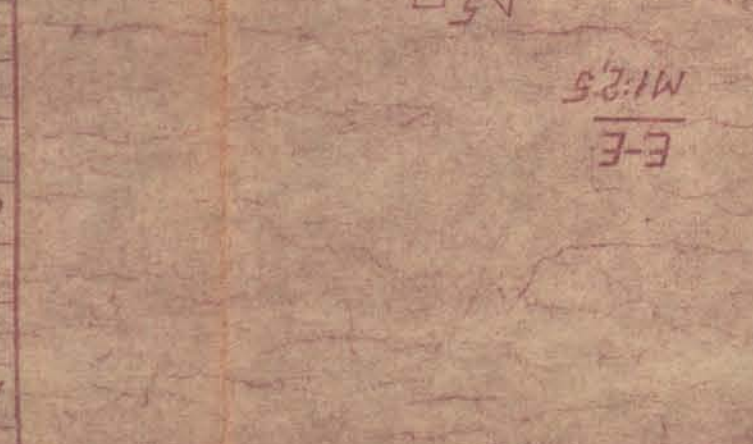
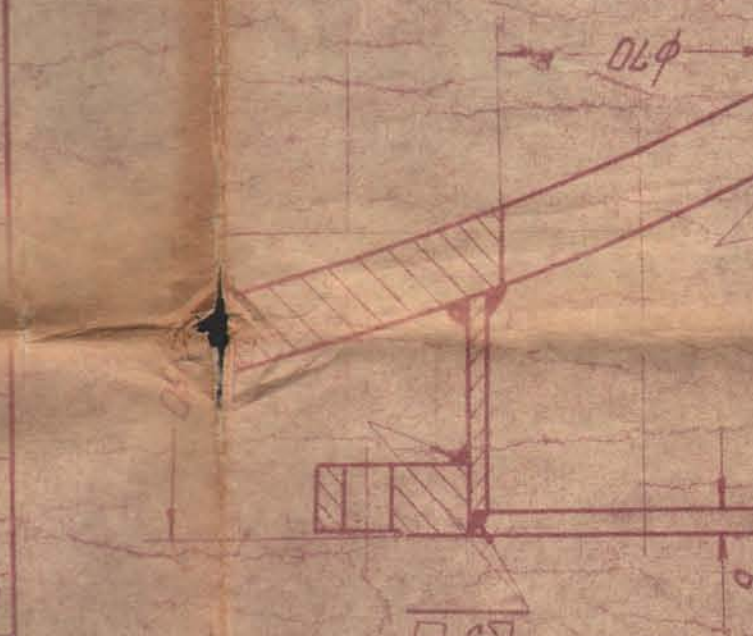
