



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.

					ВШАЕ.301722.002СБ						
					Перемычка Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
										0.39	1:2
								Лист		Листов 1	
								АО "Тетис Про"			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.		Веденеев		19.02.2025							
Пров.		Яровицын		18.02.2025							
Т. контр.		Лютиков		03.03.2025							
Нач. отд.		Синицын		26.03.2025							
Н. контр.		Кавтун		11.04.2025							
Утв.		Костанди		05.03.2025							