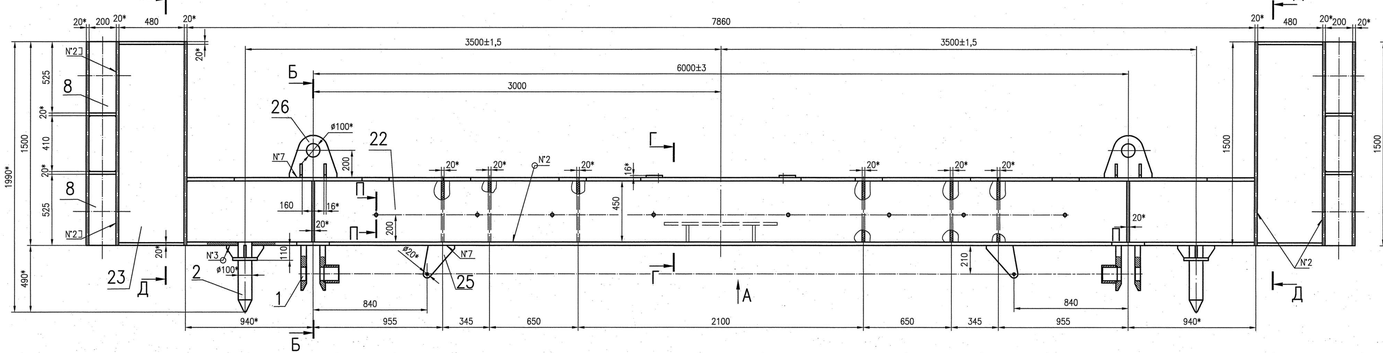
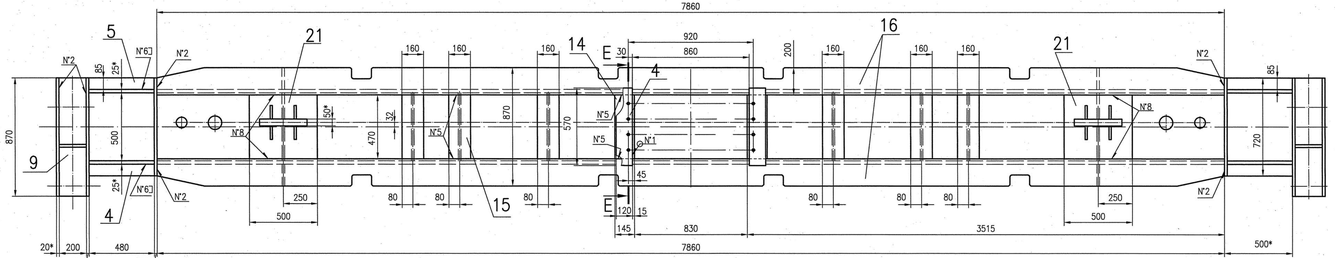
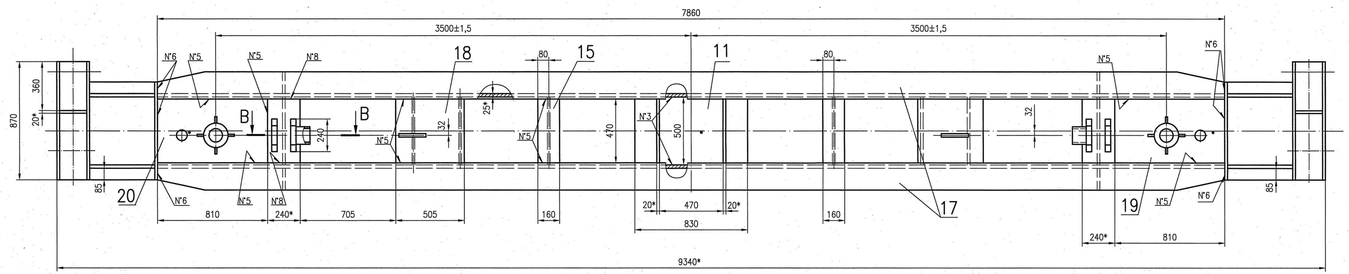
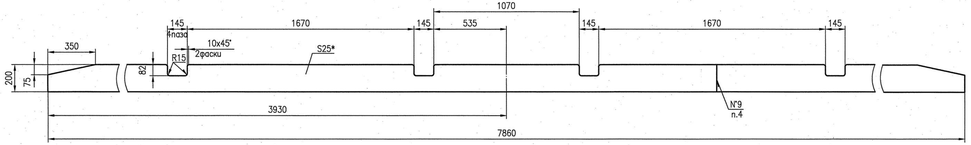
862МВ 888110СБ

