

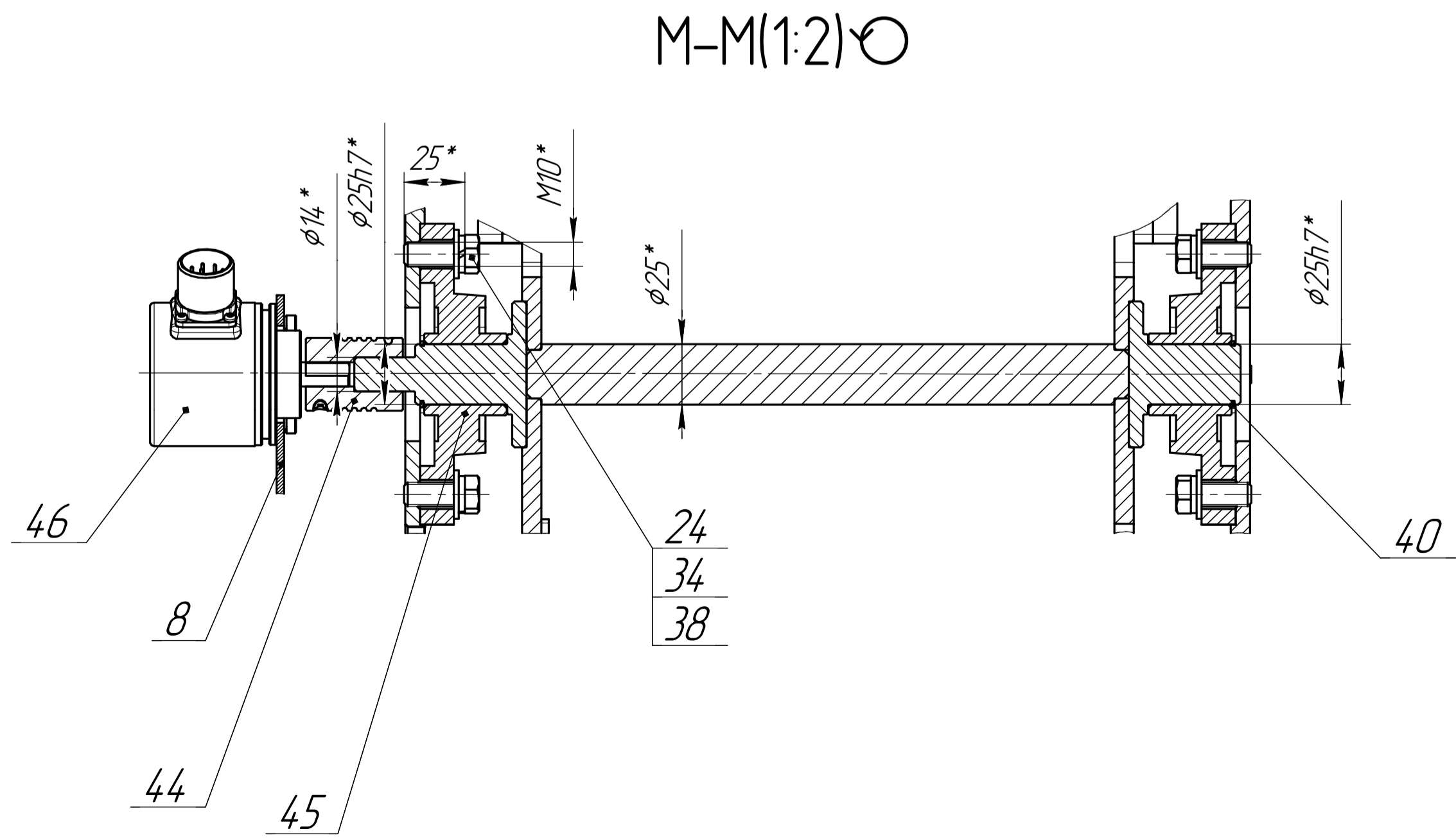
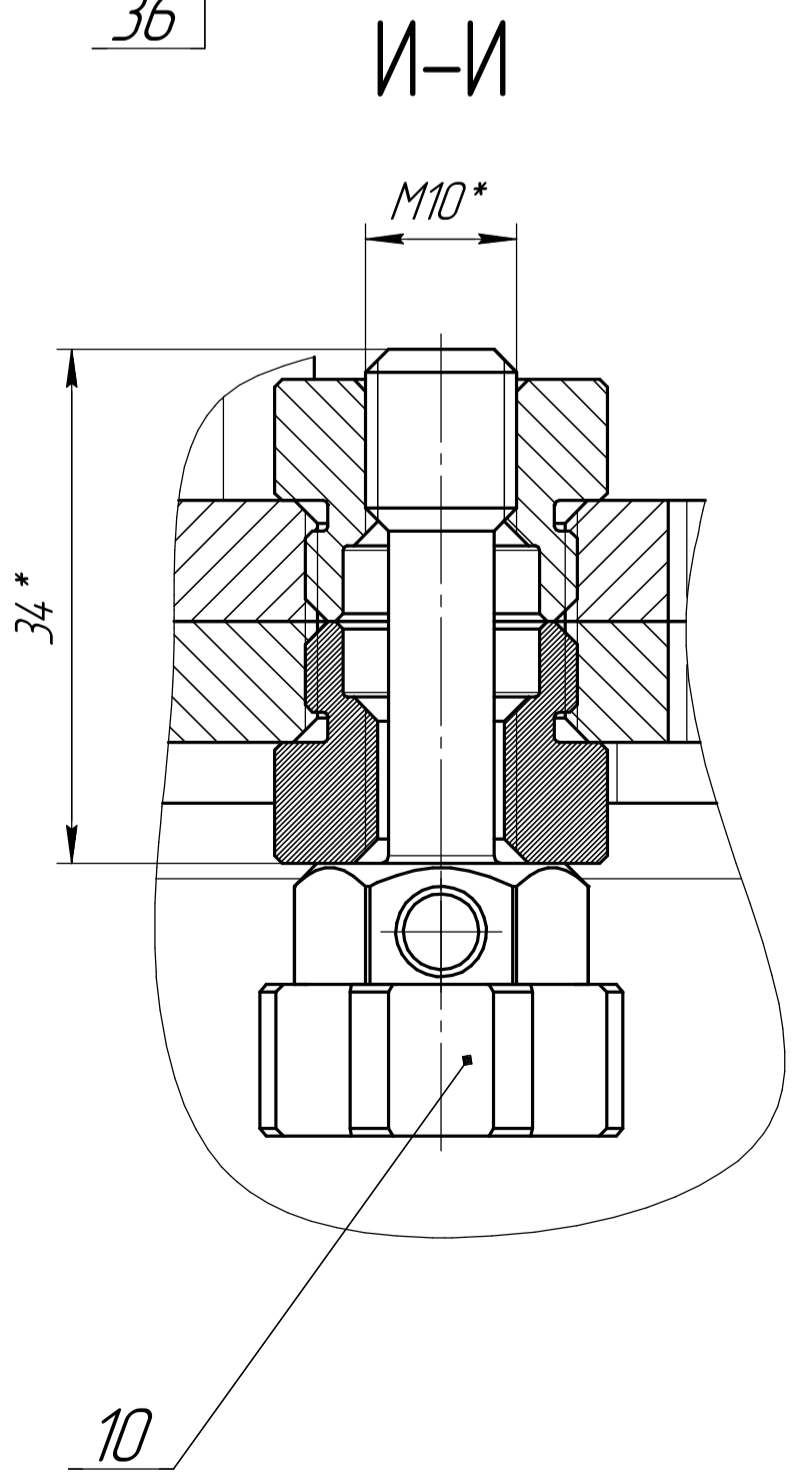
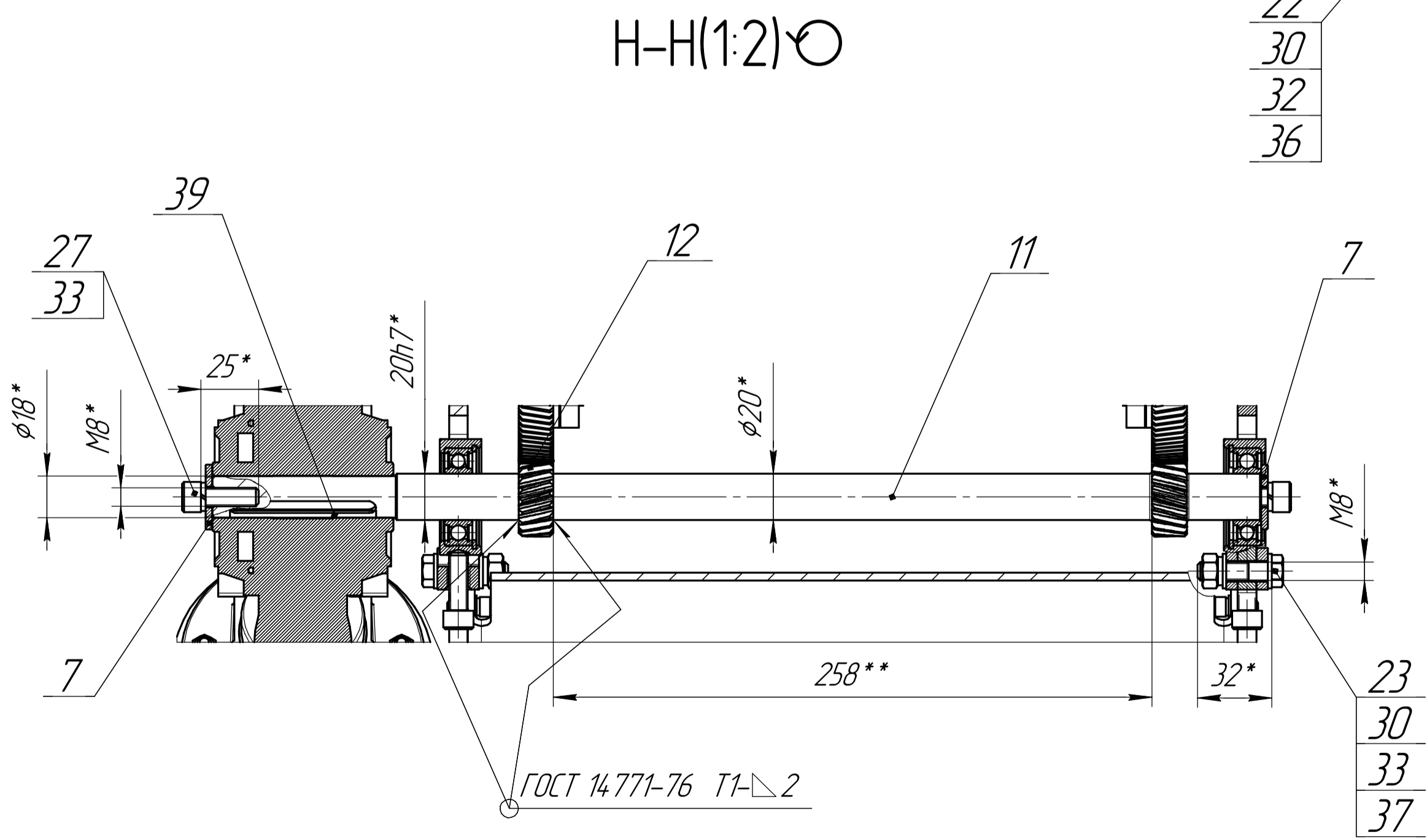
