

ДВССК 26.02.02.17.

4700

А

К

В

Б

Ж

30

Р45

Ж

В

Д

3130

600

1750

750

650

650

650

650

650

650

650

А

Б

Д-Д

Ж-Ж(1:2)

115

20

А-А(1:20)

3200

135°

20

150

20

1000

9

8

Б-Б(1:20)

30

55°

20

И-И

250

В-В(1:20)

1000

135°

9

8

7

Е-Е(1:2)

115

30

135°

К

И

9

8

И

ДВССК 26.02.02.17.

Поперечная передорка
8-9шп.

Лит.	Масса	Масштаб
		1:20
Лист	Листов	1

Группа 311-с

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	ТИФоненко			
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Романов В.С.			

Копировал

Формат А1

- 1 Общие технические требования см. 100.003
- 2 Для автоматической сварки под флюсом применять проволоку СВ-08А по ГОСТ 2246-70 диаметром 4мм и флюс ОСЦ-45М по ГОСТ 9087-81
- 3 Для полуавтоматической сварки в среде углекислого газа применять проволоку СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,2мм
- 4 Ручную сварку выполнять электродами типа 9-42А марки УОНИИ 13/45А по ОСТ 5.9224-75
- 5 *Размеры для справок
- 6 Вместо автоматической сварки под флюсом допускается ручная сварка С-12 по ГОСТ 5264-80
- 7 В дет. 5 допускаются введение доп. стыков.
- 8 В районе кницы стойку варить сплошным двусторонним швом

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дата

Подп. и дата

Инд. № подл.