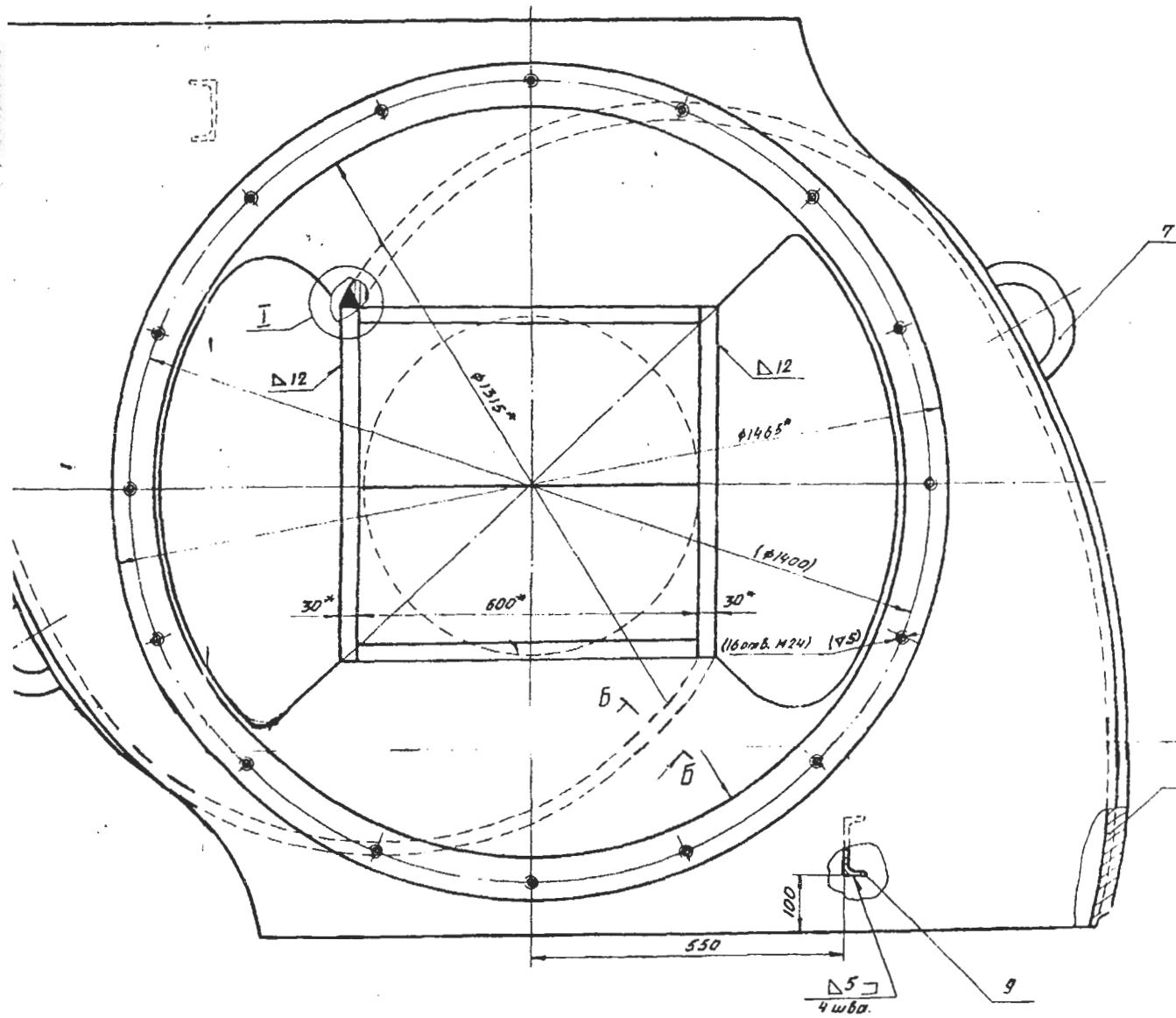
