

КРДС-12.10.000

Рис. 1

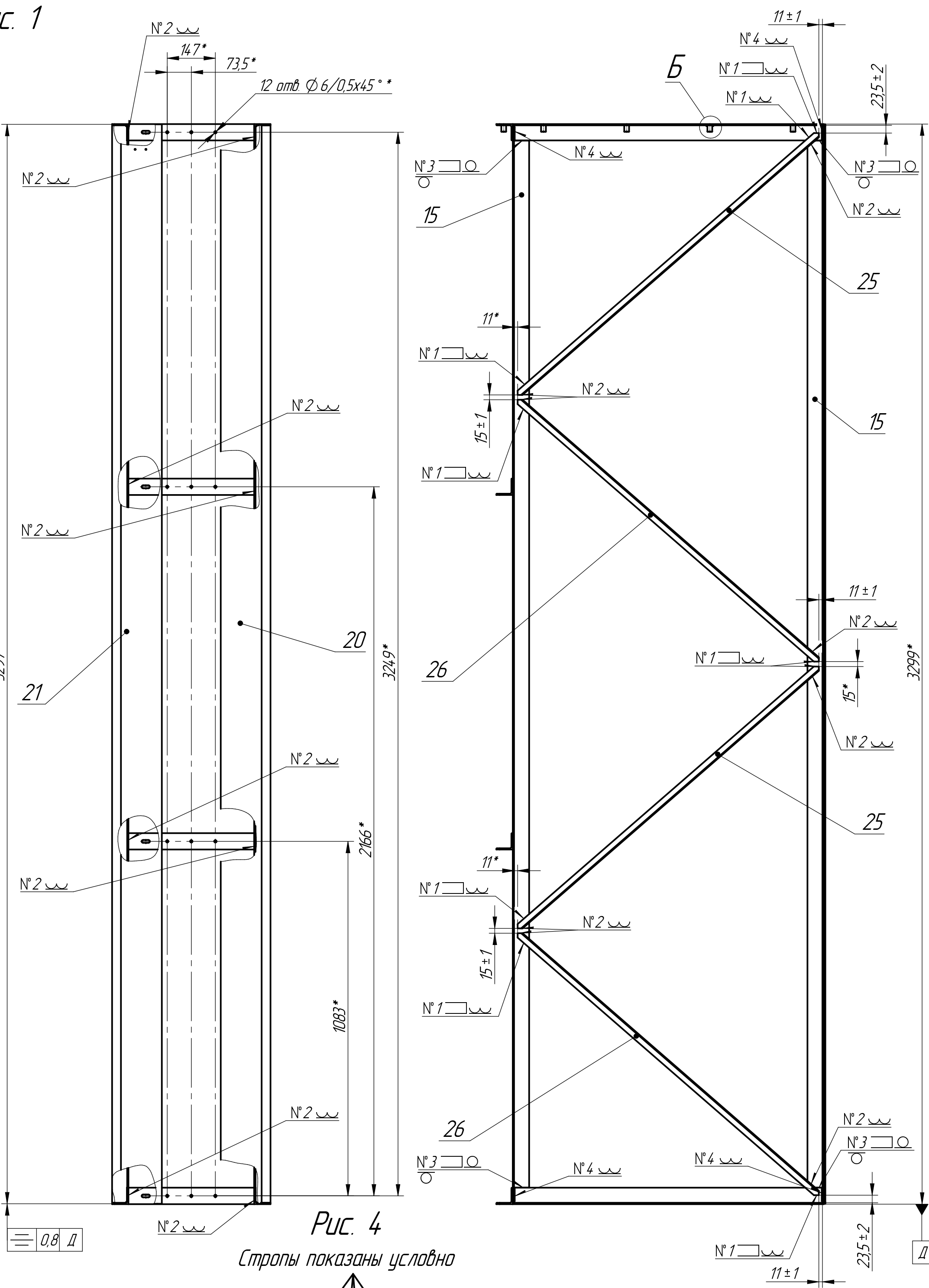
