



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Детали			
1	Б.Ч.	Борт №1	1	46,3	
2	Б.Ч.	Борт №2	1	46,5	
3	Б.Ч.	Втулка	1	12,3	
4	Б.Ч.	Втулка	1	12	
5	Б.Ч.	Накладка	1	3,6	
6	Б.Ч.	Накладка	1	2	
7	Б.Ч.	Накладка	1	0,1	
8	Б.Ч.	Распорка	1	1,53	
9	Б.Ч.	Распорка	1	8,27	
		Сварные швы 1%	≈	1,4	

1. Сварку производить электродами типа 350 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Сварка однотипных элементов показана один раз.

2. Шероховатость контура реза деталей Б.Ч. Ra 25.

3. Неуказанная обработка - Ra 12,5.

4. Качество обработки фасок - Ra 6,3.

5. H14, h14, ±IT14/12.

6. Чертеж для справок - 8.478277. Z DANIELI.

7. * Размеры для справок.

Прокатный цех №3. УРБС. Корпус SX001 в сборе.	1851-64
	К чертежу
Изм. Лист	М.докум. Подп. Дата
Разработчик	Филимонова
Проверил	Марченко
Акт.пр.	Махнева
Нач.отдела	Лисовский
Нач.цеха	Голубев
	Сборочный чертеж

1851-65	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Корпус SX001		134	1:4
Лист 1	Листов 1		