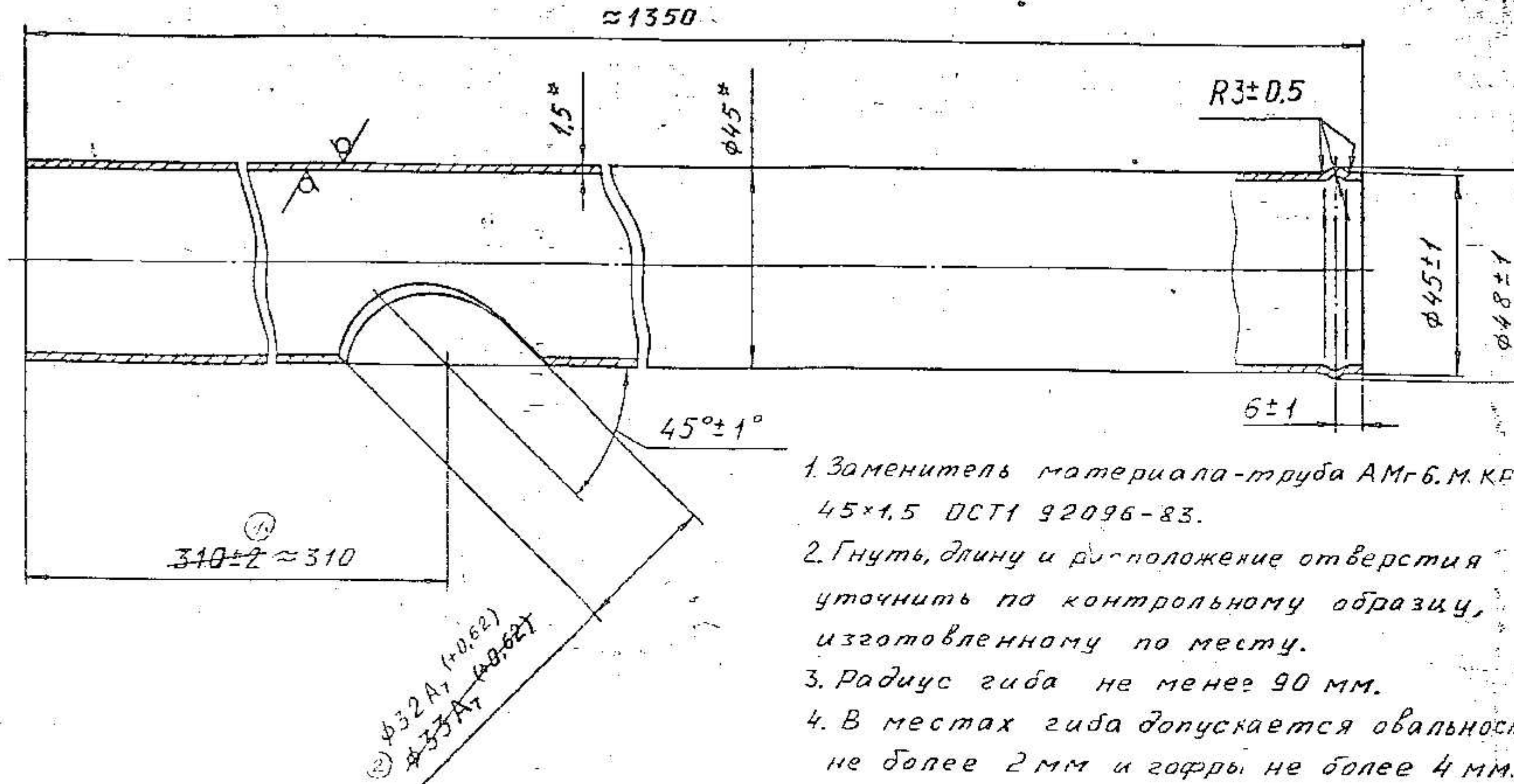




1. Заменитель материала - труба АМг-6. М. КР 45×1,5 ГОСТ 92096-83.
2. Гнуть, длину и расположение отверстия уточнить по контрольному образцу, изготовленному по месту.
3. Радиусгиба не менее 90 мм.
4. В местахгиба допускается овальность не более 2 мм и гофры не более 4 мм.
5. Допускаются следы от инструмента, не превышающие величину минусового допуска на толщину материала.

б.* Размеры для справок.

502				578-71-22			
2	-	678.09-88	13.88	Труба			
1	-	678.161-86	2512.86				
134	Лист	Уд. вес	Тол. ст.	Лист	Масса	Масса	1:1
Разреш. пров.				Труба АМг 5.М. КР45*1,5			
Т. конт.				ОСТ 92096-83			
В. инж.				12			
Н. конт.							
Ч. тв.							

