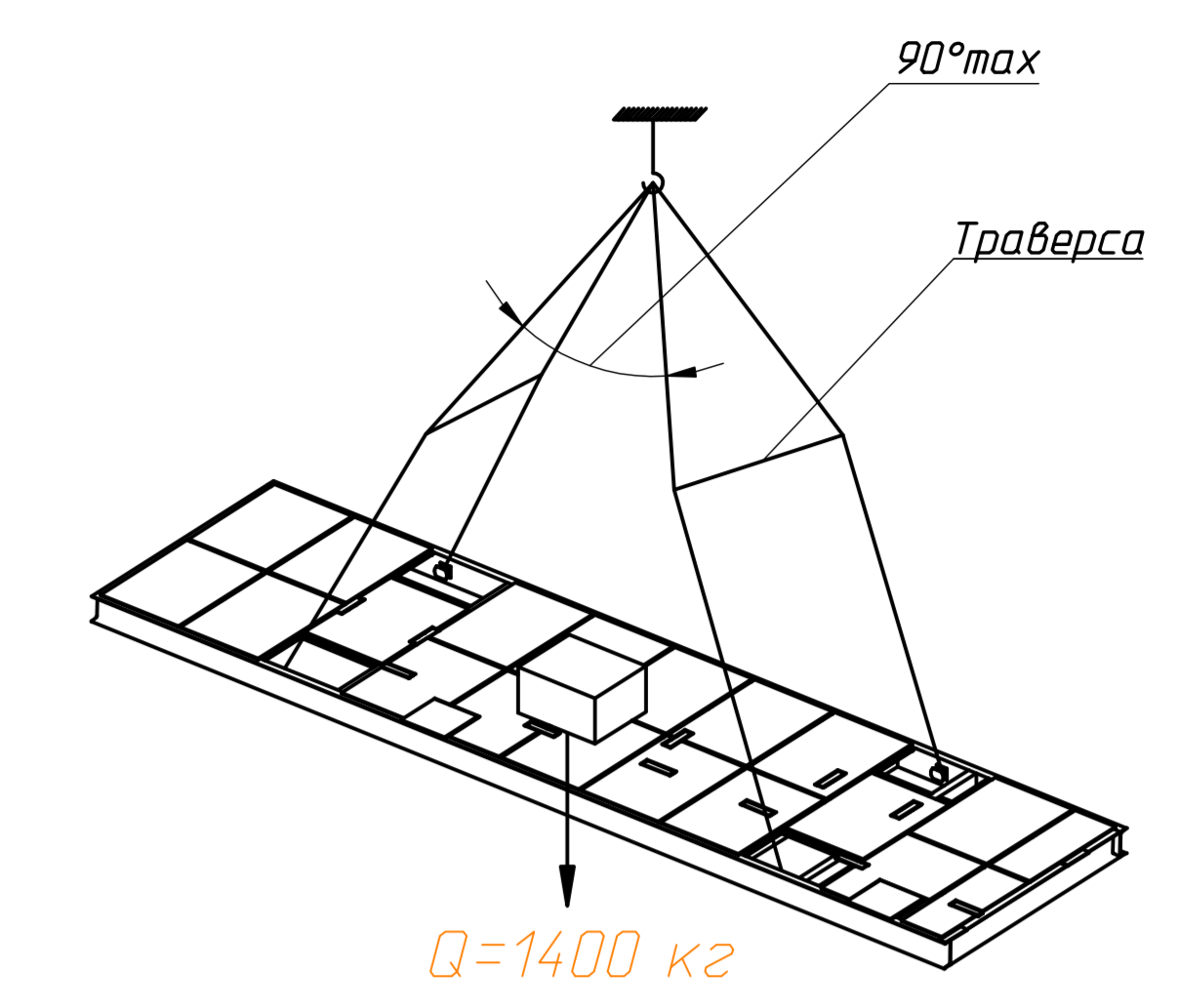
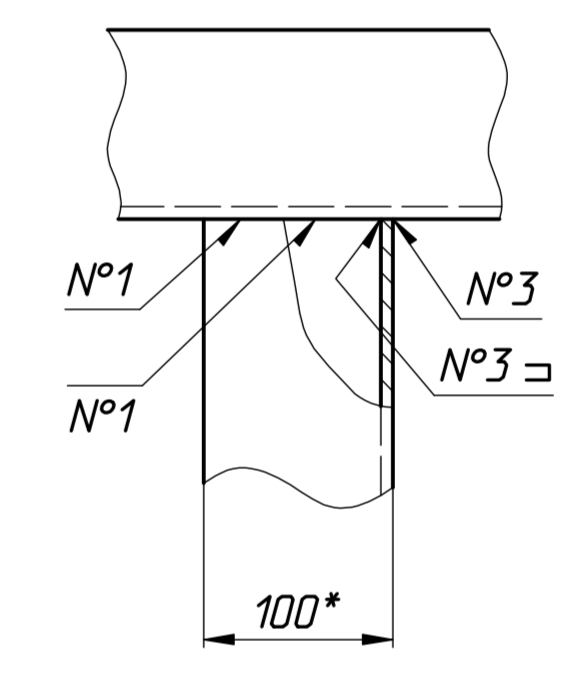


