

1521.195.004 ТЧ

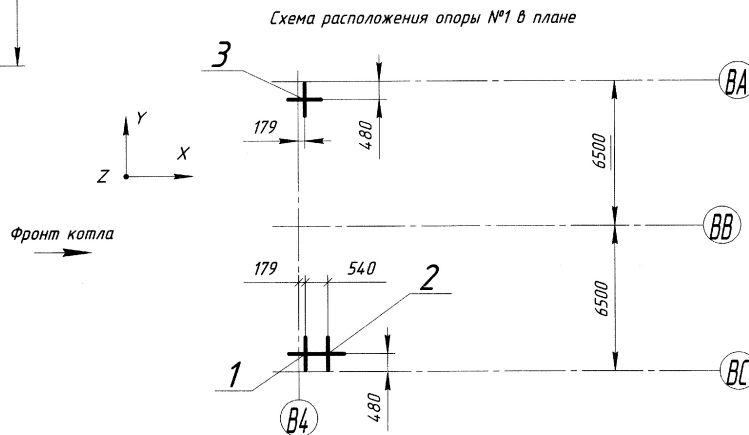
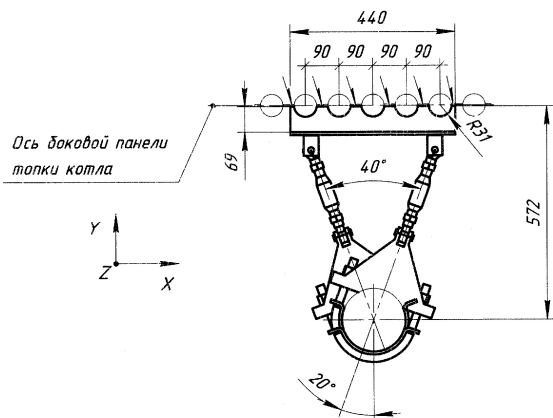
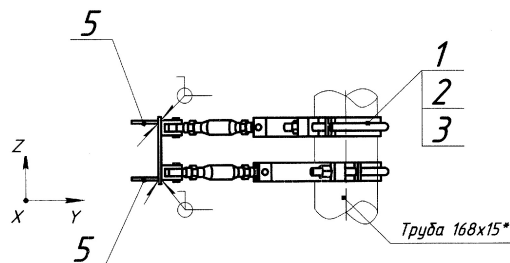
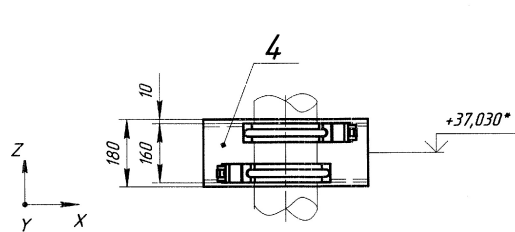


Таблица 2

Номер п/п	Рабочее состояние			Холодное состояние			Гидроиспытание			Перемещение, мм			Примечание
	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	Сила, кН	X	Y	Z	
1	-1,61	3,37	0	-0,87	4,21	0	-0,98	4,74	0	0	0	0,3	1521.195.004.01 СБ
2	-0,38	2,98	0	-1,83	3,91	0	-2,06	4,41	0	0	0	0,2	1521.195.004.02 СБ
3	-0,62	-12,03	0	-0,87	-3,1	0	-0,98	-3,49	0	0	0	0,3	1521.195.004.03 СБ

Таблица 1

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
	1521.195.004 ТЧ	Теоретический чертёж		
		Сборочные единицы		
1	1521.195.004.01 СБ	Опора 1.1	2	
2	1521.195.004.02 СБ	Опора 1.2	2	
3	1521.195.004.03 СБ	Опора 1.3	2	
		Детали		
4		Лист 440x180		
		Лист ПН-О-8 ГОСТ 19903-2015		
		12X1МФ-3-ТО ГОСТ 5520-2017	1	5,0 кг
5		Лист 440x69		
		Лист ПН-О-8 ГОСТ 19903-2015		
		12X1МФ-3-ТО ГОСТ 5520-2017	2	2,0 кг

- *Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров деталей:
 - до 500 мм - ± 2 мм;
 - до 1500 мм - $\pm 2,5$ мм;
- Шероховатость поверхности кромок после резки для профильного металла - $\sqrt{Rz800}$.
- Сварные швы выполнять на монтаже по ГОСТ 5264-80. Контроль сварных швов производить внешним осмотром и измерением.
- Масса указана без учета наплавленного металла.
- Рассматривать совместно с чертежом 1521.134.011 ТЧ.
- Технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

				1521.195.004 ТЧ		
				Лит.	Масса	Масштаб
				Т	-	1:10
				Лист	Листов	1
				ПАО "ЗиО-Подольск"		
				Формат А2		