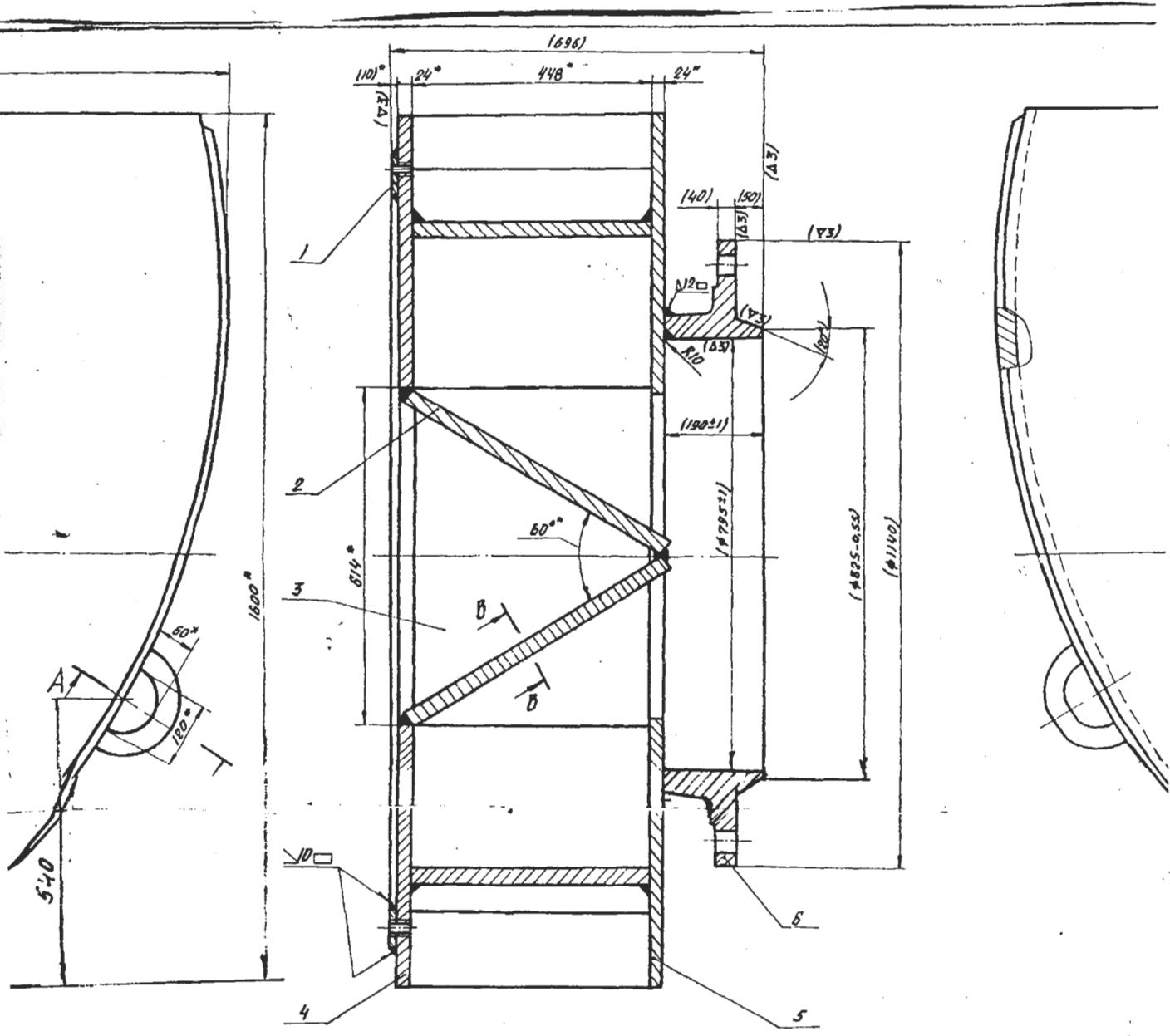


