

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата



1. *Размеры для справок
2. Сварные швы – по ГОСТ 5264–80.
3. Контроль качества сварных швов – внешним осмотром и измерениями.
4. После сварки нанести антикоррозионное покрытие группы 7/2 в соответствии с ОСТ 95 884–81–ОСТ 95 887–81, защитив отверстия М4.
5. Перед установкой шариков позб смазать их Литолом–24 ГОСТ 21150–87.
6. Регулировать установку шариков позб в гнезда $\varnothing 28$ плиты поз1 ограничителями поз4. Шарик не должен выпадать из гнезда, голжны проворачиваться свободно, без заеданий
7. Маркировать обозначение

						02-067.03.03.000СБ					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Плита опорная						
Разраб.	Моргунова			07.12.19г.							
Проб.	Семенова										
Т. контр.											
Н. контр.	Тутаева				ОАО "ИЦЯК"						
Утв.	Рогин										