Копирайт

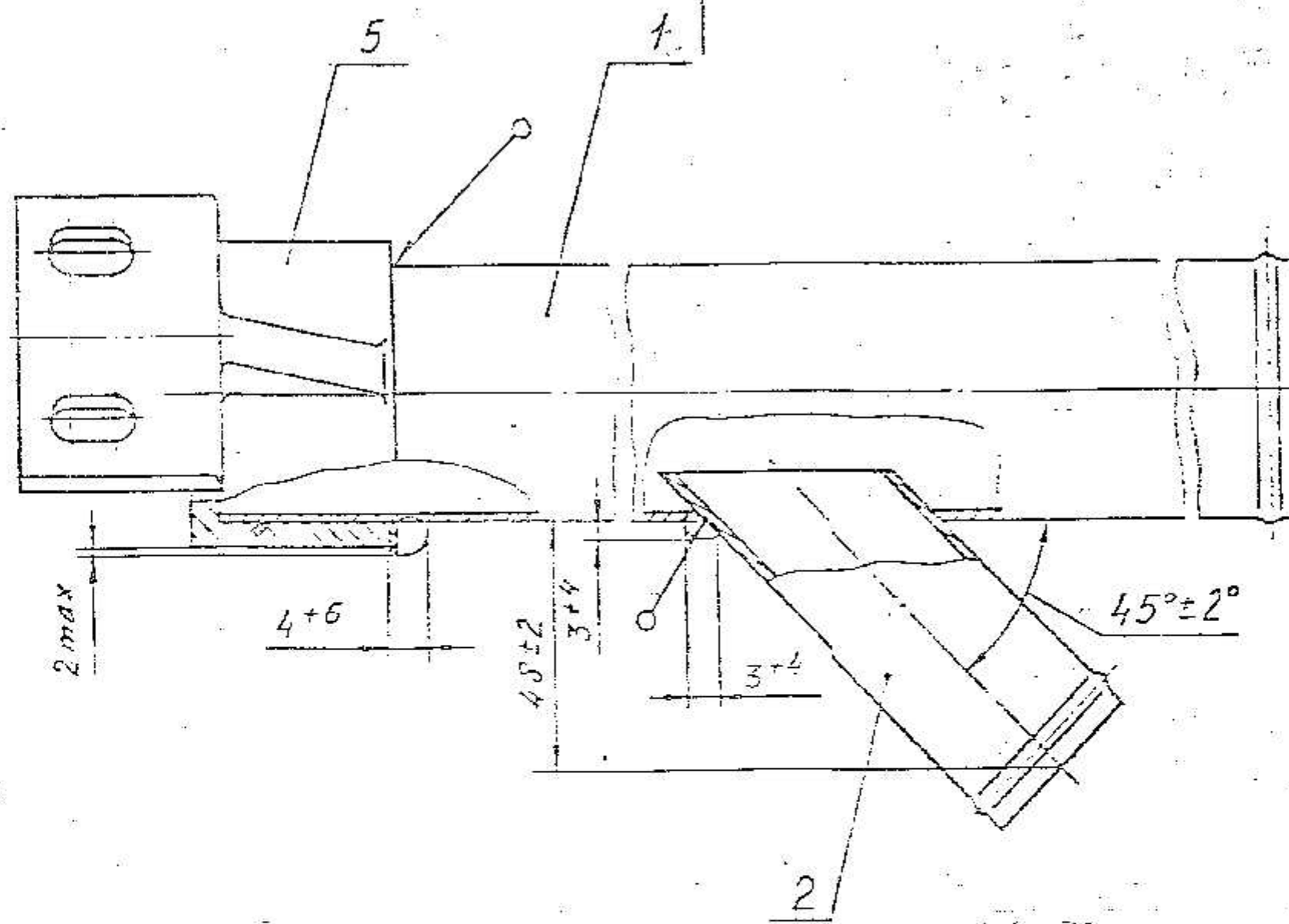
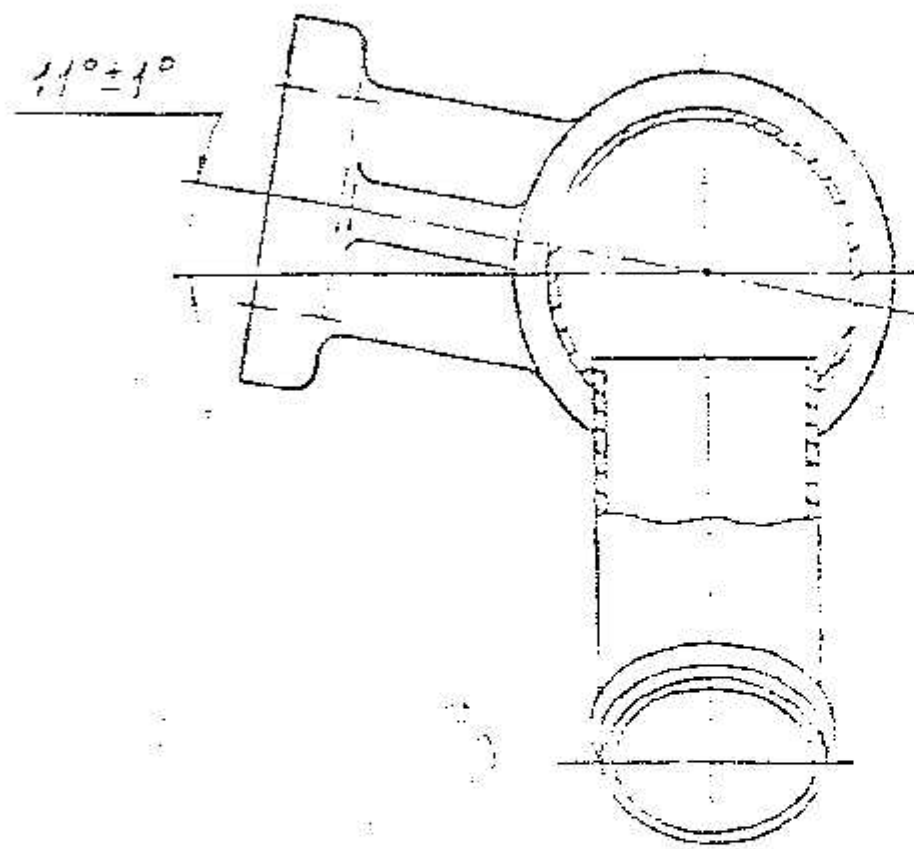
Page 12

