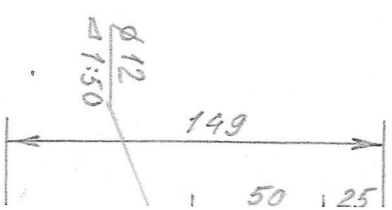
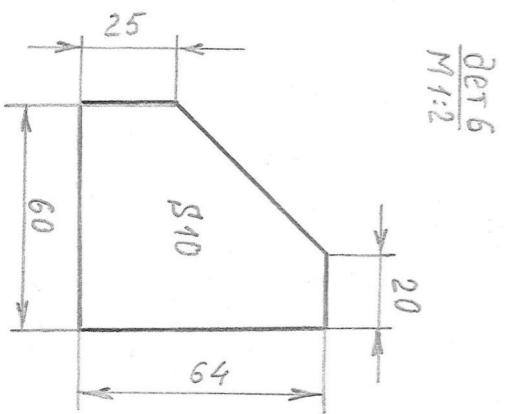


1. После того, как собрали опору на роликах (детали 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11) и кольцевую конструкцию, сверлить в сборе отверстия под фиксаторы (штифты дет 8) 10 шт. на кольцевой конструкции и опоре, развернуть в сборе отверстия $\phi 16$. Штифты расположить равномерно.



Инв. № подл.		Погн. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Погн. и дата		Справ. №		Перв. примен.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чение							
			ОД 08.03.02	Документация									
			ОД 08.03.02	Сборочный чертёж									
				Детали									
		1		Кольцо φ 2420 x φ 2122	2								
				Лист 16 ГОСТ 19903-94									
				Ст 3пс ГОСТ 380-74									
		2		Кольцо φ 2342 x φ 2122	2								
				Лист 10 ГОСТ 19903-94									
				Ст 3пс ГОСТ 380-74									
		3		Обод φ 2292 x φ 2272 H=60	1								
				Лист 10 ГОСТ 19903-94									
				Ст 3пс ГОСТ 380-74									
		4		Пластина □ 180 x 149	4								
				Лист 10 ГОСТ 19903-94									
				Ст 3пс ГОСТ 380-74									
		5		Ролик	109								
				Корч 50 ГОСТ 2591-71									
				Корч Сталь 45 ГОСТ 1981-73									
		6		Косынка 60 x 64	48								
				Лист 10 ГОСТ 19903-94									
				Ст 3пс ГОСТ 380-74									
		7		Штифт φ 12 x 30	2								
				Корч 16 ГОСТ 2591-71									
				Корч Сталь 45 ГОСТ 1981-73									
<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p> <p>Роторный заводской в сборе</p> <p>ОД 08.03.02</p>													
Лит.	Лист	Листов											
	1	2											

ОАО "КЦЗ"