Изменение					
Номер	Описание	Код	Причина	Обозначение	Найдено
26	<u>Документация</u>			<u>Материалы</u>	
1343.01.202 сб	Сорочин Чурмек			Холодильный шкаф 20х2	
11 1 1342.01.203	Сборочные единицы	✓	NFK		
	Каретка	1	149-96		
	Алеману				
64 2 1342.01.205	Перегородка на колоннах				
	30-ти гост 19903.74				
	Матр. Сталь HARDOX-400				
	562 x 600	2	800		
64 3 1342.01.206	Решетка двери				
	30-ти гост 19903.74				
	Матр. Сталь 303 ГОСТ 14637-63				
	562 x 600	2	800		
64 4 1342.01.207	Стенка передняя	✓	149-98		
	Стенка задняя	1	149-99		
22 5 1342.01.208	Фонтек	1	149-100		
22 6 1342.01.209	Захват	2	149-101		
11 7 1342.01.210	Стенка средняя	2	149-102		
22 8 1342.01.211	Решетка	✓	149-105		
64 9 1342.01.212	Швеллер 10/100/8240-72	55			
	Матр. Сталь 303 ГОСТ 14637-63				
	Л = 448	2	3 860		
	1343.01.202				
(1) Галина Чеснокина 1992г. Гончарук Комиссия					
3788					
1343.01.202					
3788					
1343.01.202					
3788					



