

Изометрия

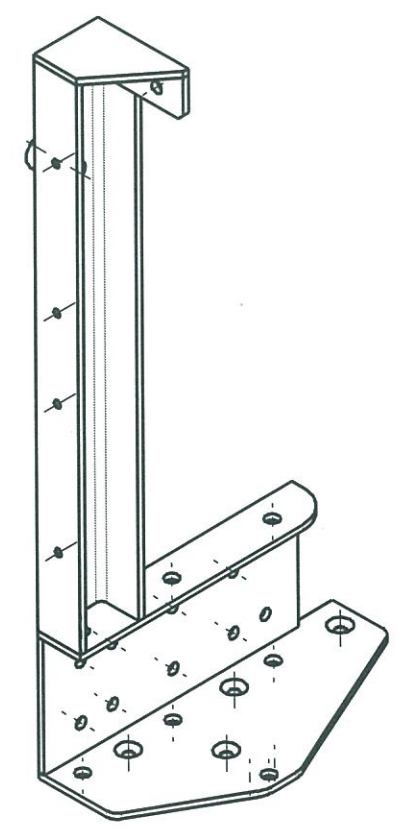
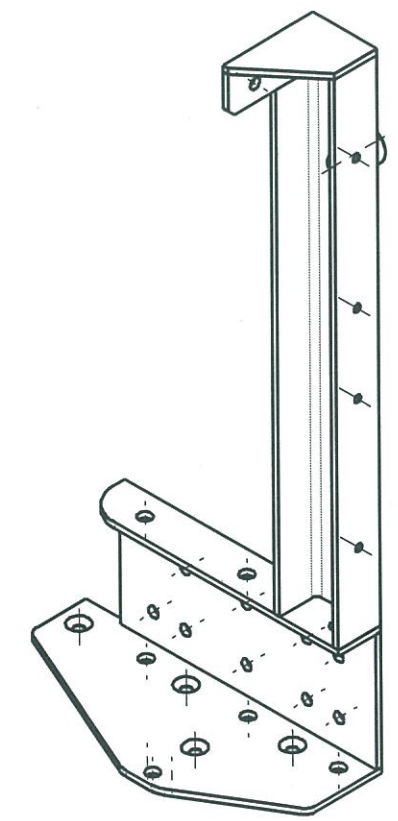
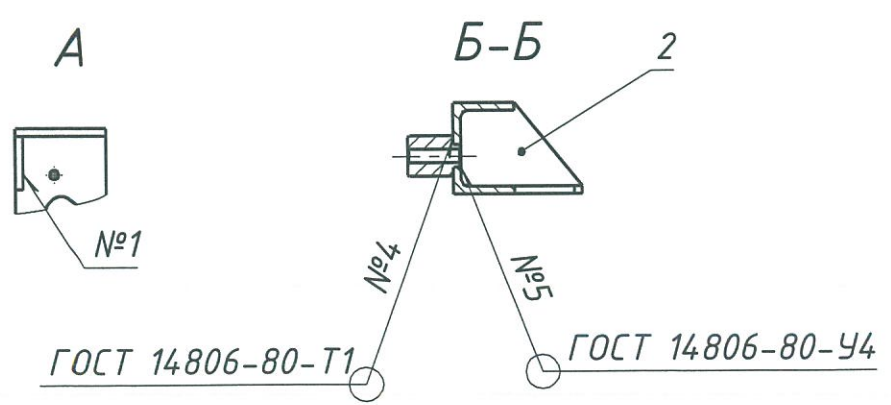


Рис. 2  
Зеркальное отражение  
Остальное см. рис. 1

Изометрия



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.



Таблица

Обозначение	Рис.
ВШАЕ.301343.014	1
-01	2

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

ВШАЕ.301343.014СБ

Стойка  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	1.67	1:5
Лист	Листов 1	

АО "Тетис Про"