ГОСТ 14 771-76-Т1-РИНп-△4 20 / 40

ГОСТ 14 771-76-Т1-РИНп-△4 20 / 40

ГОСТ 14 771-76-Т3-РИНп-△4

A-A

319,8 *

ГОСТ 14 771-76-Т3-РИНп-△4 20 Z 20

180 +1 +0,5

B C E

723 *

80 +1 -1

Граница сварного шва

Граница сварного шва

⊥ 0.2 A

⊥ 0.2 A

6

A

D

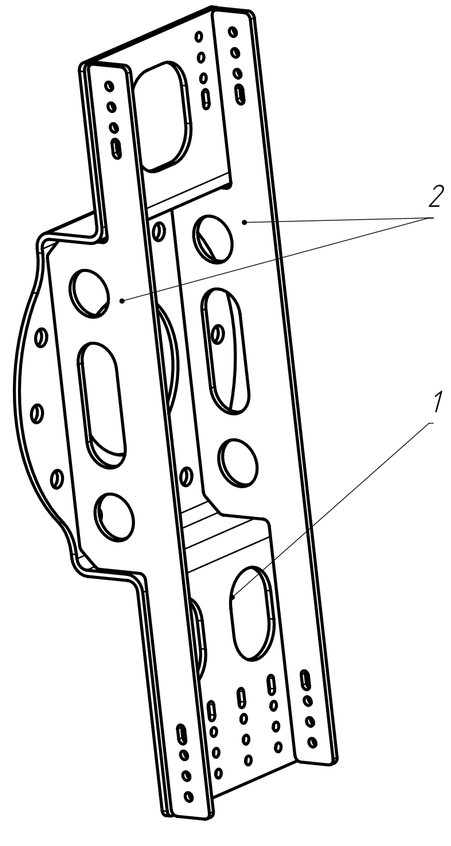
ГОСТ 14 771-76-Т1-РИНп-△4 20 / 40

A

125 *

A

ГОСТ 14 771-76-Т3-РИНп-△4



1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски на сварную конструкцию по ГОСТ Р ИСО 13920 - АЕ.
3. Сварка дуговая в среде защитных газов.
4. Контроль качества сварных швов - внешний осмотр и измерение по ГОСТ 3242-79. Свищи, поры, прожоги, наплывы, подрезы и трещины не допускаются.
5. Сварные швы обесветить
6. Поготовка поверхности к покраске по ГОСТ 9 402-2004.
7. Изделие является видовым.
8. Попадание краски на поверхности B, C, D и E не допускается.

Покраска согласна карте ДКО - "YR0021-1030000-00СБ_ДКО.xlsx"

Покрытие поверхности - класс II по ГОСТ 9.032-74.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	YR0021-1035102-00ЧД	Пластина	2	
		2	YR0021-1035101-00ЧД	Пластина	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Иванов В		18.06.24
Пров.		Гончурук В.		
Т.контр.		Криневый С.		
Нач.КБ				
Н.контр.		Фербер Ю.		
Утв.				

YR0021-1035100-00СБ

Крепления мачты
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	24,43	1:4

Лист | Листов 1

Yandex Techologies LLC

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.