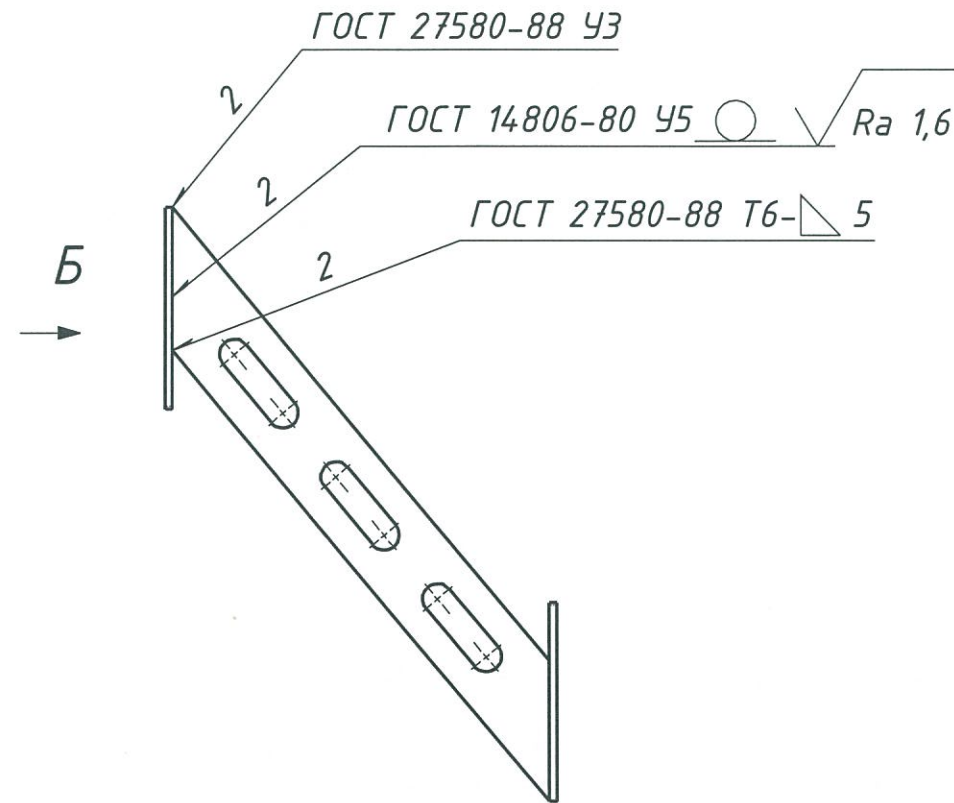
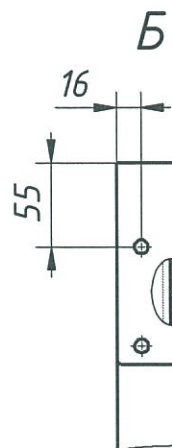
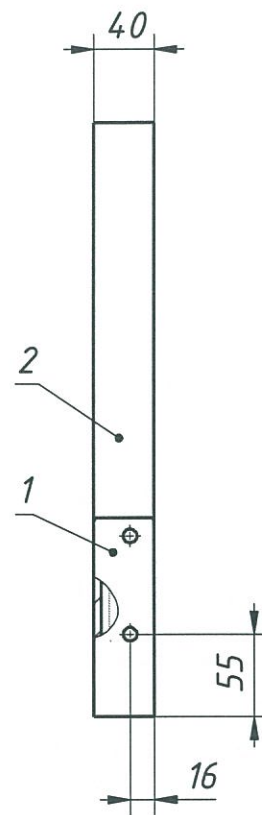
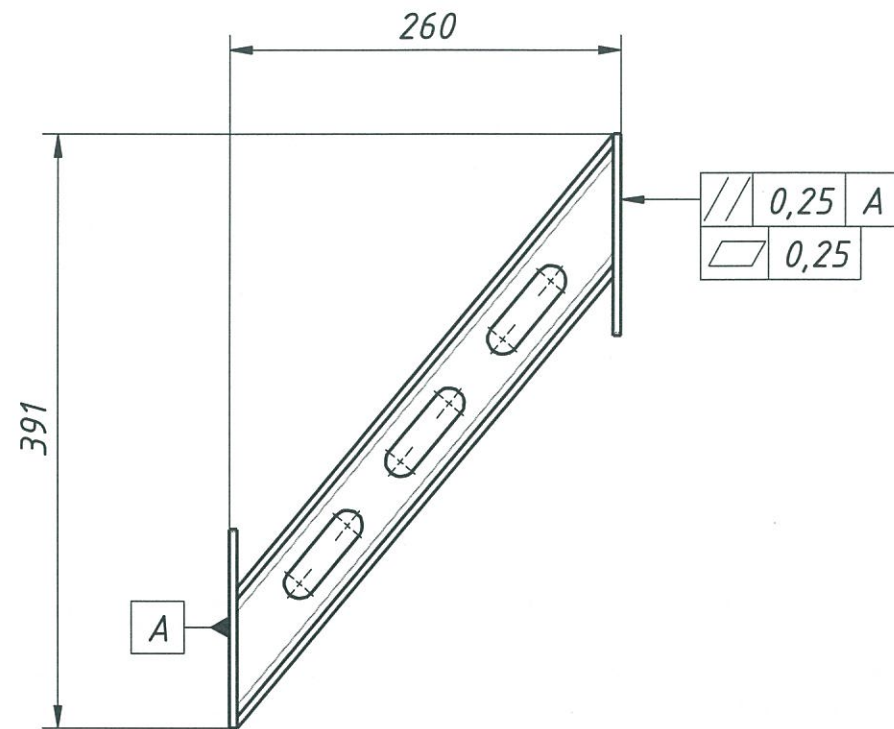


Инв. № подл. 14475	Подпись и дата 20.02.2025	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен. ВШАЕ.301722.001
-----------------------	------------------------------	--------------	--------------	----------------	----------	----------------------------------

ВШАЕ.301722.001СБ



1. Размеры для справок.
2. 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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подр.	Дата
Разраб.	Веденеев			19.02.2025
Пров.	Яровицын			29.07.2025
Т. контр.	Лютиков			03.03.2025
Нач. отд.	Синицын			27.02.2025
Н. контр.	Кавтун			17.03.2025
Утв.	Костанди			05.03.2025

ВШАЕ.301722.001СБ

Перемычка
Сборочный чертеж

Лит.			Масса	Масштаб
			0.78	1:5
Лист			Листов 1	
АО "Тетис Про"				