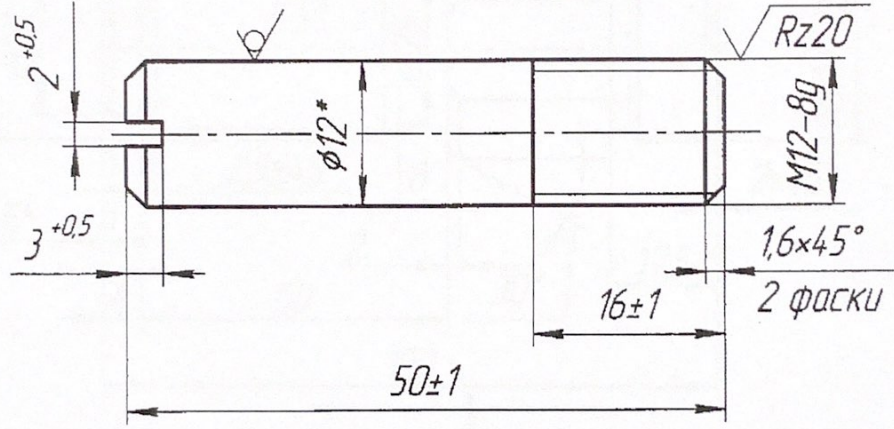


9800.02.01.103

$\sqrt{Rz 80 (\checkmark)}$



1. Допускается изготавливать из круга  $\frac{51-II-12 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{20-2ГП-М1-ТВ1 \text{ ГОСТ } 1050-2013}$ .
2. \*Размер для справок.

ЭКЗ. № 32

Действителен с 503.770-18 ПМ, 503.795-19 ПМ

Перв. примен. Справ. № Подлинник Подп. и дата Инв. № отдл. Инв. № Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

9800.02.01.103

Винт

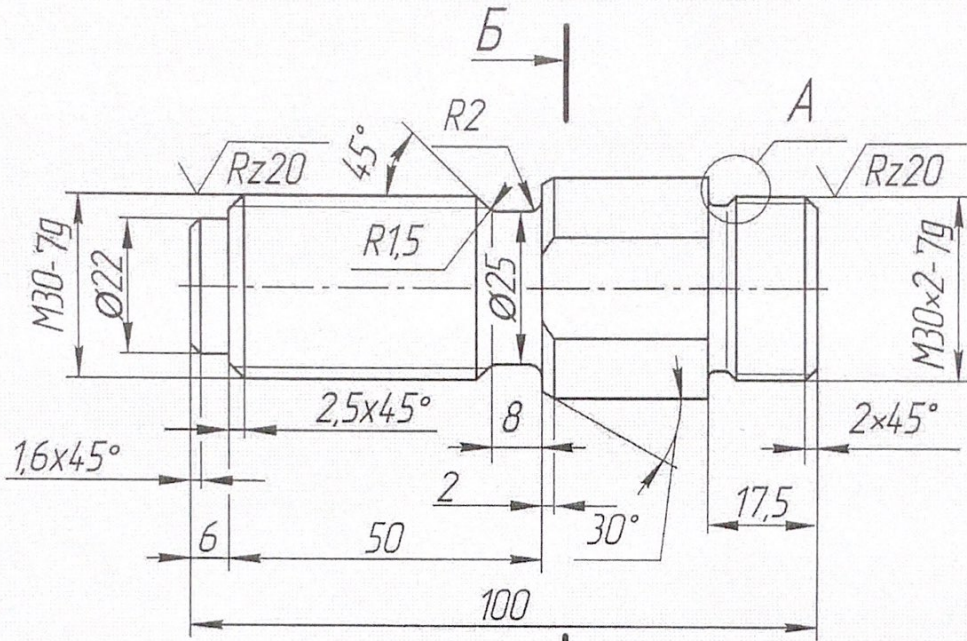
Круг  $\frac{12-h12 \text{ ГОСТ } 7417-75}{20-B \text{ ГОСТ } 1051-73}$

Лит.	Масса	Масштаб
0	0,44	2:1
Лист	Листов	
	1	



9800.02.01.102

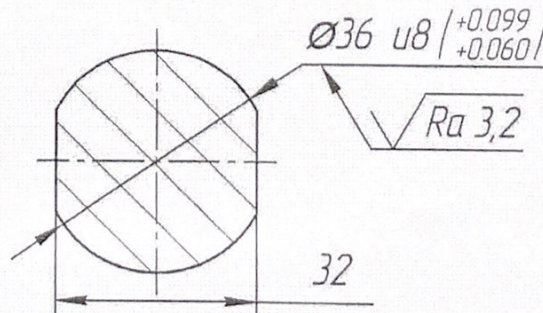
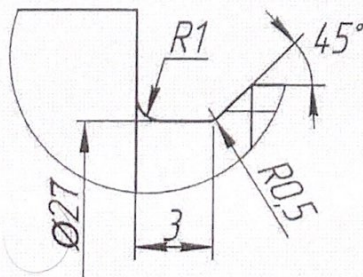
$\sqrt{Rz\ 40}$  (✓)



A(4:1)

B

B-B



Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002:  $h14, \pm IT14/2$ .

Действителен с 30.08.2022 ПИ № 5.10.22  
 Справ. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № дубл.  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.

Перв. примен.

9800.02.01.102

Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Палец

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

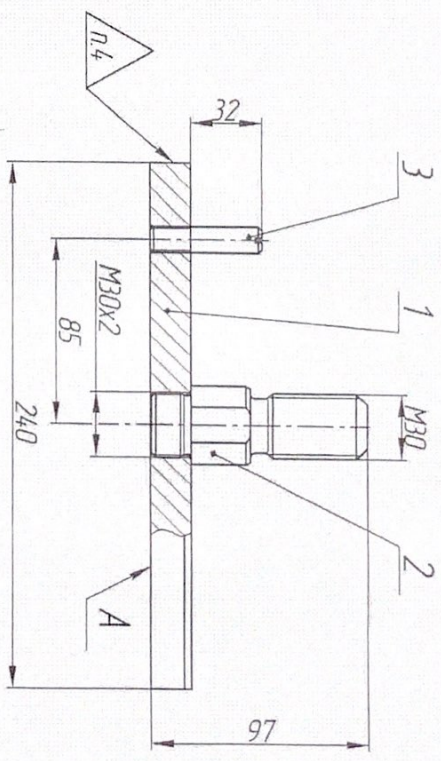
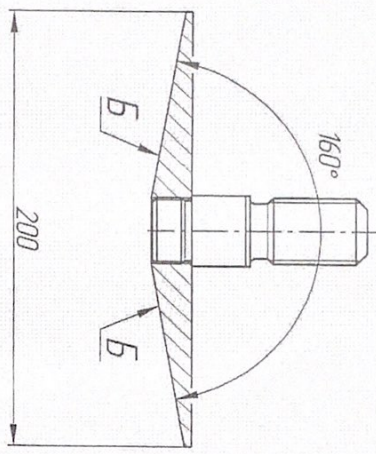
Лит.	Масса	Масштаб
0,1	0,57	1:1
Лист	Листов	1



97 001.10.20.0086

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

Исполнитель с 02.157-002114 5.10.22



1. Перед ввинчиванием пальца поз. 2 и винта поз. 3 в пилу поз. 1 резьбовые части обезжирить ацетоном ГОСТ 2603-79, нанести на резьбы клеи-герметик "Тридолпаст 6" ТУ 2257-003-25669359-98 с ум. 1 равномерно по периметру и ввернуть винт поз. 3 до упора в пилу поз. 1, а палец поз. 2 - крутящим моментом от 290 до 350 Нм.
2. Размеры для справок.
3. Поверхности А и Б дробеструить дробью ДСЛ 0,8-1,8 ГОСТ 11964-81. Поверхности деталей поз. 1, 2 и 3, за исключением указанных выше, защитить от дробеструйной обработки.
4. Клеить приемку ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>9800.02.01.100 СБ</p> <p>Пилта опорная</p>	Лист	Масса	Максимум
Разработ.	Провер.	Т. колонт.	Начальн.	Умб.		0	4,86	1-2
						Лист	Листов	1



Действителен с 503.770-18 ПИ, 503.795-19 ПИ  
 Подлинник

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
						Документация				
		A3			9800.02.01.000 СБ	Сборочный чертёж				
						Сборочные единицы				
		A4	1		9800.02.01.100	Плита опорная	1			
						Детали				
		A3	3		9800.02.01.001	Лист промежуточный	1			
		A3	4		9800.02.01.002	Лист	1			
						Материалы				
			6			Полиуретановая композиция ТДИ-К70 ТУ 22.29.29-001-66123075-2017	15кг			
		ЭКЗ. № 32								
		9800.02.01.000								
Изм. № подл.	Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	<b>Опора адаптера</b>			Лист	Лист	Листов
Разраб.								0		1
Проб.										
Зав. лоб.										
Н.контр.										
Утв.										

Копировал

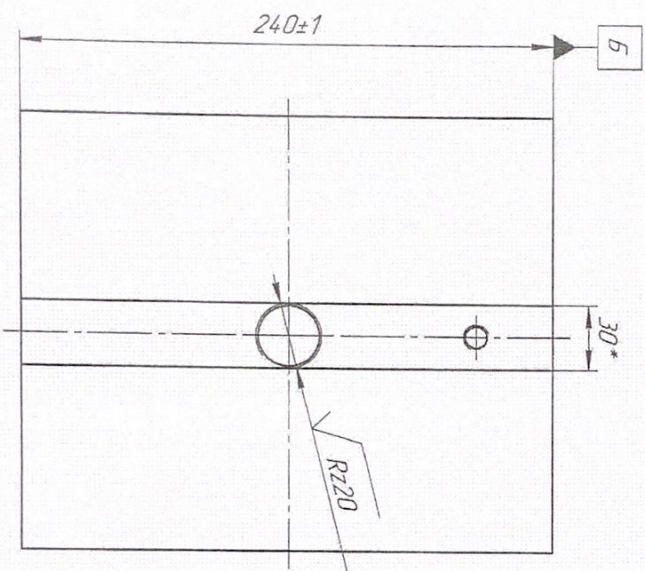
Формат А4



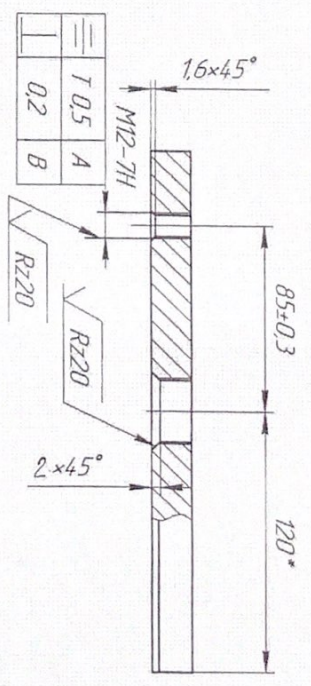
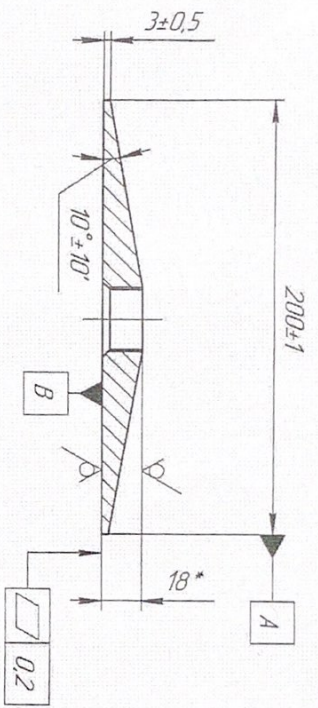
Действителен с 503,851-2022/М 5.1022

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

101.10.20.0086



МЭО-2-7Н			
Т	10	А	Б
0,2		В	



√ Rz 80 (√)

\*Размеры для справок.

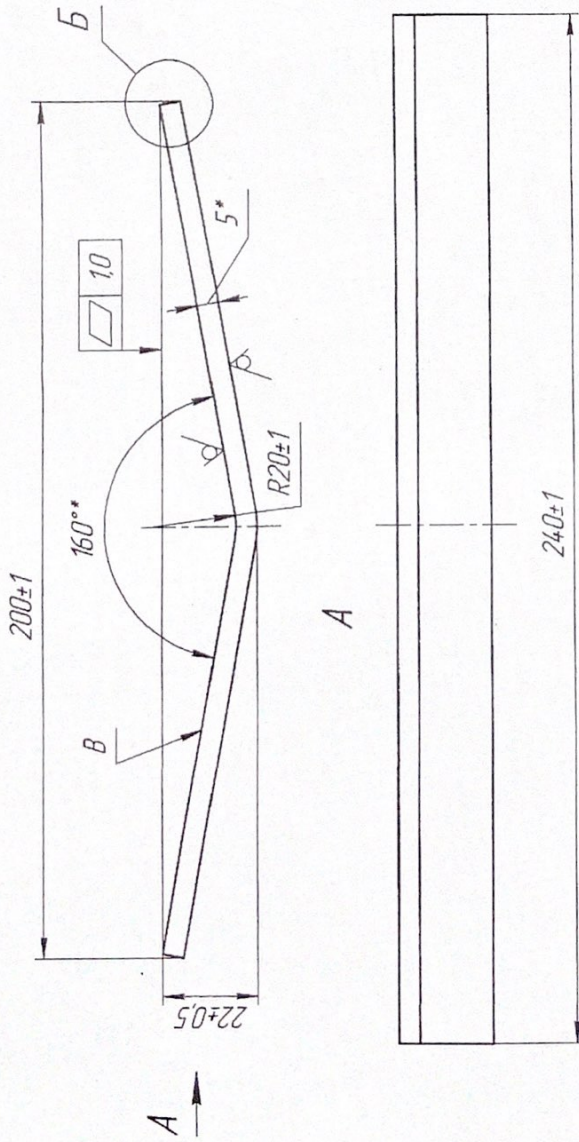
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

9800.02.01101			
Плита			
Лист	Масса	Масштаб	
4	4,25	1:2	
Лист	Листов		
1	1		
Б-09-18 ГОСТ 19903-2015			
Лист 95-09/2С-4 ГОСТ 19281-2014			



980002.01002

√ Rz160 (√)



1. Допускается изготавливать из проката класса прочности 295 категории 14 из стали марок 09Г2С-1, 09Г2СД, 09Г2СД-1 по ГОСТ 19281-2014.
2. \*Размеры для справок.
3. Поверхность В дробеструить дробью ДСЛ 0,8-1,8 ГОСТ 11964-81.

Б (2 : 1) Вариант



980002.01002

Вид	Лист	Масса	Масштаб
0	19	1:1	1
Лист		Листов	
Б-ПЧ-5 ГОСТ 19903-2015			
Лист 295-09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014			
Копирован АЗ			



