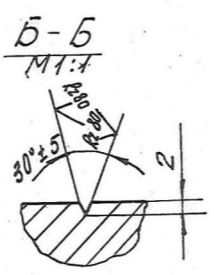
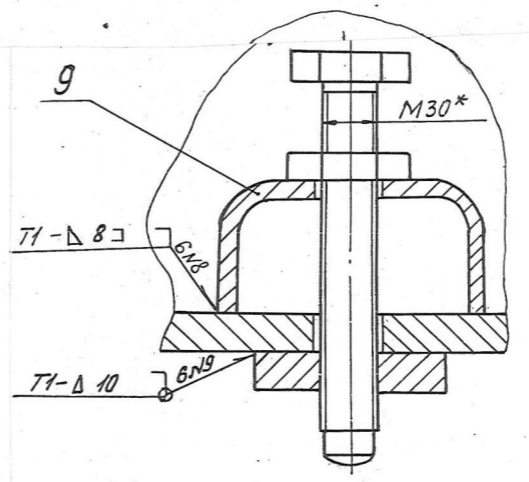


Вид А
М 1:2



- 1* Размеры и параметры для сварки.
- 2 Допуск плоскостности после сварки более 6мм не допускается.
- 3 Допуск перпендикулярности поперечной оси рамы (при нанесении рисок) в осях пазов, фиксирующих корпус подшипников - не более 0.5мм на длине 100мм.
- 4 Поверхность "М" является базовой для установки на нее инструмента (прибора), применяемого для проверки рамы.
- 5 Болты поз 4 установить пазы "Е" наружу.
- 6 Кронштейны поз. 10 перед приваркой обрезать до размера "Ж" (см. разрез Д-Д)
- 7 Разность диагоналей более 3мм не допускается.

- 8 Сварные швы выполняются по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-42 ГОСТ 9466-75. Электроды на монтаж не поставляются.
- 9 Покрытие по ГОСТ 9032-74 лак БТ-577 черной ГОСТ 5631-70 II 91
- 10 Кронштейны поз. 9 отправляются на монтаж в отдельной упаковке и используются только для выверки рамы. Пазы "Г" выполняются на монтаже.
- 11 Контрольные риски (см Б-Б) обозначить рамкой яркой несмываемой краской.
- 12 Консервация обработанных поверхностей производится по ГОСТ 9014-78, группа II, категория условий хранения и транспортирования ОЖ, срок без переконсервации 1 год.
- 13 Маркировать обозначение сборочной единицы.

- 14 В районы с умеренным климатом [2] - покрытие по ГОСТ 9032-74 лак БТ-577 черной ГОСТ 5631-70 II 41.
- 15 В районы с тропическим климатом [3] - покрытие по ГОСТ 9032-74, лак БТ-99 ГОСТ 8017-74 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-71 серебристо-алюминиевая VI 71.
- 16 Незащищенный контур в районы тропическим климатом [3] варить ниточным швом Δ3

Порядковый номер шва	Обозначение шва	Общая длина шва, м	Масса наплавленного металла, кг
1	C2*	0,40	0,12
2	C4*	0,80	0,27
3	C5*	1,40	1,77
4	T1-Δ 10*	1,40	0,87
5	φ T3-Δ 14*	10,46	9,63
6	T3-Δ 5*	4,80	1,16
7	T6*	0,96	1,59
Итого		18,22	15,21
8	T1-Δ 8 J*	2,28	0,65
9	T1-Δ 10*	2,10	1,00
Итого		4,38	1,65

зам. инж. [подпись]

1058.30.900.0 10|2|3 СБ

Изм. № док.	Подп. Инж.	Лист	Масса №-д
		4850	1:10
Рама		Лист	№-об
Сборочный чертеж			

