

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

СПЦМШ.12.00.00 СБ

Technical drawing of a frame assembly. The drawing includes a top view, a front view, and a side view. Key dimensions include a total width of 3870*, a total height of 3300*, and a central circular opening with a diameter of 300*. The top view shows two main sections, each 1360⁺⁵ wide, separated by a central section. The front view shows a central vertical section with a circular opening. The side view shows the profile of the frame. Labels include 'Существующая неповоротная рама' (Existing non-rotating frame), 'Линия реза' (Cut line), and 'Линии реза' (Cut lines).

Номер шва	Обозначение
1	С8 ГОСТ 5264-80
2	Т1-Δ 5 ГОСТ 5264-80
3	Т1-Δ 10 ГОСТ 5264-80
4	Н1-Δ 10 ГОСТ 5264-80
5	Т1-Δ 8 ГОСТ 5264-80
6	С2 ГОСТ 5264-80

1. * – размеры для справок.
2. ** – размеры уточнить по месту.
3. Верхняя часть стоек тележки условно не показана.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. Сварку производить электродами по качеству не ниже Э-50А.
6. Выполнить контроль стыковых сварных соединений С8-ГОСТ 5264-80 ультразвуковым методом по ГОСТ Р 55724-2013. Недопустимые дефекты согласно технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами ТС-РД-ПТО-ЦТЭ утвержденной 03.11.2015 г.
7. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить. Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.
8. Группа покрытий по ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104-79.