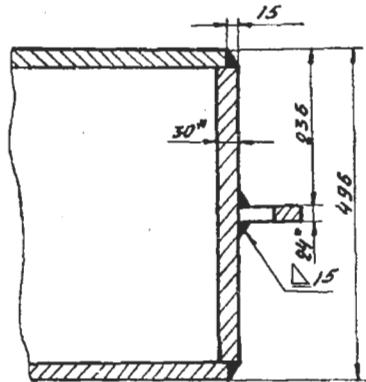
1. Изготавливать согласно ТУ 0ГС-2 и РМ 47-68.
2. Все швы запроектированы на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.
3. Размеры и шероховатость поверхности в скобках обеспечить обработкой по черт. 134.3.01.201 ГОСТ.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать по нормали Р51-1.

1343.01.202 СБ			
ИЗДАНИЕ В ДОКУМЕНТАХ Разработчик Год разработки Год утверждения Год вступления в силу	Улица Пушкина левая Сборочный чертеж	Номер 2010	Н-8 1:5
РУС. Версия И. КОПТИЛОВА Левая		Лист 1 из 1	Чертежный лист



A-A повернуто

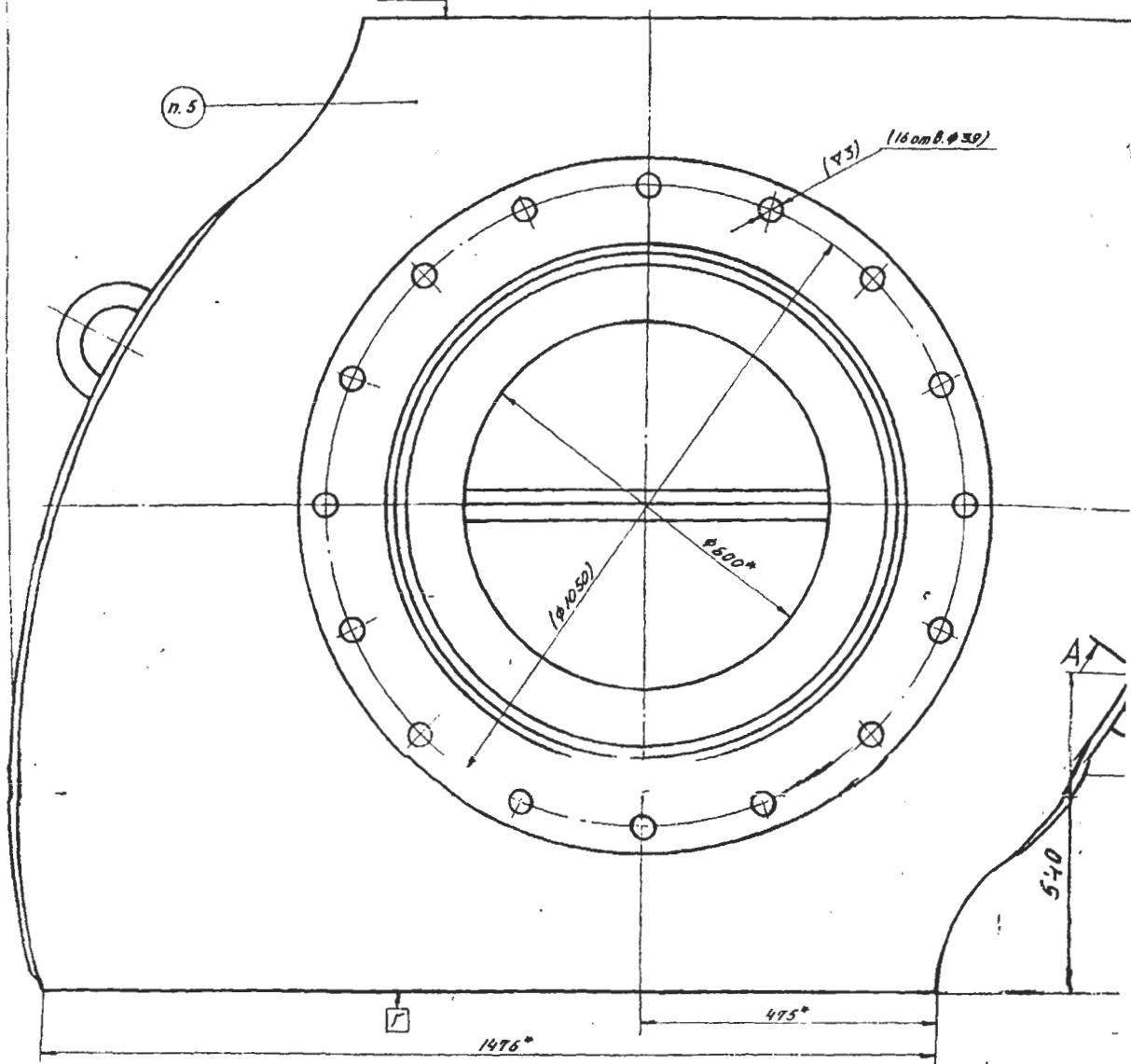
5-б повернуто



1343.01.202 С6

2120

1/3/1



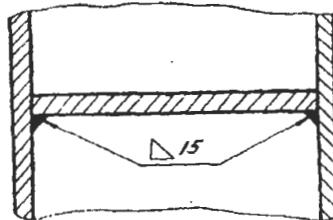
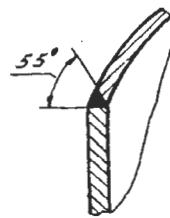
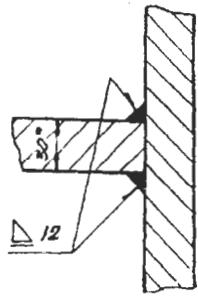
ГОСТ 2.105-63
1343.01.202

B-B подъемного

Б-Б подъ

I

ГОСТ 2.105-63
1343.01.202



1342.01.203-1C8

1342.01200-1
JEPD& READER

Документация

Сборникъ учрежд.

Alemanu

July 20, 1951

Лондонъ 20. 7. 1882

Mammalian

Метод нападающих 034

A-Arosemena

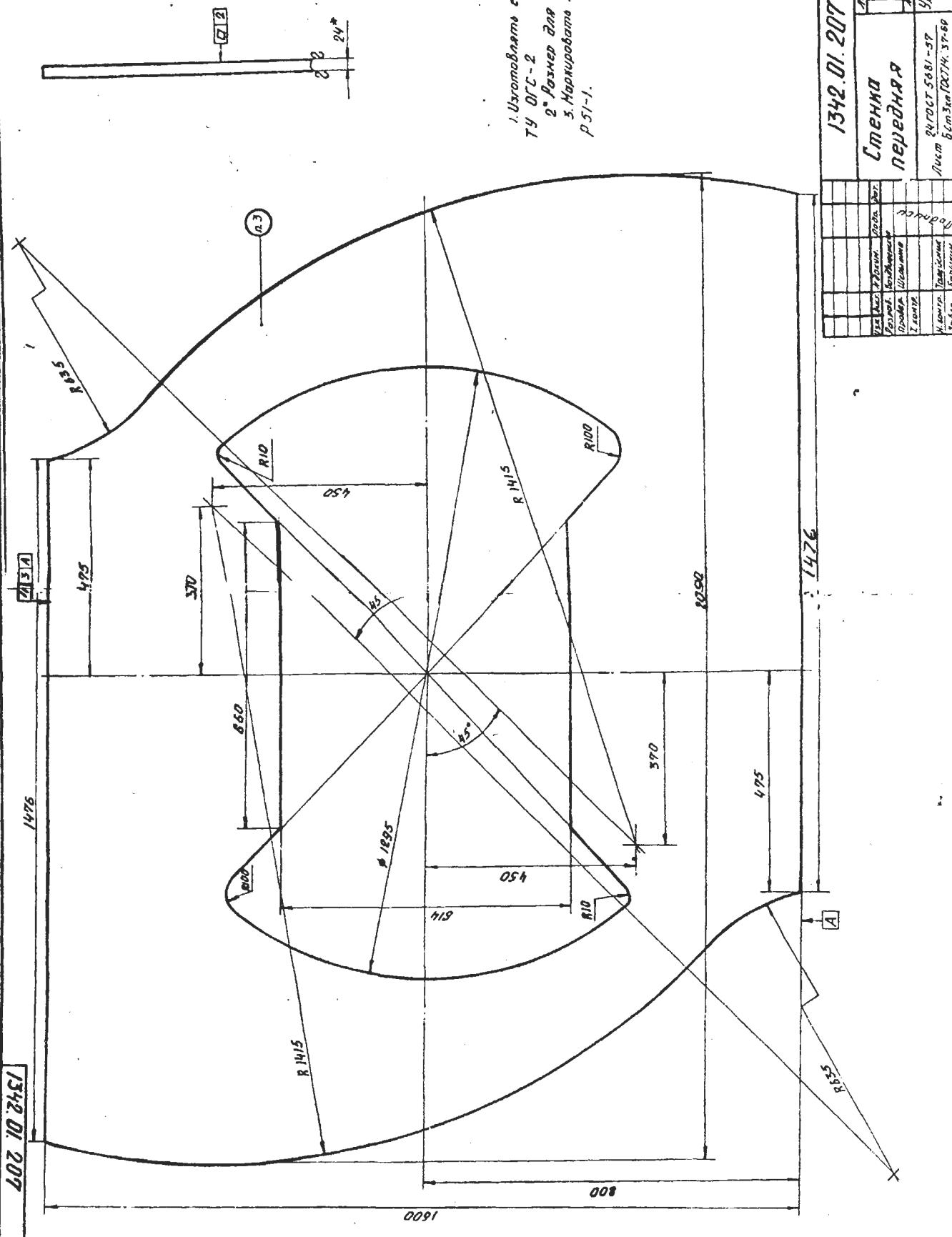
A technical drawing of a circular component. The outer boundary is divided into four quadrants by two intersecting lines. The top-left quadrant contains a small circle labeled 'A-A'. The top-right quadrant contains a circle labeled 'φ13/5'. The bottom-right quadrant contains a circle labeled 'φ14/65'. The bottom-left quadrant contains a circle labeled 'n.4'. A horizontal line extends from the center of the circle to the right.

1. Шифр по ГОСТ 14177-76 - СЛ-ЧП
2. Ответы на Т.Г. по ОСТ 24.940.01-78
3. * Размеры для сплава
4. Маркировать номер заказа, обозначение

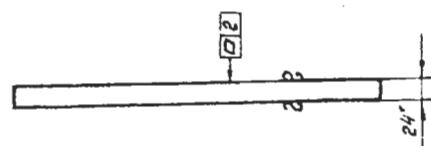
1342.01.203-1
А. НИЦТРЯЖСКАЯ,
но. "Юдинош"
отк. 177

189041
Pisces Aries Taurus
Gemini Leo Virgo
Scorpio Sagittarius Capricornus
Aquarius Pisces

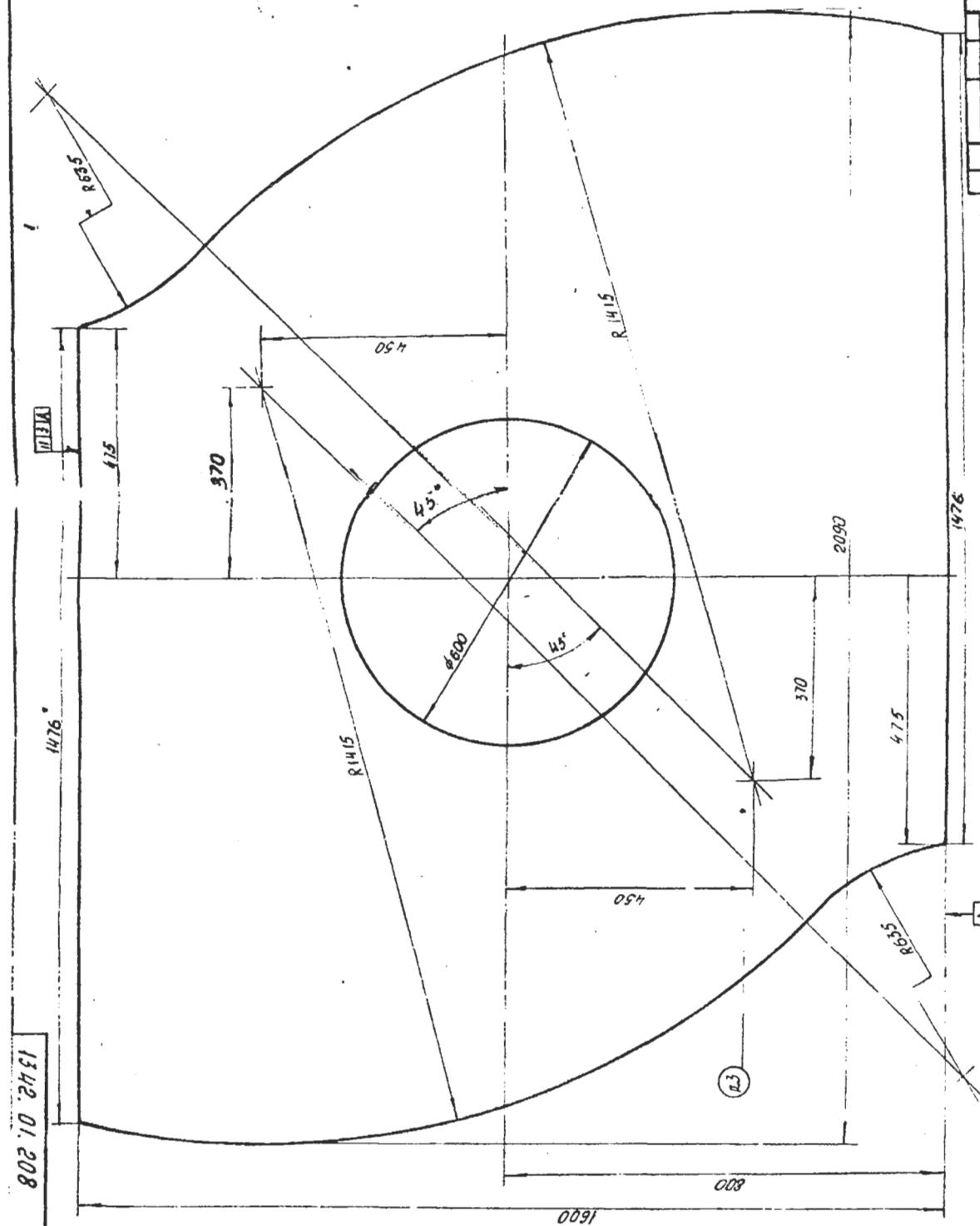
(A)



(Δ)



1. Изогнувайте согласно ТУ 052-
2. Резки вяжите
3. Маркированите по нормали
п.51/1



Позиция	Номер	Наименование	Кол-во	Единица измерения
1	101	Сплайс 302Н99	1	шт
2	2470255861-57	Фланец	1	шт
3	2470255861-69	Фланец	1	шт
4	101	Сплайс 302Н99	1	шт
5	2470255861-57	Фланец	1	шт
6	2470255861-69	Фланец	1	шт

1342.01.2008

1342, D1, 209

This technical drawing illustrates a cross-sectional view of a mechanical component. The overall width is indicated as 20. A dimension of 1140 is shown at the bottom, spanning from the left edge to a point 815 units from the centerline. A dimension of 815 is also present near the bottom center. On the left side, there is a vertical dimension of 150 and a horizontal dimension of 140. A small feature labeled 'I' is located on the left. The top section features two concentric holes: one with a diameter of 795 and another with a diameter of 825-855. A note '(20)' is placed near the top right corner.

