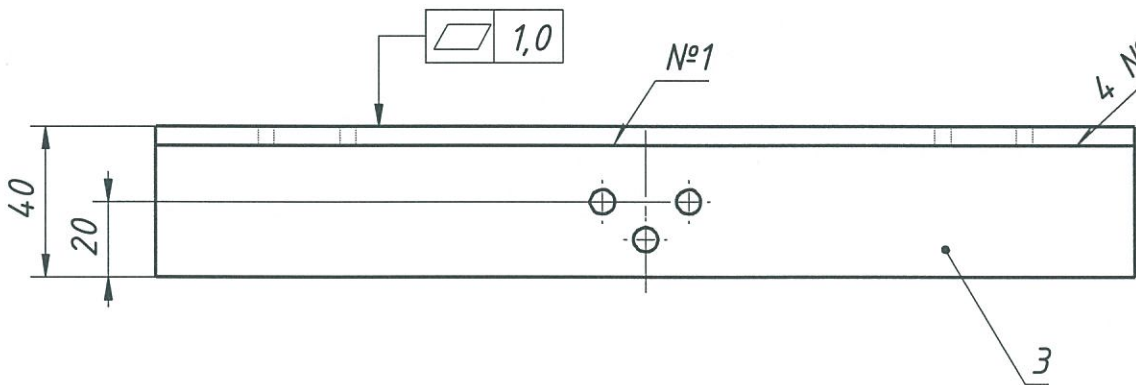
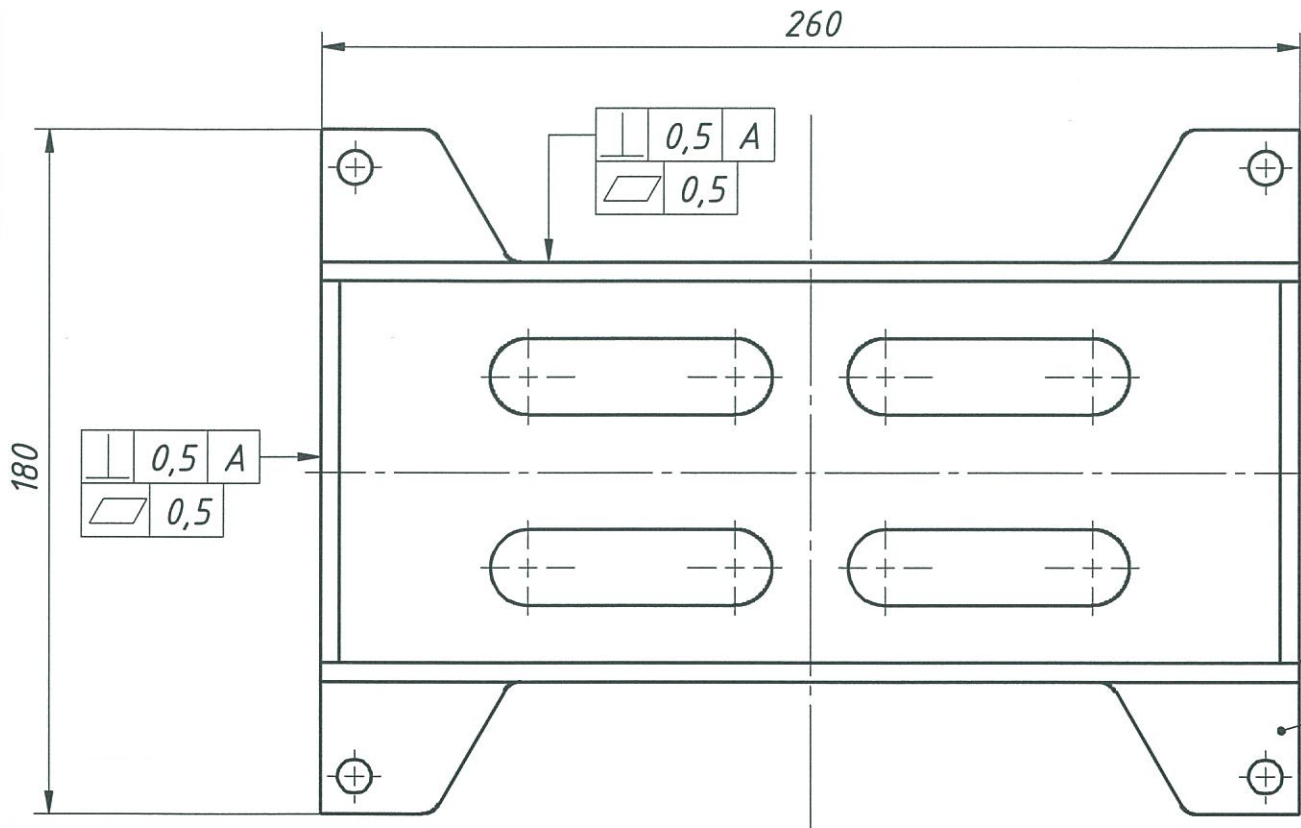


Инв. № подл.	14447
Подпись и дата	Розу 2025
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подпись и дата	
Справ. №	
Перв. примен.	ВШАЕ.301343.016

ВШАЕ.301343.016СБ



8 №1 ГОСТ 14806-80-У5 Ra 1,6

0,5 A  
0,5

№1

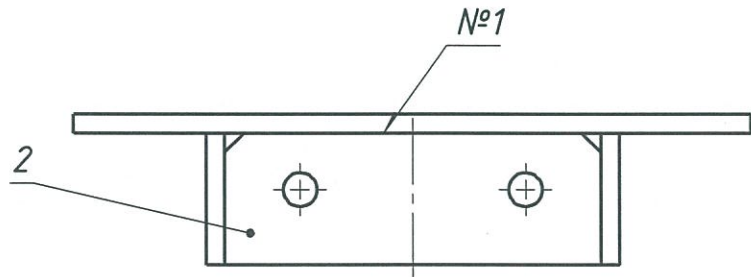
1

4 №2 ГОСТ 14806-80-ТЗ-5

1,0

№1

3



1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14806-80. Непроваренные стыки не допускаются.
3. Допускается рихтовка сварных соединений.
4. Сварные швы проверить на дефекты. Дефекты сварных швов устранить мех. обработкой и подваркой.
5. Острые кромки скруглить R 0,5 мм.
6. Перед покрытием произвести контрольную сборку.
7. Покрытие: Ан.Окс.тв. 15...30 мкм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Веденеев			18.02.2025
Пров.	Яровицын			19.02.2025
Т. контр.	Лютиков			03.03.2025
Нач. отд.	Синицын			26.02.2025
Н. контр.	Кавтун			11.03.2025
Утв.	Костанди			05.03.2025

ВШАЕ.301343.016СБ

Перемычка  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0.72	1:2
Лист	Листов 1	

АО "Темис Про"