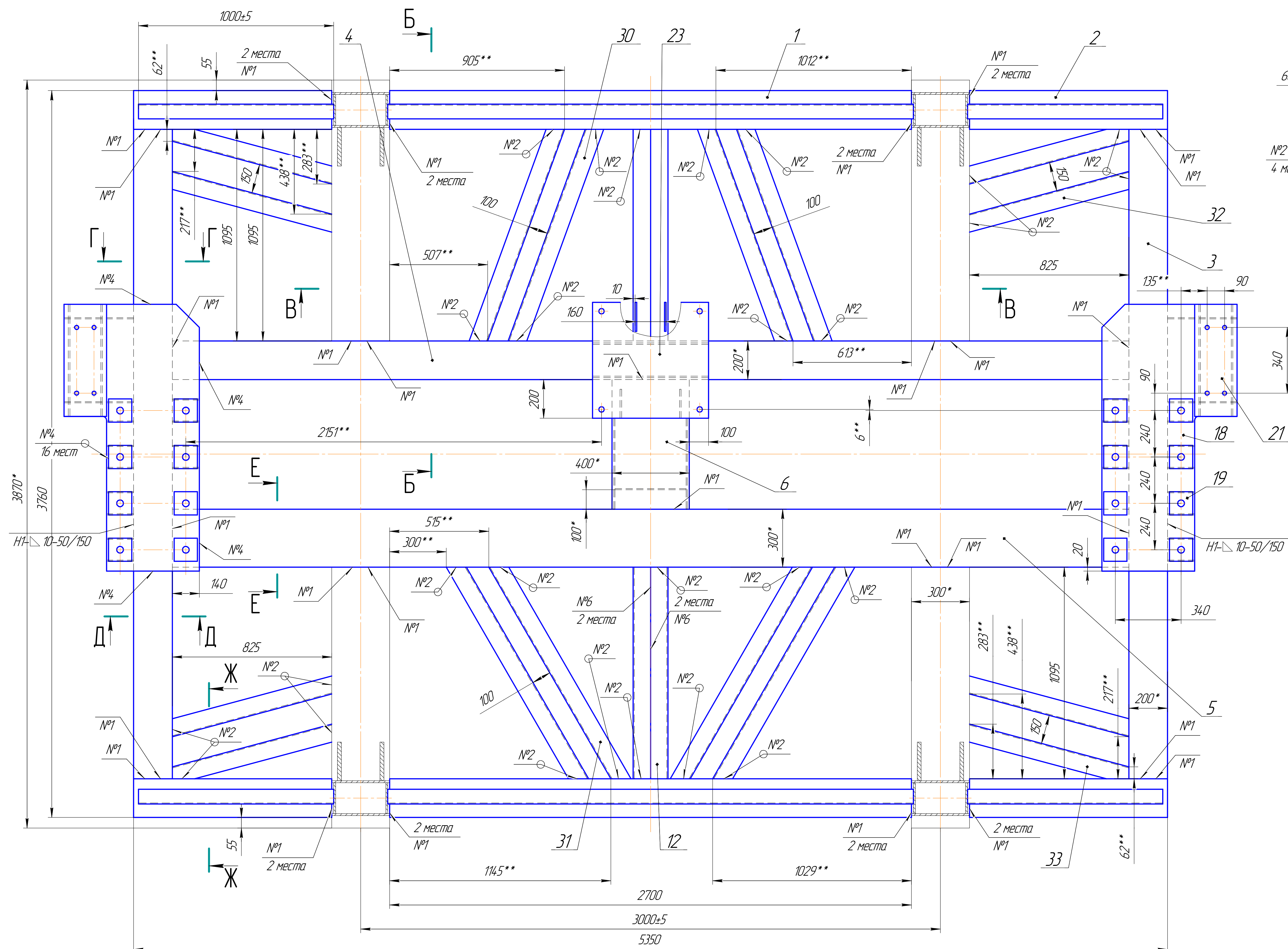
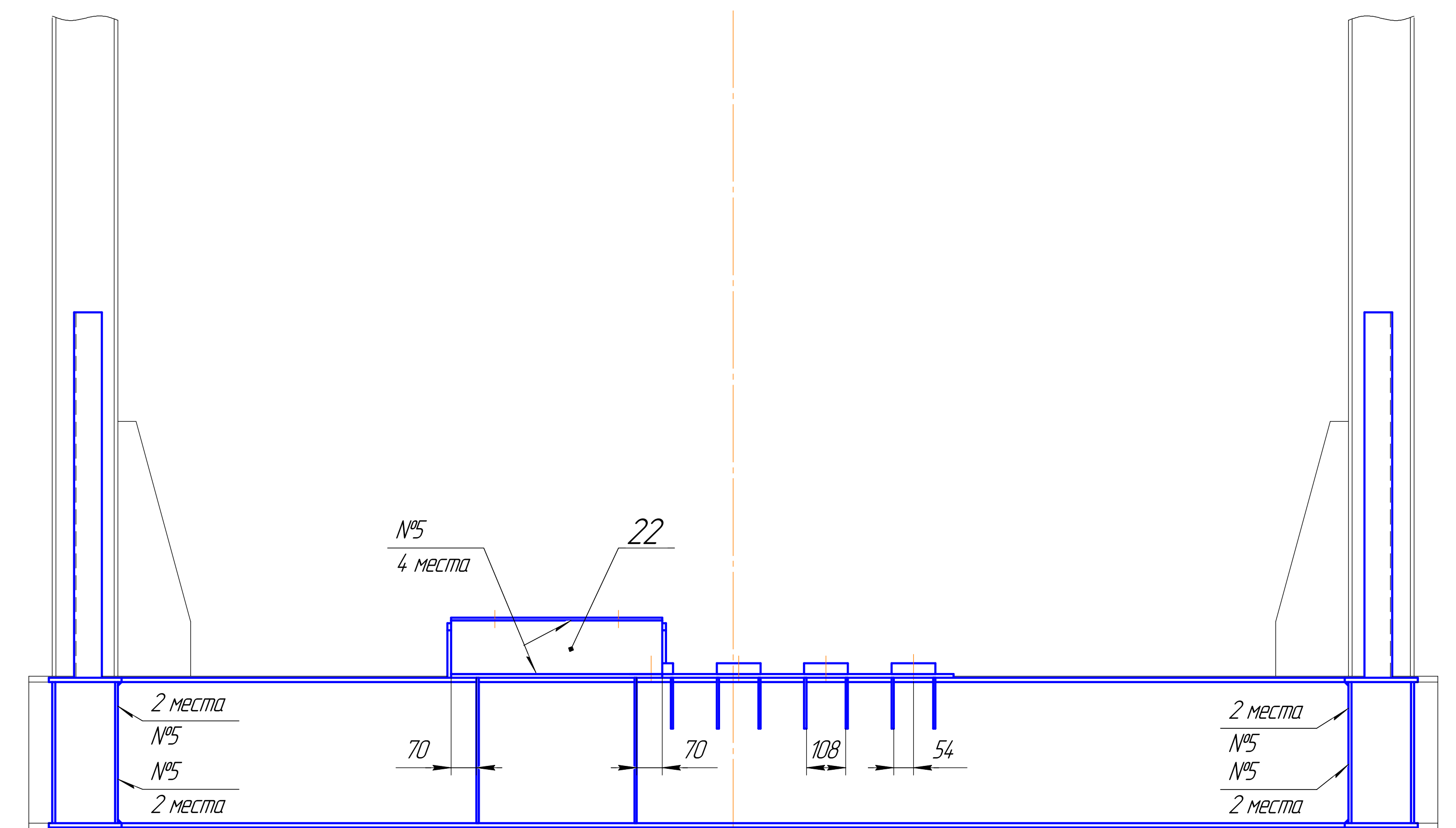
