



- 1 \* Размеры для справок
- 2 Сварка ручная аргонодуговая
- 3 Контроль сварных швов выполнять внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79  
Трещины, порожки, непровары не допускаются
- 4 Параметр шероховатости поверхности сварных швов не более  $\sqrt{Ra3,2}$
- 5 Маркировать ударным способом обозначение изделия Шрифт 10-Пр3 ГОСТ 26.020-80
- 6 Маркировку штанги тип 4 по черт. ФД 4.7В.44.0 не выполнять
- 7 Комплект смежных частей ФД 4.7В.44.0.01 по черт. ФД 4.7В.44.0 не изготавливать

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A1		1	ФД 47В 440	Штанга тип 4	1	
				<u>Детали</u>		
A3		2	ФД 64В 776.001	Втулка	1	
A4		3	ФД 64В 776.002	Ось	1	
A4		4	ФД 64В 776.003	Гайка	1	
A4		5	ФД 64В 776.004	Ручка	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		6		Гайка 2М30-6Н23.14Х17Н2 ГОСТ 15522-70	1	

[illegible]