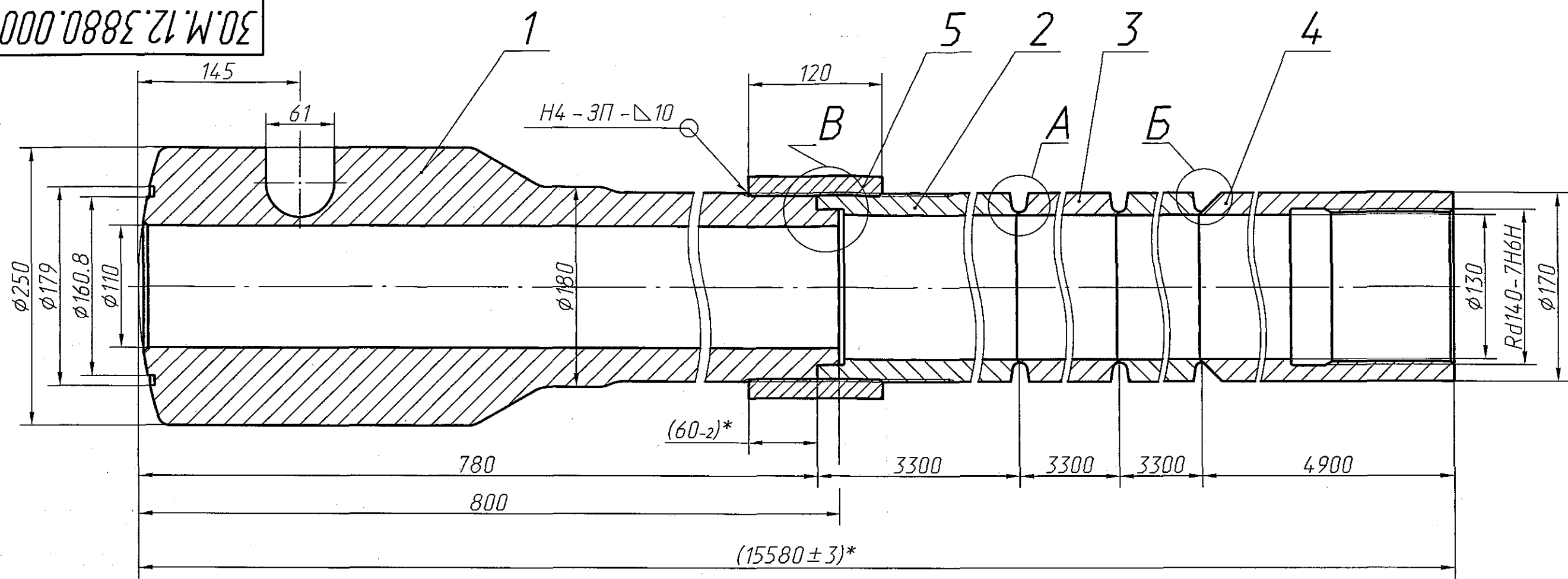


30.M.12.3880.000 СБ

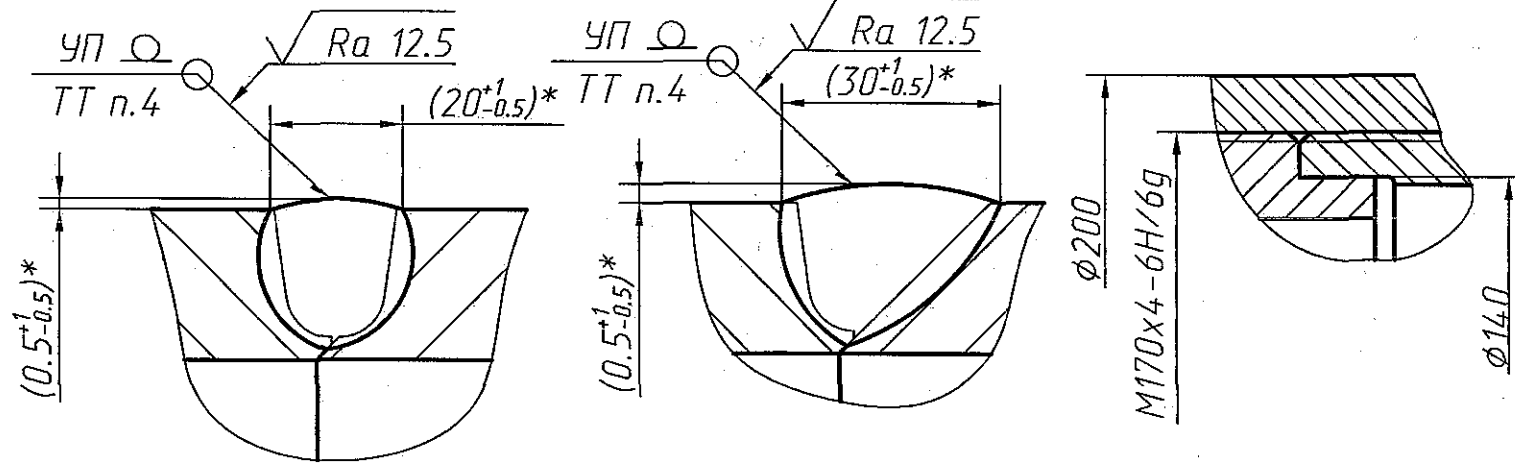
Ибрагимов В.Э.
Коробин В.С.
Нач. ПЦ
Зам. нач. ПЦ



A (1:1)

Б (1:1)

В (1:2)



1. Проект разработан на основании с/з ТПЦ №48/1054 от 04.05.11 г.
2. Точность СК: Р2 ГОСТ 30021-93.
3. Сварные швы по ГОСТ 16037-80, кроме обозначенных особо.
4. Сварка ручная дуговая в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.
5. Проволока Св-05Х20Н9ФБС ГОСТ 2246-70.
6. Сварные швы водонепроницаемы.
7. Осмотр и измерение сварных соединений должны производиться в соответствии с СТБ 1133-98.

8. Методы контроля сварных швов: проникающими веществами(капиллярный) в соответствии с СТБ 1172-99; ультразвуковой в соответствии с ГОСТ 14782-86.

9. Размеры для справок, кроме обозначенных*.

10. Допуск прямолинейности поверхности наружного диаметра стержня оправки не более 4мм на всей длине и не более 0.8мм на длине 3000мм.

11. Остальные технические требования по СТБ 1022-96.

12. Данные по ремонту внести в паспорт изделия.

ТПЦ Стержень оправки φ 170

30.M.12.3880.000 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень оправки φ 170	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Гребнев	Авеев	22.09.11	и		1235,7	1:4	
Проб.	Веровкин	Авеев	22.09.11		Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.								
Нач. сект.								
Н.контр.	Леминик	Авеев	22.09.11					
Утв.								
						УПР РУП "БМЗ" г. Жлобин		

Инв. № подл. 8576-2
Подп. и дата. 30.09.11
Взам. инв. № Инв. № дубл.
Подп. и дата.