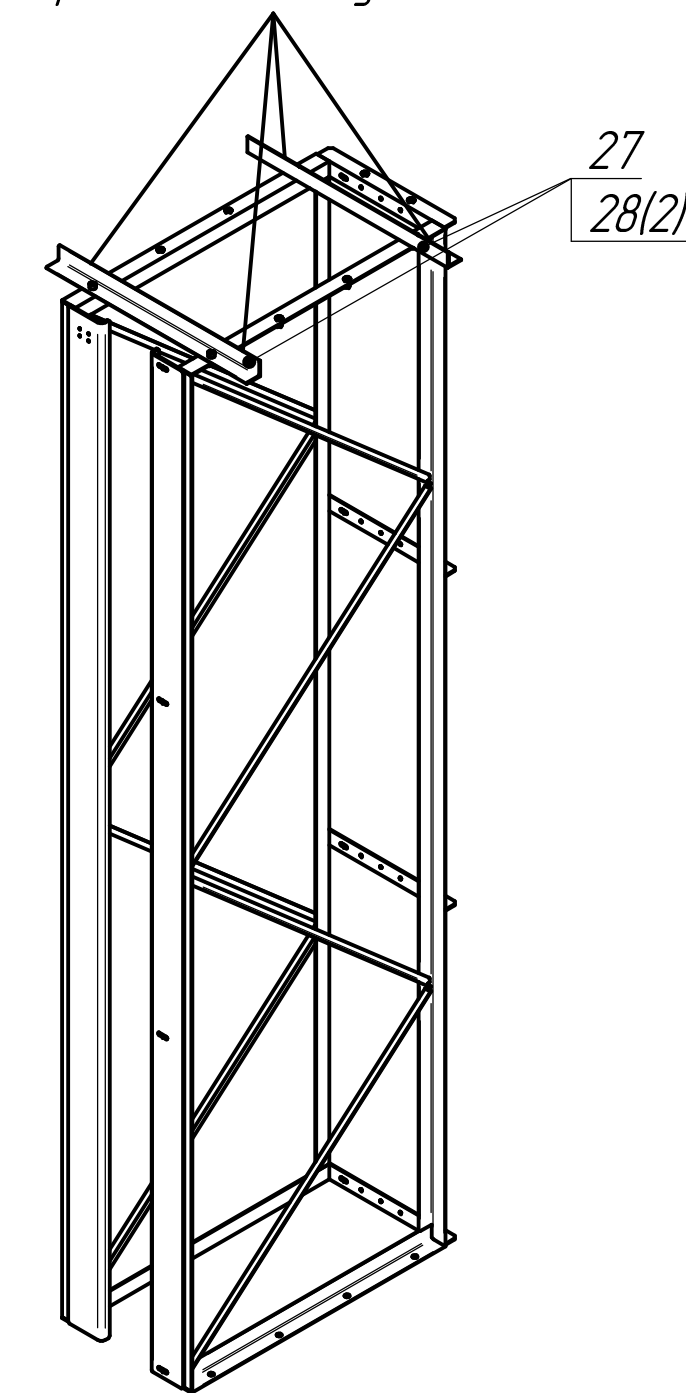