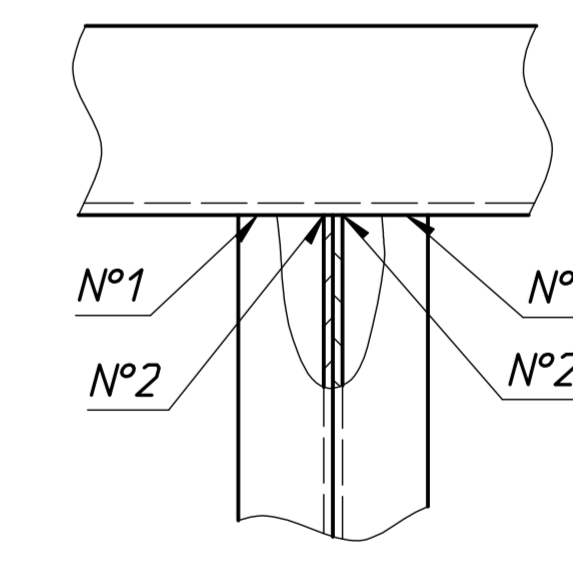
Схема строповки и испытаний



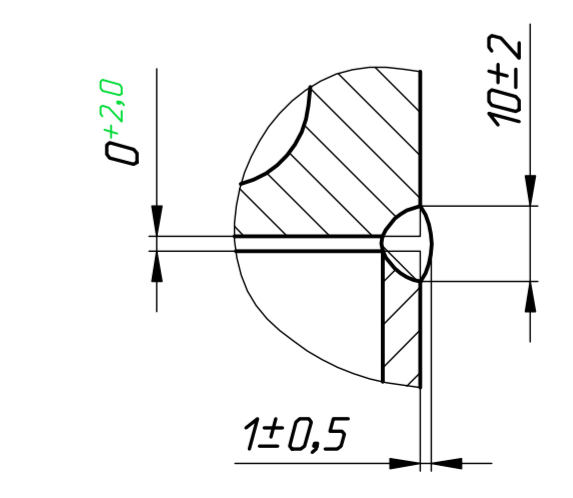
A(1:4)



B(1:4)



B-B(1:1)



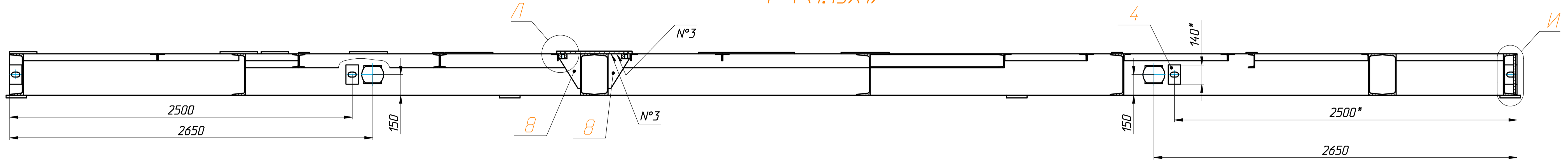
№ шва	Обозначение или способ сварки шва	Конструктивные элементы шва	Кол. швов	Длина шва, м	Электрод или сварочная проволока (марка, диаметр)
1	СО32 ТУ-УП	См.В-В +	230	23	+
2	ГОСТ 14717-76-Т1-П-УП	Δ5 Катет 5 ^{±1} _{0,5}	280	45	+
3	ГОСТ 14717-76-Т1-П-УП	Δ6 Катет 6 ^{±2}	100	35	+
4	СО32 ТУ-УП	См.Н(2)+	16	1,5	+
5	СО32 ТУ-УП	См.У(2)+	130	14	+
6	СО32 ТУ-УП	См.С-С(2)+	30	9	+
7	ГОСТ 14717-76-Т1-П-УП	Δ6 Катет 6 ^{±2}	4	2,2	+1,2в-0ВГ2С
8	ГОСТ 14717-76-Т1-П-УП	Δ8 Катет 8 ^{±2,5} _{1,5}	4	0,8	+
9	СО32 ТУ-УП	См.Ф-Ф(2)	14	13	+

