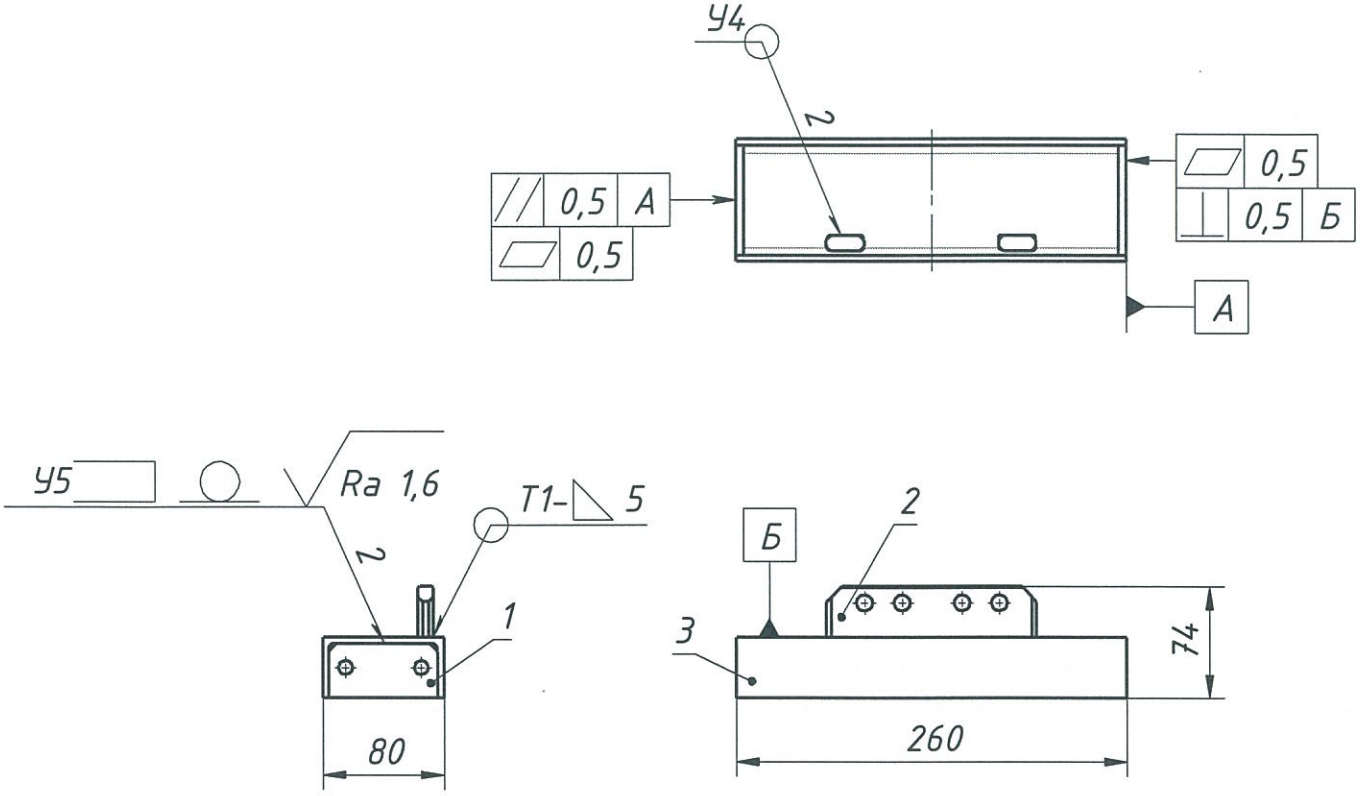
ВШАЕ.301343.018СБ

Перв. примен. ВШАЕ.301343.018

Справ. №



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.

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата 18.02.2025

Инв. № подл. 14451

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

ВШАЕ.301343.018СБ

Перемычка

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0.61	1:5
Лист	Листов 1	

АО "Тетис Про"