1. Alternate material is pipe AMr 6. M. K P
45 x 1.5 OST 92076-83.
2. Bend, correct the length and position of
hole as per the control sample manufactured
locally.
3. Bending radius should not be less than 10mm
4. Ovality not exceeding 2mm and corrugations
not exceeding 2mm may be present in the
places of bending.
5. Tool marks not exceeding the value
of 1 minus tolerance for material thickness.

Documents		Документация	
678-71-с540105	Общая сборка	Assembly drawing	14x3
		Ассембли Parts	
1 678-71-22	Труба	Pipe	1
2 678-71-23	Потруб	Branch pipe	1
5 765-71-328	Кронштейн	Bracket	1 *A4x4
		14.064-84	20
		502	20
		678-71-с5401	20
		Handrail	20
		Поручень	20

678-71-сб101СБ

42-130hd



1. Argon-arc welding. Requirements for the quality of seams are as per OST 3-4001-77 for untested welded joints.

1. Сварка аргонодуговая. Требования к качеству швов по ОСТ 3-4001-77 для нерасчетных сварных соединений.

2. Handrail may be manufactured as per control sample manufactured locally.

② 2. Поручень ^{допускается} изготавливать по контрольному образцу, изготовленному по месту.

3. Покрытие: Хим. Окс. фос. фтор/кля или Ан. Окс. нхр. Внутренние поверхности не контролировать. Грунтовка ФЛ-03Ж ГОСТ 9109-81, эмаль ПФ-223 белая-1 ГОСТ 14923-78 для наружных поверхностей.

3. Coating: chemical oxidation, passivation, flowide / Varnish and paint coating & Anodic oxidation, superficial chrometization. Do not check inner surfaces. Primer ФЛ-03Ж ГОСТ 9109-81, Enamel ПФ-223 White-1 ГОСТ 14923-78 for outer surfaces.

502

Д 1/с 7

678-71-сб101СБ

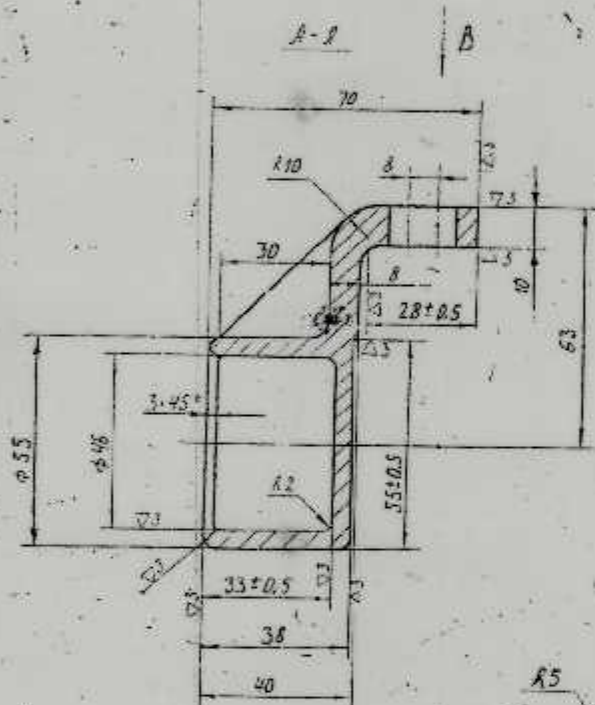
1	578.09-85	1381
Разр.	Подп.	Подп.
Проб.		
Т.конт.		
В.инж.		
Н.конт.		
Ч.б.		