1. Сварные швы контролировать внешним осмотром и измерениями.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров h16, ±y2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей det. B4 -
5. Снять сварочные напряжения.
6. Цапфы поз.1 после приварки испытать подъемом каркаса с грузом Q=800 кг в течение 5 мин. После испытания на цапфах, прилегающих деталях и сварных швах не должно быть трещин и остаточных деформаций.
7. Сварку каркаса выполнять по кондуктору.
8. Разность диагоналей каркаса не более 5 мм.
9. Маркировать Чк.

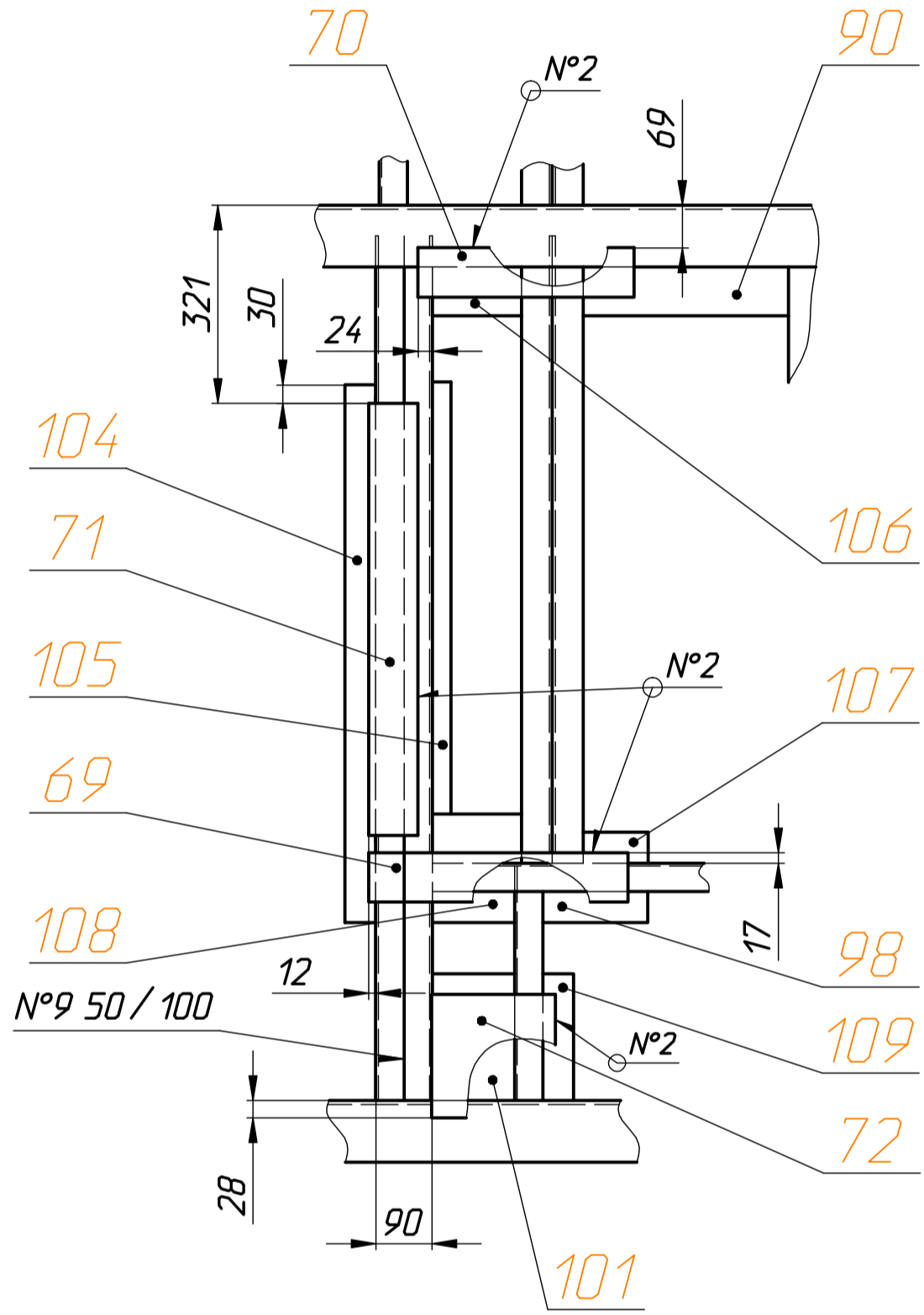
Изм./Лист		№ докум.		Подп. Дата		Лит.		Масса		Масштаб	
Каркас рамы										1:10	
Сборочный чертеж										Лист 1/Листов 2	

Формат А2х4

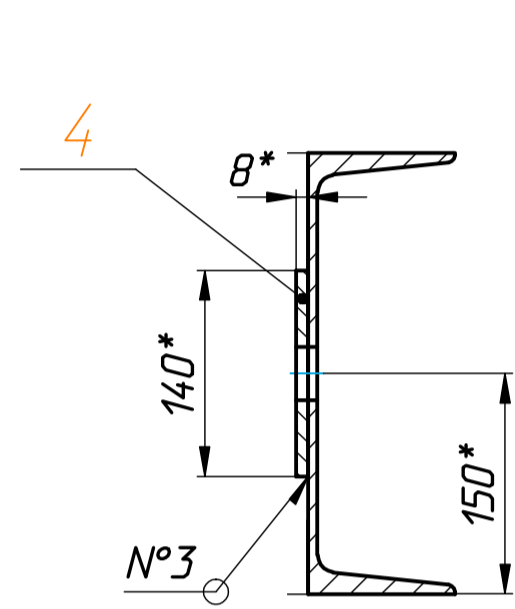
Г-Г(1:15)(1)



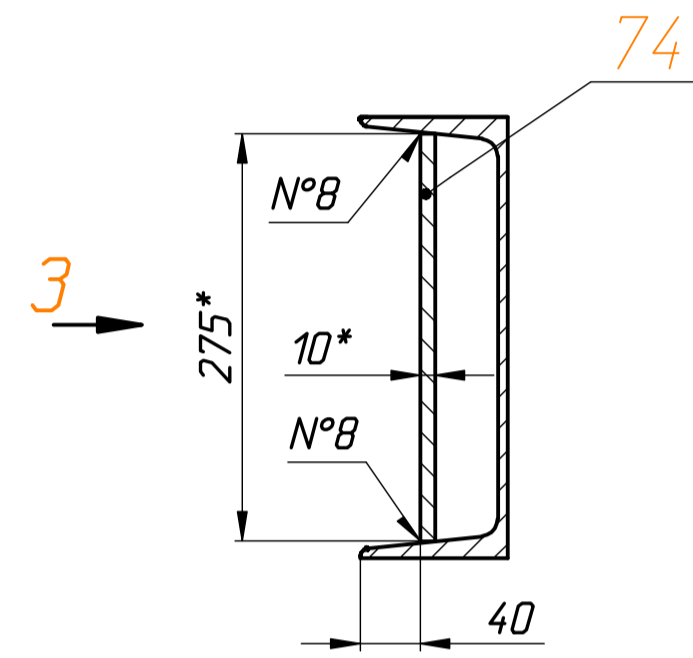
Д(1:10)(1)



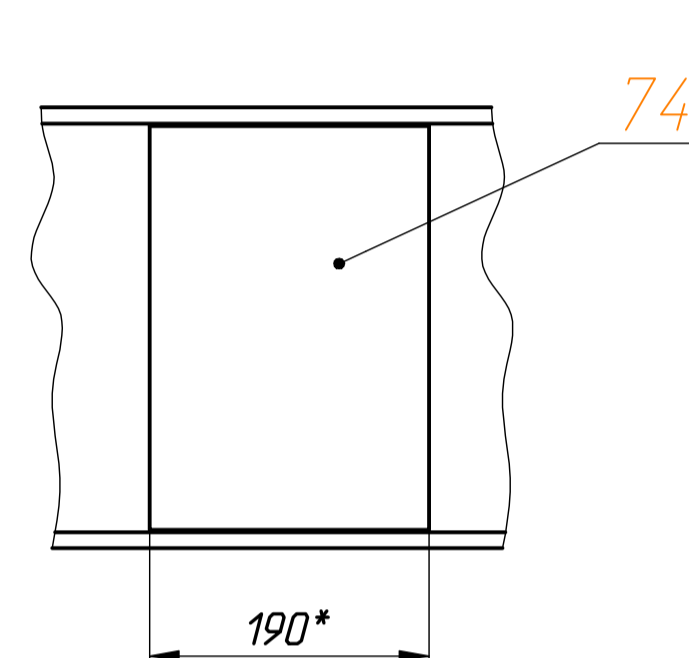
Е-Е(1:5)(1) 8 мест



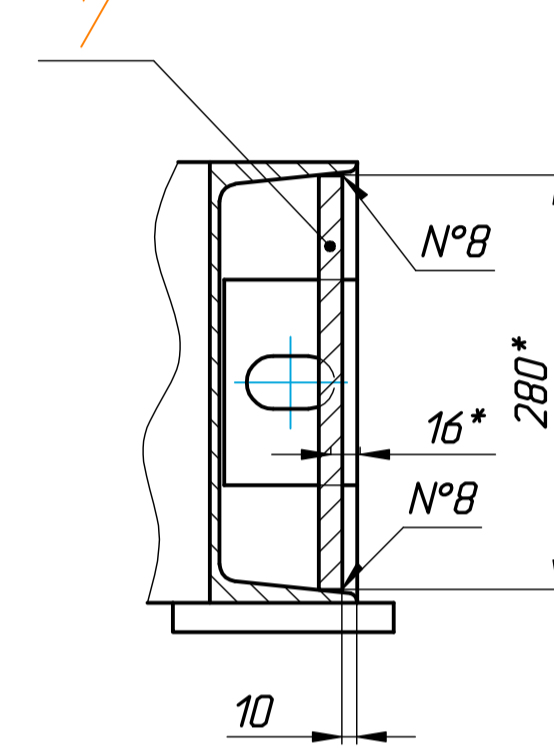
Ж-Ж(1:5) (1)



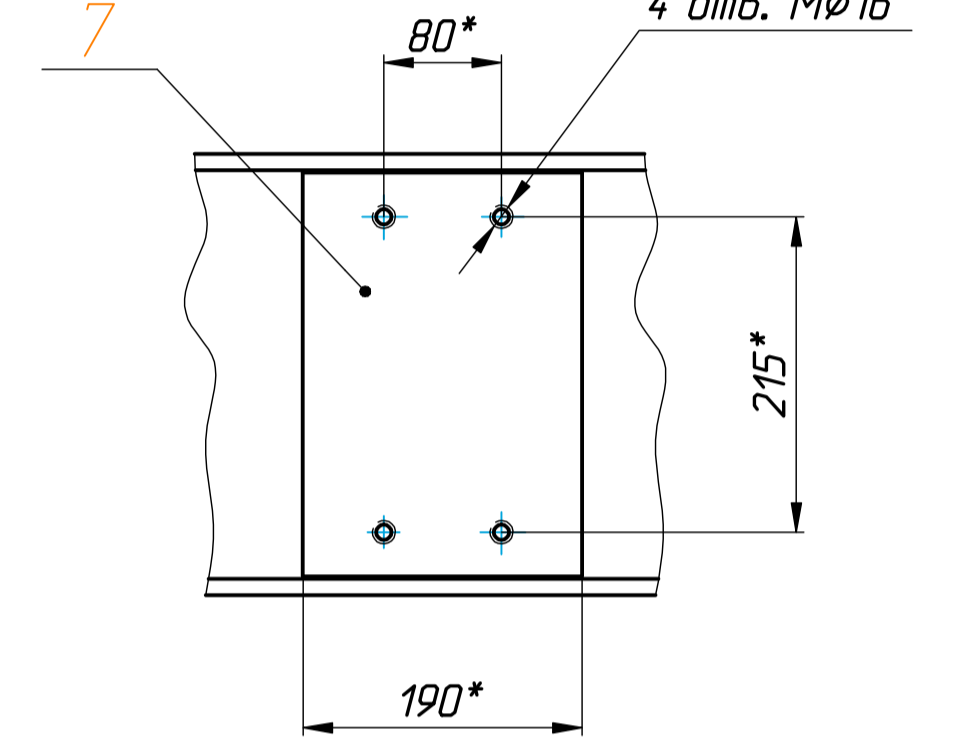
З(1:5)