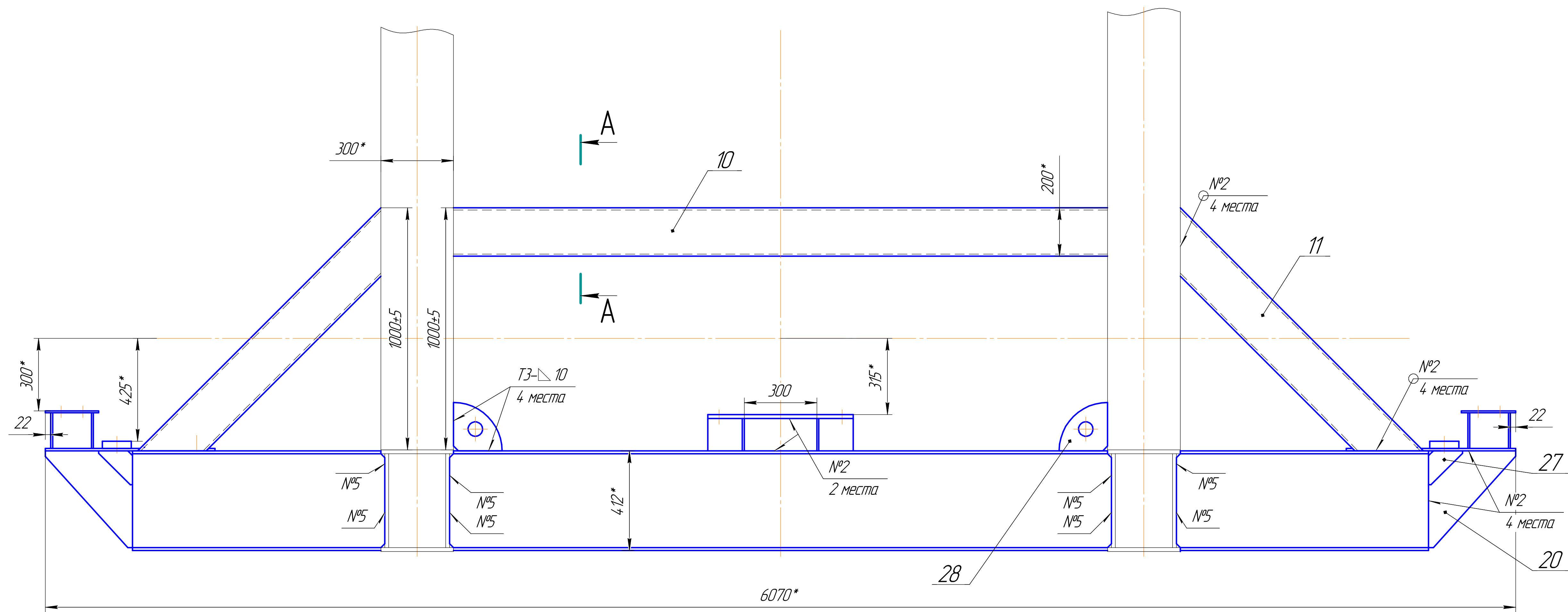
СПЦМШ.12.00.00 СБ				
Рама				
Сборочный чертеж				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Крылков			
Пров.	Ларинин			
Т.контр.				
Н.контр.	Тараканов			
Утв.	Игнатов			