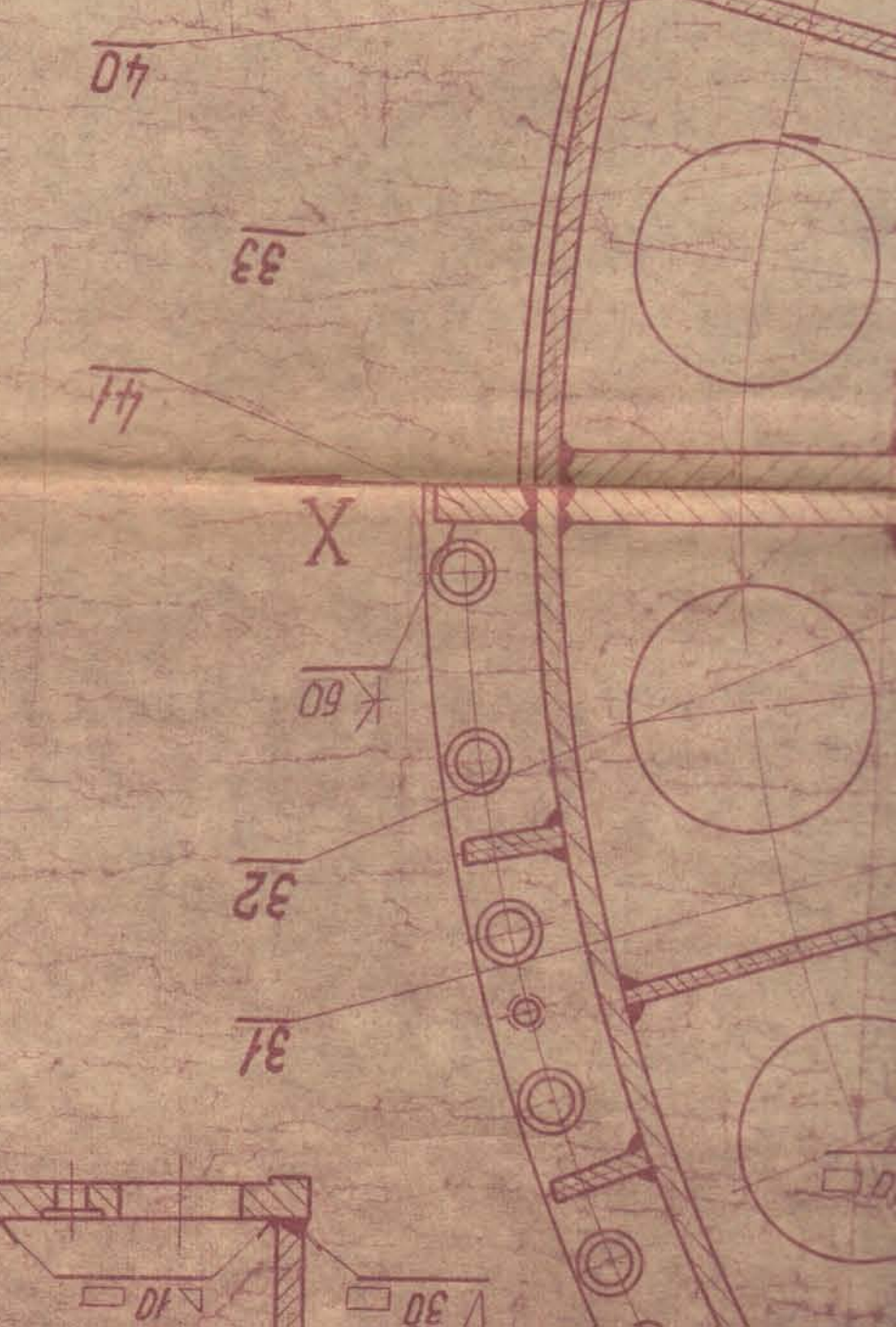
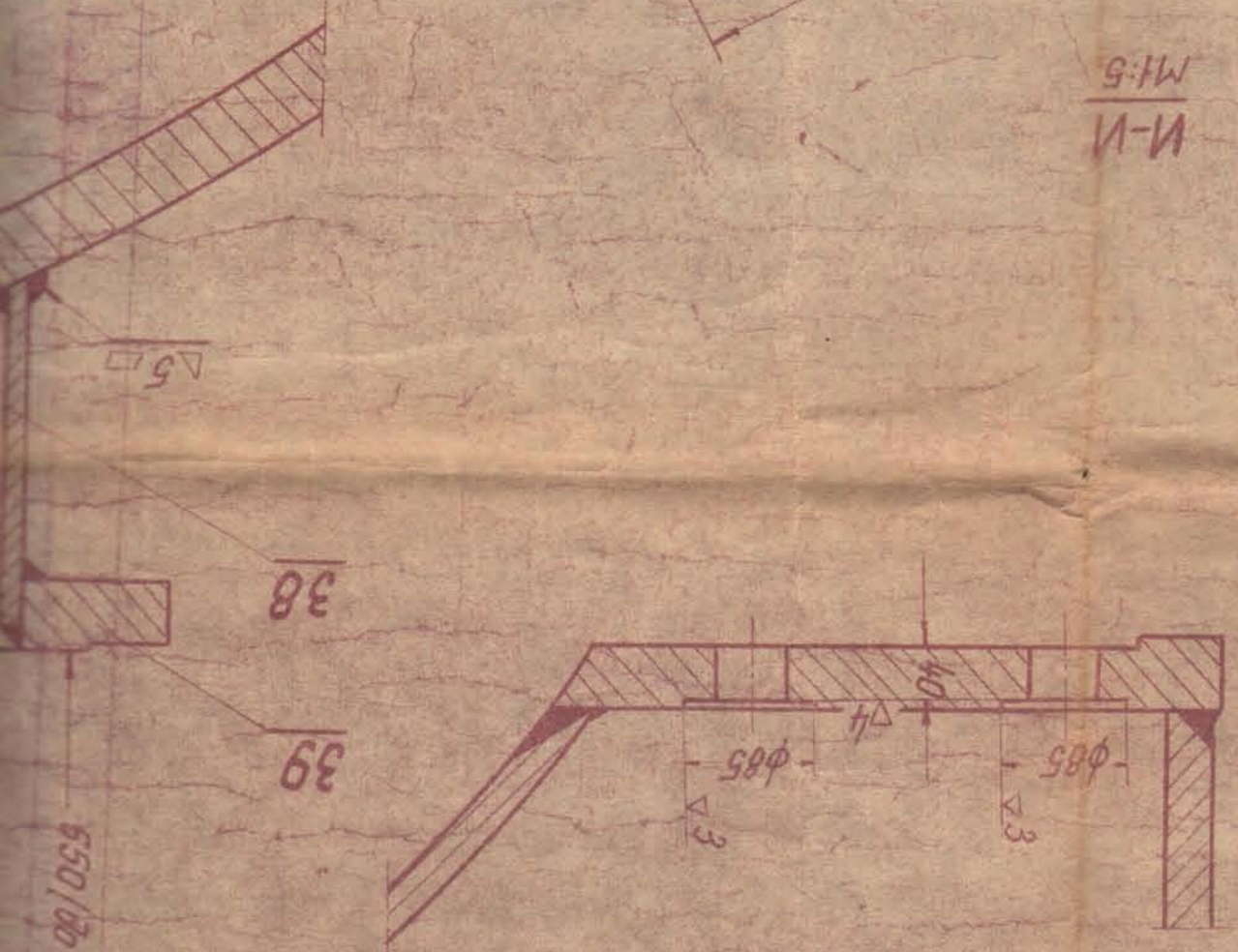
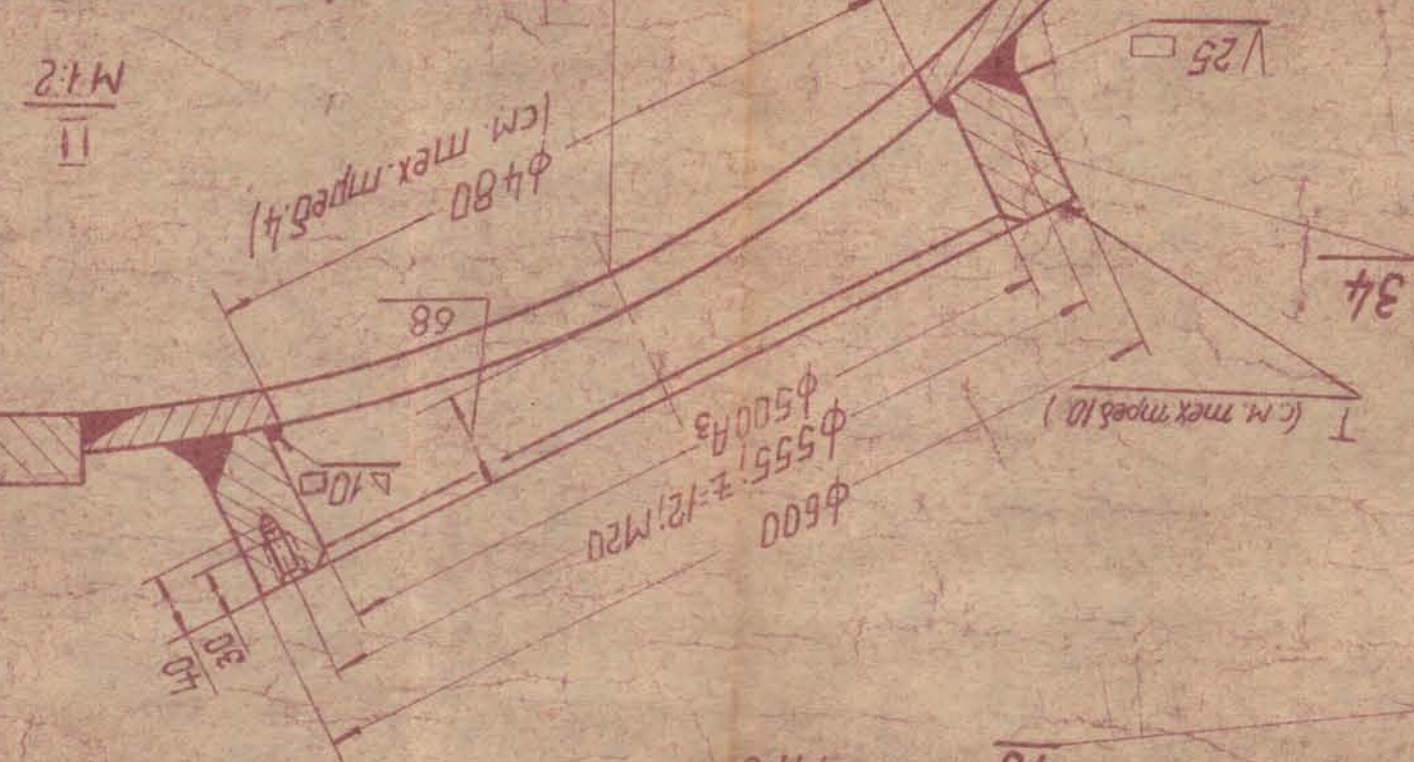
