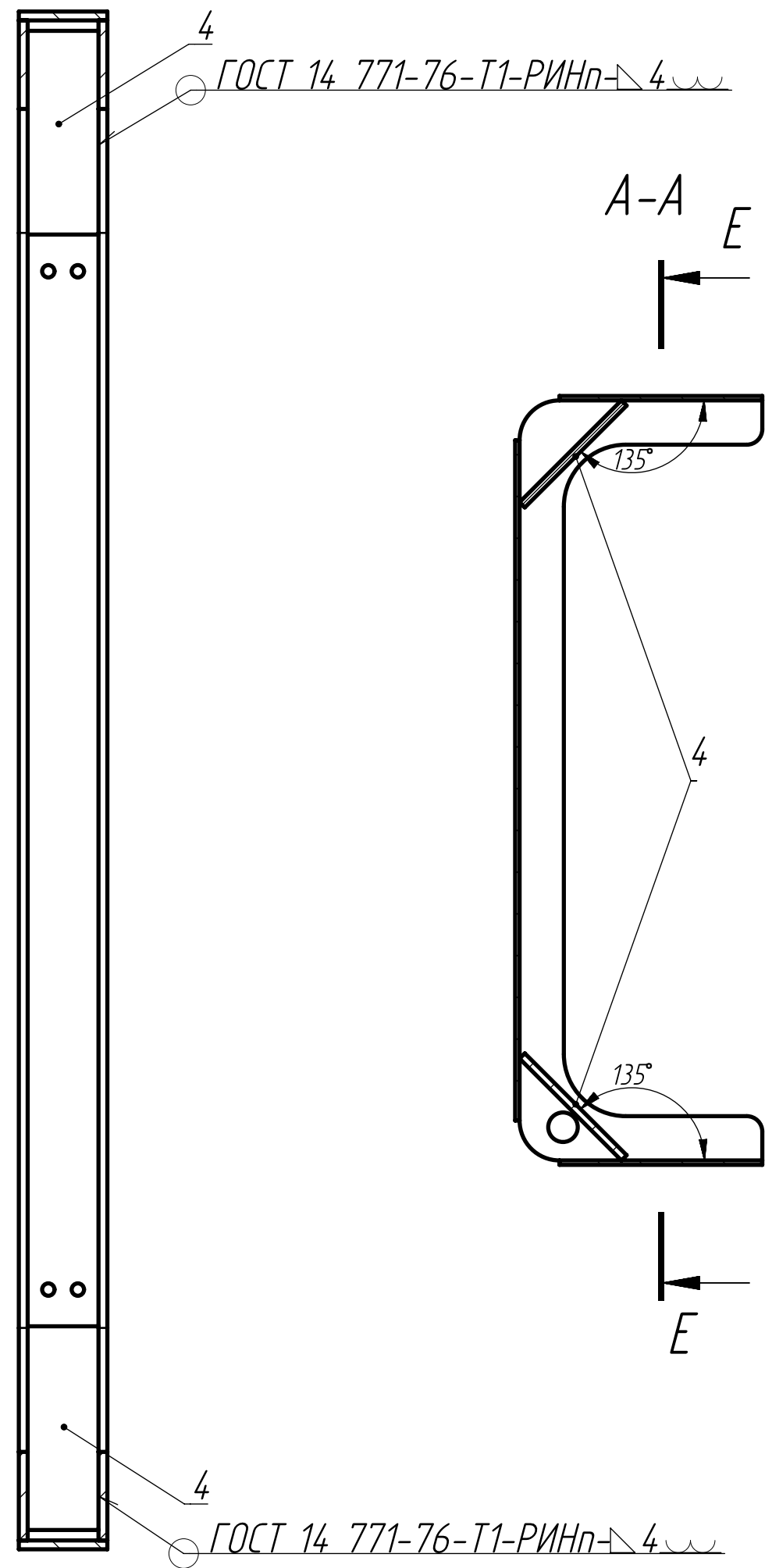


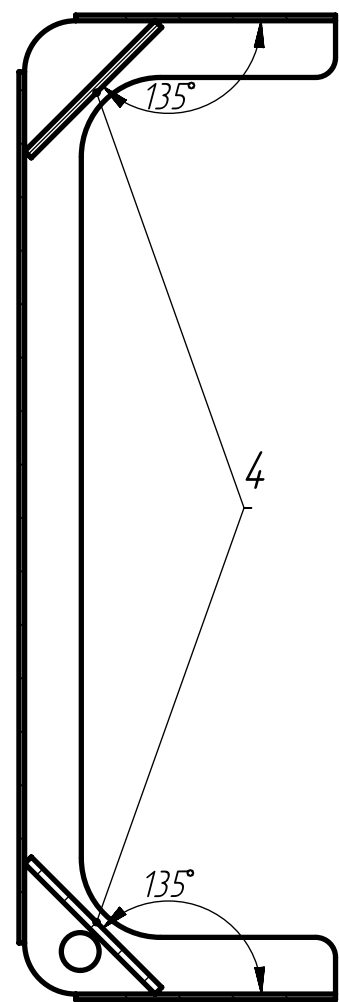
E-E 1:4

ГОСТ 14 771-76-У8-РИНп-4 20 Z 20

B-B 1:4

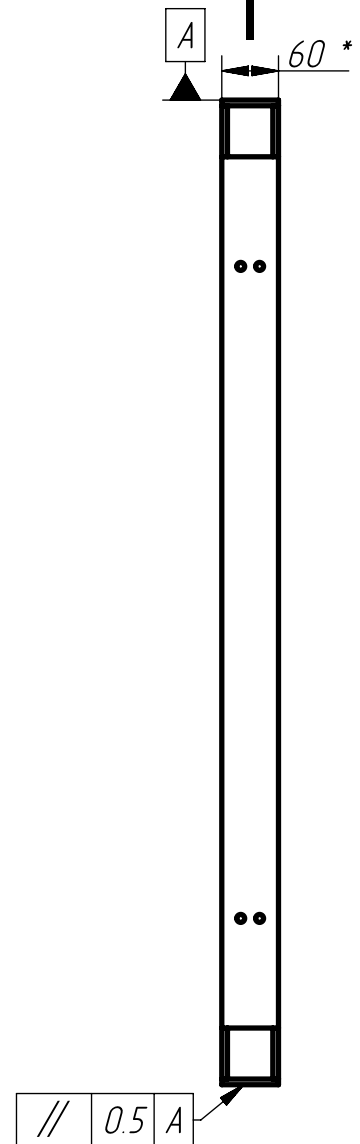


A-A



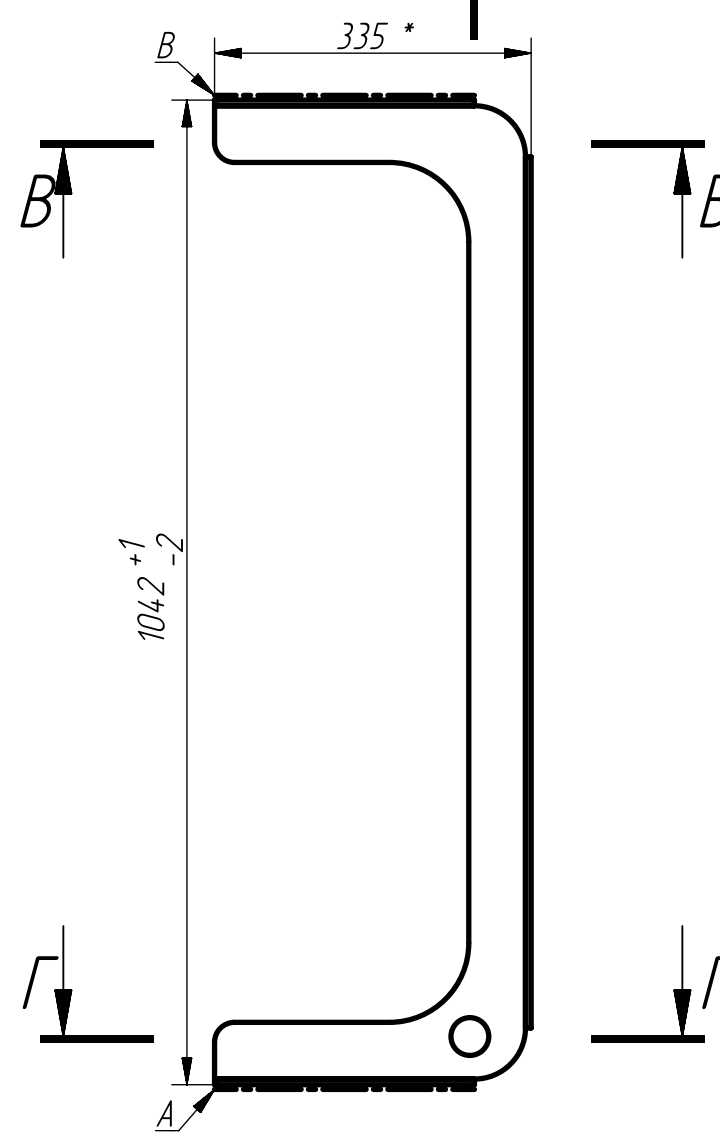
E

A



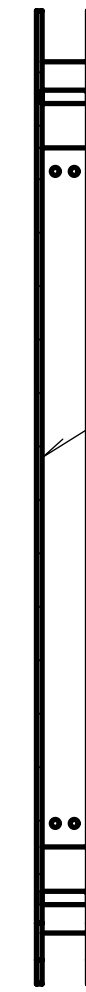
A

B



B

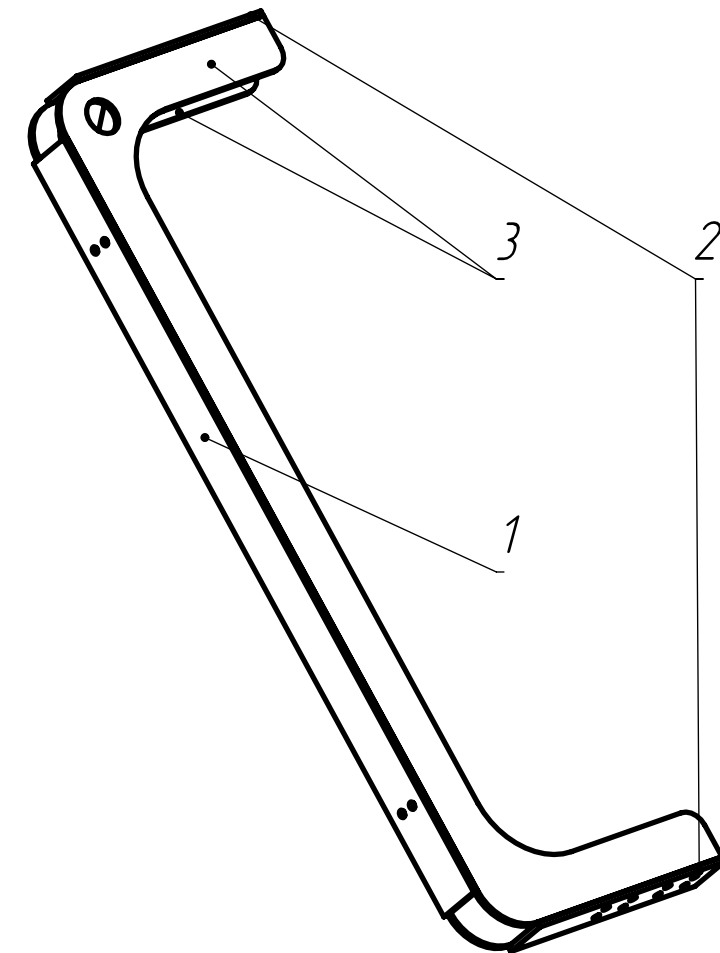
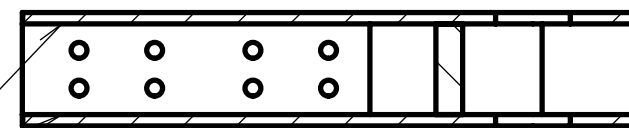
B-B



ГОСТ 14 771-76-У8-РИНп-4 20 Z 20

Г-Г 1:4

ГОСТ 14 771-76-У8-РИНп-4 20 Z 20



- 1.\*Размеры для справок.