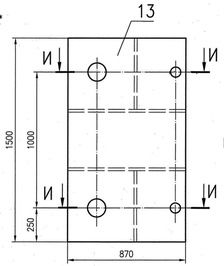




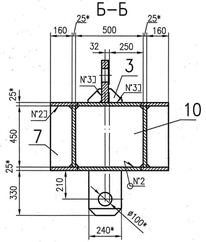


Поз.16

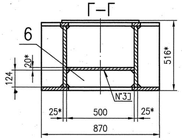




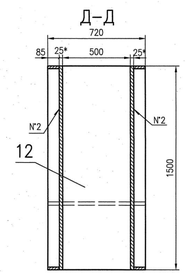
Б–Б



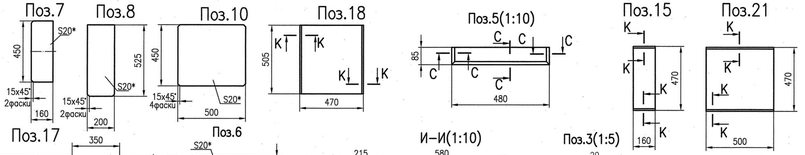
Г–Г



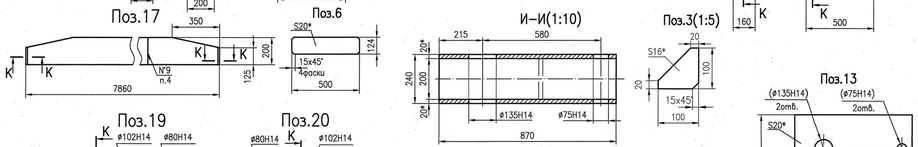
Д–Д



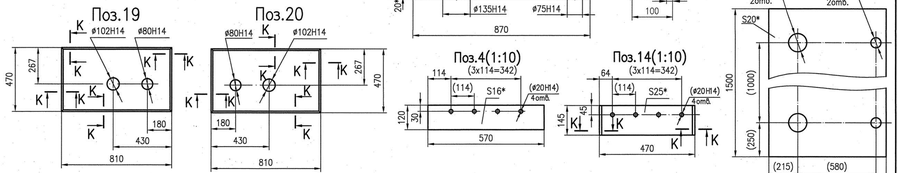
Поз.7 Поз.8 Поз.10 Поз.18 Поз.5(1:10) Поз.15 Поз.21



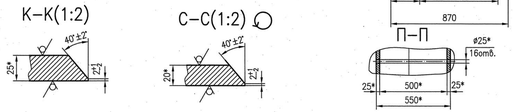
Поз.17 Поз.6 И–И(1:10) Поз.3(1:5)



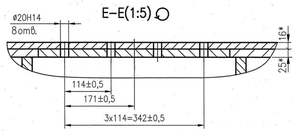
Поз.19 Поз.20 Поз.4(1:10) Поз.14(1:10) Поз.13



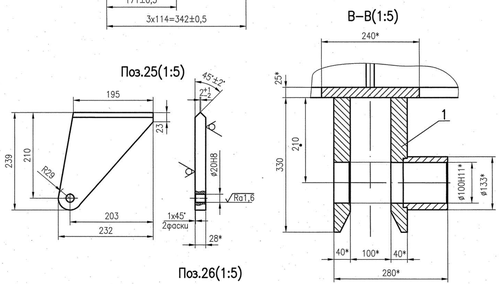
К–К(1:2) С–С(1:2) П–П



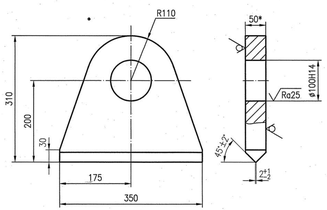
Е–Е(1:5)



Поз.25(1:5) В–В(1:5)



Поз.26(1:5)



Поз.22

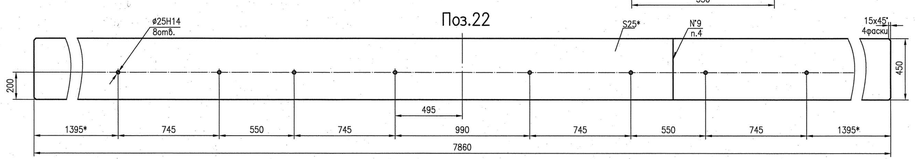


Таблица сварных швов

Номер шва	Стандарт на сварные соединения	Обозначение соединения по стандарту	Сварочные материалы	Категория шва
1	ГОСТ 14771–76	Н1–∆6	С8–08Г2С ГОСТ 2246–70	
2		Т3–ИП–∆8		
3		Т3–ИП–∆6		
4		Т1–ИП–∆8		
5		С8		
6		У7		
7		Т8		
8		С12		
9		С25		

1. Шероховатость поверхности реза деталей, не обозначенная на чертеже, $\sqrt{Ra25}$.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров до 500мм ±1мм, от 500 до 1500мм ±2мм, свыше 1500мм±3мм.
3. Отверстия ⌀20Н14 в детали поз.4 и поз.14 согласовать с отверстиями крепления маслобака 863МВ 888025.
4. Допускается изготовление деталей поз.16, поз.17, поз.22 из двух частей с разбежкой от отверстий и ребер жесткости не менее 200 мм.
5. Размеры в скобках после сварки и правки конструкции.
6.* Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	862МВ 888110СБ				
Разраб.		Самсонова		01.04	Металлоконструкция	Лит.	Масса	Масштаб	
Пров.		Тюшев		02.05	Сборочный чертеж	И	5740	1:15	
Т.контр.						Лист		Листов 1	
Н.контр.		Швецов		02.05		АО "Трест Гидромонтаж"			
Утв.		Корольков		02.05		СПКТБ "Мосгидростальмонтаж"			

Формат А2х3

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата