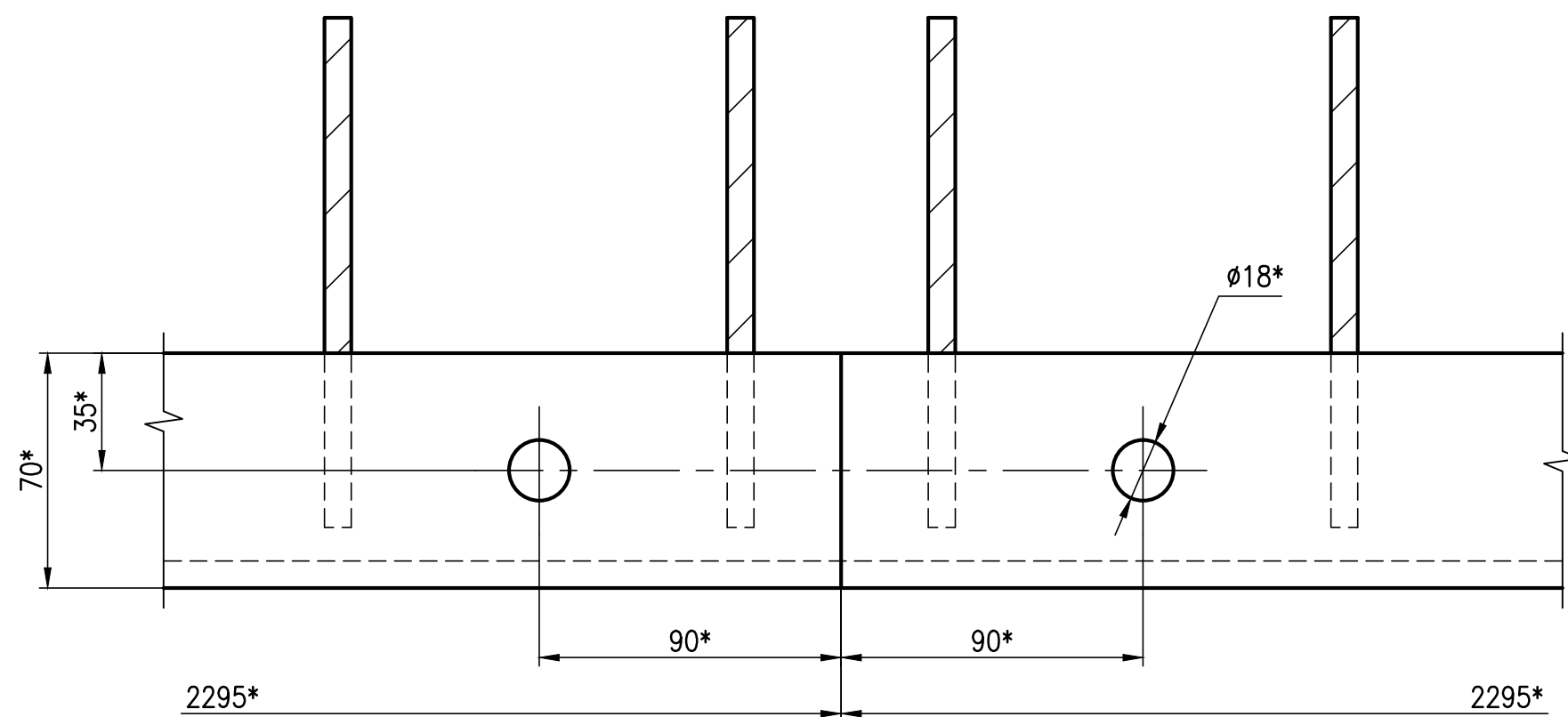


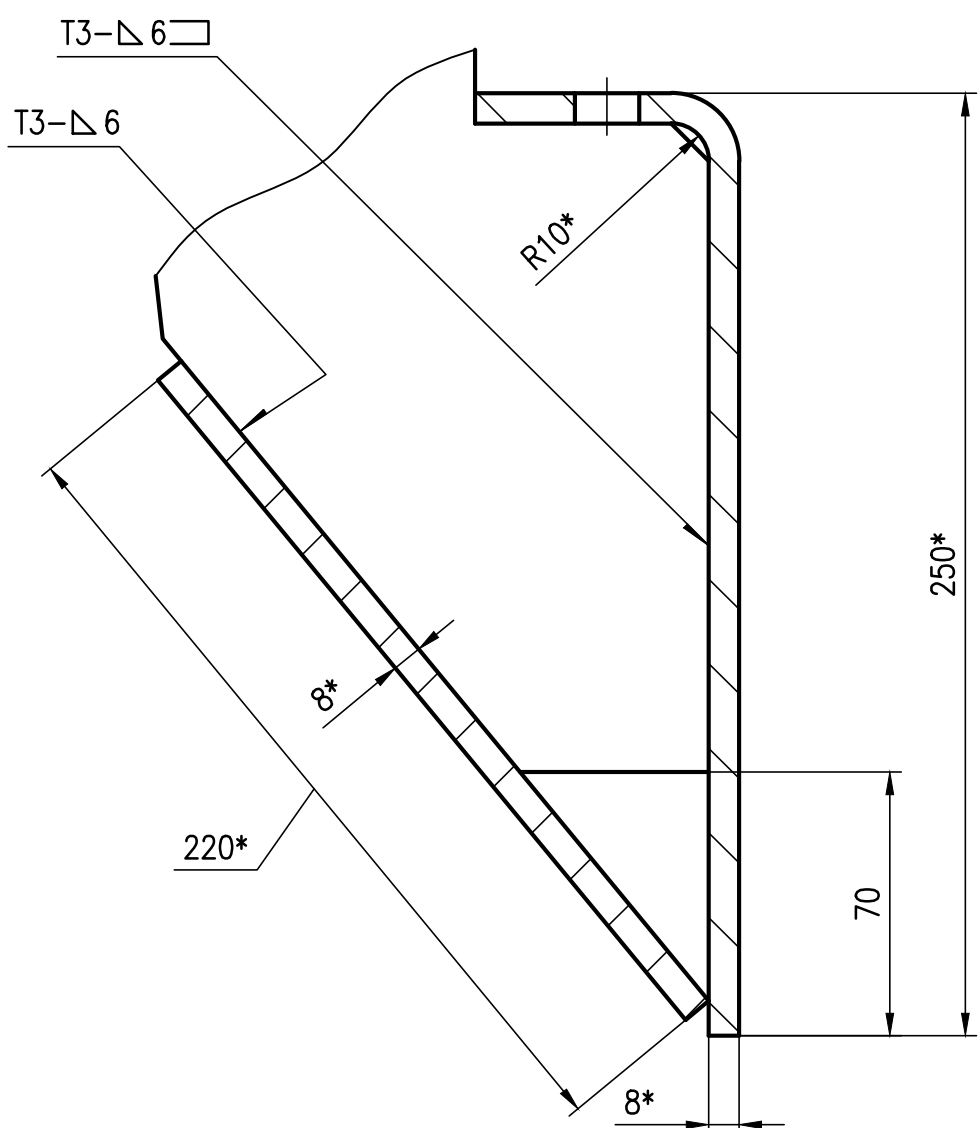
Вид с безнапорной стороны



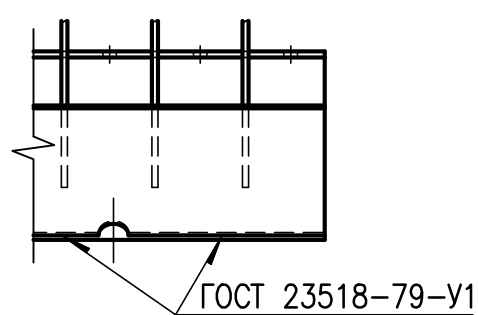
Г-Г(1:2)



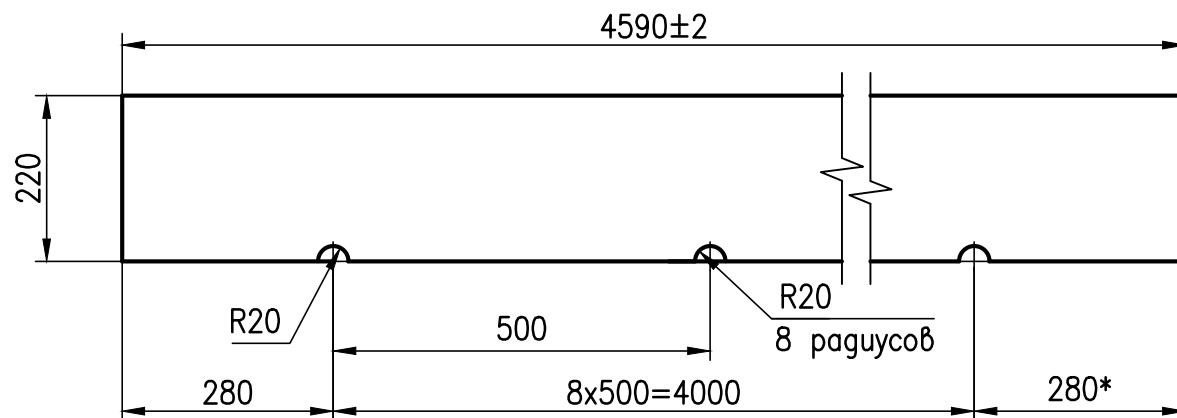
В(1:2)



Е



Поз.6



- 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  $\pm \frac{14}{2}$
- 4 Шероховатость поверхности реза бесчертежных деталей -  $\sqrt{Ra 25}$ .
- 5 \* Размеры для справок.
- 6 Маркировать по СТП завода-изготовителя.

		Швы сварные		18	
8		L=4420	1	98	98
		В1-II-60 ГОСТ 2590-2006			
		Круг 265-12-3П-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014			
7		L=4420	1	68	68
		В1-II-50 ГОСТ 2590-2006			
		Круг 265-12-3П-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014			
6		Лист Б-ПН-8x220x4590 ГОСТ 19903-2015	1	63	63
		345-12-09Г2С-ГС ГОСТ 19281-2014			
5	-01	Лист	30	15	450
4	271ЩН 965200.04	Лист	4	15	60
3	271ЩН 965200.03	Лист	4	15	60
2	271ЩН 965200.02	Лист	1	44	44
1	271ЩН 965200.01	Лист	1	44	44
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	Общ.
				Масса, кг	Примеч.

Спецификация					
271ЩН 965200					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Терещенко	Орловский			И
Пров.	Орловский				И
Т.контр.	Гребнев	Орловский			Лист
Н.контр.	Гребнев	Орловский			Листов 1
Утв.	Орловский				АО "Опытный завод Гидромонтаж"
Челюсть неподвижная					
905					
1:10					
Формат А1					