





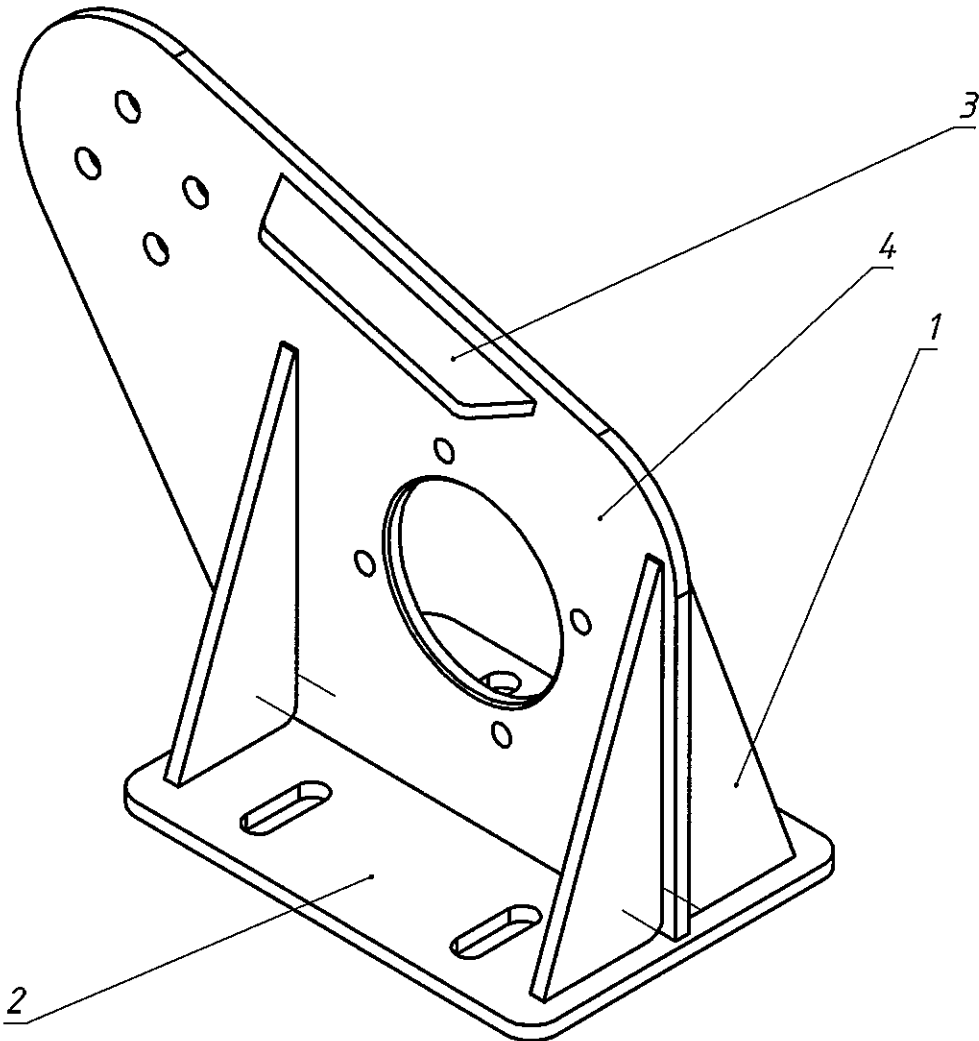
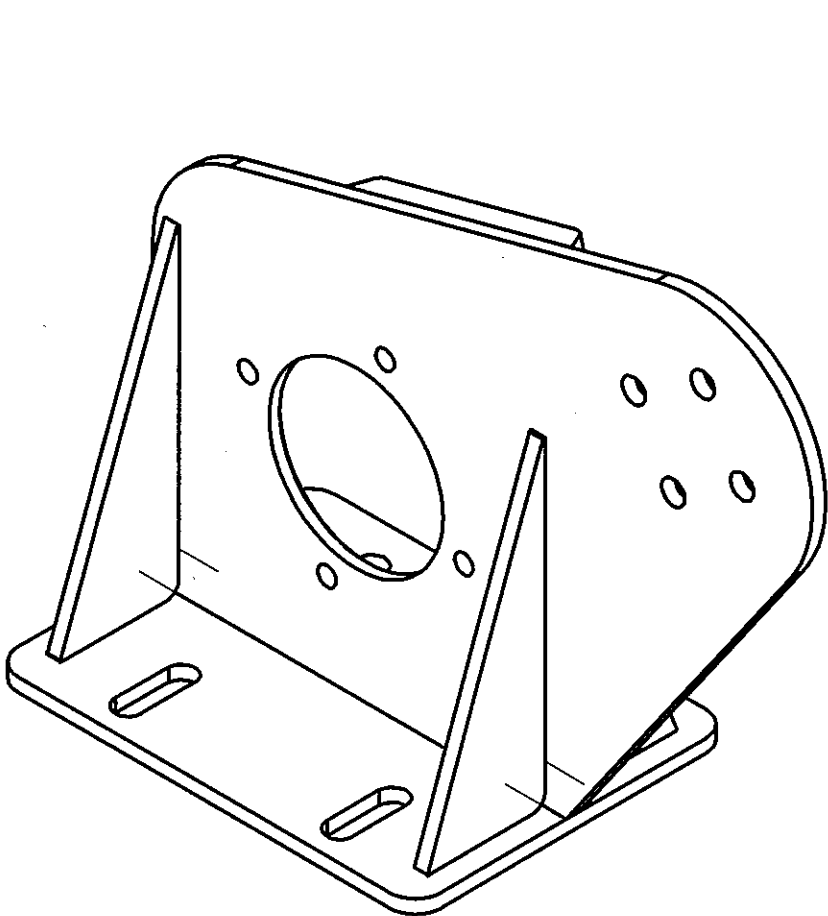


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Шероховатость сварных швов Ra 6,3 (пункт 1.1 ГОСТ 9.301-86).
- 3 Все детали соединить сваркой по периметру соприкосновения деталей швами Т1, Т3 по ГОСТ 14771-76.
- 4 Допускается рихтовка сварных соединений.
- 5 Сварные швы после рихтовки проверить на дефекты. Трещины, поры, раковины, вольфрамовые включения на поверхности шва устранить мех. обработкой и подваркой.
- 6 Покрытие: Хим.пас.

					ВШАЕ.301561.023СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
	Разраб.	Марчук		12.11.2025				2,373	1:2
	Пров.	Веденеев		12.11.2025					
	Т. контр.	Шмулин		12.11.2025					
	Нач. отд.	Синицын		12.11.2025					
	Н. контр.	Кавтун		12.11.2025					
Утв.	Костанди		12.11.2025			Лист 1		Листов 2	
						АО "Тетис Про"			

Изометрия (1 : 2)



Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дудл.	Подп. и дата
15969	12/2025			

Изм.	Лист	N докум	Подп.	Дата