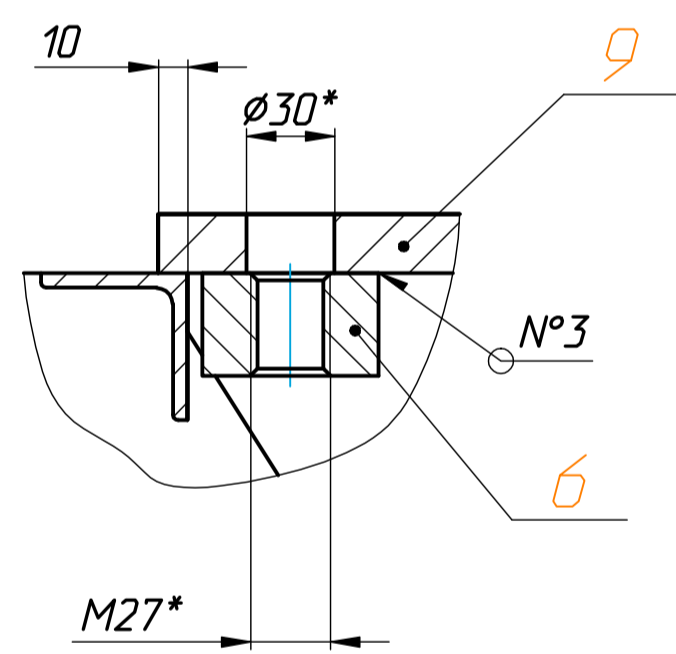
И(1:5)



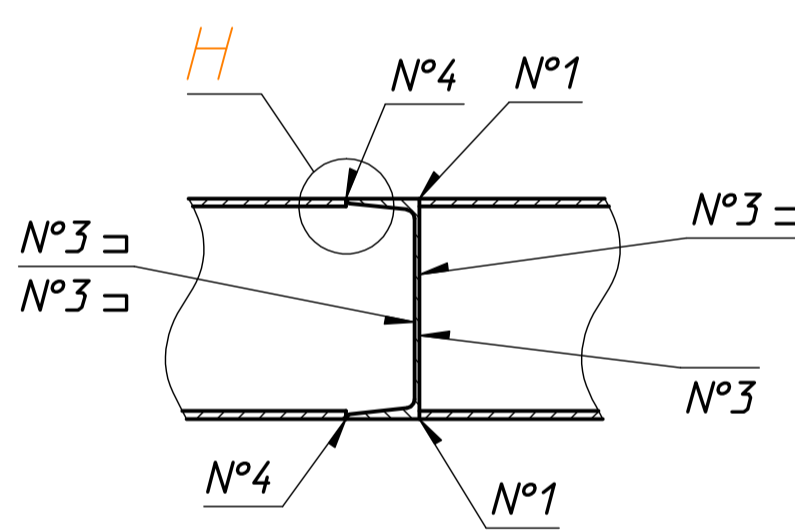
К(1:5)



