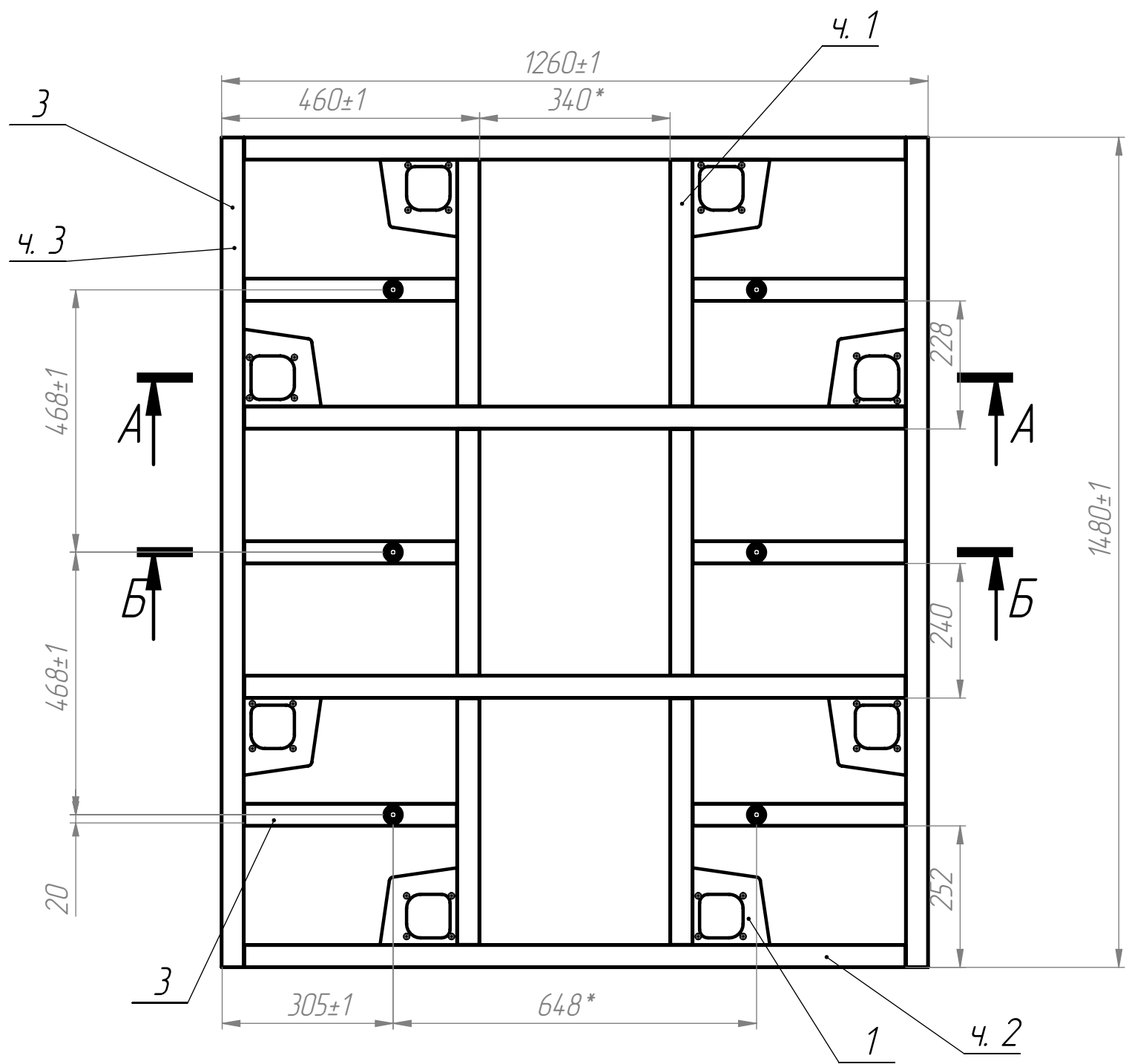
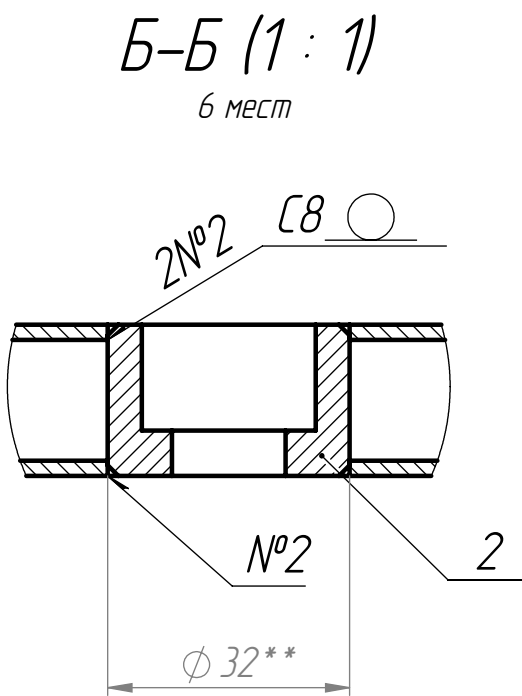
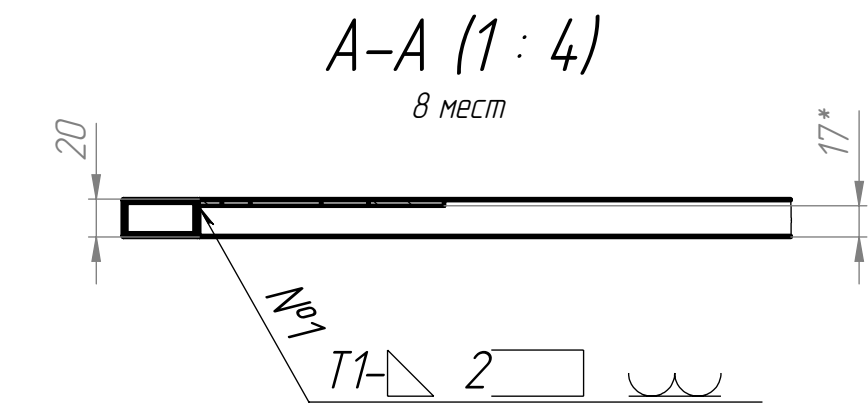