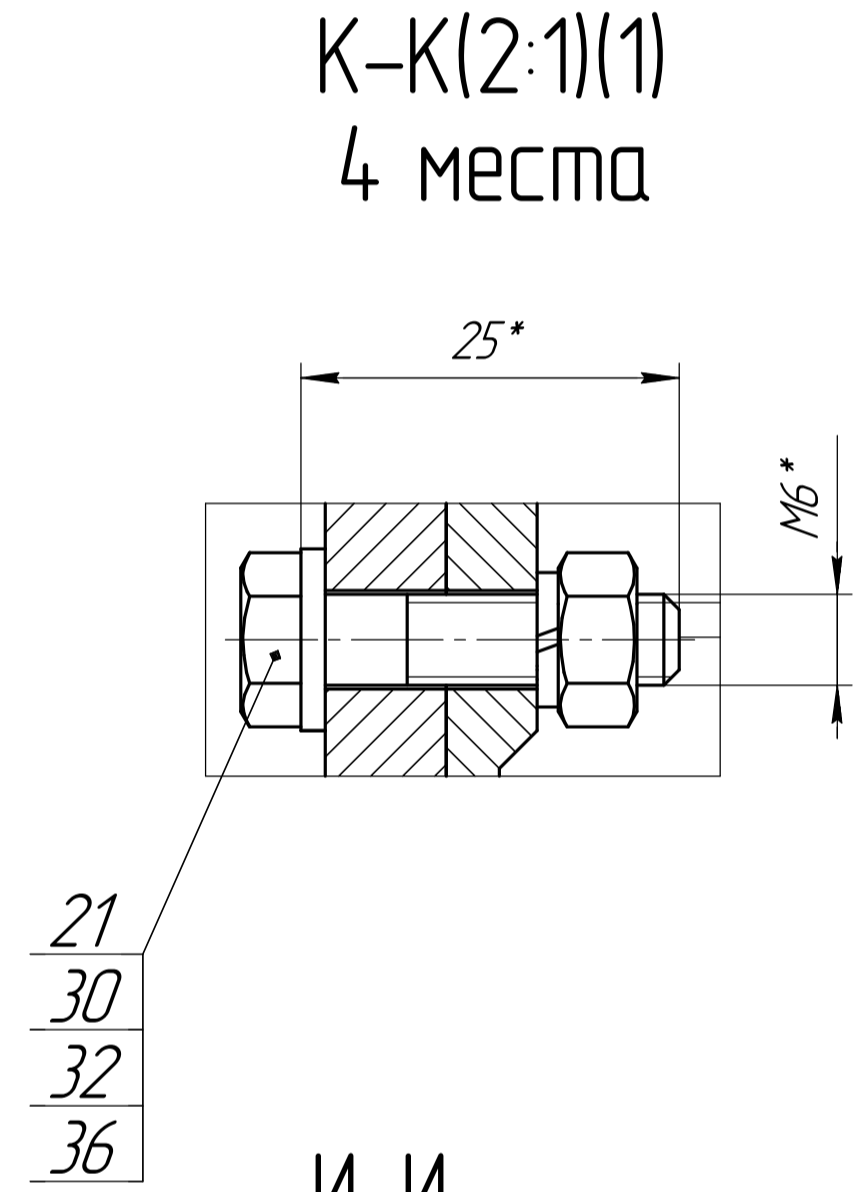
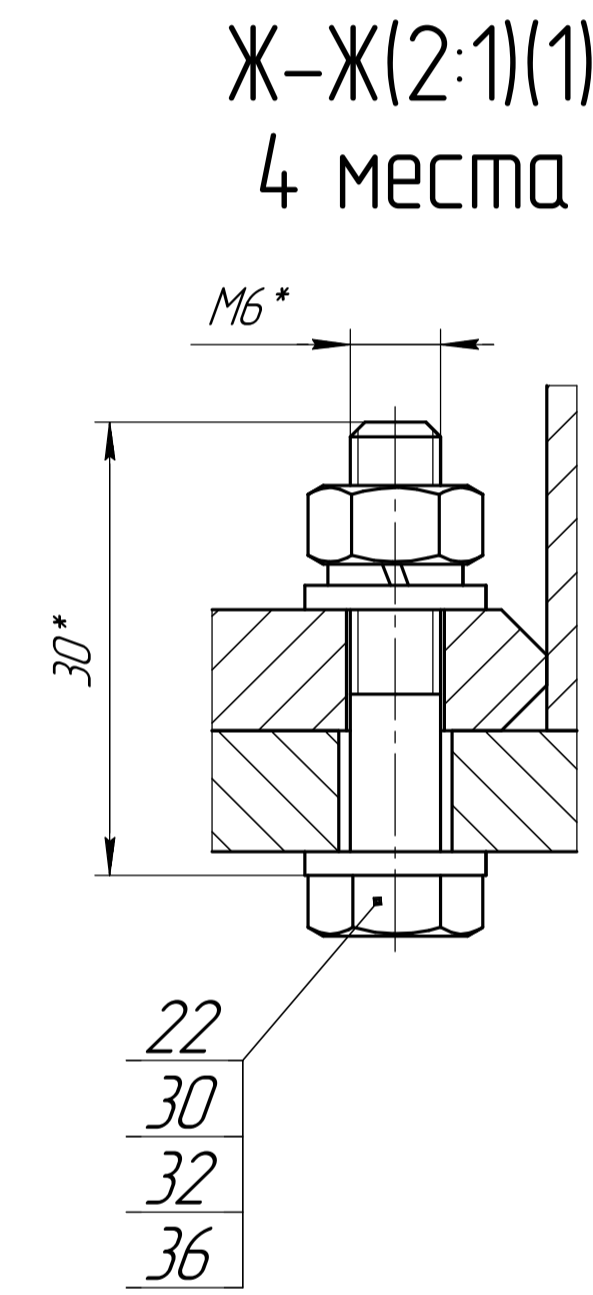
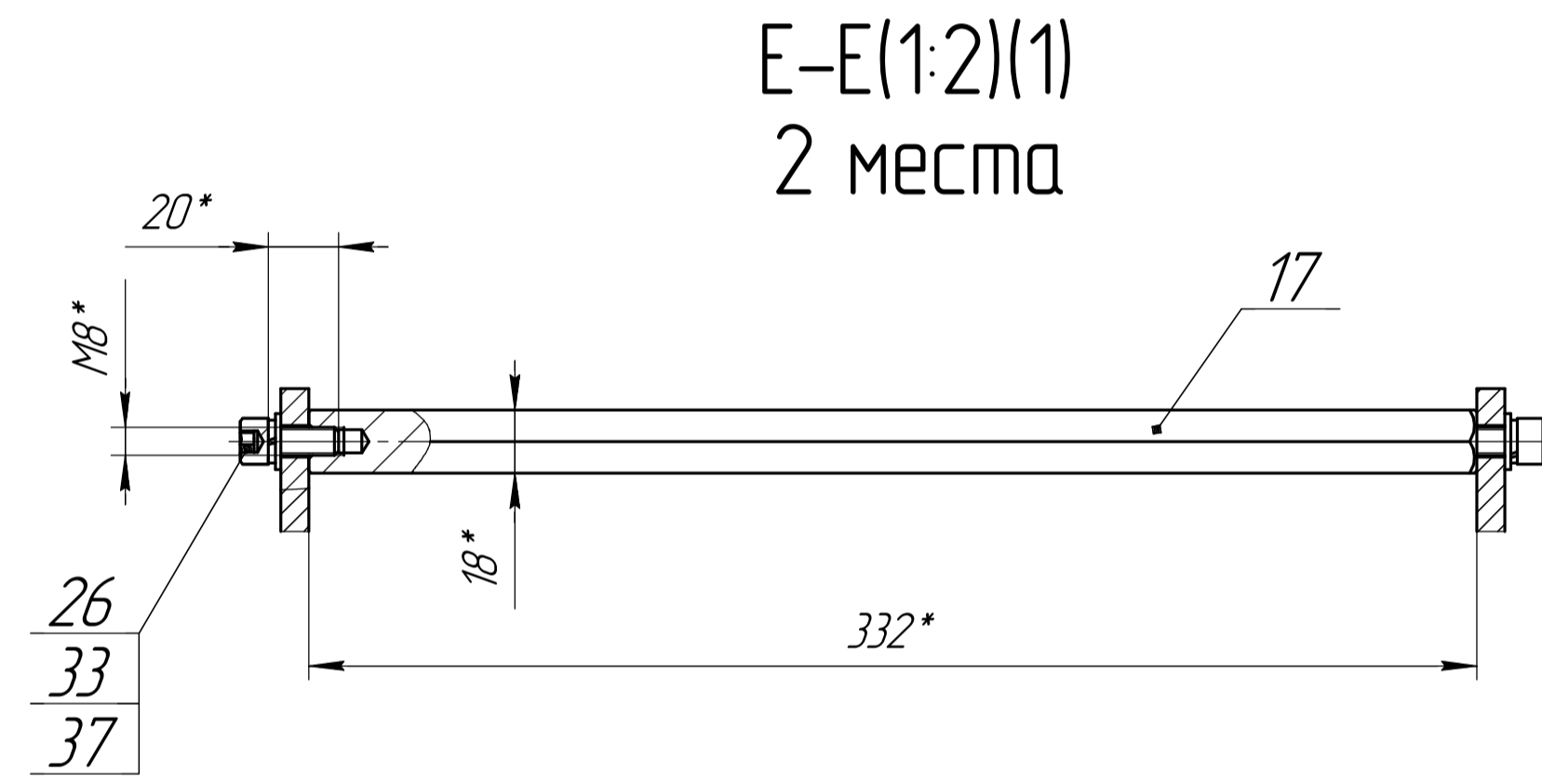
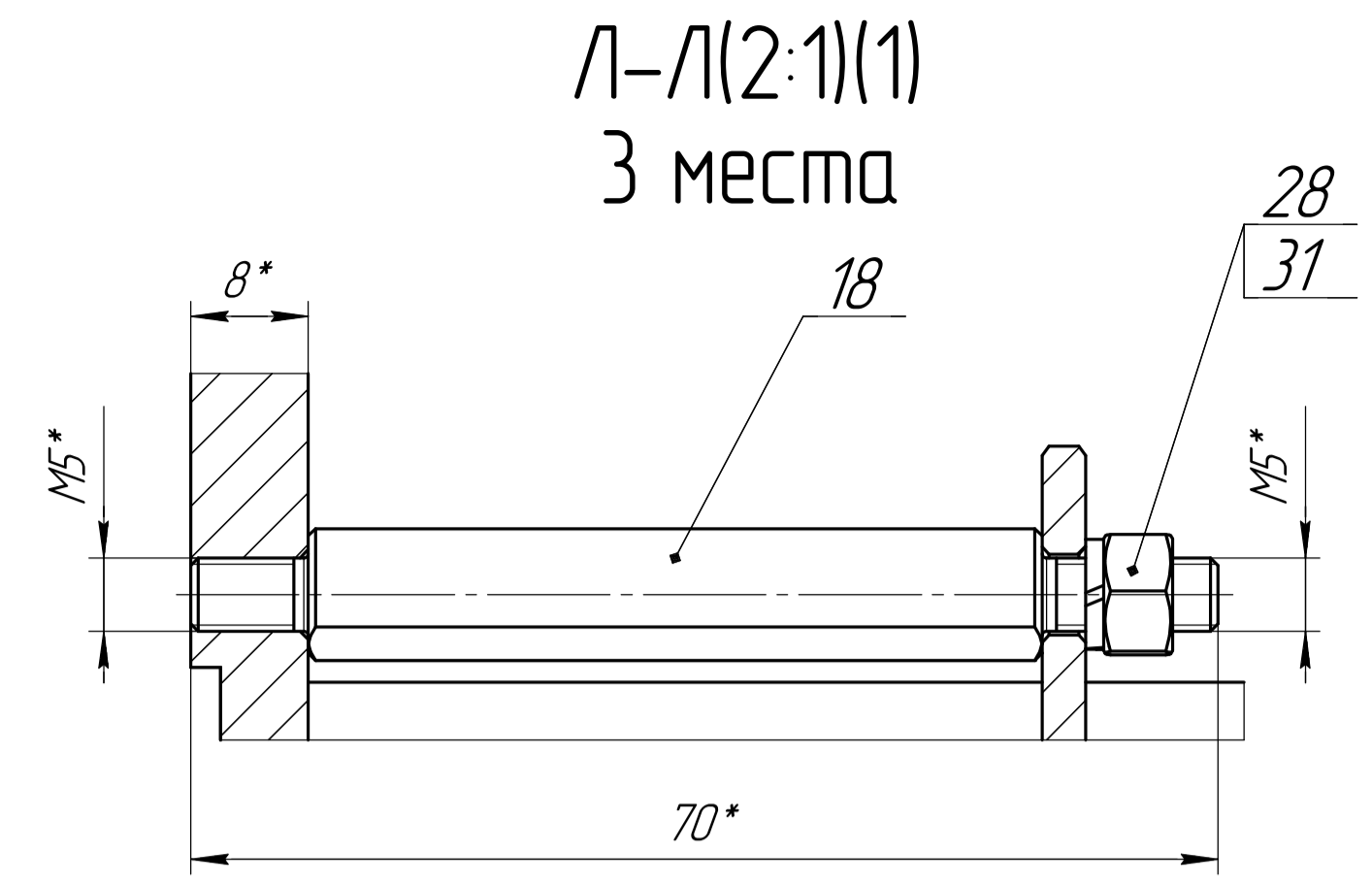
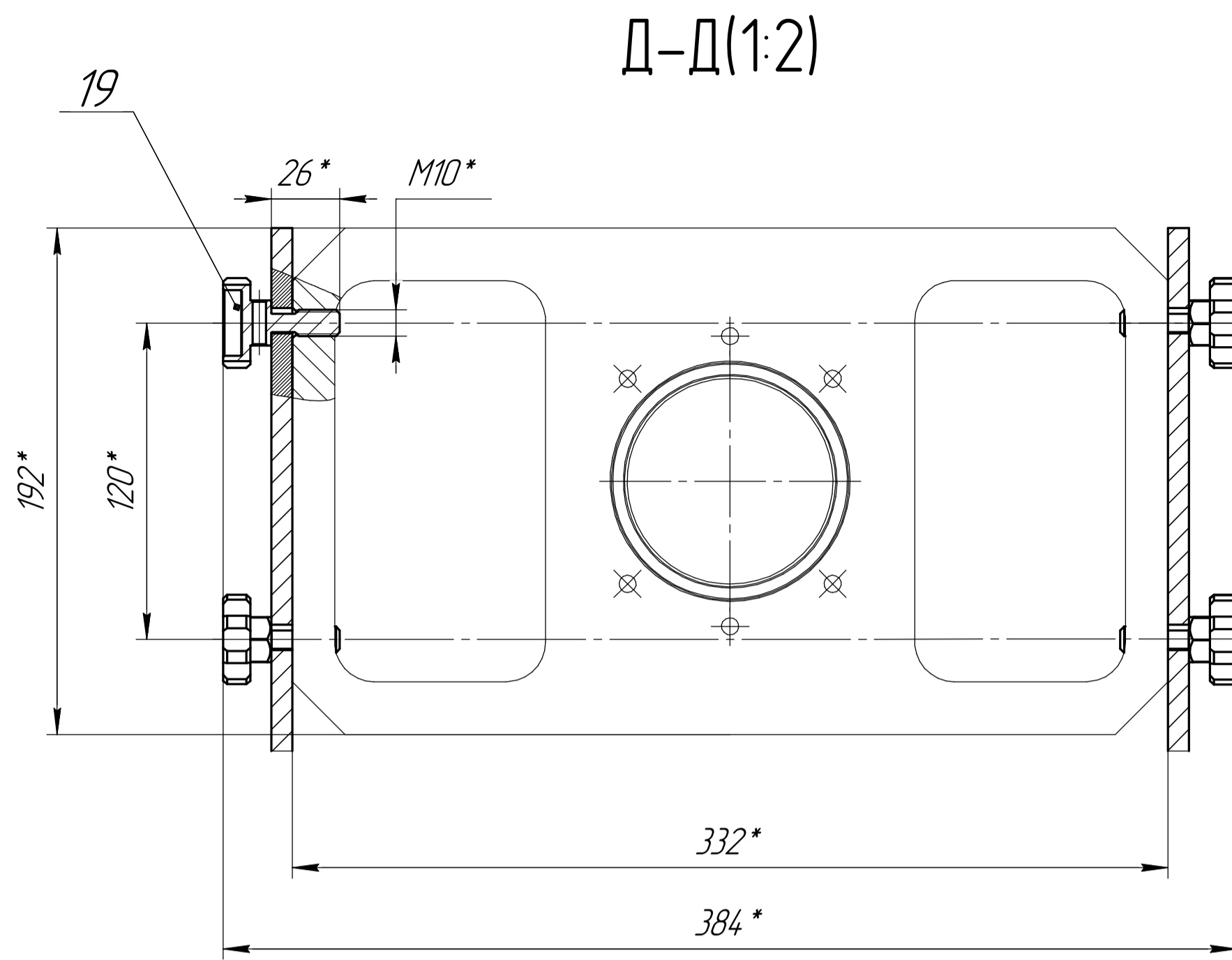
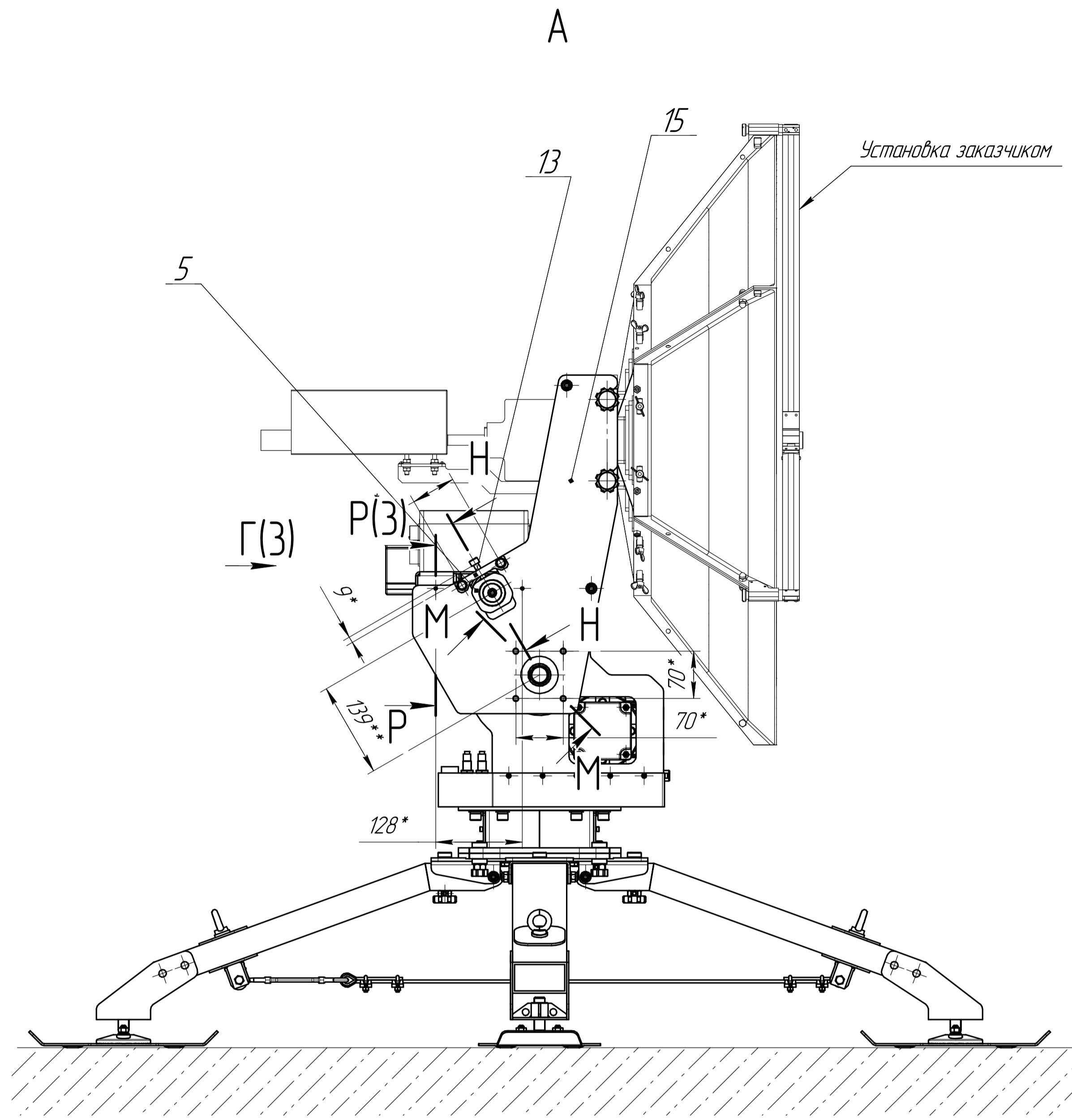
- 1 \*Размеры для справок.
- 2 \*\*Размер выдержать по месту.
- 3 Детали ОПУ защитить от возможного попадания сварочных брызг. После сварки наплывы, брызги и другие дефекты удалить зачисткой до основного металла.
- 4 Подшипники, зубчатые колеса, и подвижные резьбовые элементы смазать смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80 или Литол 24 ГОСТ 21150-87.
- 5 После сборки все движущиеся части должны перемещаться плавно, без заедания и заклинивания.

