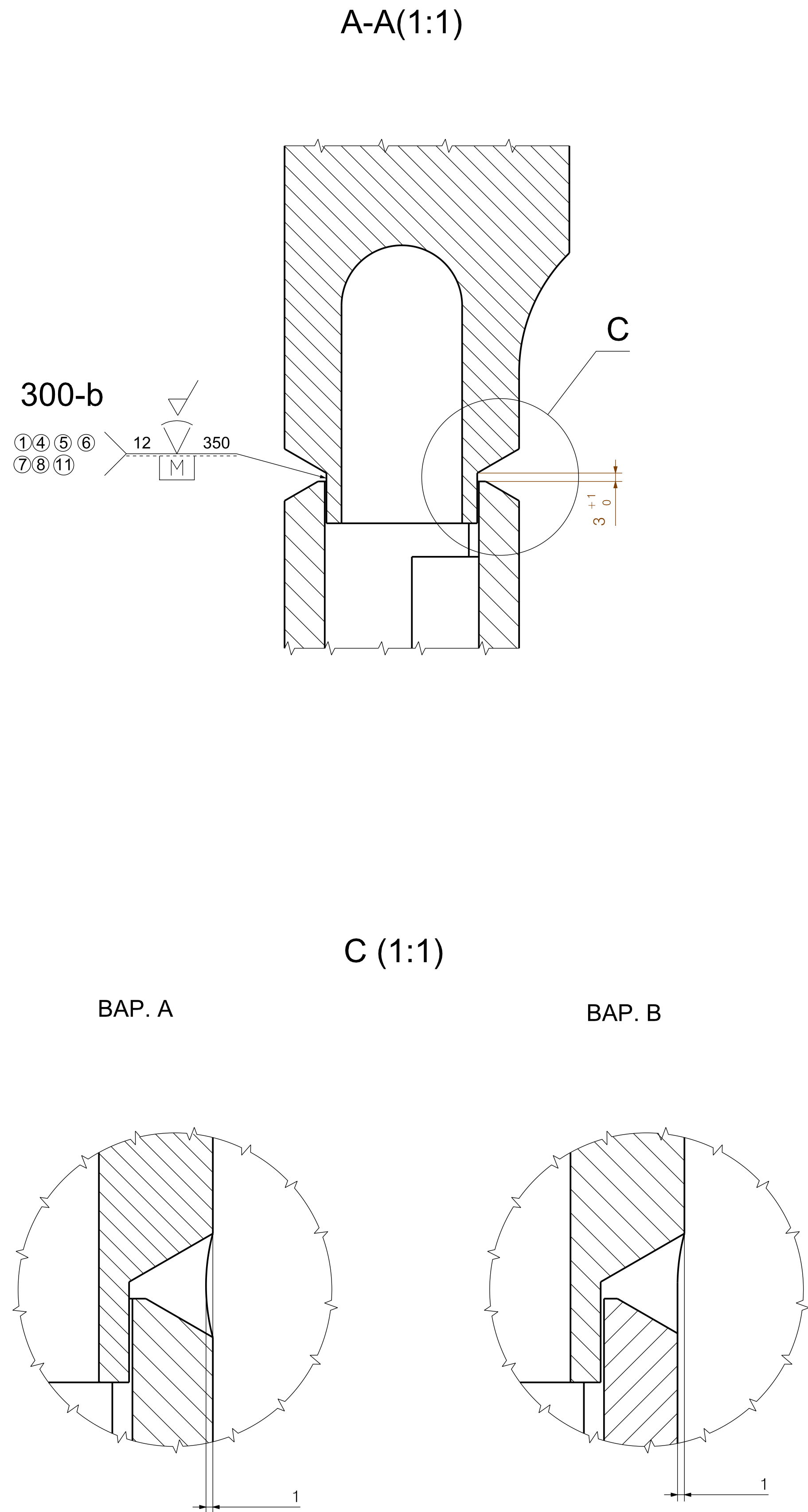
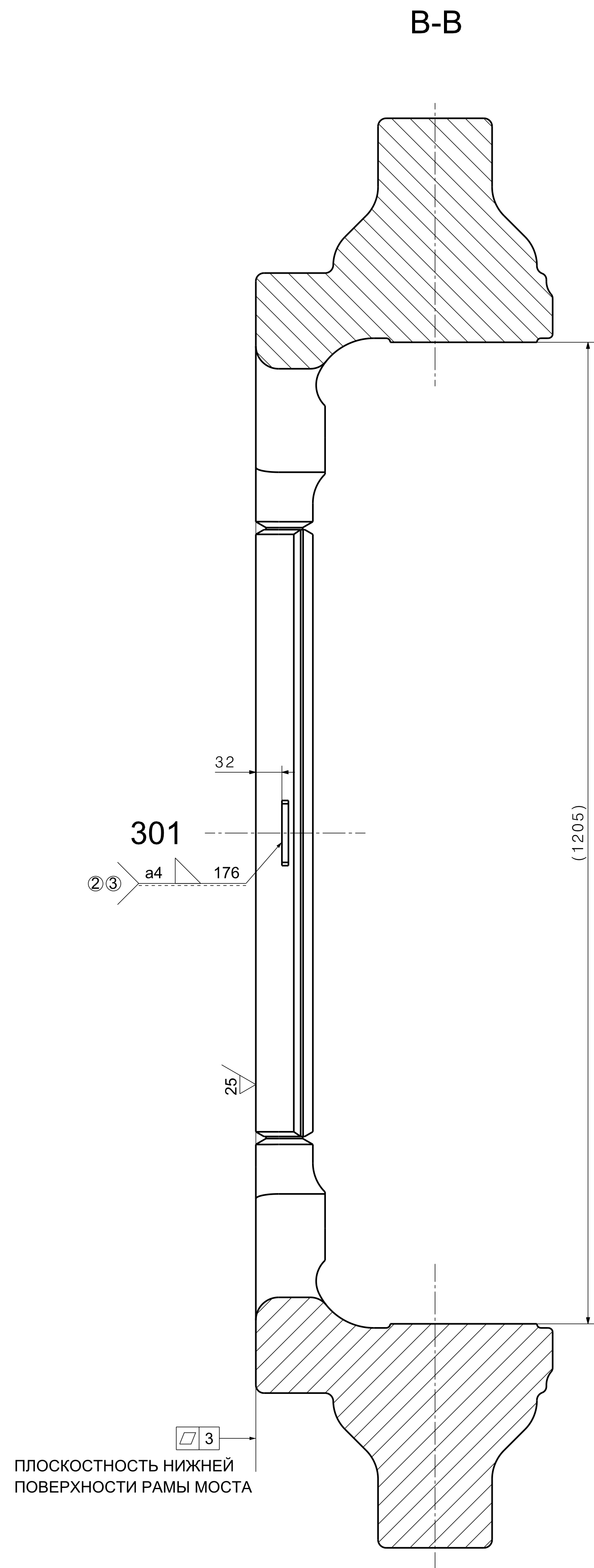
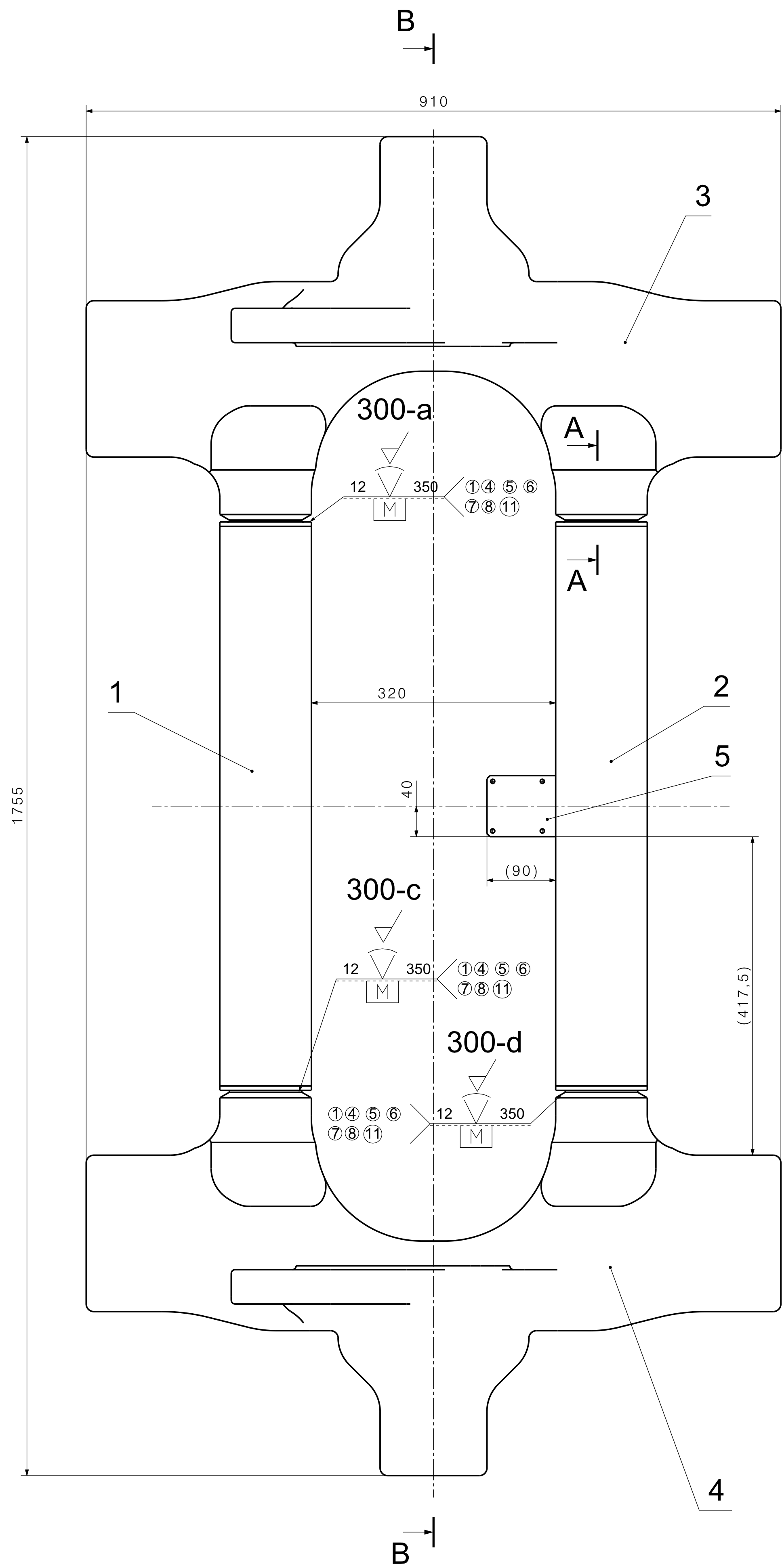




- СВАРКА СОГЛАСНО EN 15085-CL1
1. КЛАСС ИСПОЛНЕНИЯ ШВА – CP B
-КЛАСС КАЧЕСТВА СОГЛАСНО EN ISO 5817 B
 2. КЛАСС ИСПОЛНЕНИЯ ШВА – CP C2
-КЛАСС КАЧЕСТВА СОГЛАСНО EN ISO 5817 C
 3. СВАРИТЬ 135 EN ISO 14341 – A - G 42 4 M G3Si1
 4. СВАРИТЬ 135 EN ISO 14341 – A - G 46 4 M G4Si1
 5. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ДЛЯ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ
 6. ШЛИФОВАТЬ МАКС. (ДНО ШВА - НОМ. РАЗМЕР) 1 мм
СМ. ВИД "С"
 7. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДИФФЕКТОСКОПИЯ (УТ) СОГЛАСНО EN ISO 17640
И EN ISO 11666 КЛАСС 2 (100 % ОБЪЕМА)
 8. МАГНИТОПОРШКОВАЯ ДИФФЕКТОСКОПИЯ (МТ) СОГЛАСНО
EN ISO 17638 И EN ISO 23278 КЛАСС 2X (100 % ОБЪЕМА)
 9. МАРКИРОВКА ОБРАБОТАННОЙ РАМЫ МОСТА - НАНЕСТИ ОТЛИТЫЙ
НОМЕР МОДЕЛИ С ПОВЕРХНОСТИ 96, ИЛИ (97) УДАРНЫМ СПОСОБОМ
НА ПОВЕРХНОСТИ (98), ИЛИ (99), ШРИФТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫЙ, РАЗМЕР 12мм.
