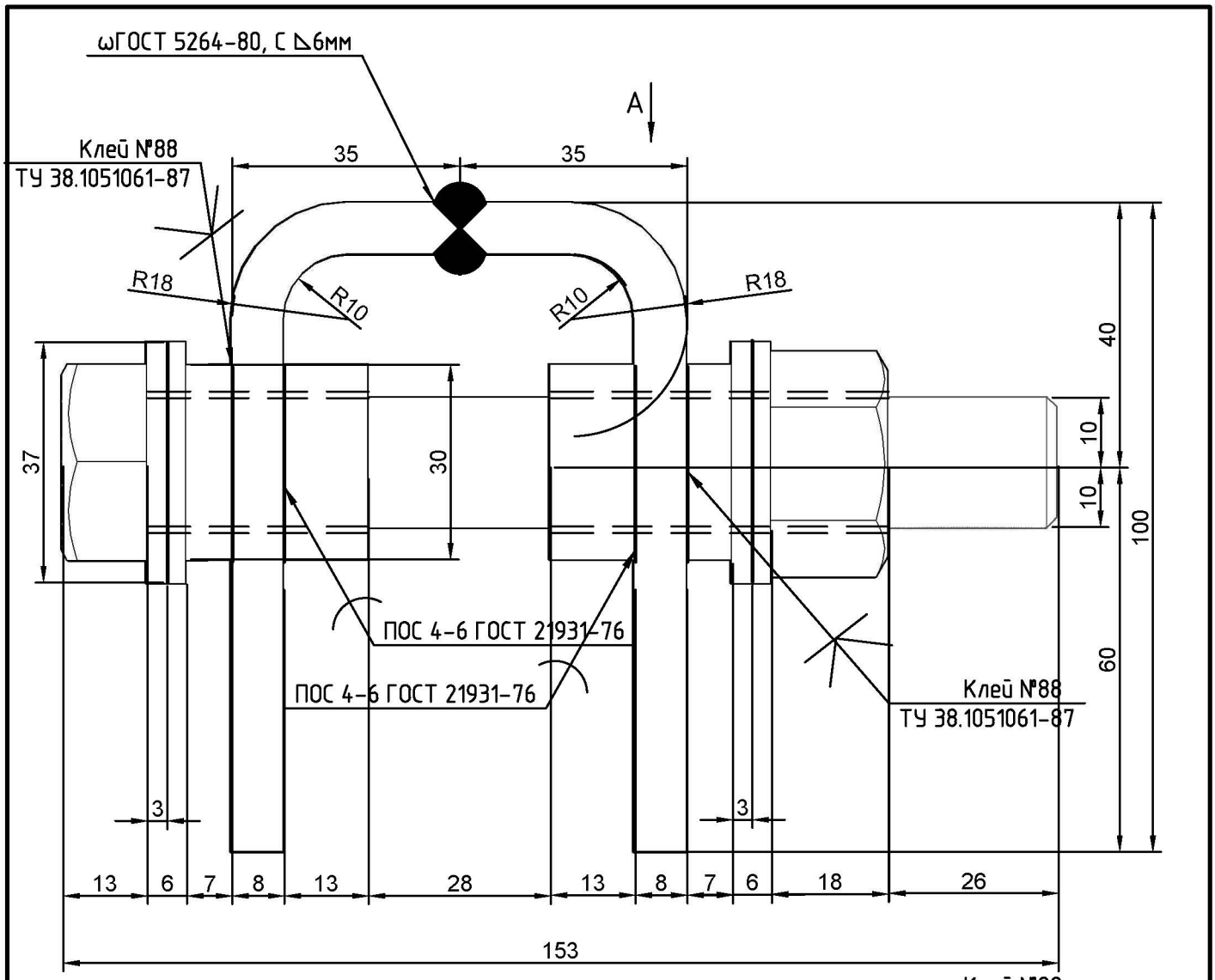
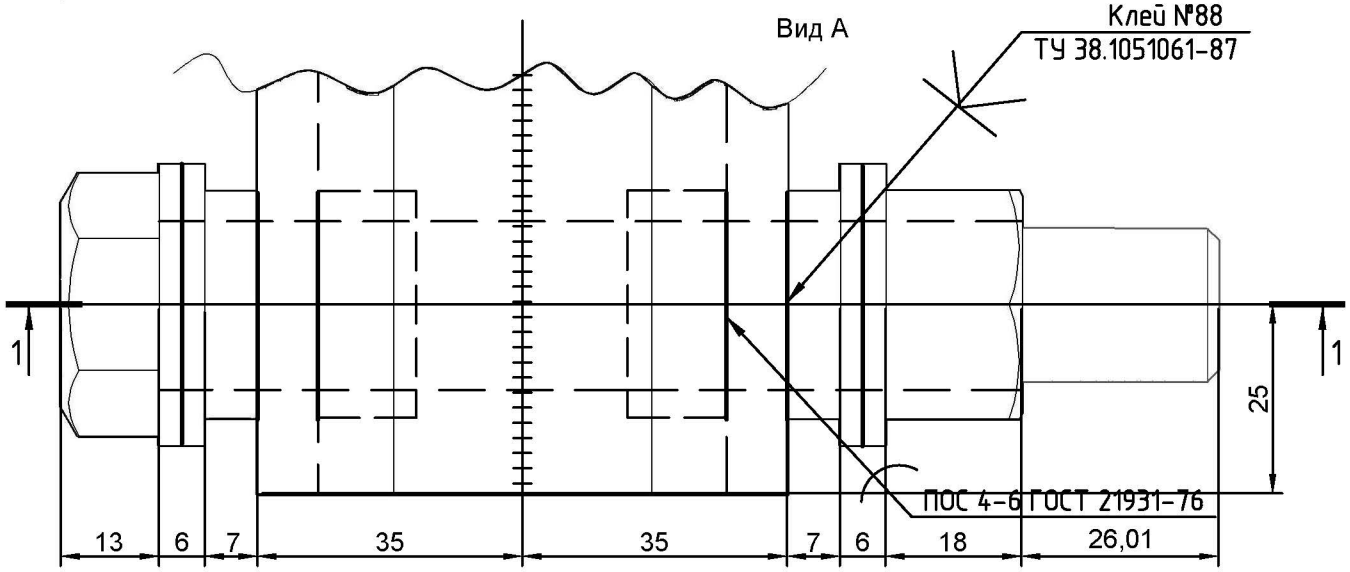
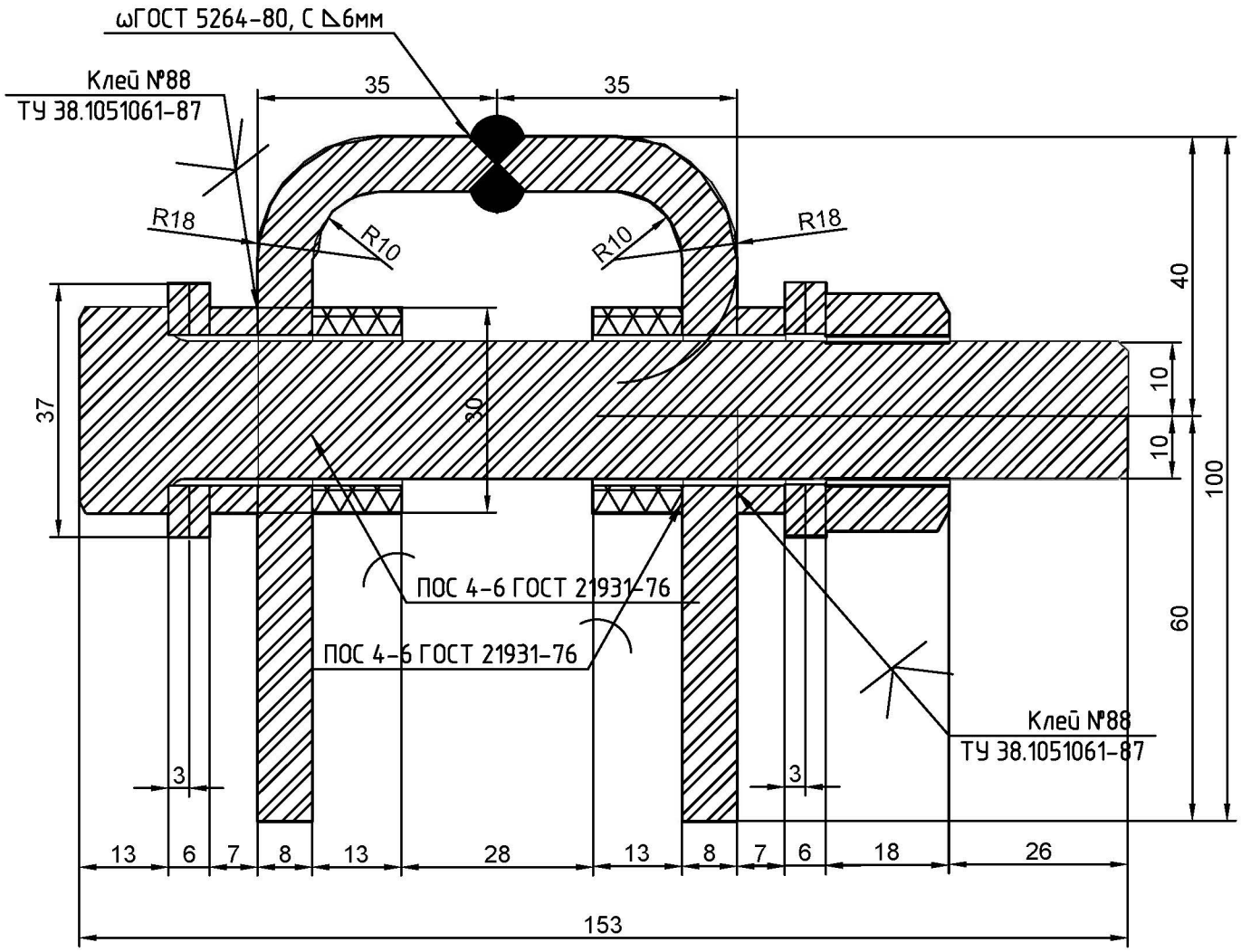
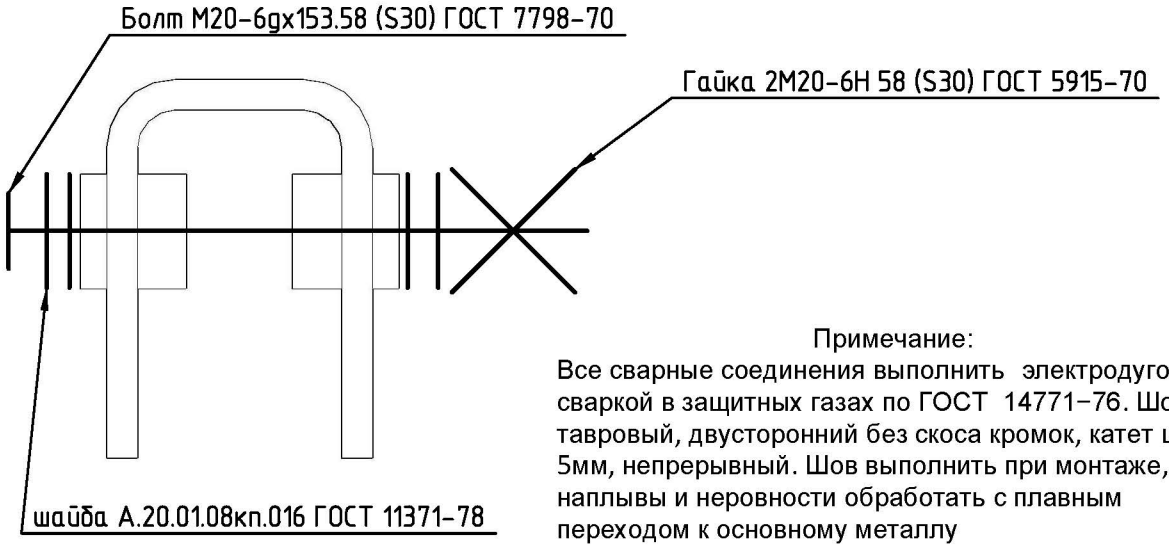




Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.						Соединения разъемные	У		1.1
Проверил							Лист 1		Листов 1
Утвердил									

Формат А4

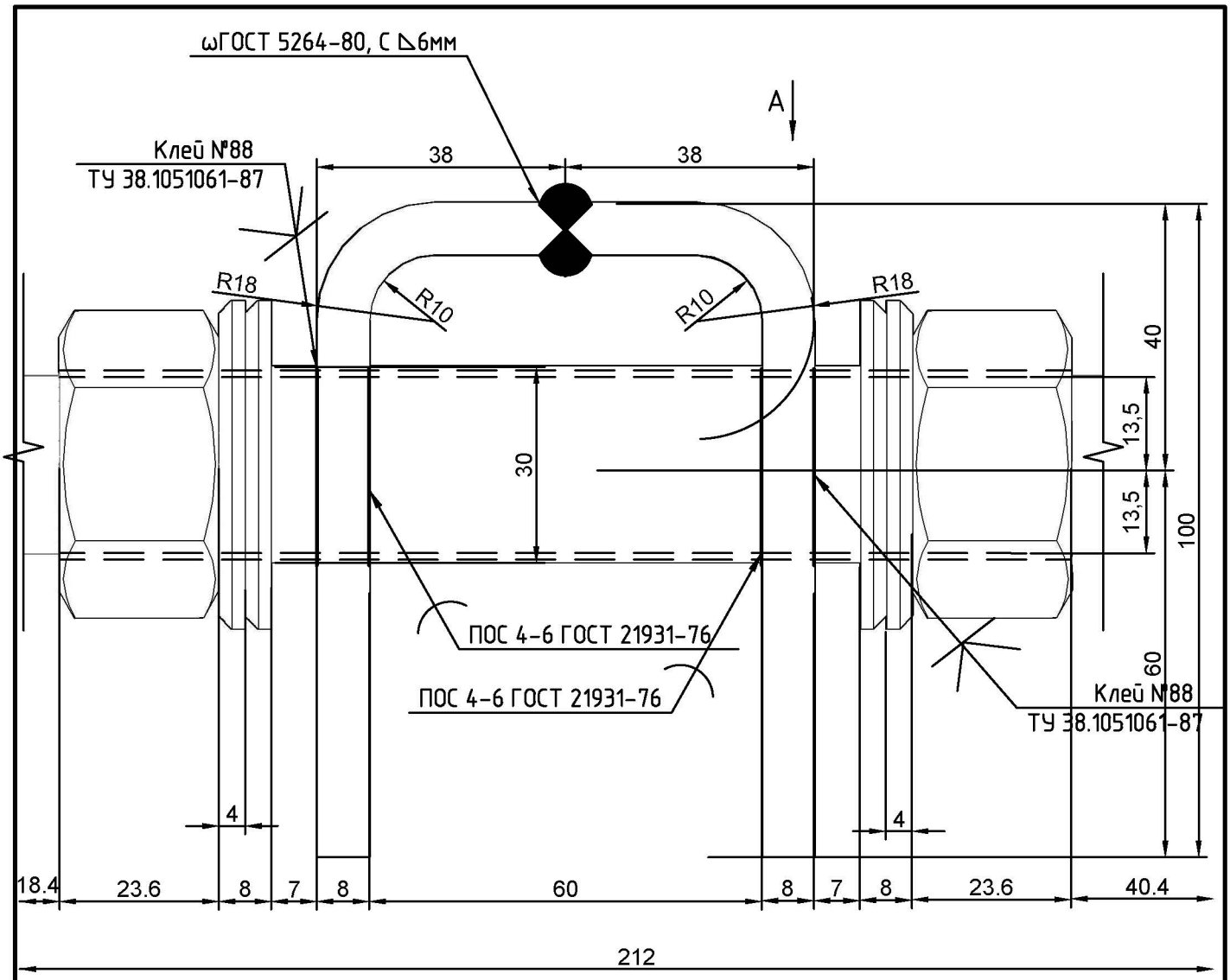




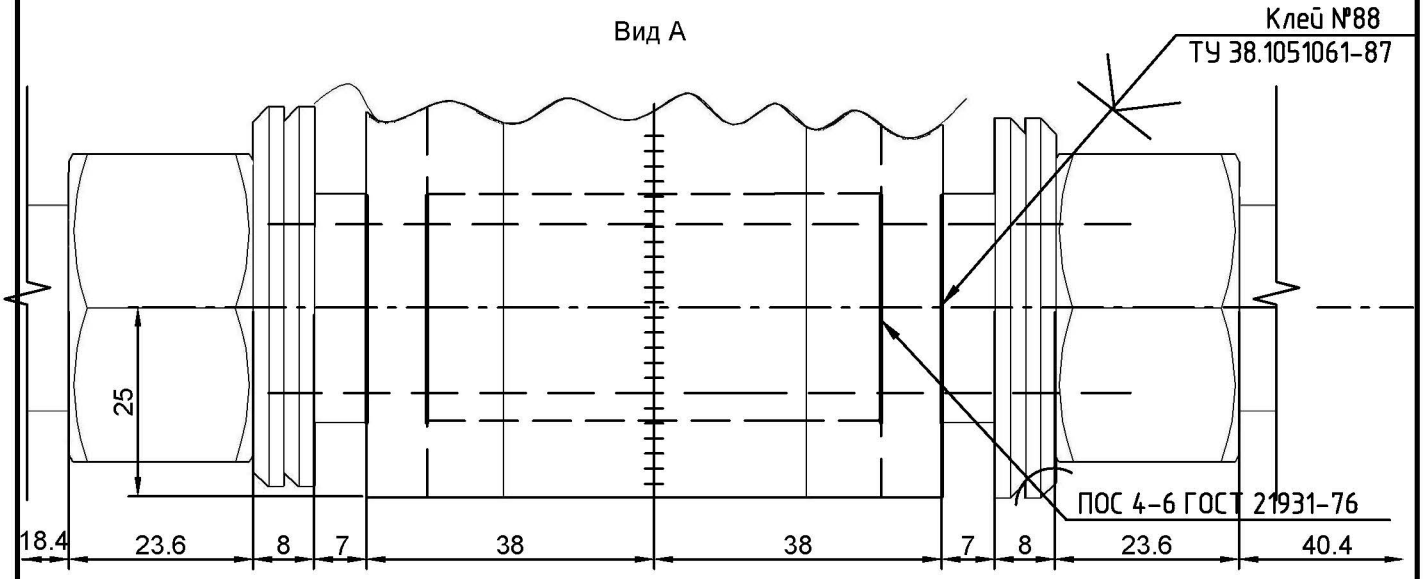
Примечание:
Все сварные соединения выполнить электродуговой сваркой в защитных газах по ГОСТ 14771-76. Шов тавровый, двусторонний без скоса кромок, катет шва 5мм, непрерывный. Шов выполнить при монтаже, наплывы и неровности обработать с плавным переходом к основному металлу

Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Соединения разъемные	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.							У		1.1
Проверил							Лист 1		Листов 1
Утвердил									

Формат А4



Вид А



Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Проверил					
Утвердил					

Соединения разъемные

Стадия	Масса	Масштаб
У		1.1
Лист 1		Листов 1

Формат А4

ωГОСТ 5264-80, С ◺6мм

Клей №88
ТУ 38.1051061-87

A

38 38

R18 R10 R10 R18

40 13,5 13,5 100 60

30

ПОС 4-6 ГОСТ 21931-76

Клей №88
ТУ 38.1051061-87

4 4

18.4 23.6 8 7 8 60 8 7 8 23.6 40.4

212

Шпилька М27-6gх212.58 ГОСТ 22037-76

Гайка М27-6Н 58 (S41) ГОСТ 5915-70

Шайба 2А.27.01.08кп.016 ГОСТ 11371-78

Примечание:
Все сварные соединения выполнить электродуговой сваркой в защитных газах по ГОСТ 14771-76. Шов тавровый, двусторонний без скоса кромок, катет шва 5мм, непрерывный. Шов выполнить при монтаже, наплывы и неровности обработать с плавным переходом к основному металлу

Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Проверил					
Утвердил					

Соединения разъемные

Стадия	Масса	Масштаб
У		1.1
Лист 1	Листов 1	

Формат А4