



Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
			шт	Одн.	
<b>Детали</b>					
1	Б.Ч.	Борт №1	1	49,3	
		Лист 6-35 ГОСТ 19903-74			
2	Б.Ч.	Борт №2	1	49,5	
		Лист 6-35 ГОСТ 19903-74			
3	Б.Ч.	Втулка	1	12,3	
		Круж В-120 ГОСТ 2590-2006			
4	Б.Ч.	Втулка	1	12	
		Круж В-130 ГОСТ 2590-2006			
5	Б.Ч.	Накладка	1	3,6	
		Лист 6- ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89			
6	Б.Ч.	Накладка	1	2	
		Лист 6- ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89			
7	Б.Ч.	Накладка	1	0,1	
		Лист 6-16 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89			
8	Б.Ч.	Распорка	1	1,53	
		Лист 6-24 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89			
9	Б.Ч.	Распорка	1	8,27	
		Лист 6-30 ГОСТ 19903-74			
		Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89			
		Сварные швы 1%	≈	1,4	

1. Сварку производить электродами типа Э50 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.

Корпус SX002 в сборе.				1851-67
				К чертежу
1851-84				
Изм. Лист	Н.В.Акулиничев	Подп.	Дата	Лит.
Разработчик	Филимонова	Проверил	Марченко	Масса, кг
Лист	1	Листов	1	1:4
Наименование	Лисовский	Т.И.Спец.	Наименование	Сборочный чертеж