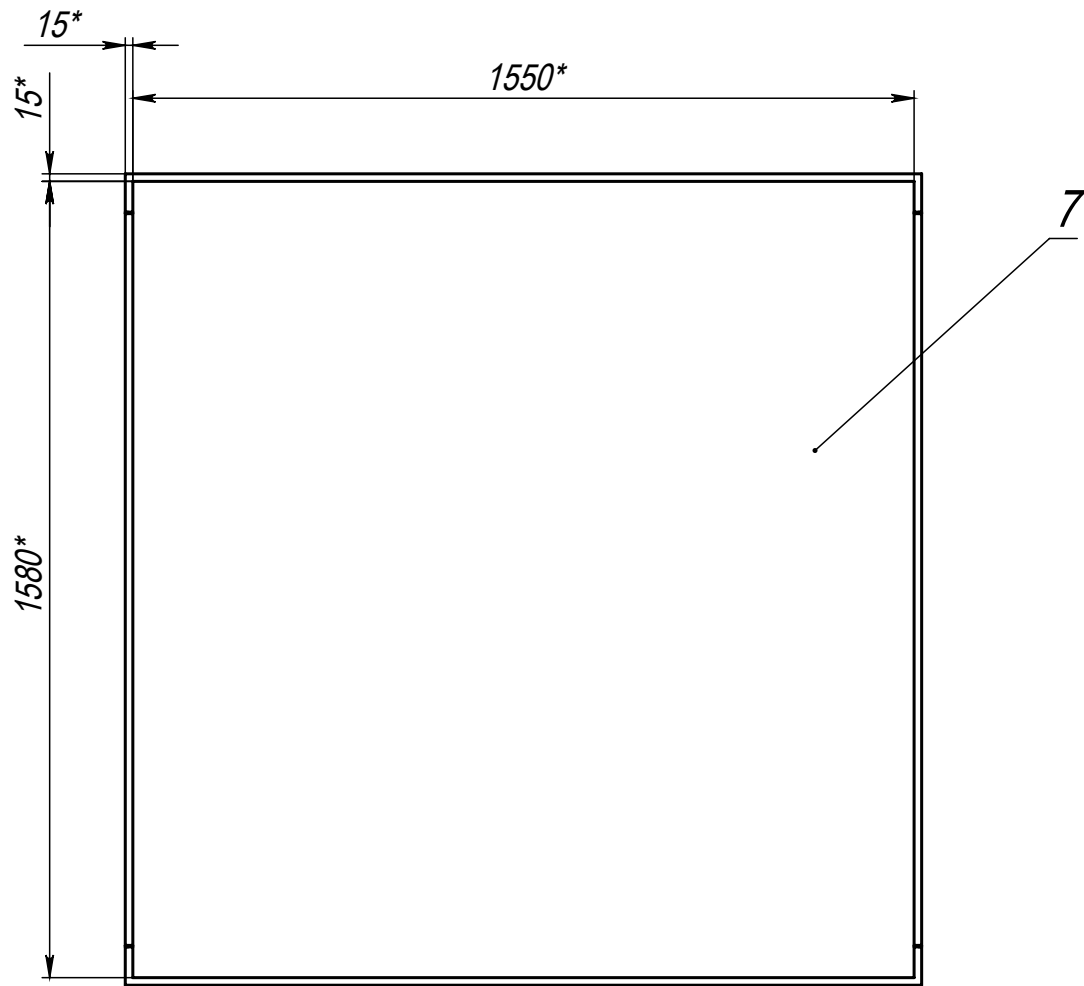
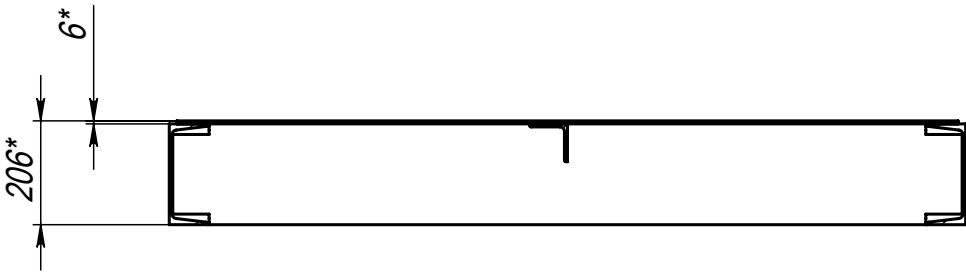
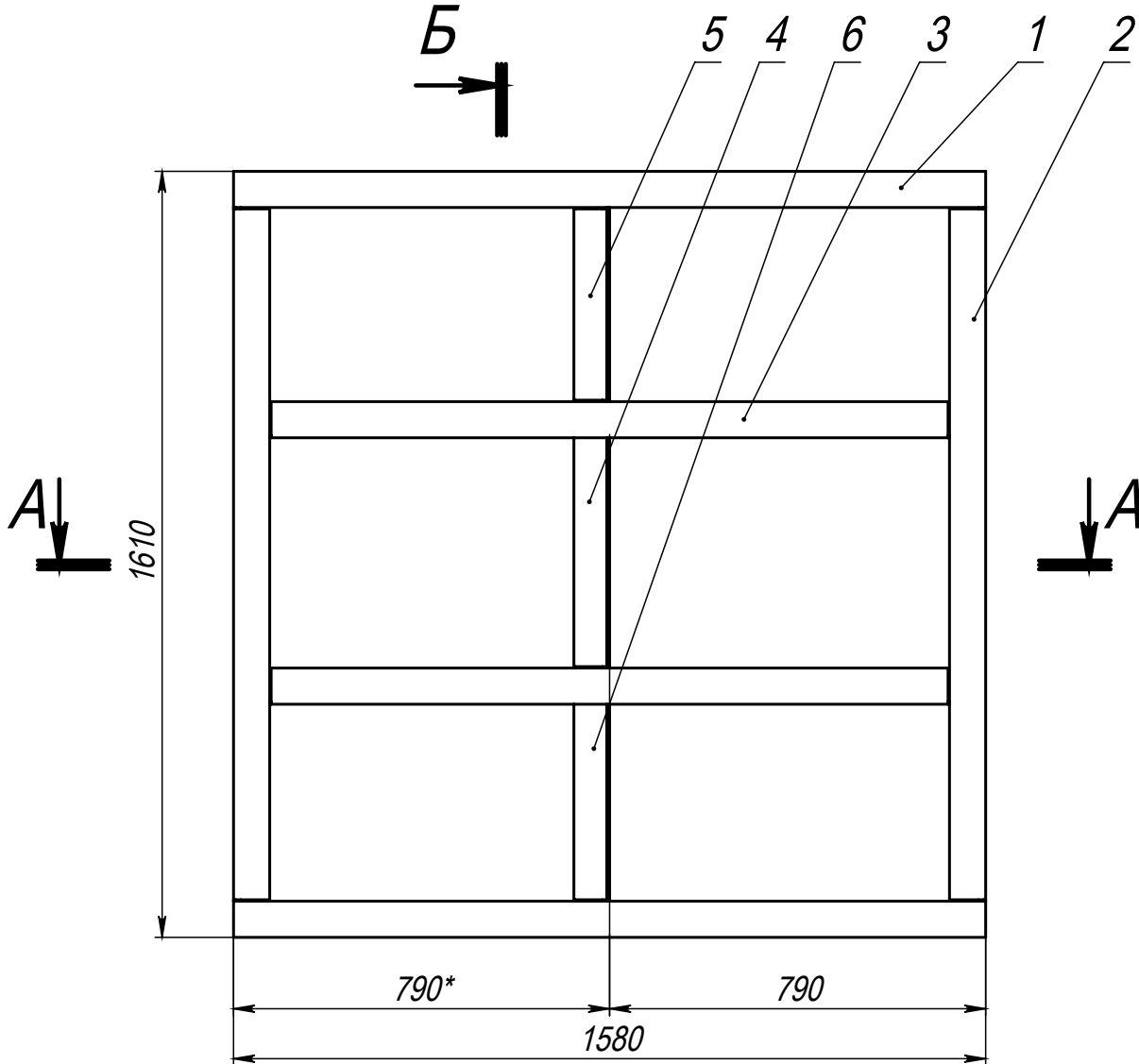
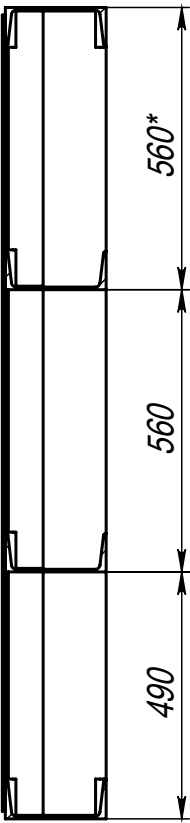