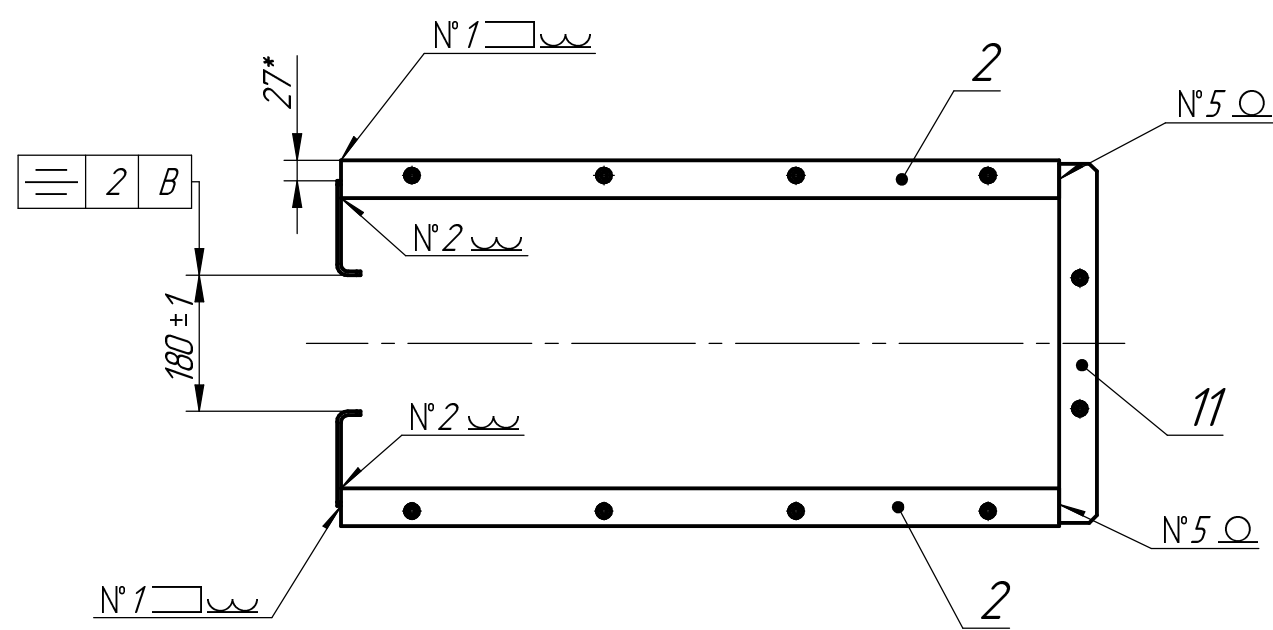
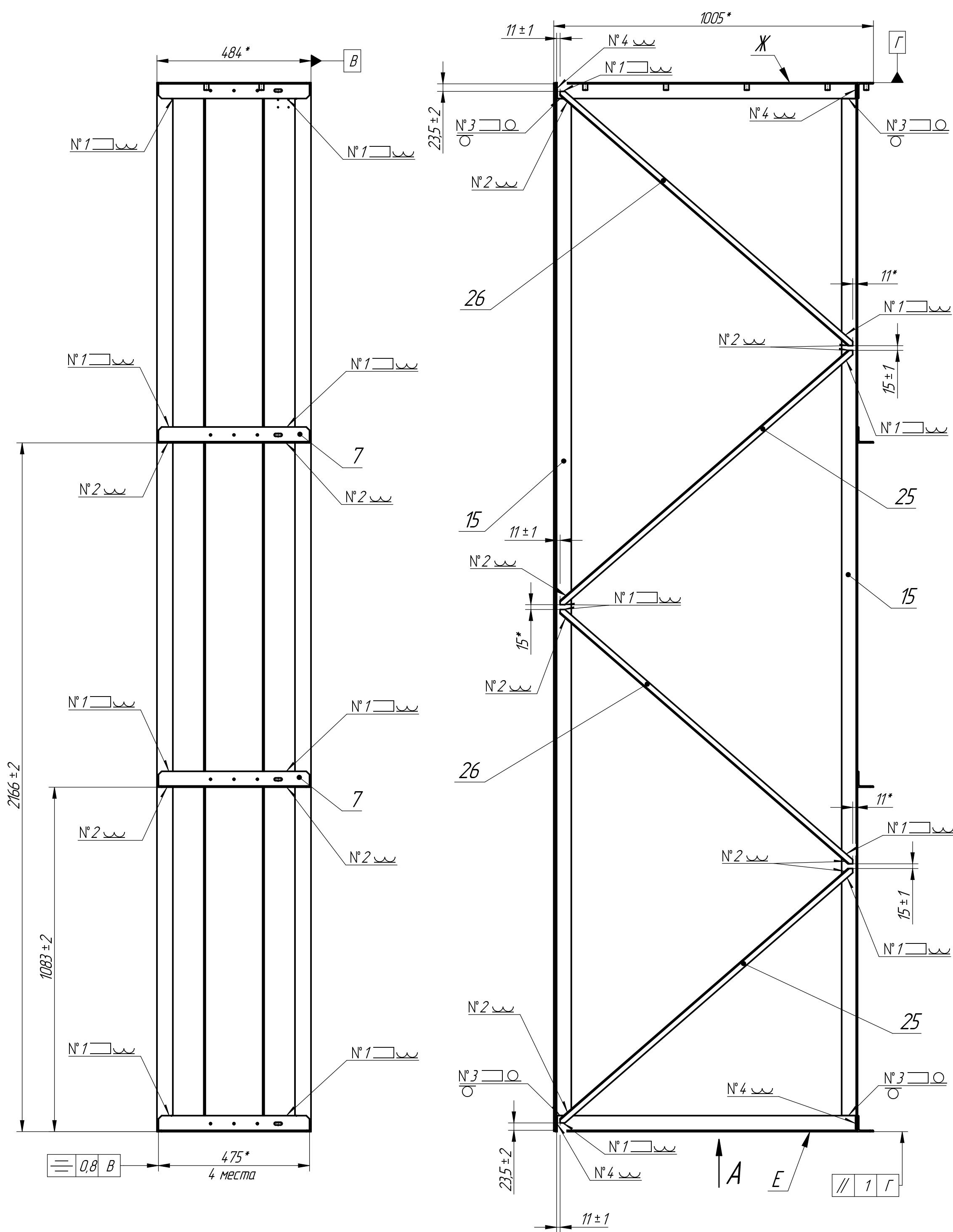