(160m8.φ5g)

Δ/Δ N 12.5.

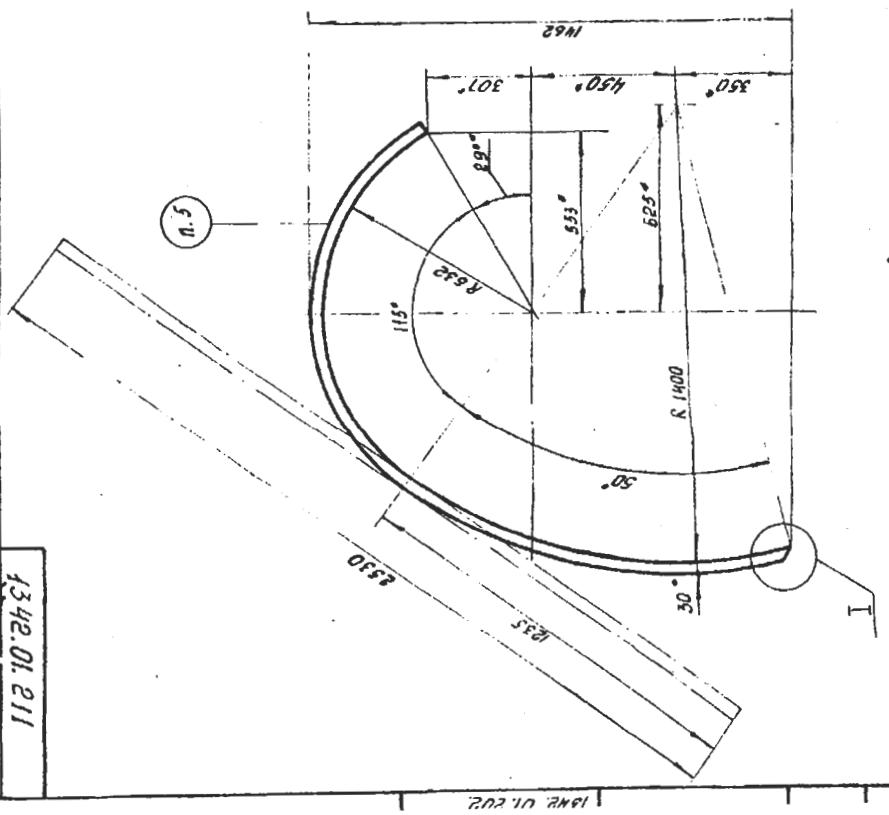
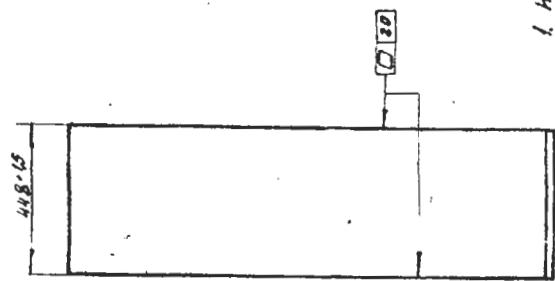
The drawing shows a base plate with a total width of 820 mm and a height of 976 mm. The left side has a vertical height of 350 mm and a horizontal projection of 220 mm. The right side features a vertical cutout with a 50° angle. A note on the left indicates 'по пропуску'.

1. Частота необразований на поверхности в зависимости от соответствия эпоксида, нормала 4/23-1.
2. Допускание отклонение различий откликов на классы тоничности, нормале 1388.
3. Кемпазанное пределение отклонения размеров макромолекулы образований на поверхности извращений - по А₁; отклонений по ВТ пропорции 1/2 допускается в пределах 8 микр.
4. Размеры и широковатости поверхности в сработах достаточны после обработки.
5. Но поверхность допускается чернобиная глубиной не более 3мк.
6. Поверхность А предваряется на ступене фрикционного по нормали Р5Г-1

1342.01.209

三

1342.01.211



1. Использовать согласно ТУ 0ГС-2.
2. Допускается изготовление из несваренных частей путем сваркистык, с последующим зачисткой швов зондом.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно пришвартовать зонты на 4° размеры для складок.
5. Маркировать по нормам Р51-1

1
112