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перв. примен.	
					Справ. №	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Взам. инв. №	
					Подп. и дата	
Изм. № подл.						

НПК-10321-850СБ



Б-Б



- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, допускаются следующие способа сварки:
- УП - сварка в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом;
В труднодоступных местах допускаются сварные швы по ГОСТ 5264-80
- Требования к сварочным материалам:
- для способа сварки УП по ГОСТ 14771-76 - сварочная проволока типа Св09Г2С, Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- для ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 - электрод типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- Требования к газовым смесям:
- для способа сварки УП - углекислый газ и его смеси с кислородом по ГОСТ 8050-85;
- (газовая смесь типа К18) по ГОСТ 14175-2010.
- После сварки поверхности сварного шва, кроме тех, к которым предъявляются специальные требования, а также прилегающие поверхности деталей зачистить от шлака, брызг и других загрязнений, шероховатость поверхностей деталей после зачистки, не более - Ra 25.
- Контроль качества сварных швов производить - Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром (ВИК) и измерениями по ГОСТ 3242-79. В зоне сварных швов, а также на самих швах не допускаются прожиги, не провары, трещины, свищи, скопления шлаковых включений и пр.
- При необходимости острые кромки притупить радиусом R=2 max. мм или фаской 2x45 max.
- Разность размеров диагоналей не более 2 мм. Контроль диагоналей производить после сборки до сварки рамы.
- Покрытие кроме резьбовых отверстий: грунтовка цинконаполненная, толщина не менее 160 мкм, эмаль на основе акриловой ПВХ смолы (2 слоя).
- Подготовка поверхностей перед нанесением покрытия по ГОСТ 9.402-2004:
- обезжирить поверхность металла;
Механическая очистка до степени 3 (Sa 2 - Sa 3 по ИСО 8501-1:1988).
- Маркировать обозначение изделия. Допускается технологическая маркировка (маркером или на бирке).
- * Размеры для справок.

					НПК-10321-850СБ					
					Площадка	Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				290	1:15	
Разраб.										
Пров.										
Т. контр.										
					Сборочный чертеж	Лист		Листов 1		
						ООО "НПК"				
Н. контр.										
Утв.										

Файл: НПК-10321-850 - Площадь