Лит.	Масса	Масштаб
	4364	1:20

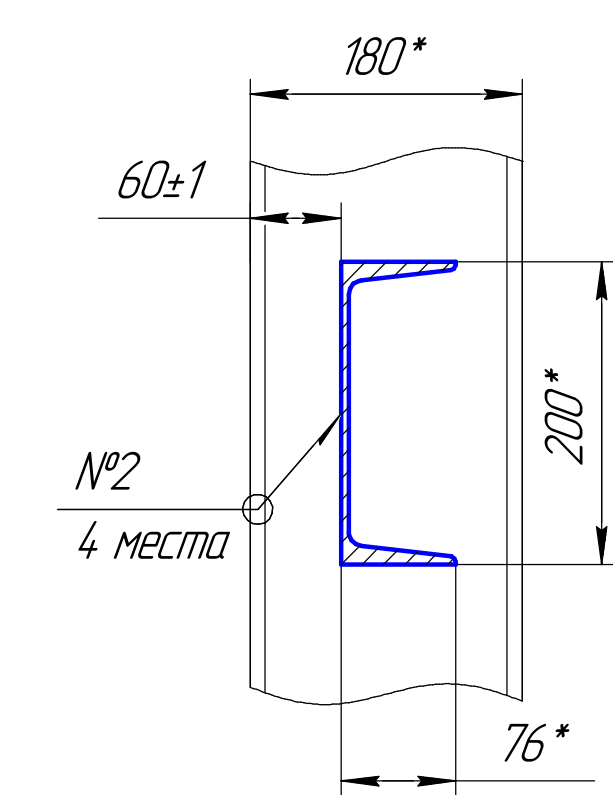
Лист	1	Листов	2
000 ЦТЭ			

Копировал

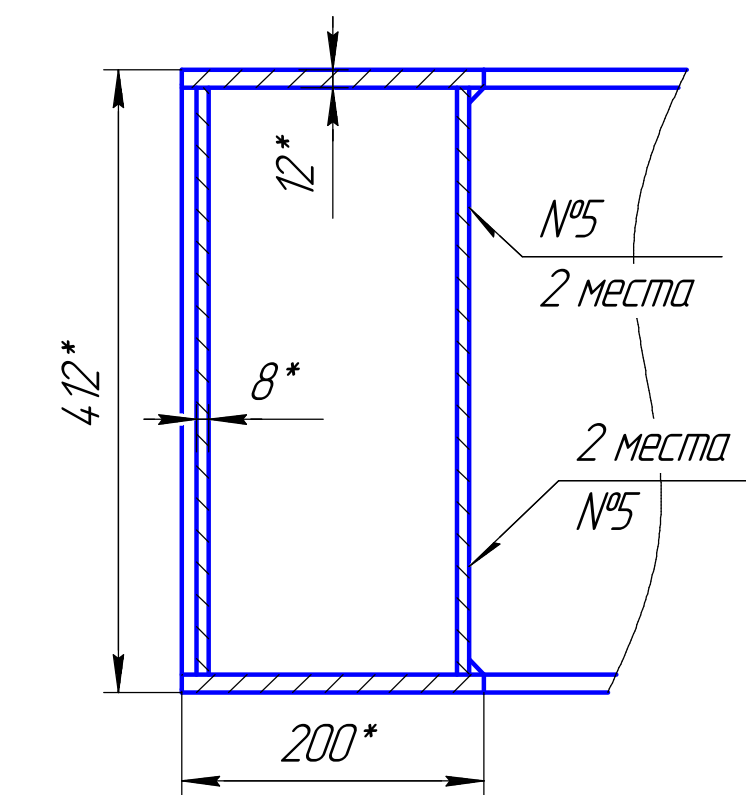
Формат



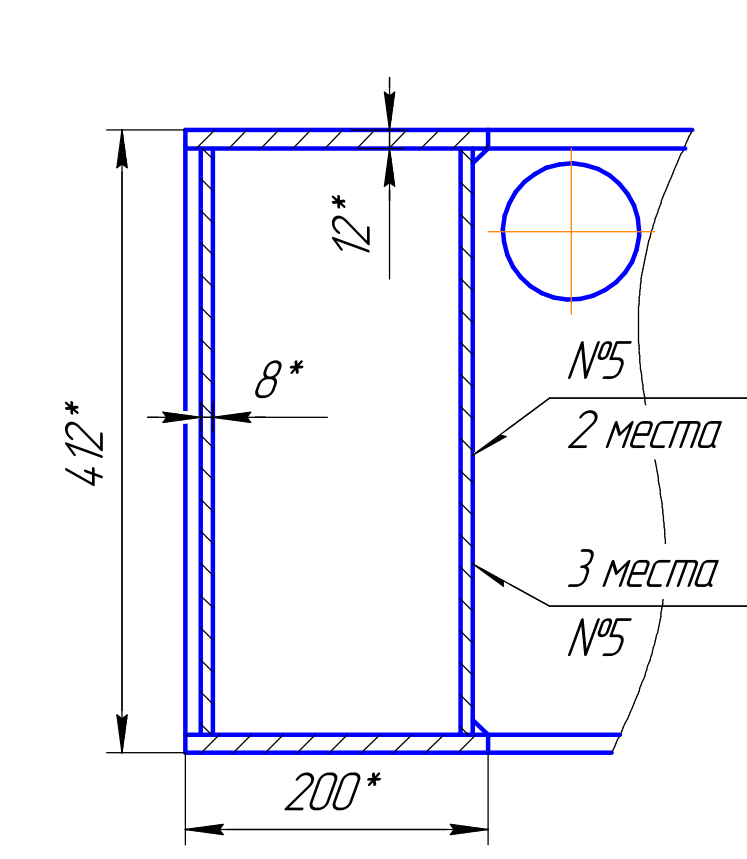
А-А(1:5)