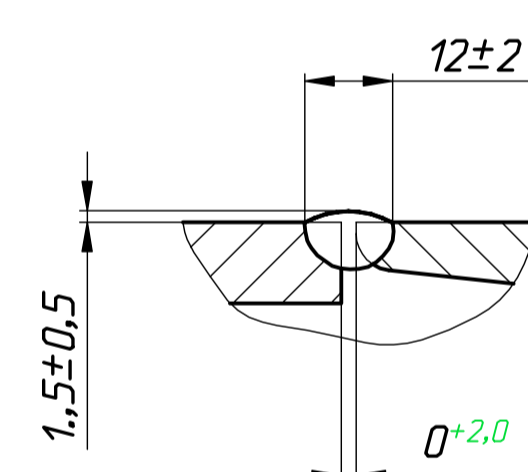
Л(1:2,5) 8 мест



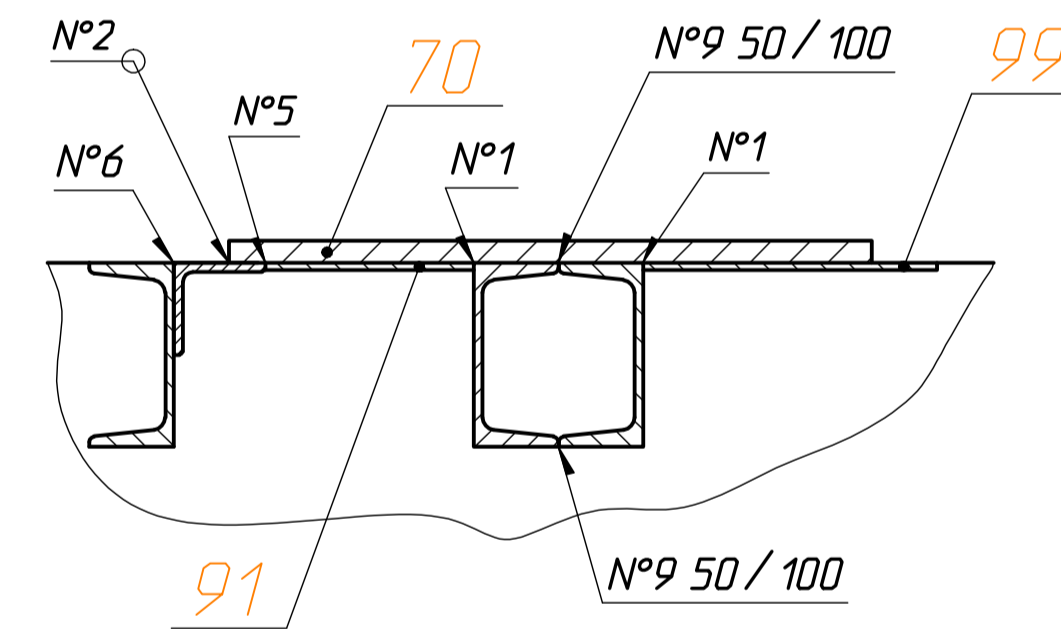
М-М(1) 3 места



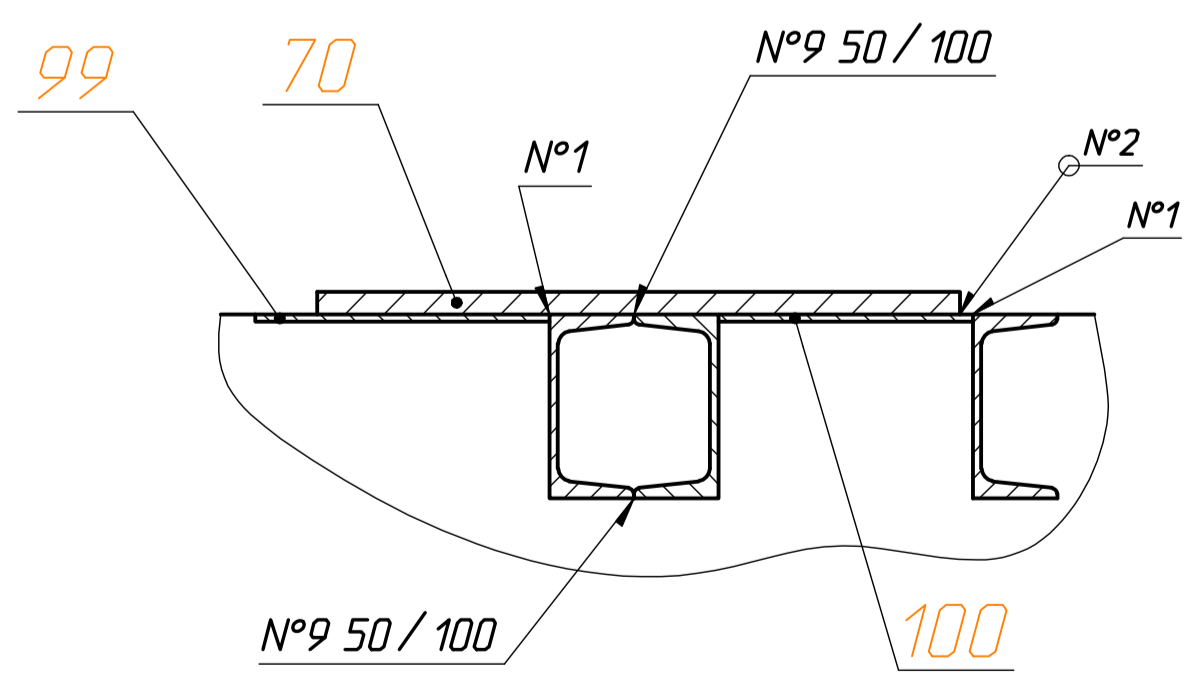
Н(1:1)



