

ООО "ТОННЕЛЬТЕХНОЛОГИЯ"



Рабочий проект Рама 2, Рама 2-01

ТТ45V3-5.4.8.2А,
ТТ45V3-5.4.8.2А-01

ГИП

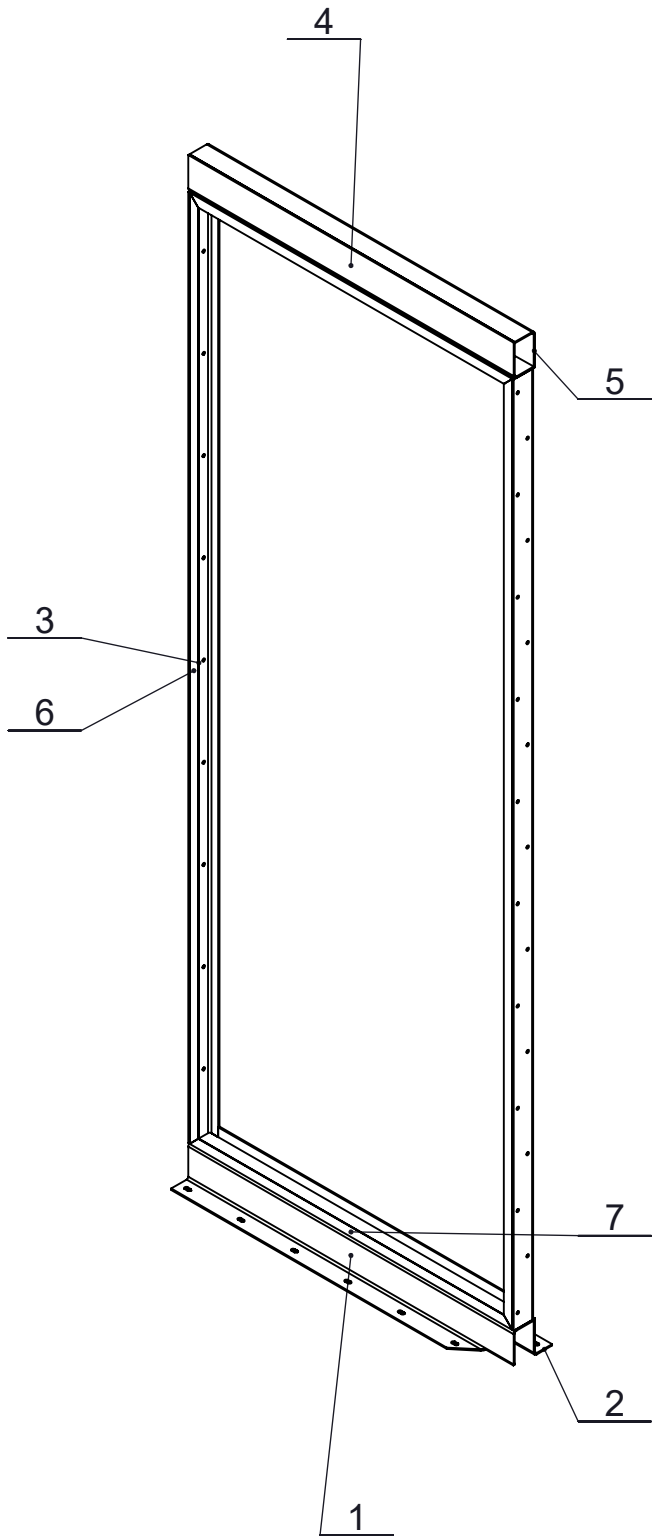
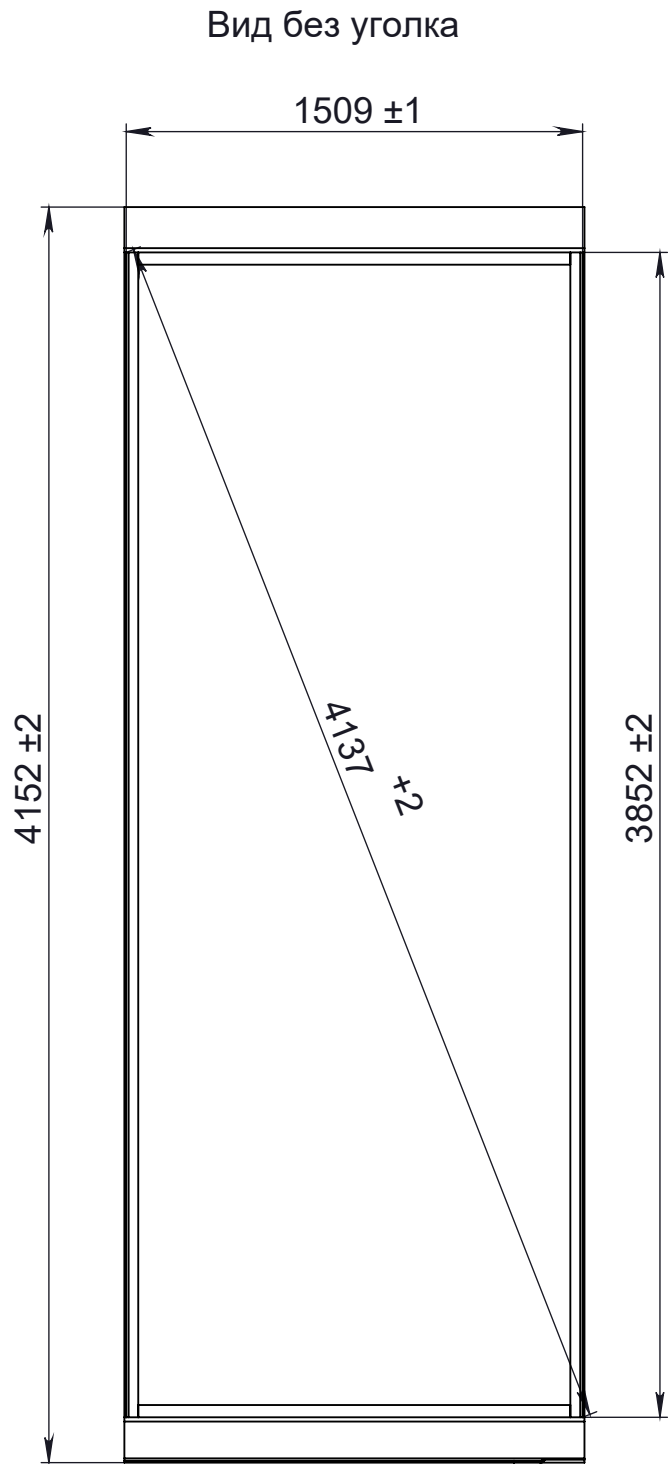
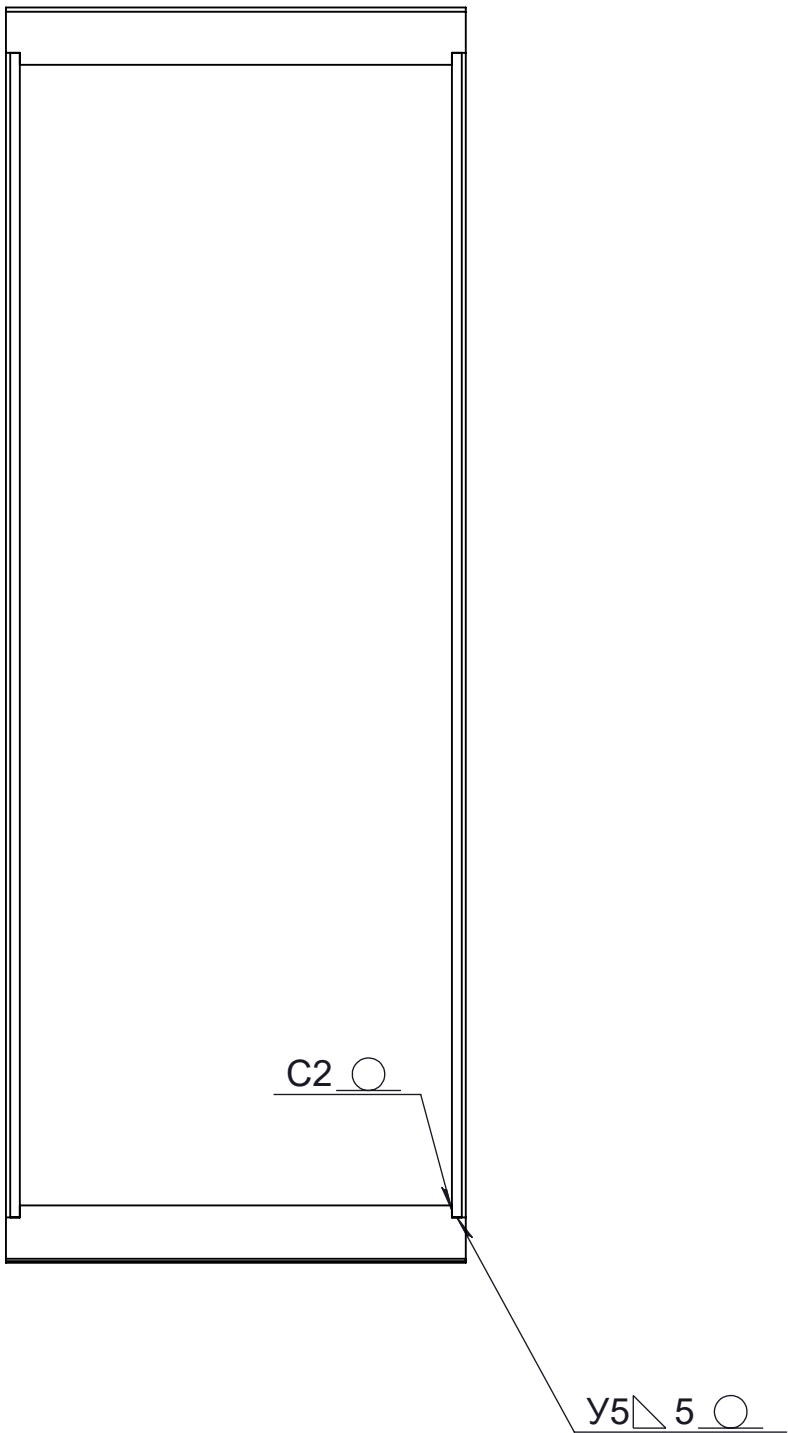
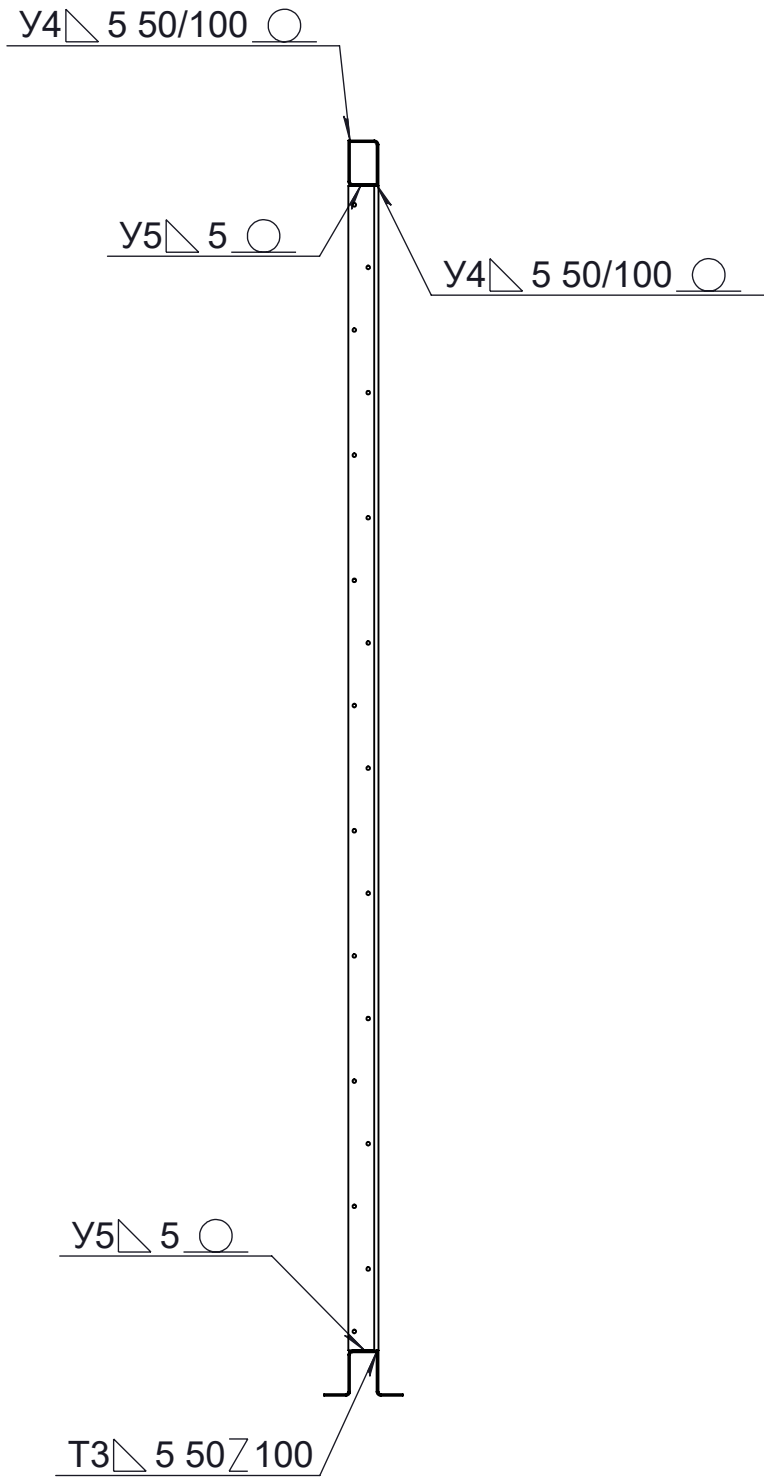
Главный конструктор

