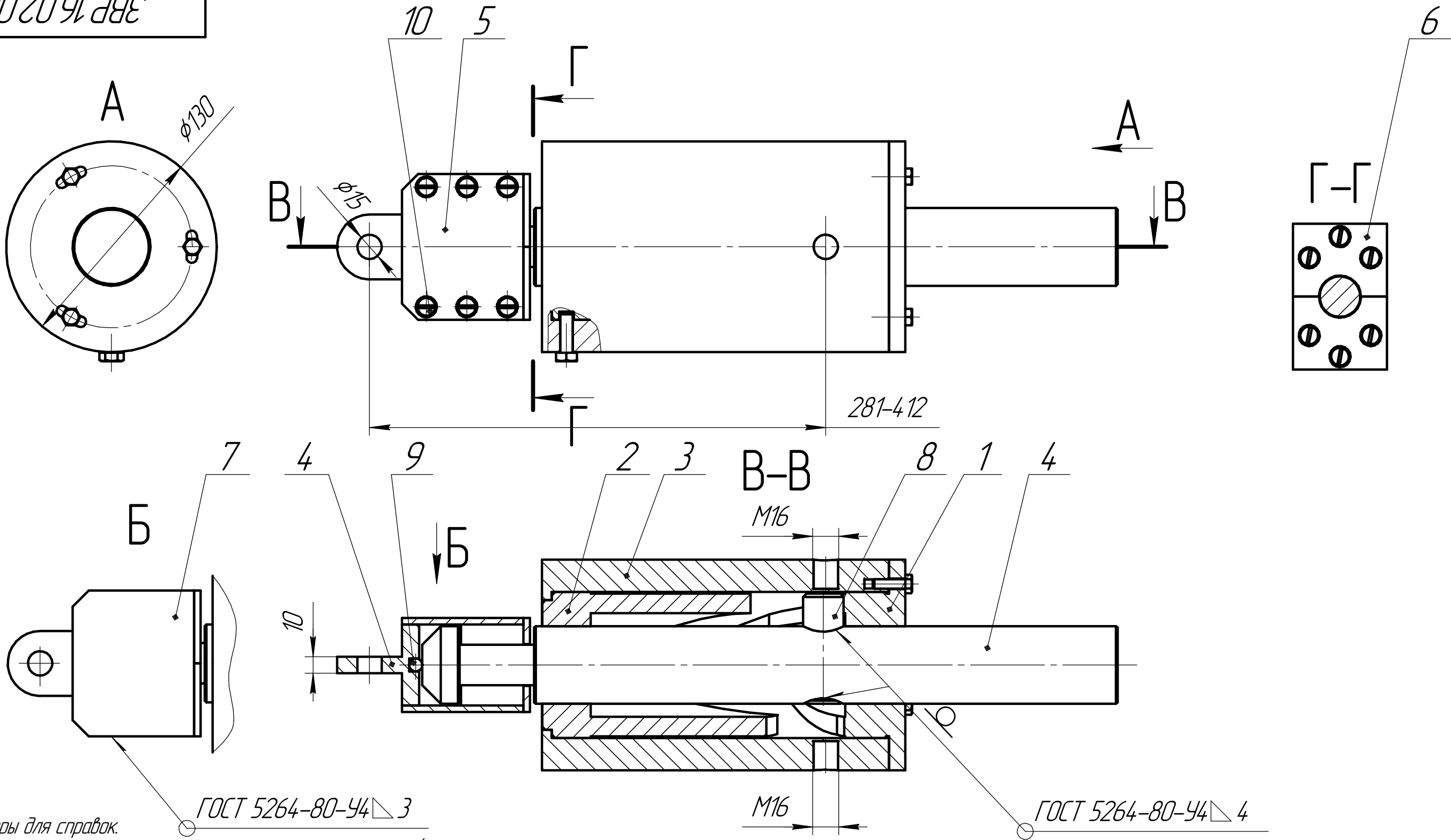


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

ЗБР.16.02.00



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT14/2$.
- Острые кромки притупить $R0,5 \min$.
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Сварку дет. поз. 5, 8 и 4, 9 производить швами У4 по ГОСТ 5264-80 электродами Э42А по ГОСТ 9467-75.
- Трущиеся поверхности штока перед постановкой смазать смазкой графитной УСсА ГОСТ 3333-80. Перемещение штока должно происходить плавно, без заеданий.
- Скрытые смазочные полости затвора и нижнего шарнира затвора 4 должны быть заполнены смазкой графитной УСсА ГОСТ 3333-80.
- Покраска: эмаль ПФ 115 желтый ГОСТ 6465-76. Поверхности крепежных отверстий и ходовую поверхность штока от покраски предохранить.

ЗБР.16.02.00					Затвор		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Лист	Листов
Разраб.							
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					ПрофТехЭксперт		