



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
			шт.	общ.	
Детали					
1	Б.Ч.	Борт №1			
		Лист Б-35 ГОСТ 19903-74	1	46,3	46,3
2	Б.Ч.	Борт №2			
		Лист Б-35 ГОСТ 19903-74	1	46,5	46,5
3	Б.Ч.	Втулка			
		Круг В-120 ГОСТ 2590-2006, L=215	1	12,3	12,3
4	Б.Ч.	Втулка			
		Круг В-130 ГОСТ 2590-2006, L=215	1	12	12
5	Б.Ч.	Накладка			
		Лист Б- ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89	1	3,6	3,6
6	Б.Ч.	Накладка			
		Лист Б- ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89	1	2	2
7	Б.Ч.	Накладка			
		Лист Б-16 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89	1	0,1	0,1
8	Б.Ч.	Распорка			
		Лист Б-24 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89	1	1,53	1,53
9	Б.Ч.	Распорка			
		Лист Б-30 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89	1	8,27	8,27
		Сварные швы 1%	≈	1,4	

- Сварку производить электродами типа 350 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Сварка однотипных элементов показана один раз.
- Шероховатость контура реза деталей Б.Ч. Ra 25.
- Неуказанная обработка - Ra 12,5.
- Качество обработки фасок - Ra 6,3.
- H14, h14, ±IT14/2.
- Чертеж для справок - 8.478277. Z. DANIELI.
- * Размеры для справок.

Корпус DX001 в сборе.				1851-86
				К чертежу
1851-87				
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Филимонова	Проверил	Марченко	
Акт.пр.	Махнёва	На отв.	Лисовский	
Т.л.спец.		На ч.пр.		
Корпус DX001				Лит. 134
Сборочный чертёж				Лист 1