



- 10. Покрытие эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 желтого цвета. Допускается замена на эмали НЦ, МЛ, ГФ, ХВ любых марок, того же цвета. Поверхности, подвергаемые покрытию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.402-2004. Детали поз. 6, 15, 16 и 17 не покрывать.
- 11. Подставка предназначена для перемещения изд. ННҚ.03777-00-0116

- 1. Размеры для справок.
- 2. \*Размеры обеспечить при сборке.
- 3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н15, h15, ±IT15/2
- 4. Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80, по периметру примыкания деталей, катет шва равен наименьшей толщине свариваемого материала, сварные швы зачистить, острые кромки притупить.
- 5. На материал всех деталей и электроды иметь сертификаты.
- 6. Маркировать на бирке поз. 15: "4.001-7267", порядковый номер, q=130 кг, Q=600 кг, дату испытания, клеймо ОТК, завод-изготовитель. Шрифт 8-10 ГОСТ 26.020-80
- 7. Массу подставки q уточнить взвешиванием.
- 8. Бирку прихватить сваркой прерывистым швом с шагом 20 мм длина провариваемого участка 4 мм.
- 9. Тару испытать нагрузкой P=6 кН, равномерно распределенной по основанию в течение 10 мин, не менее. Остаточная деформация, трещины в сварных швах и элементах конструкции не допускаются.

Распечатано с ДЭ ДОС_ID:				Версия: СРС:		Статус ОТД:	
<b>4.001-7267 СБ</b>							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						129	1:5
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Перв. примен. 4.001-7267  
 Справ. № ТЗ 2002.177  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.  
 Взам. инв. № Инв. № докл.  
 Подп. и дата