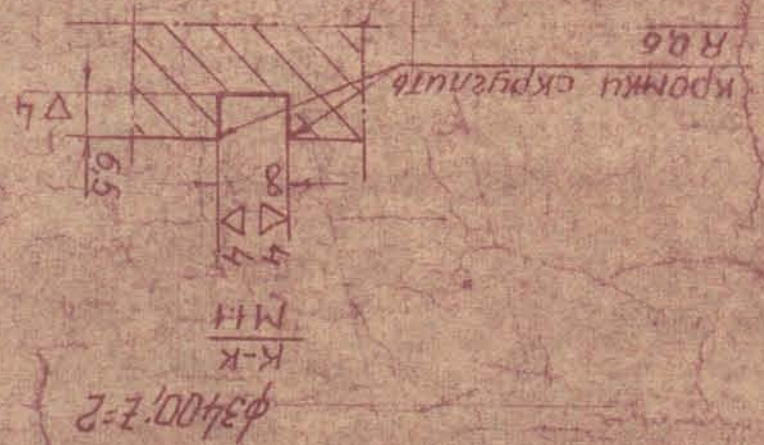
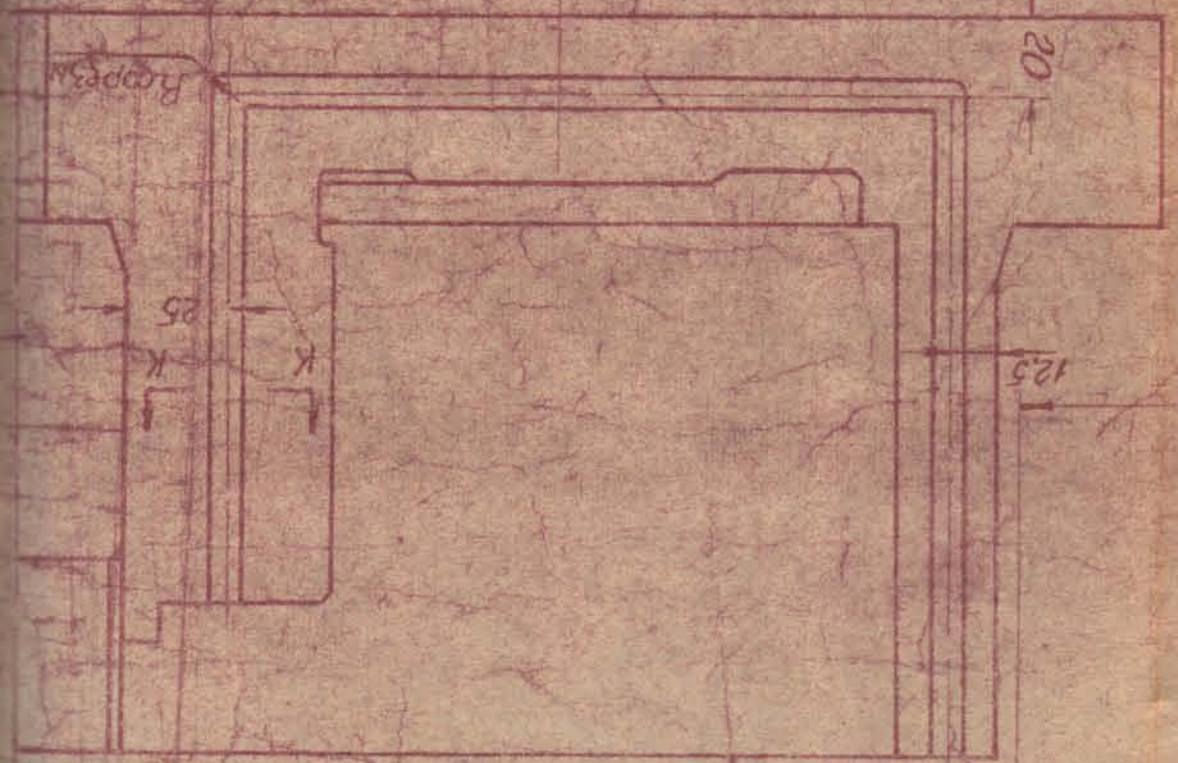


№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество	Цена	Сумма	Материал
1	Фланец	шт.	1	750	750	МСТ-3
2	Лист	шт.	4	17	68	МСТ-3
3	Болт М48х40-35	шт.	38	2988	11355	МСТ-3
4	Гайка М48-30	шт.	42	0982	4124	МСТ-3
5	Полукруглая гайка	шт.	2	1721	3442	МСТ-3
6	Фланец	шт.	2	646	1292	МСТ-3
7	Лист	шт.	2	95	19	МСТ-3
8	Полукруглая гайка	шт.	2	1631	3262	МСТ-3
9	Лист	шт.	2	982	1964	МСТ-3
10	Фланец	шт.	2	386	772	МСТ-3
11	Лист	шт.	4	16	64	МСТ-3
12	Лист	шт.	4	19	76	МСТ-3
13	Лист	шт.	10	333	3330	МСТ-3
14	Полукруглая гайка	шт.	2	596	1192	МСТ-3
15	Лист	шт.	2	214	428	МСТ-3
16	Полукруглая гайка	шт.	2	140	280	МСТ-3
17	Лист	шт.	5	264	1320	МСТ-3
18	Лист	шт.	10	30	300	МСТ-3
19	Лист	шт.	34	46	1564	МСТ-3
20	Лист	шт.	10	29	290	МСТ-3
21	Лист	шт.	14	027	378	МСТ-3
22	Лист	шт.	2	83	166	МСТ-3
23	Лист	шт.	8	038	304	МСТ-3
24	Болт М48х40-35	шт.	4	2848	11392	МСТ-3
25	Гайка М48х40-35	шт.	12	472	5664	МСТ-3
26	Лист	шт.	8	150	1200	МСТ-3
27	Лист	шт.	8	135	1080	МСТ-3
28	Лист	шт.	4	251	1004	МСТ-3
29	Лист	шт.	2	14	28	МСТ-3
30	Лист	шт.	2	156	312	МСТ-3
31	Лист	шт.	2	386	772	МСТ-3
32	Лист	шт.	4	130	520	МСТ-3
33	Лист	шт.	2	50	100	МСТ-3
34	Лист	шт.	2	62	124	МСТ-3
35	Лист	шт.	2	155	310	МСТ-3
36	Лист	шт.	4	17	68	МСТ-3
37	Лист	шт.	2	145	290	МСТ-3
38	Лист	шт.	2	824	1648	МСТ-3
39	Лист	шт.	1	750	750	МСТ-3
40	Лист	шт.	2	95	19	МСТ-3
41	Лист	шт.	4	235	940	МСТ-3
42	Лист	шт.	1390	1390	1390	МСТ-3

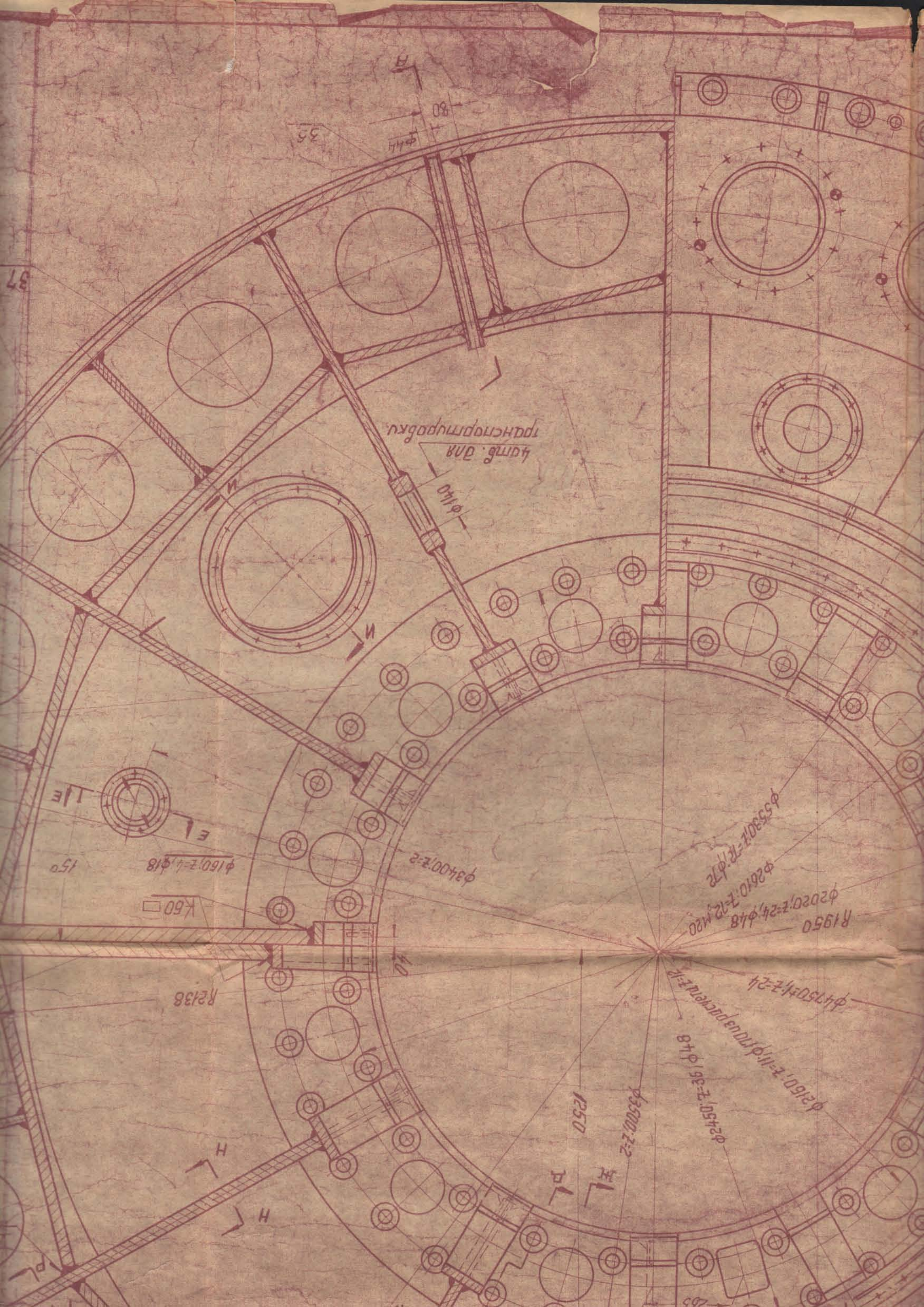
Составлено с ОТ

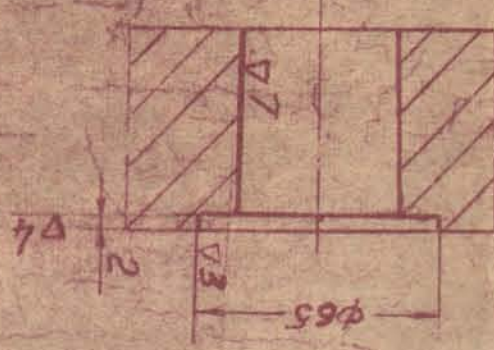
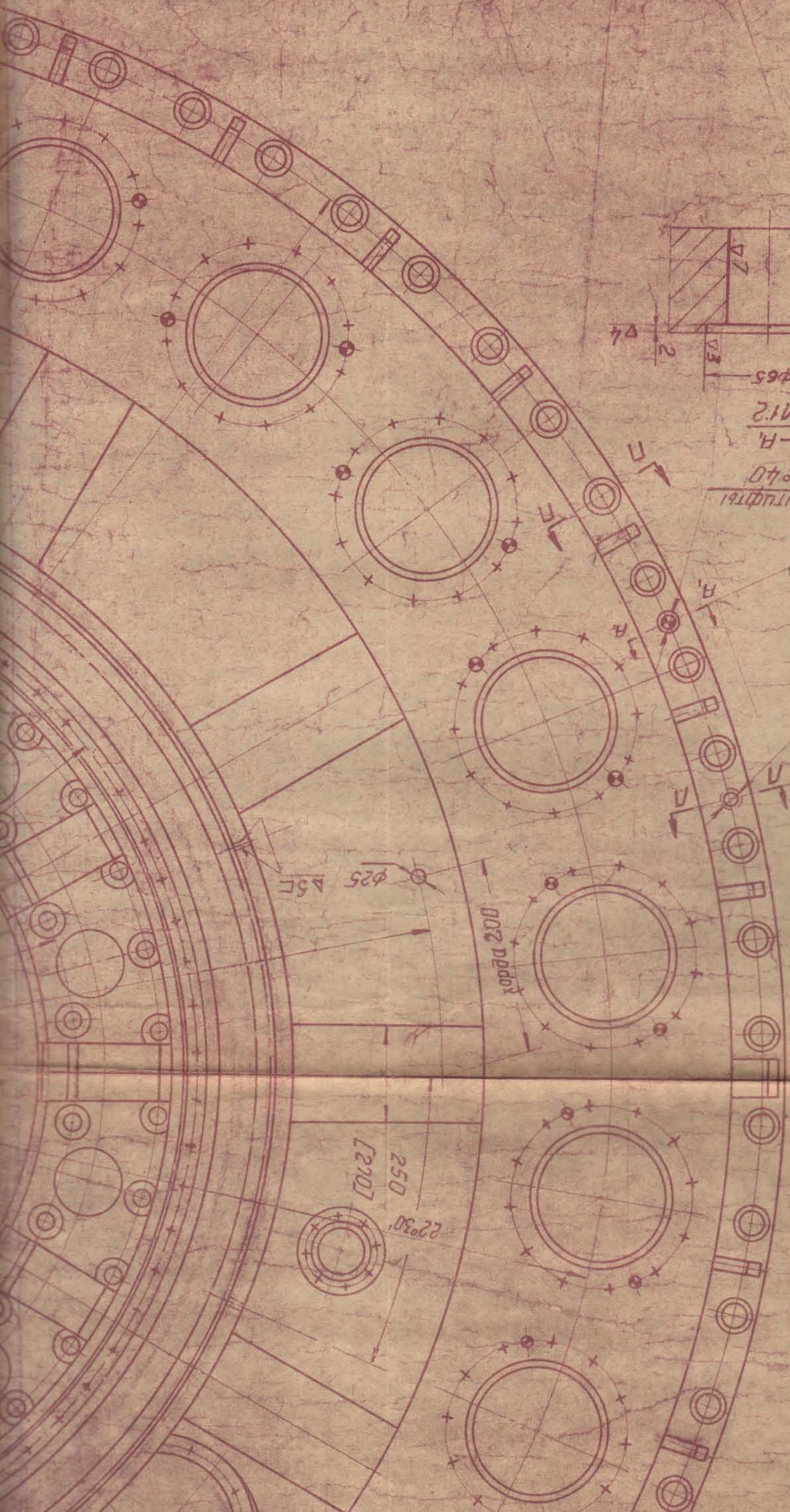


3	12	10	49	37	58	21150	Бед. пучины
10	12	15	10	12	10	12	



650 / 60 пучины





А'-А'
М12
4 шт. под шпильки
контр-гайки

болт. под болты
отжимные на
равных расстояниях

25°
15°

$\phi 25$ А5С

200

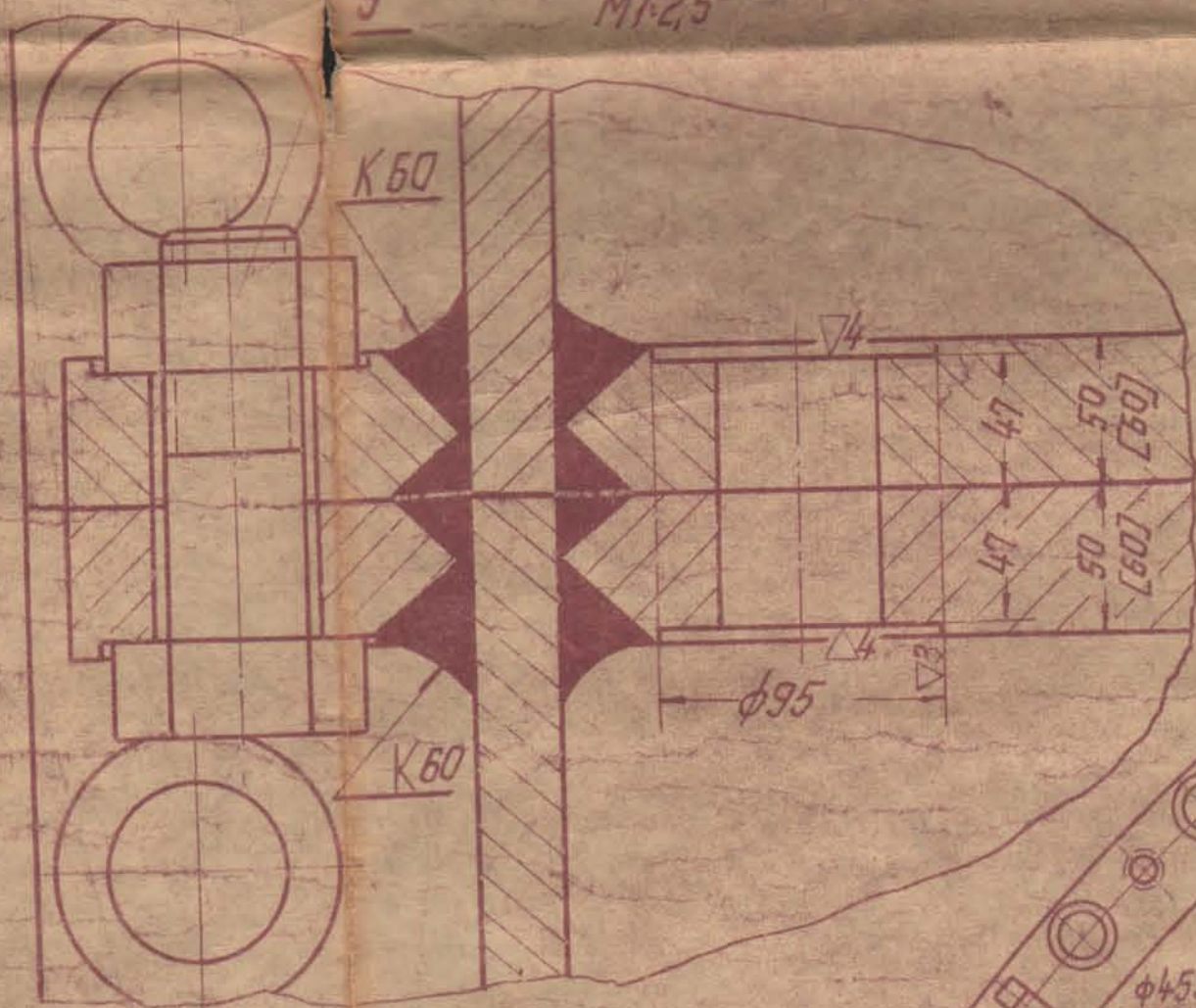
250
[210]

220

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and assembly details. The drawing includes a main view and a detail view of a corner. Dimensions are given in millimeters. Key features include a central rectangular section with a grid of holes, a curved section with a radius of 190mm, and a base with a 3x220mm slot. The drawing is labeled with '1295 [1310]' and '4/3'.