Таблица 1

№	Обозначение	Количество
N1	H1 - Б2	25
N2	T1 - Б2	29
N3	С7	8
N4	У5	8
N5	С2	4

Обозначение	Рис
КРДС-12.10.000	1
-01	2
-02	3

- Сварку выполнять аргодуговой способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70 согласно таблице 1
- Сварные швы пассивировать
- Контроль качества остальных сварных соединений в части поверхностных дефектов производить методами визуального и измерительного контроля по ГОСТ Р ИСО 17637-2024 в объеме 100%. Нормы оценки качества сварных швов по ГОСТ Р ИСО 5817-2021, уровни качества для сварных швов - С
- * Размеры для справок
- Общие допуски по:
- ГОСТ 30893.1. H14, h14, ±t₂/2;
- ГОСТ 30893.2-К.
- Заклепки-зайки поз. 30 установить с помощью специнструмента
- Обеспечить плоскостность поверхностей Е и Ж не хуже 1 мм
- Выступление сварных швов за поверхности Е и Ж не допускается
- Транспортирование осуществлять согласно рисунку 4 гибкими, мягкими стропами с использованием поз. 27, 28

КРДС-12.10.000 СБ				Вер.
1				1
Рама				Лит.
Сварочный чертеж				Масса
				140,8
				Масштаб
				1:10
				Лист
				1
				Листов
				2
				АО "Диаконт"
				Копировал
				Формат
				A1