Поручень
Handrail

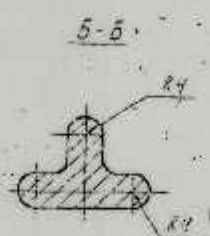
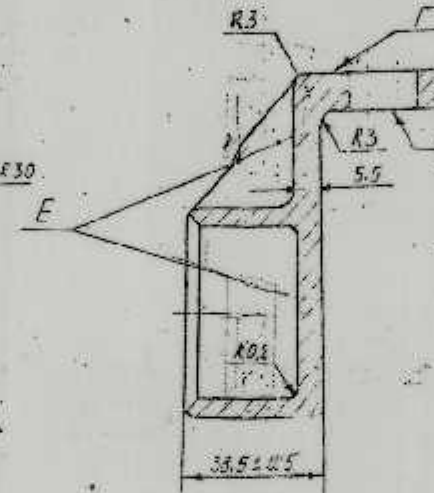
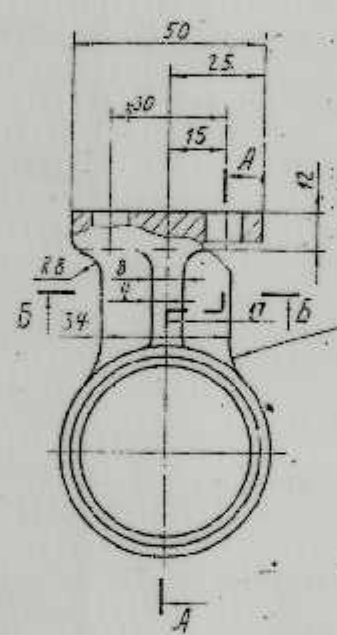
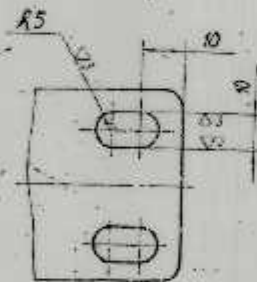
Лит.	Масса	Масш.
01	0,995	1:1
Лист	Листов 1	

17

USED ON
765-71-328 1 1
765-71-328 1 1



View B



- f). surface finish of casted surfaces should be at least $\nabla 3$.
- g). Pusher traces not exceeding 0.5mm are allowed on surface E.
- h). No draft is allowed on surface n.
- i). other requirements to casting are as per technical requirements TTA A-436.
- 8). Loosening in slot upto 10A_h (-0.58) at places of R5 is allowed.

II FOR EXPLANATORY NOTES REFER DRG.No.765-71-816
REFER 7 (C) UNSPECIFIED LIMIT DEVIATION OF DIMENSIONS
A7 AND: B7 ARE GIVEN BELOW.
FOR HOLES $\frac{H}{h}$ 14
FOR SHAFTS $\frac{H}{h}$ 14

SD/-
(R. VEERARAGHAVAN)
SSD-II

TECH. NOTES ADDED IN THE DRG. BASED ON AUTHENTICATED DRG RECEIVED FROM PUNE
Ltr.No. COAPE/IND-II/4303/GEM DT 27-12-04.

- 2). Unspecified limit deviations of dimensions of machined surfaces are as follows: for holes - as per A₇, and shafts - as per B₇, casting dimensions are ± 0.15 .
- 3). Unspecified casting radii should not exceed 5mm.
- 4). Pattern drafts should not exceed 2°.
- 5). Displacement of axes of holes from true position should not exceed 0.3 mm.
- 6). Other requirements for casting are as per technical Requirements, TTU/1 -L08.
- 7). Bracket may be made by liquid stamping from alloy AA9- GOST 2685-75 in this case:
 - a). pattern drafts should not exceed 2°.
 - b). draft should not exceed 1° on surface A₁.
 - c). Unspecified limit deviations of dimensions are as follows: for shafts - as per B₇, for holes - as per A₇.
 - d). Unspecified casting radii should not exceed 5mm.
 - e). displacement of axes of holes from true position should not exceed 0.3 mm.

765-71-328

BRACKET

AA-9 GOST 2685-75