$$\frac{4}{3}$$

LI-LI
M1-2,5

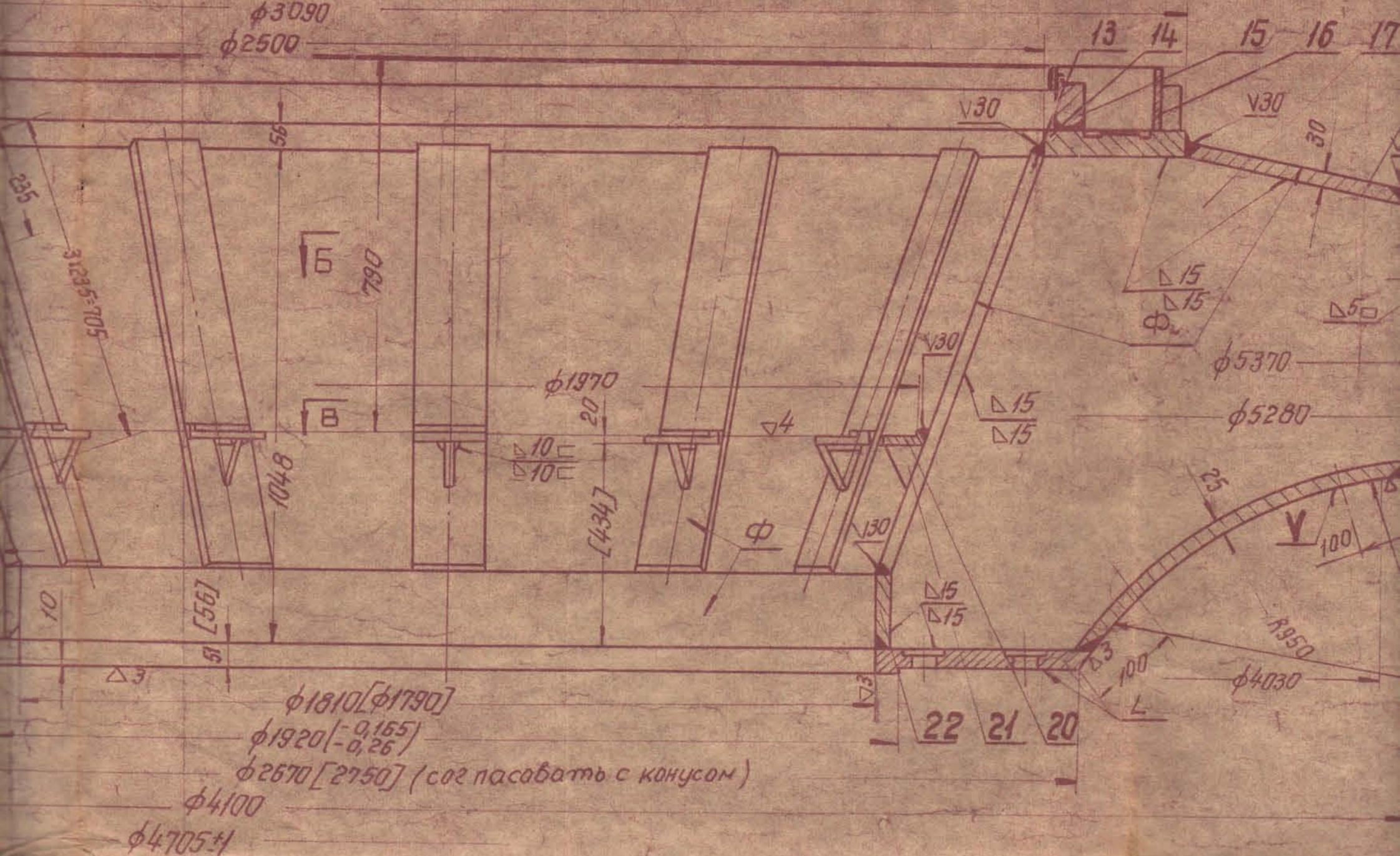


2016. под штырты
конец 30

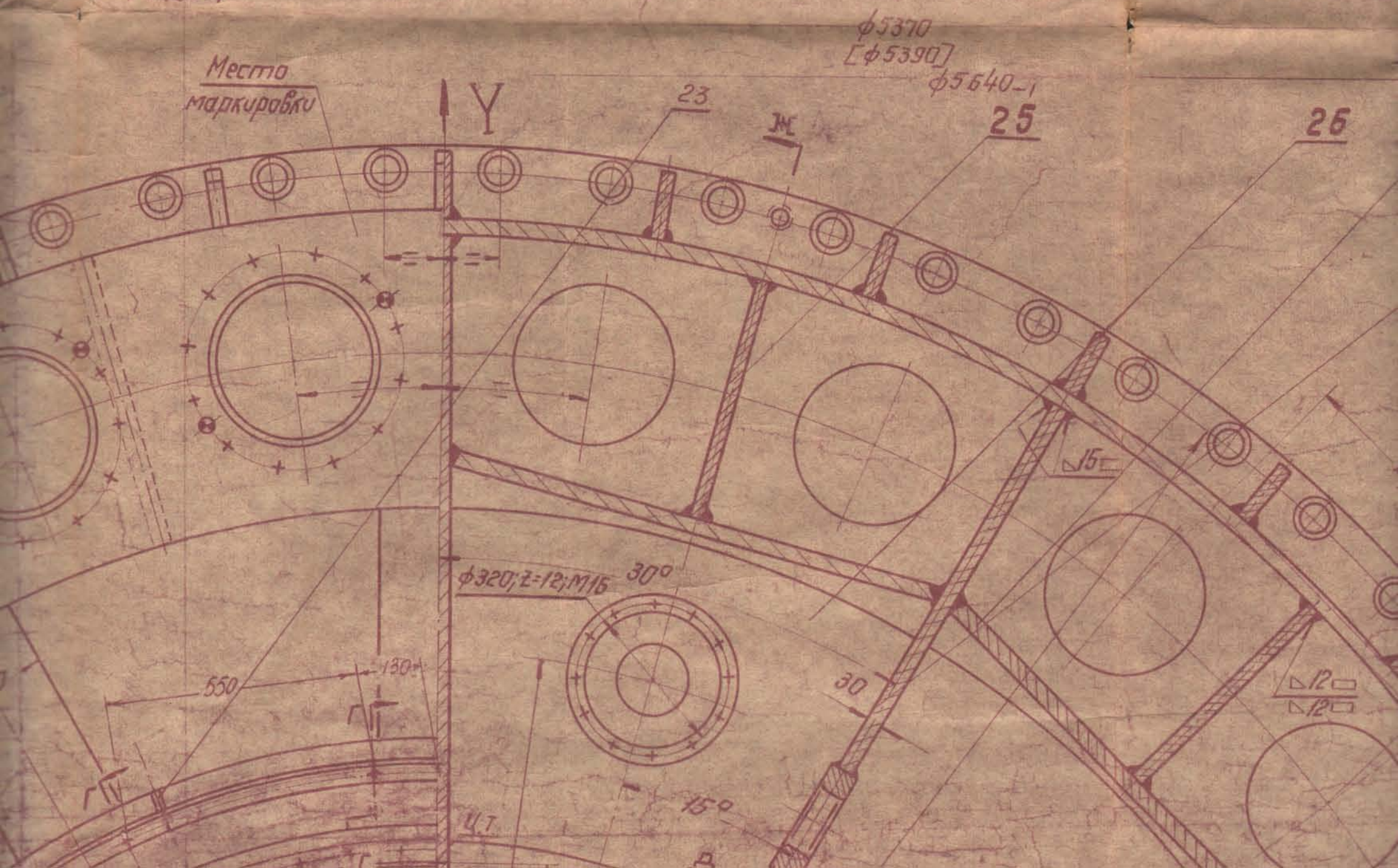
Φ455; z: 12; M30 *

(крепеж сняти)

$\phi 5370$
 $\phi 4100$
 $\phi 3090$
 $\phi 2500$



Местно
маркировка



$X_3 (-0,26) [2680]$

$X_5 (-1,0) [-3,0]$

110 140

$\phi 2395$

1303

1. Контроль сварных швов производить засверливанием в местах по указанию ОТК. Сварные швы масляной ванны-керосинно-меловой пробой
2. Сварные швы на поверхности „V“ обрубить и тщательно зачистить заподлицо с торцевой поверхностью.
3. После сварки термообработать для снятия напряжений.
4. Вырезанный лист использовать как днище крышки люка черт. 3-ГТ42000
5. Эскиз застраховки для транспортировки крышки ГТЗ-1402.
6. Плоскость „N“ обработать до $\phi 4030$ и выполнить плавное сопряжение с поверхностью „V“.
7. Непараллельность плоскостей „L“, „N“, „C“ относительно Q не более 0,3
8. Допускаемый местный зазор в разъеме не более 0,05

9. Поверхность „P“ окрасить эмалью 1201 по III классу в 1 слой $F=1,3 м^2$. Поверхности Φ и C — эмалью 1425 по II классу в 2 слоя $F=15,8 м^2$

Остальные необработанные и обработанные поверхности окрасить грунтом ГФ-020 по III кл. в 1 слой $F=110 м^2$

10. Плоскость „T“ подогнать по крышке люка черт. 3-ГТ63378. Зазор в разъеме не более 0,2 мм

11. Требования к необрабатываемым поверхностям по ТУ-24-2-06-007-67, поверхность „V“ — II группа, остальные поверхности — группа III.

12. Трущиеся поверхности сопрягаемые с регулирующим кольцом окрасить лаком ЛХ-177 по III классу $F=2,6 м^2$

13. Требования к сварным соединениям по ТУ-24-2-06-007-67 группа I

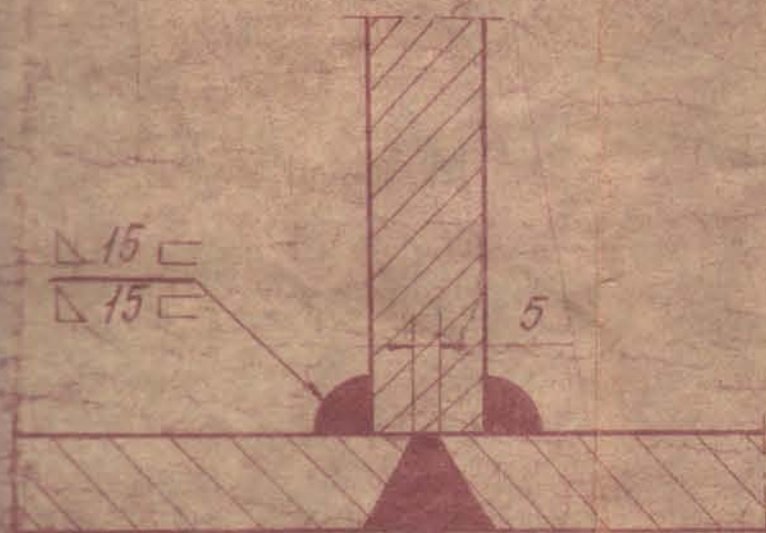
14. Отклонение от перпендикулярности осей $\phi 320 Аз$ к плоскости Q не более 0,05

15. Размеры в [] скобках относятся к сварной заготовке.

16. по разъемах ванны регулирующего кольца в одной половине крышки вытопить канавки под шнур уплотнительный. Поз. 42 после сборки на монтаже обварить по разъему швом ДЗ и зачистить.

17. После термообработки отб. М20 в поз. 34 прокалибровать.

H-H
M1:2



P-P
M1:2