Рис. 2
Остальное – см. рис. 1

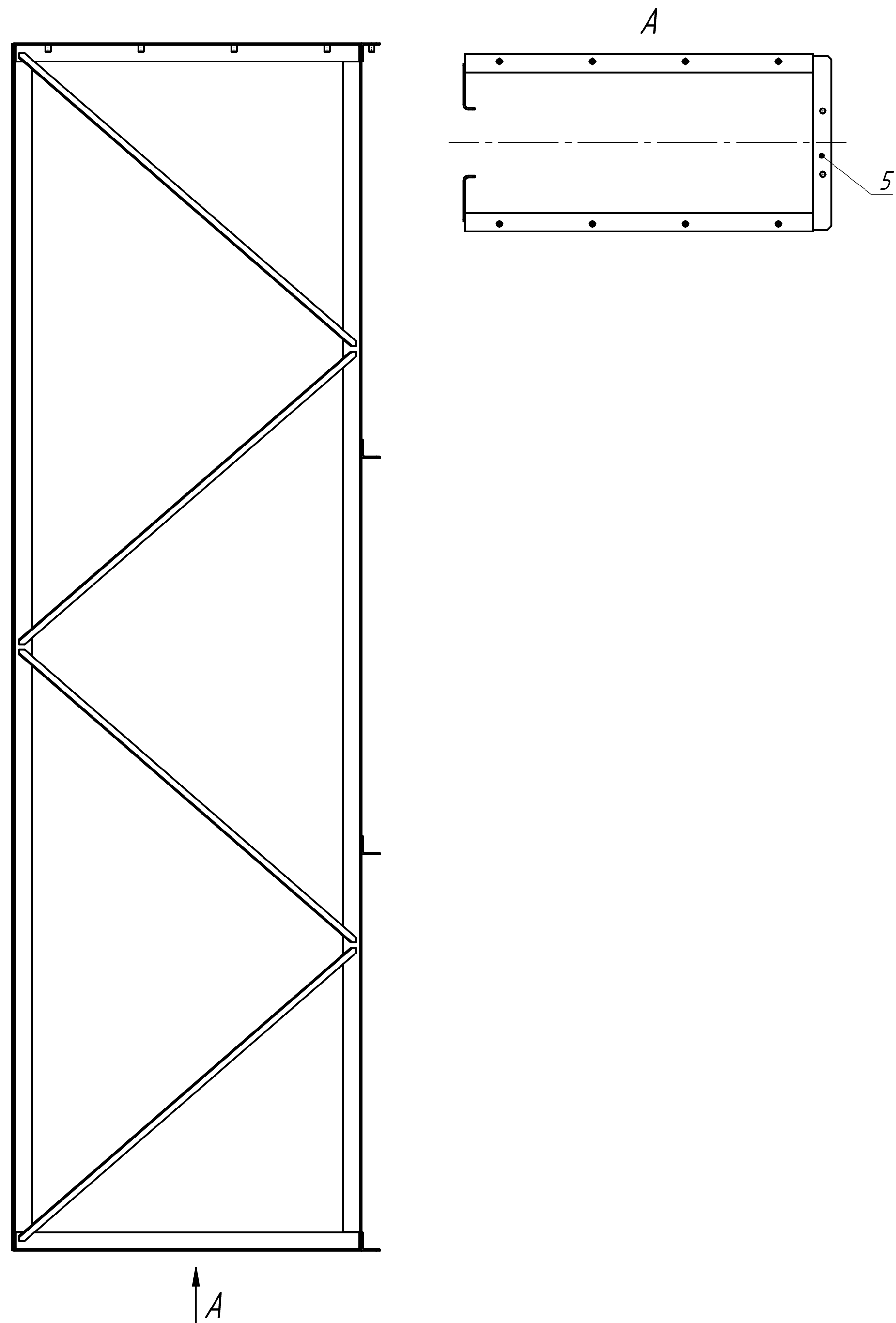
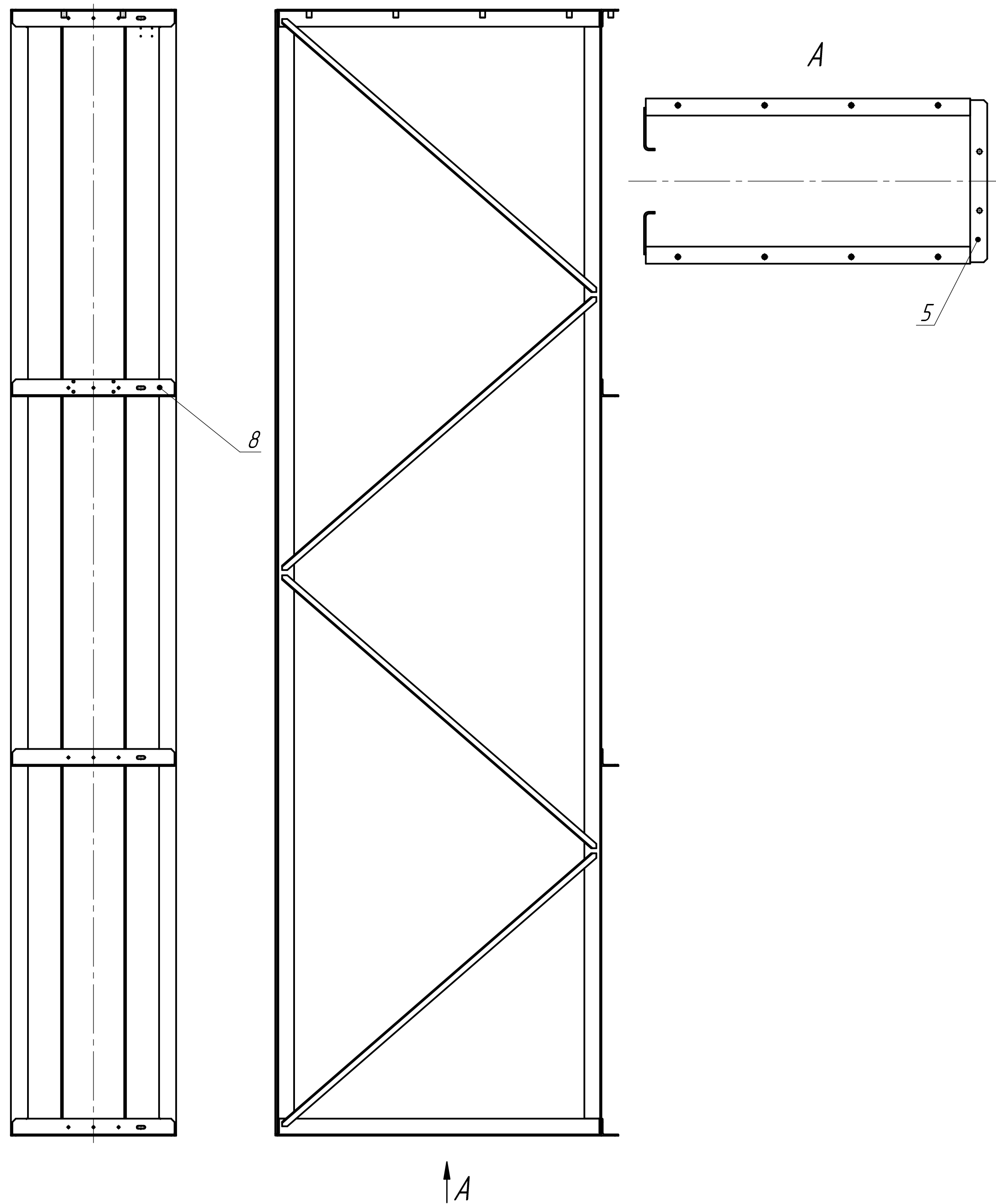


Рис. 3
Остальное – см. рис. 1



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № з/дл.	Подп. и дата
51019806				