



⑤ 6. Вместо покрытия Ц15.хр допускается покрытие ТД Ц.12 ГОСТ Р 51163-98 по технологии предприятия-изготовителя.

1* Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
При сварке дет. поз. 1 ставить до упора.
Сварной шов зачистить заподлицо с поверхн. А.

3. Покрытие Ц15.хр / краска П-ЭП-971 серая, У, УХЛ1. Допускаются дефекты гальванопокрытия в местах сварки.

Кронштейн на размере Б, ^{кроме поверхн. Г} ~~вот~~ лакокрасочного покрытия предохранить.

Допускается покрывать эмалью ЭП-140 серой, У, УХЛ1.

② 4. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

5. На поверхности А, ограниченной размером В, допускаются надрезы глубиной до 0,5 мм.

ЕСКД

6-БЖАК. 409-09 от 5.8.09
5-БЖАК. 1558-03 от 22.12.03.

4-БЖАК. 76-02 от 1.02.02
3-БЖАК. 1095-01 от 22.01.02
2-БЖАК. 1143-01 от 12.12.01
1-Зам. БЖАК. 939-00 от 16.11.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Киев			13.11.00
Проб.	Никифоров			8.11.00
Т.контр.	Почкарев			24.00
Н.контр.	Безрукова			14.11.00
Утв.	Мирошников			19.11.00

БЖАК. 301568.027СБ

Кронштейн
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов 1	

Перв. примен.
БЖАК. 301568.027

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №