



1. \* – размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Сварные швы по ГОСТ 14 771-76.
4. Сварку производить проволокой по качеству не ниже ОВГ2С.
5. Обеспечить соосность отверстий листа нижнего поз. 3 и кольца поз. 9.
6. Стыковые сварные швы на верхнем и нижнем листах поз 2 и 3 соответственно расположить под углом 90°, под сварку усиления сварных швов допускается снимать.
7. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с опорой поворотной.
8. Неплоскостность кольца поз. 9 после приварки – не более 0,1 мм.
9. Шероховатость поверхности, сопрягаемой с парой поворотной не более Ra 20.
10. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить. Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.
11. Группа покрытий по ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104-79.

				СПЦМШ.55.00.00 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама верхняя (блочная) Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Крыкобай					2284	1:15
Проб.	Ларинин						
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Тараканов				000 ЦТЭ		
Утв.	Иванов						