ГЖ.02.03.00.00СБ

Перв. примен.	
Спроб. №	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	Инв. № докл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Детали		
1	ГЖ.02.03.00.01	Площадка	8	
2	ГЖ.02.03.00.02	Втулка амортизатора	6	
3	ГЖ.02.03.00.03	Труба	6	
		Материалы		
3		Труба 40x20x2 ГОСТ 8645-68/ В 20 ГОСТ 13663-86	13 м	

Таблица 1		
№ ч.	Длина, мм	Кол.
ч. 1	440±1	6
ч. 2	1180±1	4
ч. 3	1480±1	2

- 1 \*Размеры для справок.  
2 \*\*Размер контролировать втулкой поз.  
3 Трубу поз. 3 разрезать согласно таблице 1.  
4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±IT14/2.  
Общие допуски на механически обрабатываемые поверхности по ГОСТ 30893.1: Н14, ±IT14/2.  
Допуски симметричности и пересечения осей 2мм, в диаметральном выражении.  
Остальные по ГОСТ Р ИСО 13920-АЕ.  
5 Неуказанные сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76 по периметру прилегания соединяемых составных частей:  
а) тавровые соединения - T1- 2 ;  
б) угловые соединения - У4 ;  
в) стыковые соединения - С2 ;  
6 Попадание сварки на внутренние поверхности втулок поз. не допускается.  
7 Усиление швов с наружных поверхностей снять.  
8 Шероховатость механически обрабатываемых поверхн. Ra 12,5.  
9 Покрытие цинкосодержащий грунт. Марка краски на усмотрение производства-изготовителя, RAL 9005.

ГЖ.02.03.00.00СБ					
Основание платформы Сборочный чертеж				Лист	Масса
				22519.31	1:10
				Лист 1	Листов 1
				Polytech Voltage Machine	
Копировал				Формат А2	

Файл: Платформа