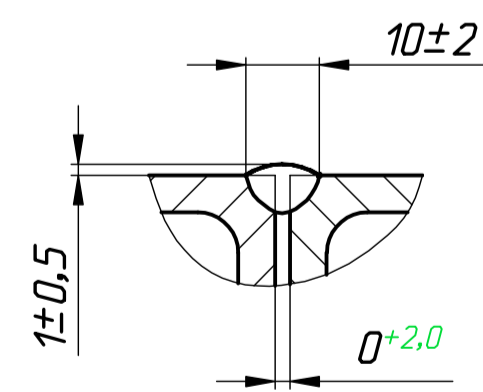
П-П(1:4)(1)



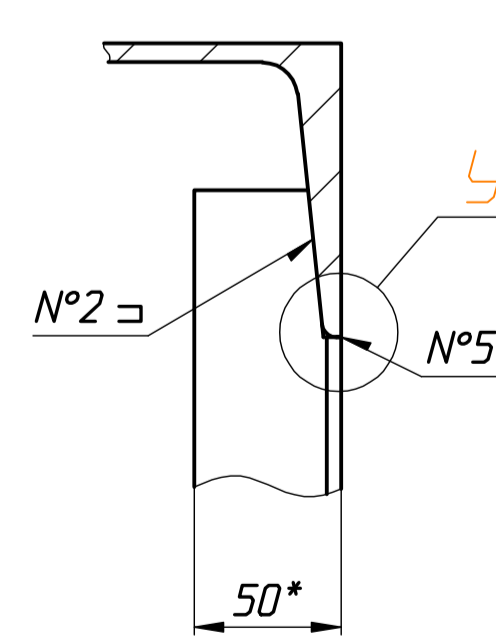
Р-Р(1:4)(1)



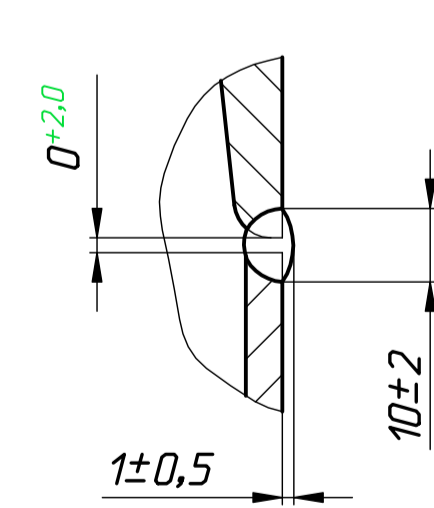
С-С(1:1)(1)



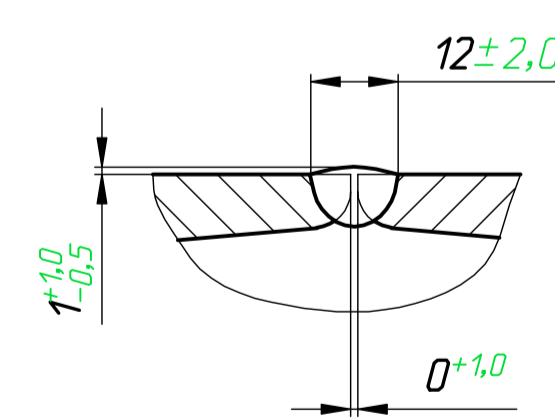
Т-Т(1:2,5)(1)



У(1:1)



Ф-Ф(1:1)(1)



Лист 1

Сторона №

Имя, № листа, Подп. и дата, Изм./лист, № докум., Подп. и дата