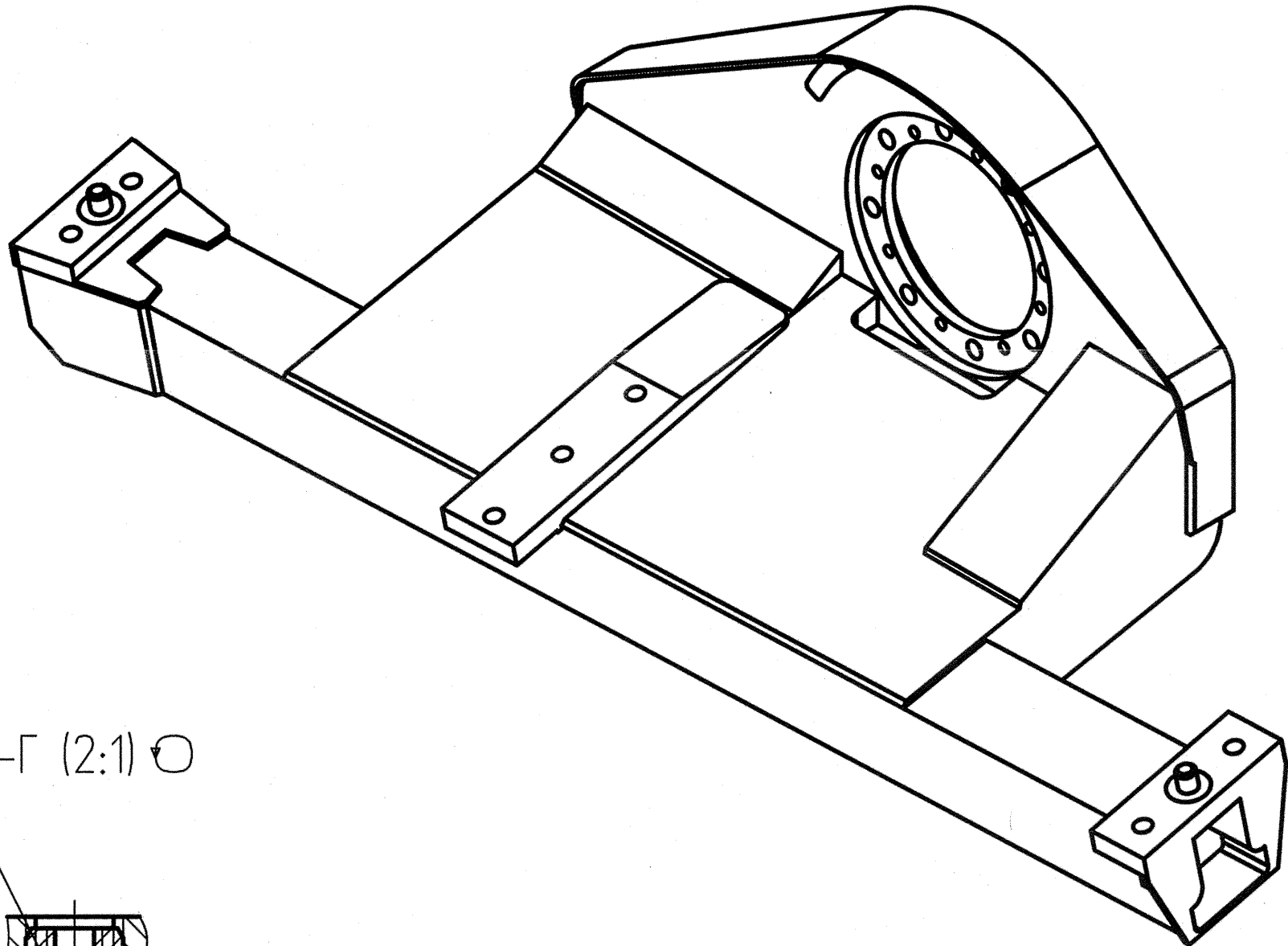
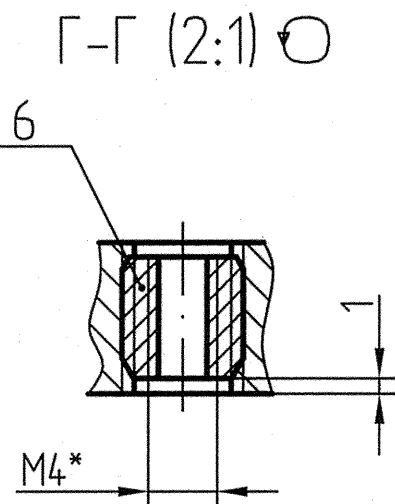
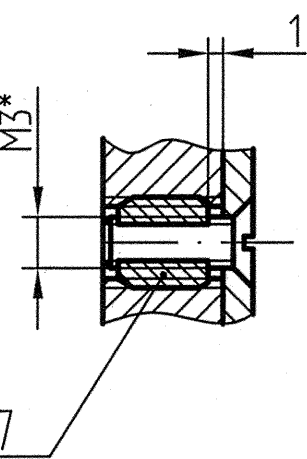


В-В (2:1)



Обозначение	Рис.
AKЖИ.301568.04.7	1
-01	2

- Размеры для справок.
- Трущиеся поверхности деталей поз. 5, 9, 17, 18 смазать смазкой ОКБ-122-7 ГОСТ 18179-72.
- Винты поз. 39 и гайки поз. 41 стопорить по ОСТ5Р.9307-97, вид 3.3.4Г, эмаль ЭП-51, серый ГОСТ 9640-85.
- Втулки поз. 6, 7 ставить на клей ВК-9, наполнитель - двуокись титана пигментный марок Р-1, Р-02 ОСТ 107.460007.009-02.
- Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

AKЖИ.301568.04.7СБ				Лист 1		
Кронштейн				Масштаб		
Сборочный чертеж				1:2		
Лист 1				Листов 2		
Формат А1						

Рис.2  
Остальное см. рис.1

