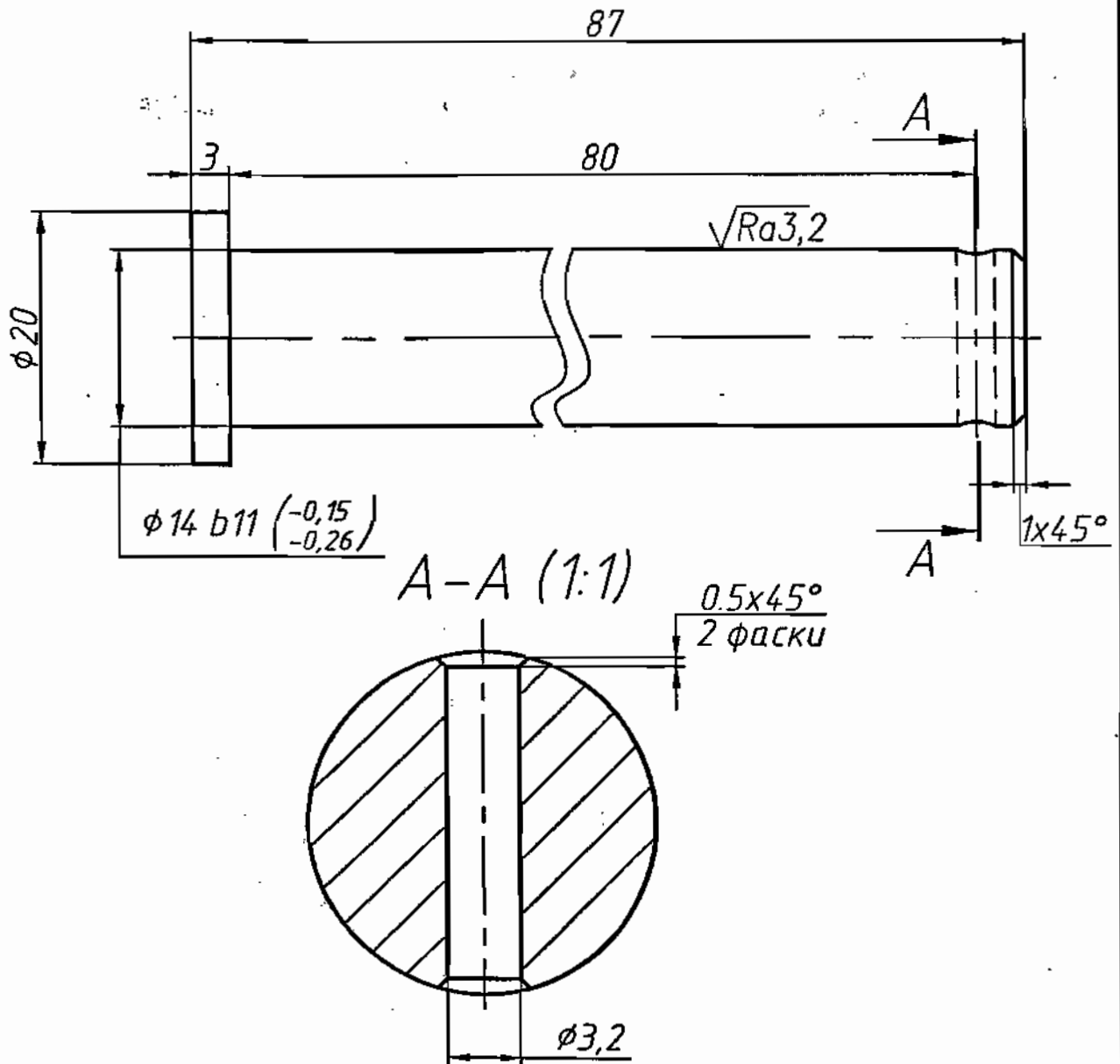


10-200.00.9406.У

$\sqrt{Ra12.5}(\sqrt{ })$



1. Исполнительные размеры уточнить по фактическим размерам магнитного захвата ПМЛ300.
2. Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
3. \*Размеры для справок.

42047 10.02.11

|          |           |            |       |       |                        |      |  |        |       |         |
|----------|-----------|------------|-------|-------|------------------------|------|--|--------|-------|---------|
|          |           |            |       |       | К.9046.00.002-01       |      |  |        |       |         |
| 1        | Ноб       | 01-11/3-11 | В.И.  | 02.11 | Палец                  | Лит. |  |        | Масса | Масштаб |
| Изм.     | Лист      | № докум.   | Подп. | Дата  |                        |      |  |        |       | 2:1     |
| Разраб.  | Белозеров | В.И.       | 02.11 |       |                        |      |  |        |       |         |
| Проб.    | Бараков   |            |       |       |                        |      |  |        |       |         |
| Т.контр. |           |            |       |       |                        |      |  |        |       |         |
| Н.контр. | Бараков   |            |       |       | Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 | Лист |  | Листов |       |         |
| Утв.     | Бараков   |            |       |       |                        |      |  |        |       |         |

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение        | Наименование                   | Кол. | Примеч.   |
|--------|------|------|--------------------|--------------------------------|------|---|
|        |      |      |                    | <u>Документация</u>            |      |   |
| A1     |      |      | K.9046.00.000-01CB | Сборочный чертеж               |      |   |
| A4     |      |      | K.9046.00.000PЭ    | Руководство по эксплуатации    |      |   |
| A4     |      |      | K.9046.00.000ПМ    | Программа и методика испытаний |      |   |
| A4     |      |      | K.9046.00.000ПС    | Паспорт                        |      |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    | <u>Сборочные единицы.</u>      |      |   |
| A4     | 1    |      | K.9046.01.000      | Рама                           | 1    |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    | <u>Детали</u>                  |      |   |
| A4     | 2    |      | K.9046.00.001-01   | Проушина                       | 4    |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
| A4     | 3    |      | K.9046.00.002-02   | Палец                          | 2    |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    | <u>Стандартные изделия</u>     |      |   |
|        | 5    |      |                    | Шплинт 3,2x25 ГОСТ 397-79      | 2    |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        |      |      |                    |                                |      |   |
|        | 6    |      |                    | Магнитный г/п захват ПМП300    | 2    | ООО "ТД Ласт"<br>г. Красноярск<br>ул. Аювазовского 80<br>т. (391) 278-09-87 |

9-1-60058-2

жж 3

БЕЗ ГР

|            |           |            |       |       |
|------------|-----------|------------|-------|-------|
| 1          | Нов       | 01-11/3-11 | Белл  | 02.11 |
| Изм.       | Лист      | N докум.   | Подп. | Дата  |
| Разработал | Белозеров | Белл       | 02.11 |       |
| Проверил   | Бараков   | Белл       |       |       |
| Н.контр.   | Бараков   | Белл       |       |       |
| Утвердил   | Бараков   | Белл       |       |       |

K.9046.00.000-01

Установка для съема крышек.

Доработка

| Литера | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
|        |      | 1      |







1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей  
гет. поз. 5...7 -  $\sqrt{Ra_{25}}$
2. Сварка ручная дуговая.
3. Электрод Э42А ГОСТ 9467-75.
4. Контроль качества сварных швов производить  
визуальным и измерительным методом в объеме 100%,  
по III категории, в соответствии с ПНАЭ Г-7-010-89.
5. Общие гоньки ГОСТ 30893.2-СЛ.
6. \*Размеры для справок.
7. Остальные IT по OCT 95.227-93.

