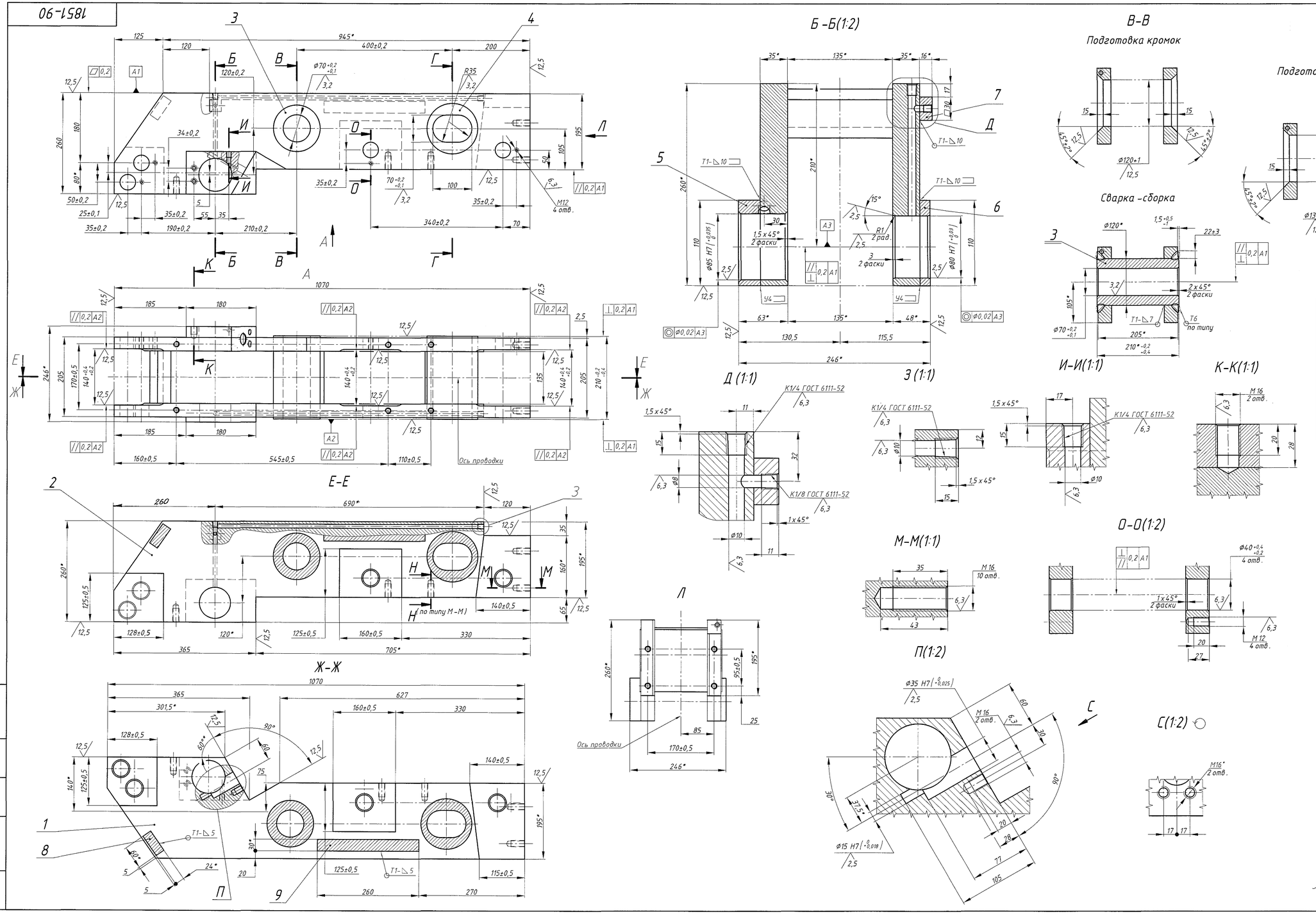
1851-90



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг 1шт.	Масса, кг Общ.	Примечание
		Детали				
1	Б.Ч.	Борт №1				
		Лист Б-35ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 ,270х1080	1	49,3	49,3	
2	Б.Ч.	Борт №2				
		Лист Б-35ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 ,270х1080	1	49,5	49,5	
3	Б.Ч.	Втулка				
		Круг В-120 ГОСТ 2590-2006 / 09Г2С ГОСТ 19281-89 , L =215	1	12,3	12,3	
4	Б.Ч.	Втулка				
		Круг В-130 ГОСТ 2590-2006 / 09Г2С ГОСТ 19281-89 , L =215	1	12	12	
5	Б.Ч.	Накладка				
		Лист Б- ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89				
		110х180	1	3,6	3,6	
6	Б.Ч.	Накладка				
		Лист Б- ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89				
		110х180	1	2	2	
7	Б.Ч.	Накладка				
		Лист Б-16 ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89				
		30х30	1	0,1	0,1	
8	Б.Ч.	Распорка				
		Лист Б-24 ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 ,60х135	1	1,53	1,53	
9	Б.Ч.	Распорка				
		Лист Б-30 ГОСТ 19903-74 / Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89 ,260х135	1	8,27	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, ±IT14/2.
6. Чертёж для справок - 8.478277. Z DANIELI.
7. * Размеры для справок.

Корпус DX 002 в сборе. 1851-89 К чертежу

1851-90

Изм.	Лист	N.докум.	Подп.	Дата
Разработал		Филимонова		
Проверил		Марченко		
Н.контр.		Махнёва		
Нач.отдела		Лисовский		10.2014
Гл.спец.				
Нач.ПКЦ				

Корпус DX002

Лит.	Масса,кг	Масштаб
	140	1:4

Лист 1 Листов 1

Сборочный чертёж

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата