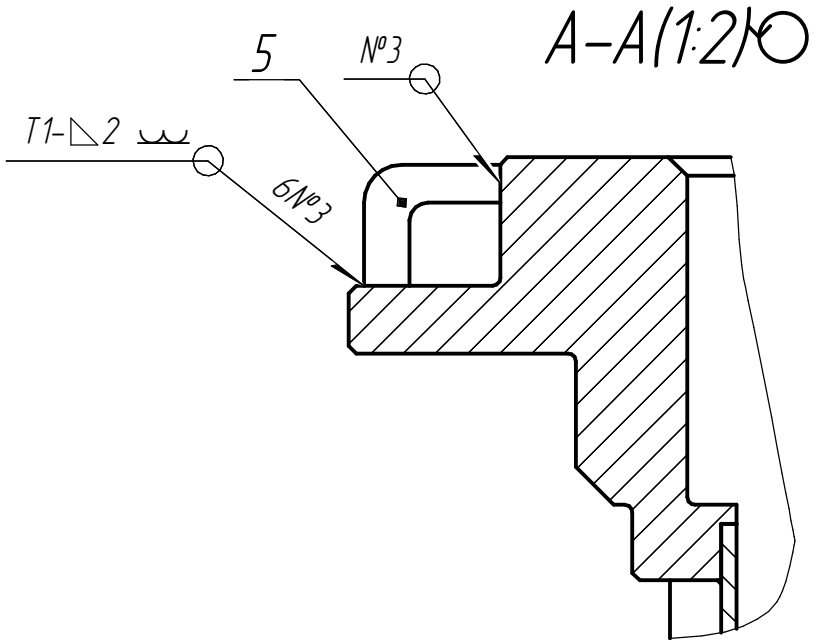
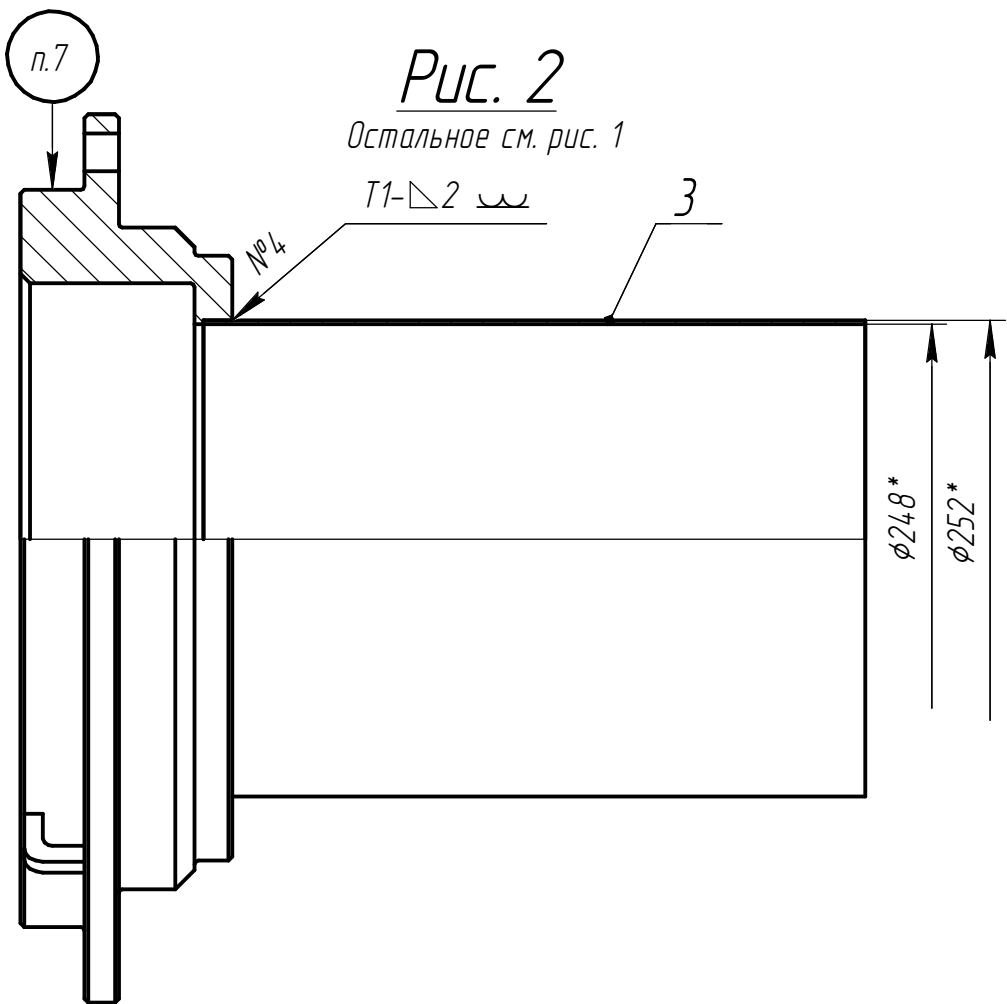
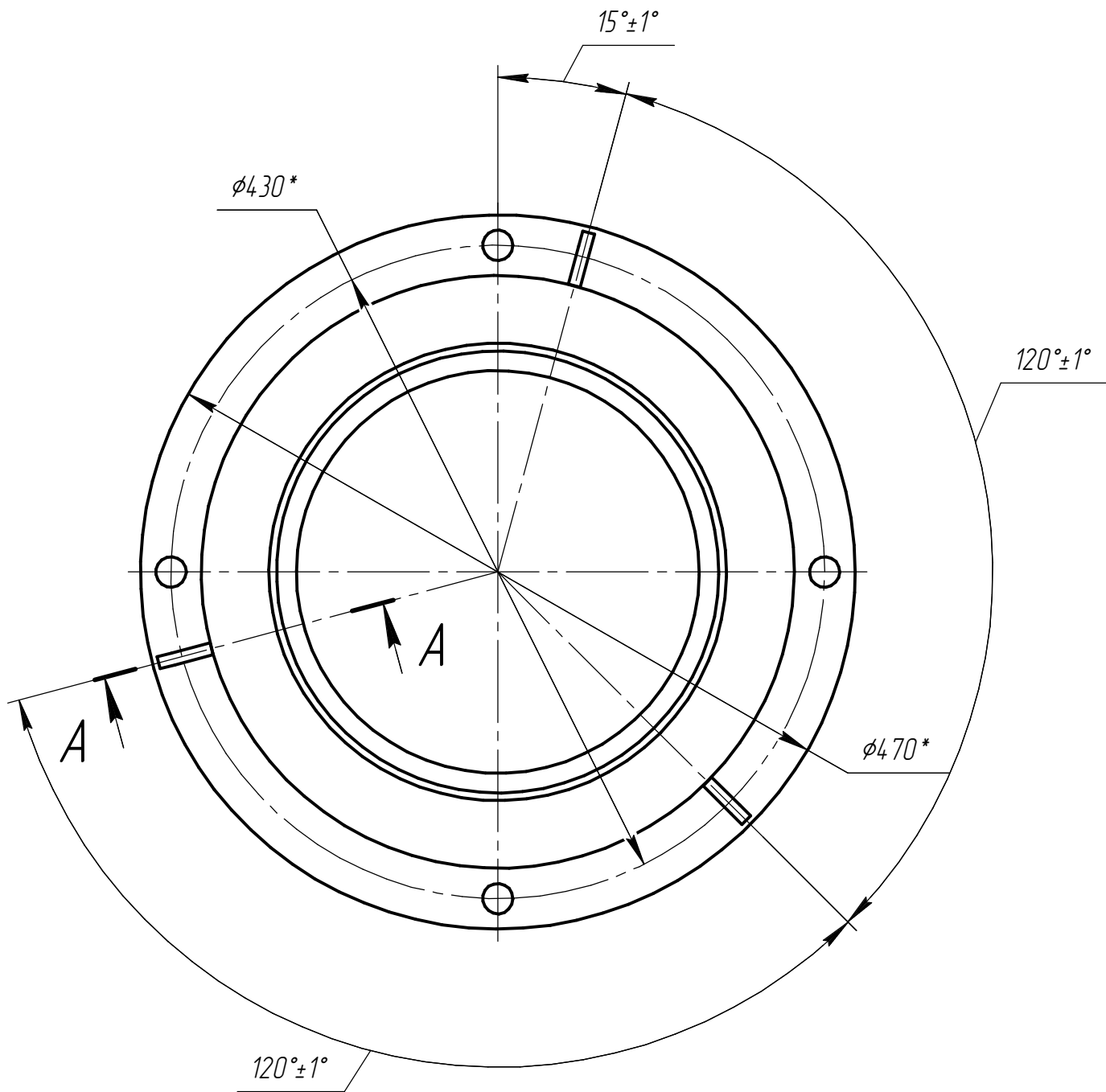
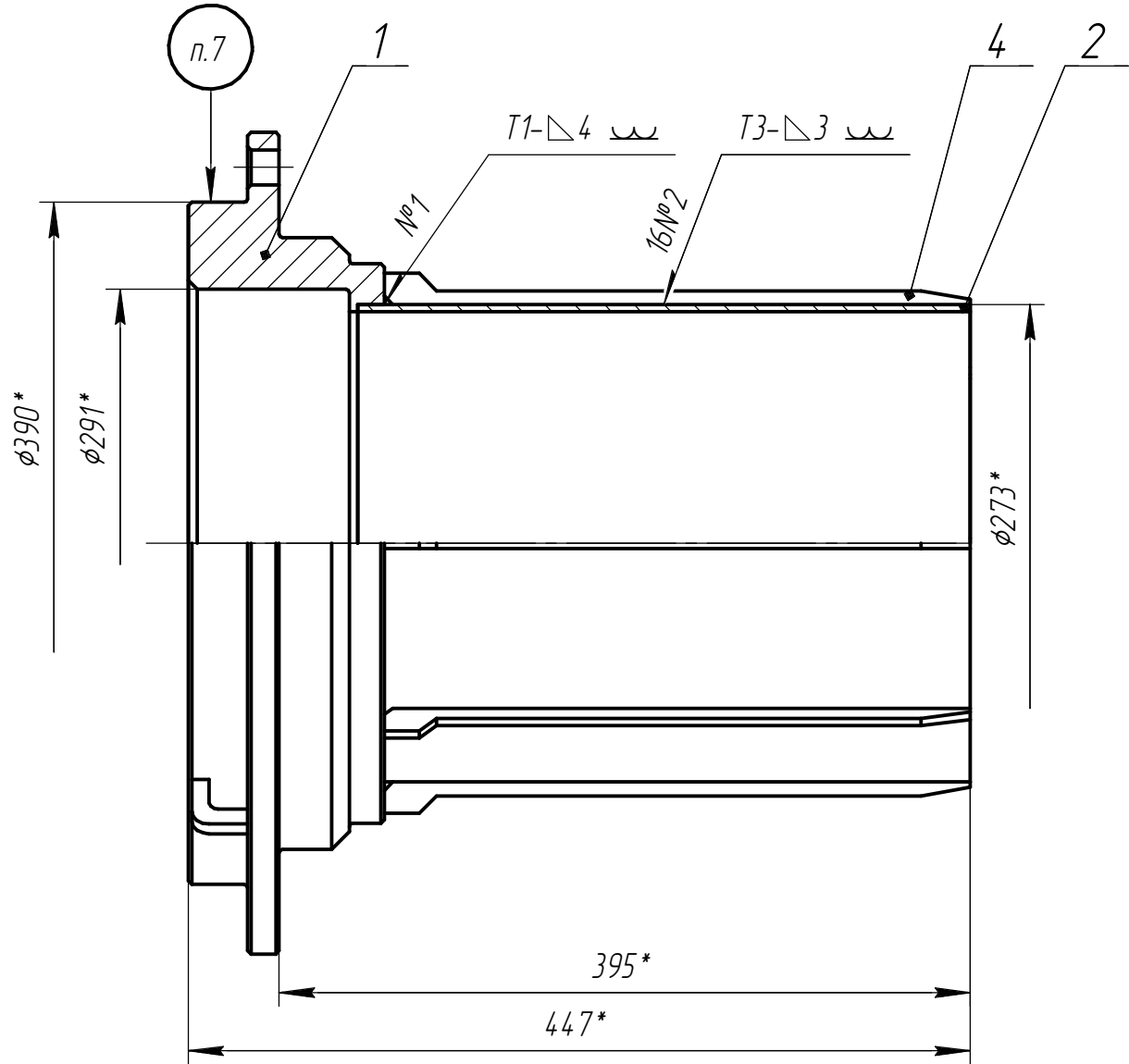
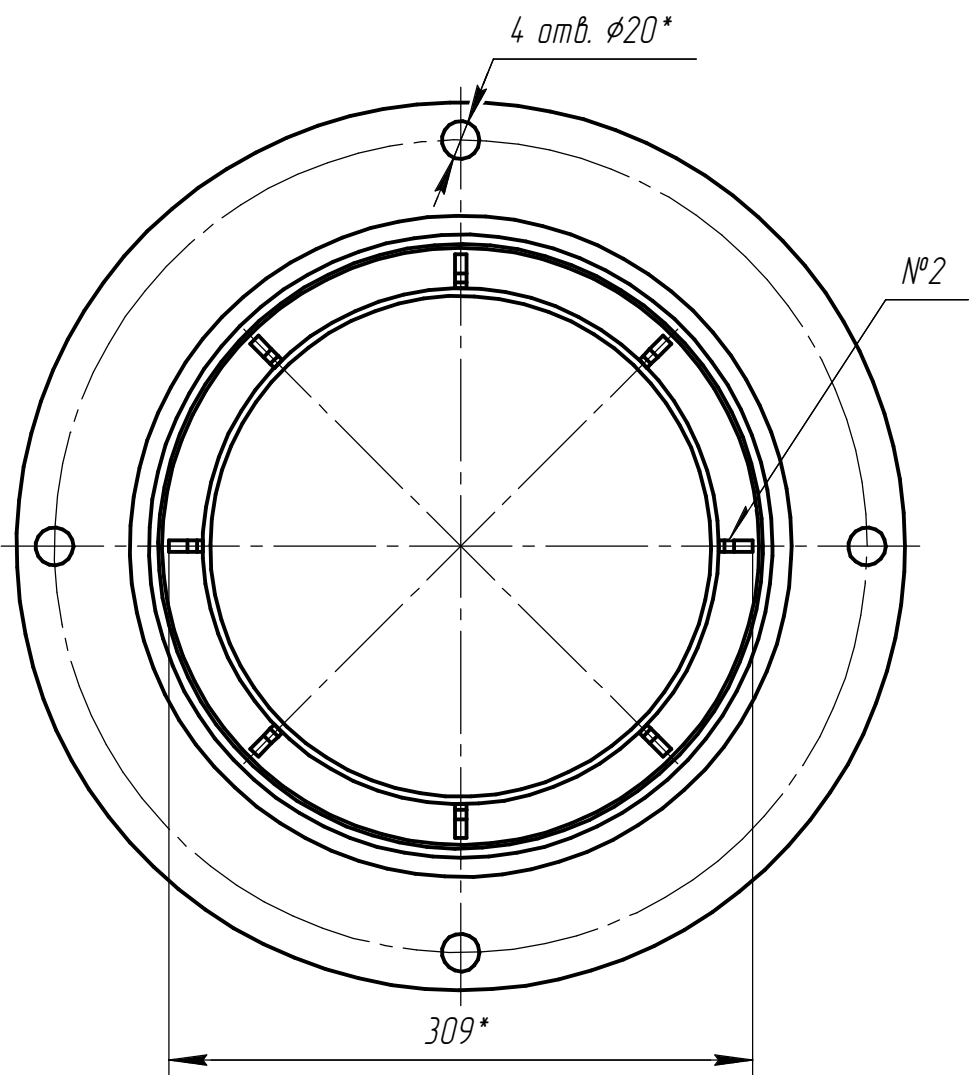


ФД.60К.755.02СБ



Обозначение	Рис.	Масса, кг
ФД.60К.755.02	1	53
-01	2	48

- Сварка ручная дуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Контроль качества сварных швов выполнить внешним осмотром по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
- *Размеры для справок.
- Шероховатость поверхности сварных швов $\sqrt{Ra} 3,2$.
- Подготовка поверхностей под покрытие по ГОСТ 9.402-2004. Степень очистки от окислы и ржавчины - 2.
- Покрытие: грунтовка ЭП-0010 ГОСТ 28379-89 в один слой, эмаль ЭП-1155Д ТУ 2312-020-29346883-2007 (рекомендуемый отвердитель ДЭЗ-3) белого цвета в два-три слоя. Общая толщина грунтovки и эмалевого покрытия 200...220 мкм.
- Маркировать обозначение изделия окраской по трафарету шрифтом 20-ПрЗ по ГОСТ 26.020-80 эмалью ЭП-1155Д ТУ 2312-020-29346883-2007 черного цвета (рекомендуемый цвет по каталогу RAL 9017).

ФД.60К.755.02СБ						Втулка центрирующая Сборочный чертеж		
1	Зам.	ВФШМ.135-2015	Подп.	Дата	17.02.2015	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	17.02.2015	И	См. табл.	1:4
Разраб.	Тадеев	Подп.	Дата	17.02.2015	Лист	Листов	1	
Проб.	Абросов	Подп.	Дата	17.02.2015				
Т.контр.								
Рук.	Капитанов	Подп.	Дата	17.02.2015				
Н.контр.	Саленко	Подп.	Дата	17.02.2015				
Утв.								
Копировал						Формат А2		