 - ОБОЗНАЧЕНИЕ РАМЫ МОСТА ДЛЯ ИСХОДНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В ВИДЕ
SKD870059P/ XXX/XX - SKD870059L/YYY/YY СОГЛАСНО ТР SKD - 005/08
 10. УГОЛ 55±0,5° ЗАШЛИФОВАТЬ С ДЕТАЛЬЮ № ч. DO535358 ДО РАЗМЕРА
№ ч. DO535327_МТ, ДЕТАЛЬ Н
 11. У НЕОБОЗНАЧЕННЫХ ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
ШЕРОХОВАТОСТЬ Ra 6,3
 12. ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ РАМЫ МОСТА ВЫПОЛНИТЬ МАГНИТОПОРШКОВУЮ
ДИФФЕКТОСКОПИЮ (МТ) СОГЛАСНО EN ISO 9934-1 И EN 1369 КЛАСС
КАЧЕСТВА LM 01, AM 01, SM 01 СМ. ДЕТАЛЬ (X), (Y), (Z)
 13. ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ДОПУСКОВ ЛИТЬЕМ ПОВЕРХНОСТЬ НЕ ДОЛЖНА
БЫТЬ ОБРАБОТАНА. В СЛУЧАЕ ОТКЛОНЕНИЙ РАЗРЕШЕНО ПОВЕРХНОСТЬ
ОБРАБОТАТЬ. ПЕРЕХОД ДО R50 ДОЛЖЕН БЫТЬ БЕЗ ЗАРЕЗА.
 14. ВСЕ ТРЕБОВАНИЯ НА МАТЕРИАЛЛ, КАЧЕСТВО И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВКЛЮЧАЯ
МАРКИРОВКУ, ПОКРЫТИЕ, КОНСЕРВАЦИЮ УПАКОВКУ И ПРИЕМКУ
ОПРЕДЕЛЕНА В ТР - 005/08, КОТОРЫЕ ЯВЛЯЮТСЯ НЕОТЪЕМЛЕМОЙ ЧАСТЬЮ
ЭТОГО ЧЕРТЕЖА
 15. ШЕРОХОВАТОСТЬ 2,5 БУДЕТ НА КОНИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЯХ
ОПОРНОГО КОЛЬЦА И ШЕЙКИ РАМЫ МОСТА ПОСЛЕ ШЛИФОВАНИЯ
С КОНИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ РАМЫ МОСТА
 16. ВСЕ ОБРАБОТАННЫЕ И НЕПОКРЫТЫЕ ПОВЕРХНОСТИ КОНСЕРВИРОВАТЬ
КОНКОРОМ 103
 17. ОСЬ "А" ЯВЛЯЕТСЯ ОБЩЕЙ ОСЬЮ ОБЕИХ ШЕЕК РАМЫ МОСТА
 18. ПЛОСКОСТЬ "D" ОБРАЗОВАНА ЧЕТЫРЬМА ОТСТУПАМИ ОТВЕРСТИЙ Ø154
ДЛЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРУЖИН
 19. ПЛОСКОСТЬ "E" ОБРАЗОВАНА ЧЕТЫРЬМА ПОВЕРХНОСТЯМИ
ВЕРТИКАЛЬНЫХ, УПОРОВ, КОТОРЫЕ ВОЗНИКЛИ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
ОТЛИВОК
 20. ПОКРЫТИЕ СОГЛАСНО LO69111P
 21. ДЛЯ ТАК ОБОЗНАЧЕННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ НА ГРАНИ ПЕРЕХОДА К
ВЕРТИКАЛЬНО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОТЛИВКИ СДЕЛАТЬ
ФАСКУ 5x45°
 23. ФАСКА 1x45° ПЛАВНО ПЕРЕХОДИТ НА ВЫХОД R50 ДО ЗАКРЫГЛЕНИЯ R10