Лисин С.

Савченко И.

Санкт-Петербург
2017

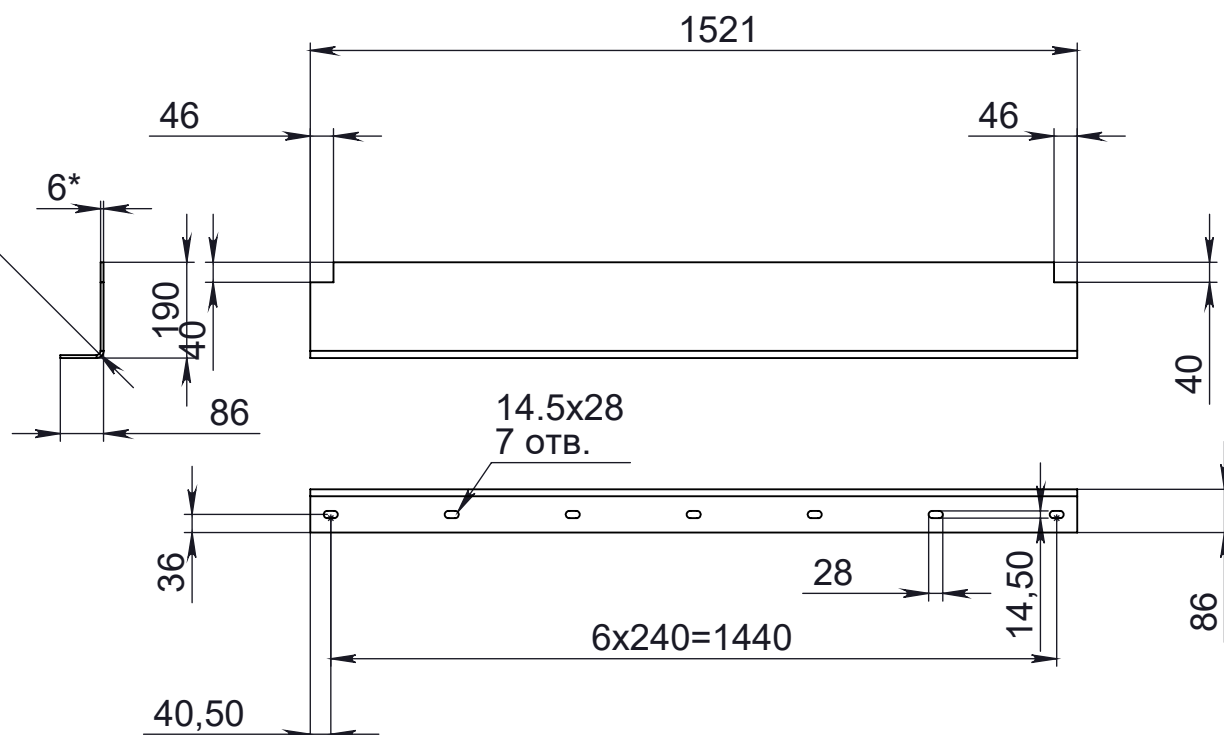
ТТ45V3-5.4.8.2А



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
2. * - размеры для справок.
3. Н14, h14, ±Т14/2.
4. Использовать сварку в одинаковых местах.
5. Шероховатость сварных швов Ra 12.5.
6. Острые углы притупить.
7. Покрытие: согласно договора
8. Узел ТТ45V3-5.4.8.2А-01 сваривается зеркально
деталь ТТ45V3-5.4.8.2.1Р заменяется на ТТ45V3-5.4.8.2.1Р-01

ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	К-ВО
1	ТТ45V3-5.4.8.2.2Р	Профиль 2.2	1
2	ТТ45V3-5.4.8.2.1Р	Профиль 2.1	1
3	ТТ45V3-5.4.8.2.3Р	Профиль 2.3	2
4	ТТ45V3-5.4.8.2.4Р	Профиль 2.4	1
5	ТТ45V3-5.4.8.2.5Р	Профиль 2.5	1
6	ТТ45V3-5.4.8.2.6Р	Уголок 2.1	2
7	ТТ45V3-5.4.8.2.7Р	Уголок 2.2	2

					Рама 2 Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
								143.52	1:25
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист 2		Листов 9	
Разраб.		Басовский П.		12.17					
Пров.		Савченко И.		12.17					
Т. контр.									
Н. контр.									
Утв.		Лисин С.							

$\frac{R_{\infty}}{R_{\infty*}}$ 

1. * - размеры для справок.
2. Н14, h14, $\pm IT14/2$.
3. Для изготовления детали ТТ45V3-5.4.8.2.1Р-01 необходимо произвести гибку детали ТТ45V3-5.4.8.2.1Р в другую сторону.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Басовский П.		27.12.2017
Пров.		Савченко И.		27.12.2017
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Лисин С.		

TT45V3-5.4.8.2.1P

Профиль 2.1

Ст 3 ГОСТ 380-88

Лит.			Масса	Масштаб
			18.59	1:15
Лист 3			Листов 9	
 TUNNEL TECHNOLOGIES				

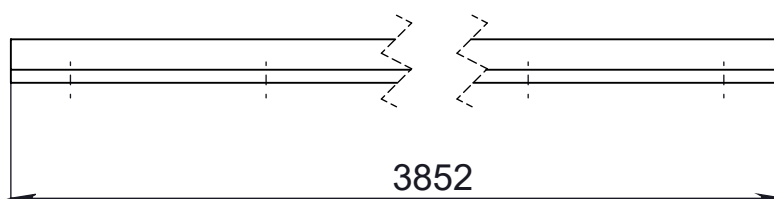
1. * - размеры для справок.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Басовский П.		27.12.2017
Пров.		Савченко И.		27.12.2017
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Лисин С.		

Профиль 2.2

Ст 3 ГОСТ 380-88

Лит.		Масса		Масштаб	
		21.14		1:15	
Лист 4			Листов 9		
 TUNNEL TECHNOLOGIES					



1. * - размеры для справок.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.



TUNNEL TECHNOLOGIES