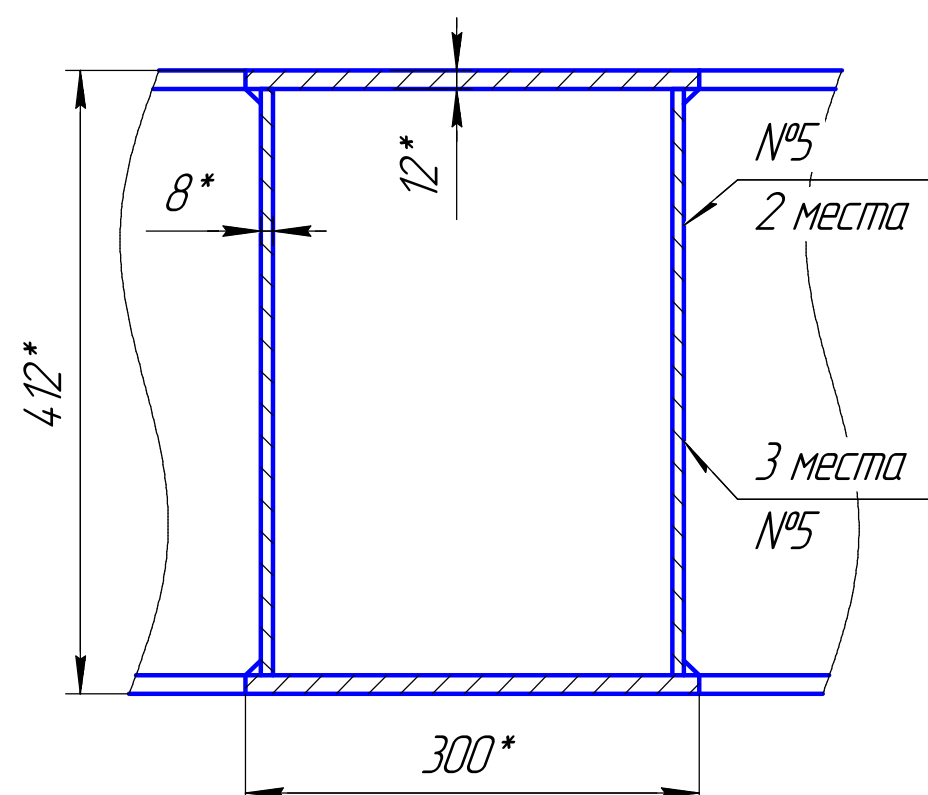
Г-Г(1:5)



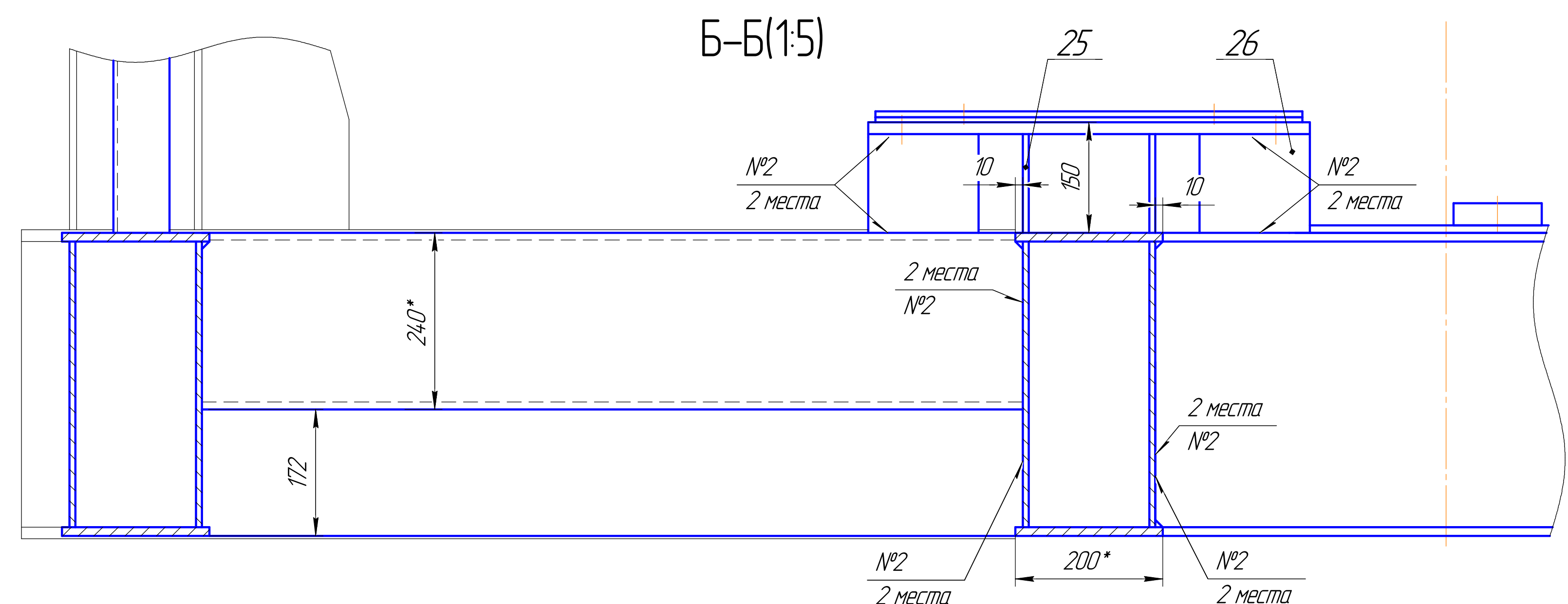
Д-Д(1:5)



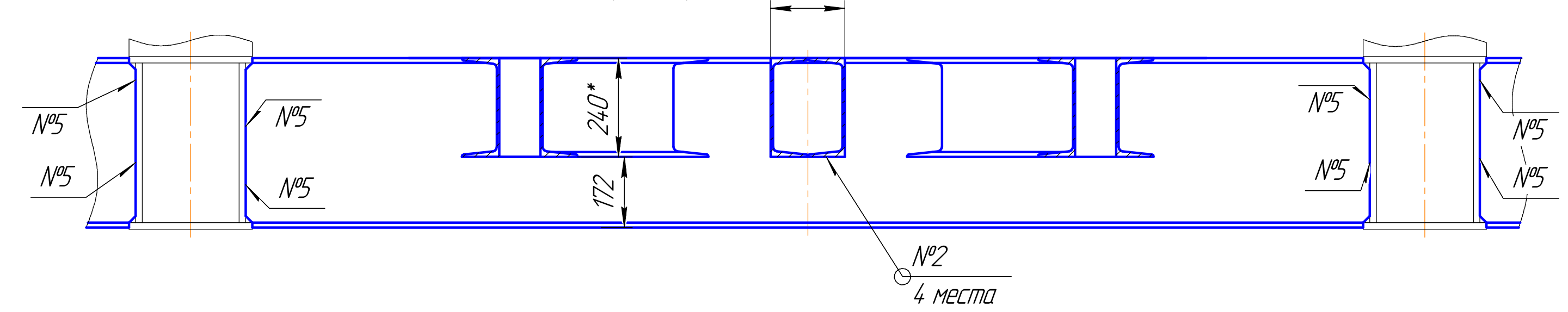
Е-Е(1:5)



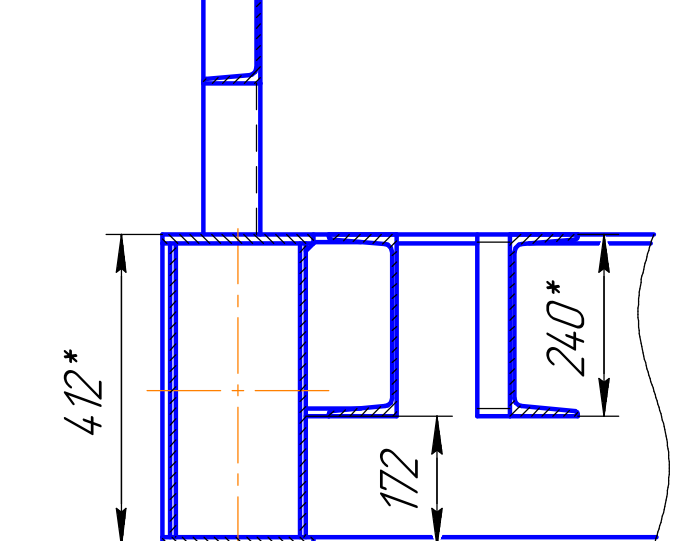
Б-Б(1:5)



В-В(1:10)



Ж-Ж(1:10)



В узлах сварных соединений верхних и нижних поясов разных толщин выполнять скос

