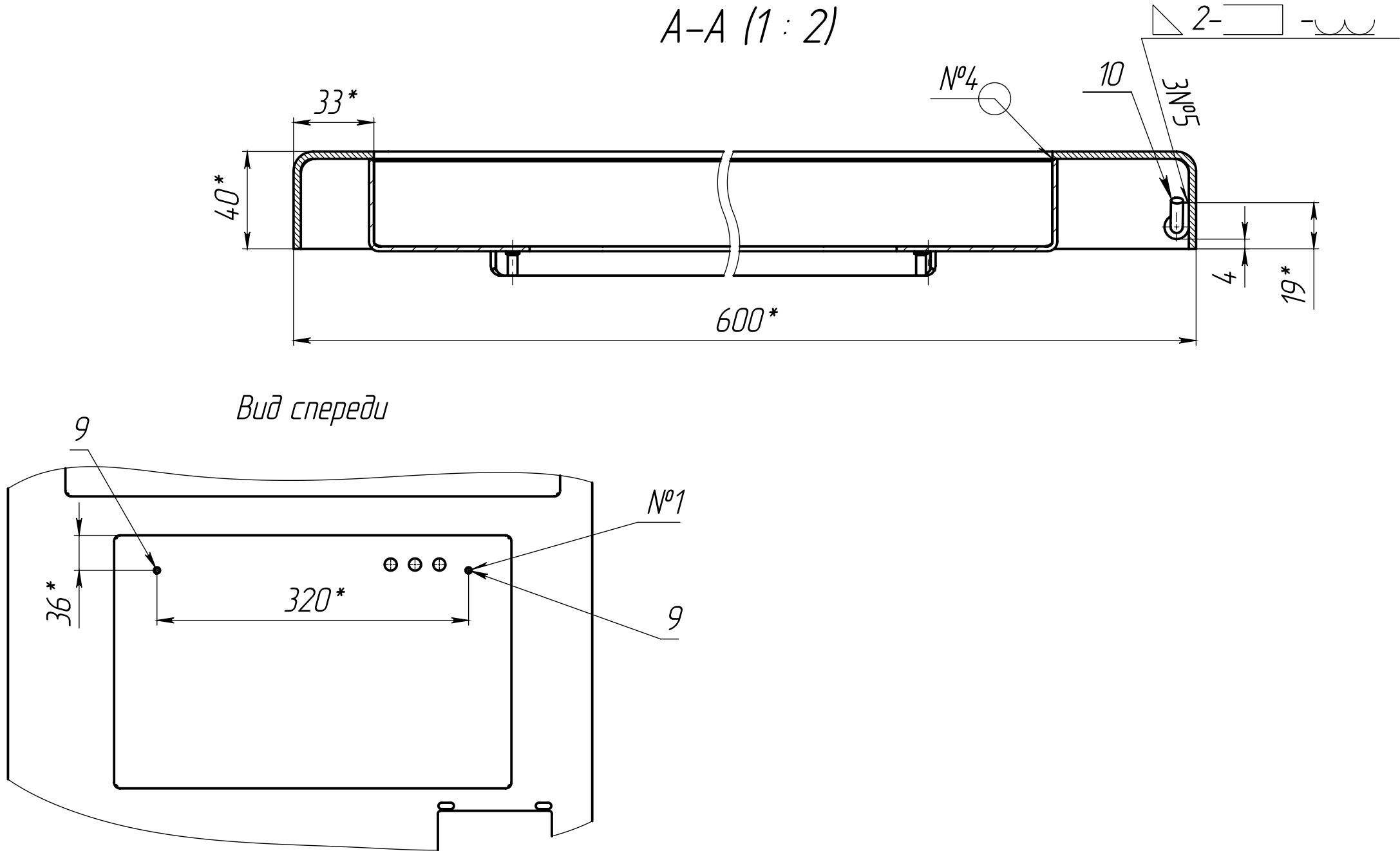
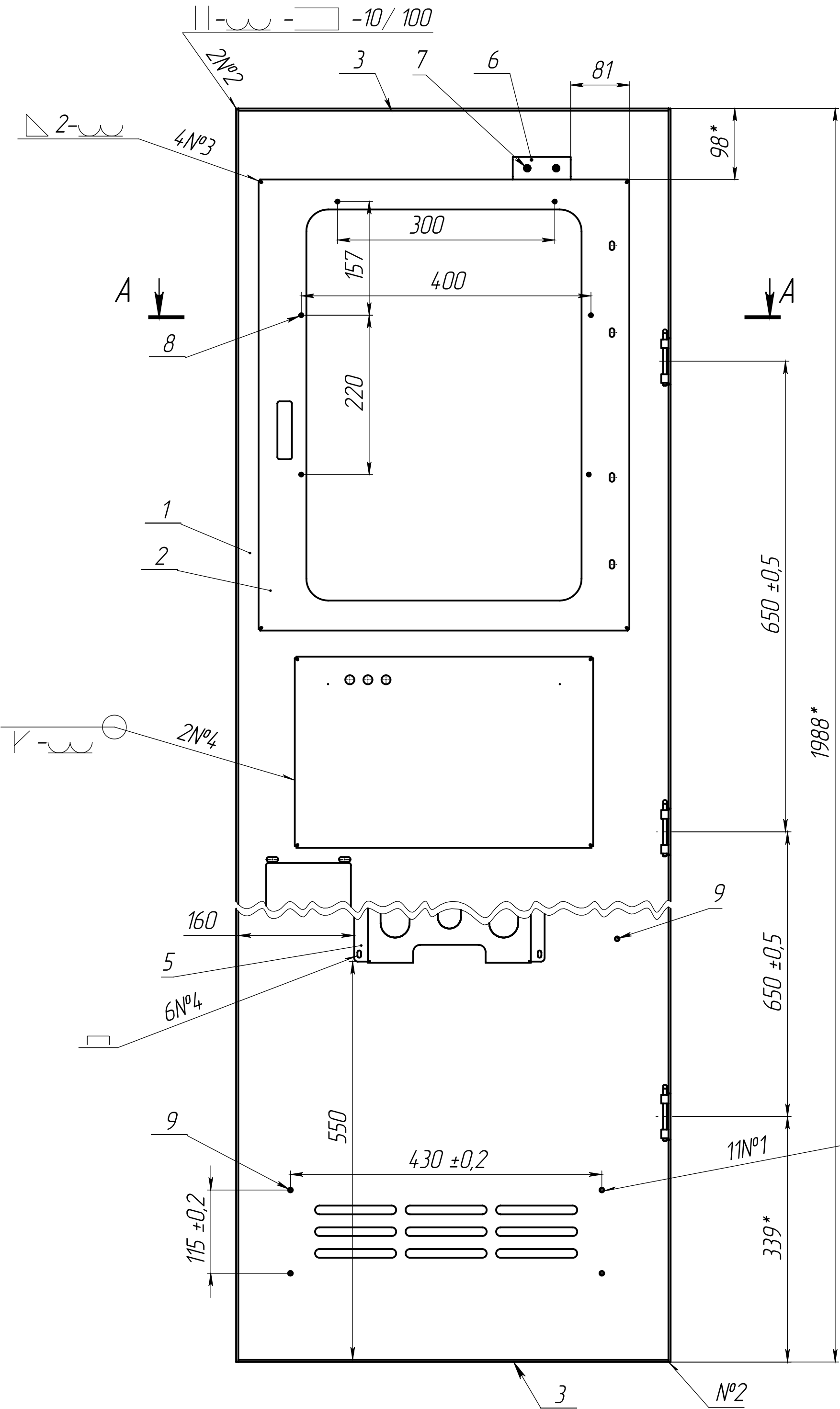


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

ОРВ-72.24.20.10-01 СБ



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения: $\pm IT14/2$.
- Шпильки и петли при сборке выравнивать по разметочным отверстиям.
- Сварка аргонодуговая ГОСТ 14771-76.
- Приварка шпилек – согласно ISO 14555-2017.
- Перед сборкой партии изделий выполнить продную приварку технологической шпильки на лист ст3 толщиной 3 мм. Шпильку испытать на отрыв путем изгиба на угол 60° от вертикали. Излом зоны сварки не допускается. Шпильки после сборки испытать крутящим моментом 4,5 Н*м.
- Коробление наружной поверхности вследствие нагрева при сварке не допускается.
- Сквозные отверстия и щели в сварных швах не допускаются. Щели между деталями, разметочные отверстия, дефекты сварки, забоины, трещины на наружных поверхностях устранить эпоксидной шпаклевкой или заварить с последующей зачисткой.
- Покрытие: антистатическая полиэфирная порошковая краска RAL 7035 светло-серая, муар. Резьбовые поверхности и отверстия петель от покрытия предохранить. Требования к техпроцессу – по ГОСТ 9.410-88, схема 1. Класс покрытия – IV, группа – 7 (химически стойкое), условия эксплуатации – УХЛ1 ГОСТ 9.032-74. Толщина покрытия 100 мкм. Детали перед покраской очистить и обезжирить.

ГОСТ 15878-79-Кт-7

				ОРВ-72.24.20.10-01 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полотно двери		Лит.	Масса
						28	15
						Лист	Листов
						1	1
Разраб.	Зотов		19.12.2025	Сборочный чертеж			
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

[illegible]