				НПРК.464659.017 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Иевлев					80,59	15
Проб.	Сорокин				Лист	1	Листов
Т.контр.	Кондрашкин						3
Н.контр.	Иевлев						
Утв.	Колмогоров						

Опорно-поворотное устройство 0,9 м  
Сварочный чертеж

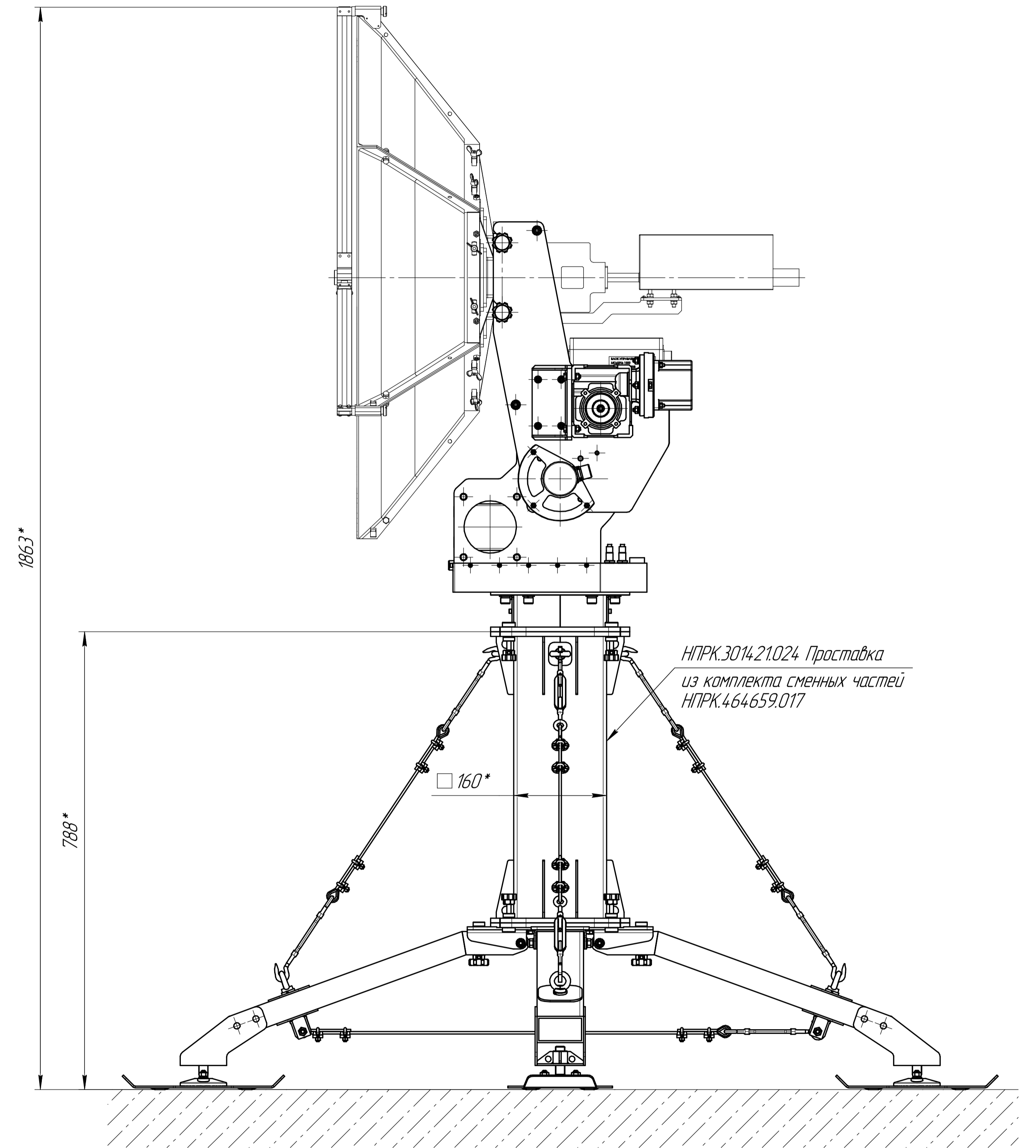
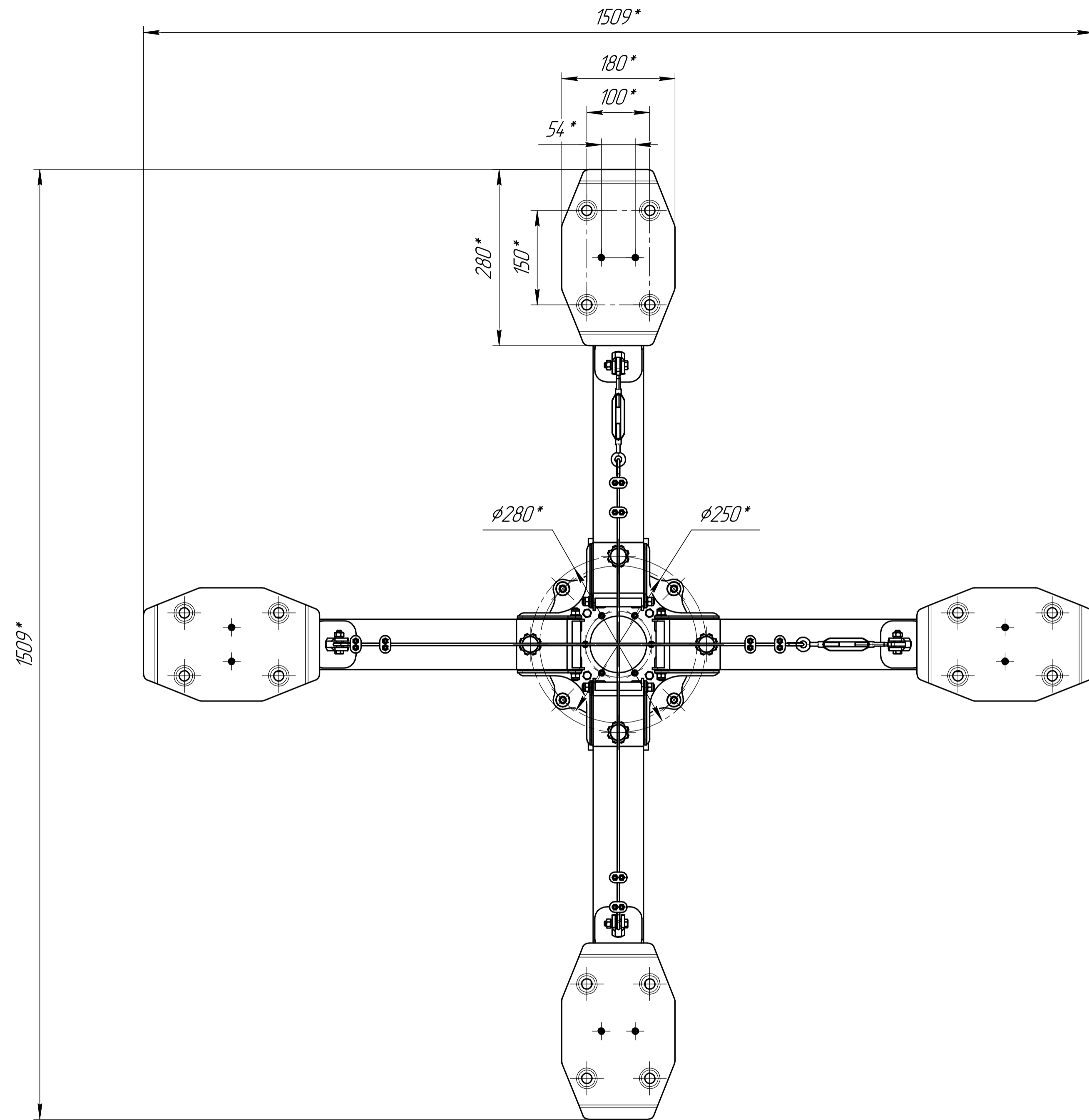
Копирован  
Формат А1

Лист 1 из 1  
 Дата: 09.09.2017  
 Проект: НПРК.464659.017  
 Автор: Сорокин  
 Проверка: Кондрашкин  
 Утверждение: Иевлев, Колмогоров

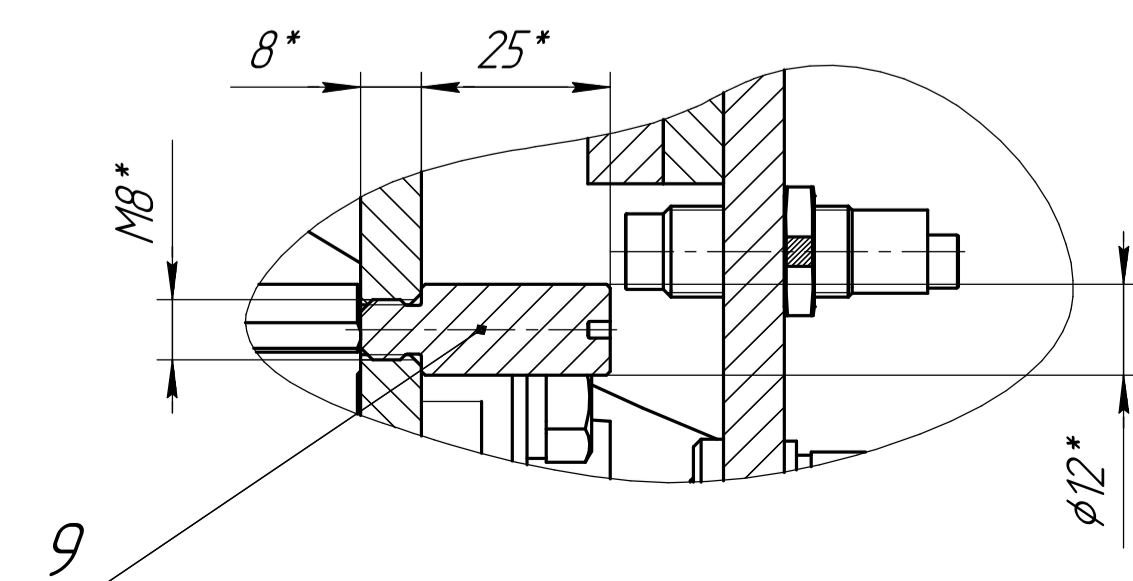


Исполнение  
ОПУ с проставкой.

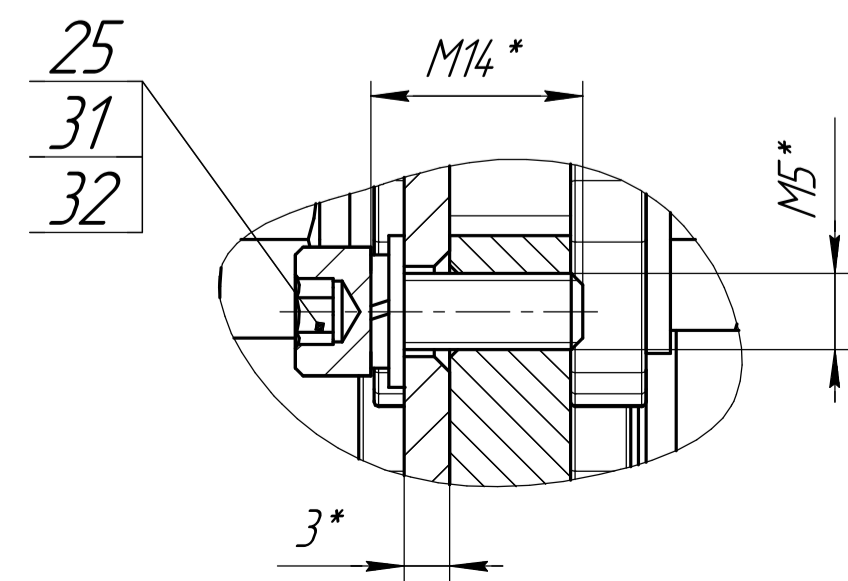
Б(1)



П-П(1:1)(1)



Р-Р(2:1)(2)  
4 места



Г(2)