2. Общие допуски на сварную конструкцию по ГОСТ Р ИСО 13920 - АЕ.
3. Сварка дуговая в среде защитных газов.
4. Контроль качества сварных швов - внешний осмотр и измерение по ГОСТ 3242-79.
- Свищи, поры, прожоги, наплывы, подрезы и трещины не допускаются.
5. Сварные швы обесцветить
6. Подготовка поверхности к покраске по ГОСТ 9 402-2004.
7. Изделие является видовым.
8. Попадание краски на поверхность А и В не допускается.
- Покраска согласна карте ДКО - "YR0021-1030000-00СБ\_ДКО.xlsx"
- Покрытие поверхности - класс II по ГОСТ 9.032-74.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1	YR0021-1033101-00ЧД	Пластина	1	
		2	YR0021-1033102-00ЧД	Пластина	2	
		3	YR0021-1033103-00ЧД	Пластина	2	
		4	YR0021-1033104-00ЧД	Пластина	2	

YR0021-1033100-00СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Иванов В.			18.06.24	
Проб.	Гончарук В.				
Т.контр.	Крицевый С.				
Нач.КБ					
Н.контр.	Фербер Ю.				
Утв.					
Переключатель					Лит.
Сборочный чертеж					Масса
					13,53
					1:8
					Лист
					Листов
					1
					Yandex Technologies LLC