

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист

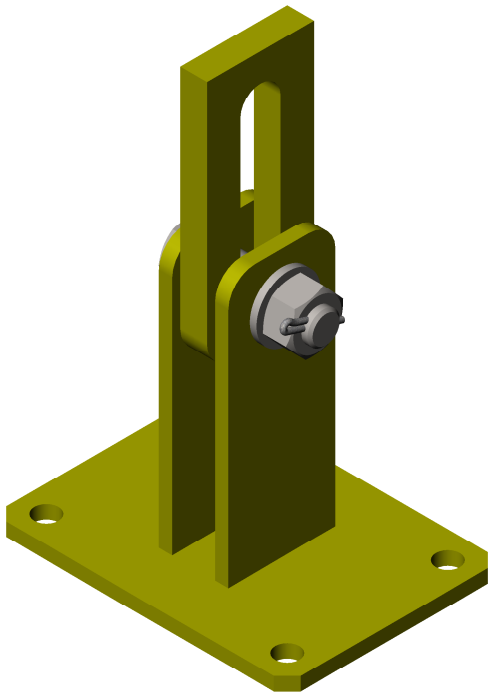
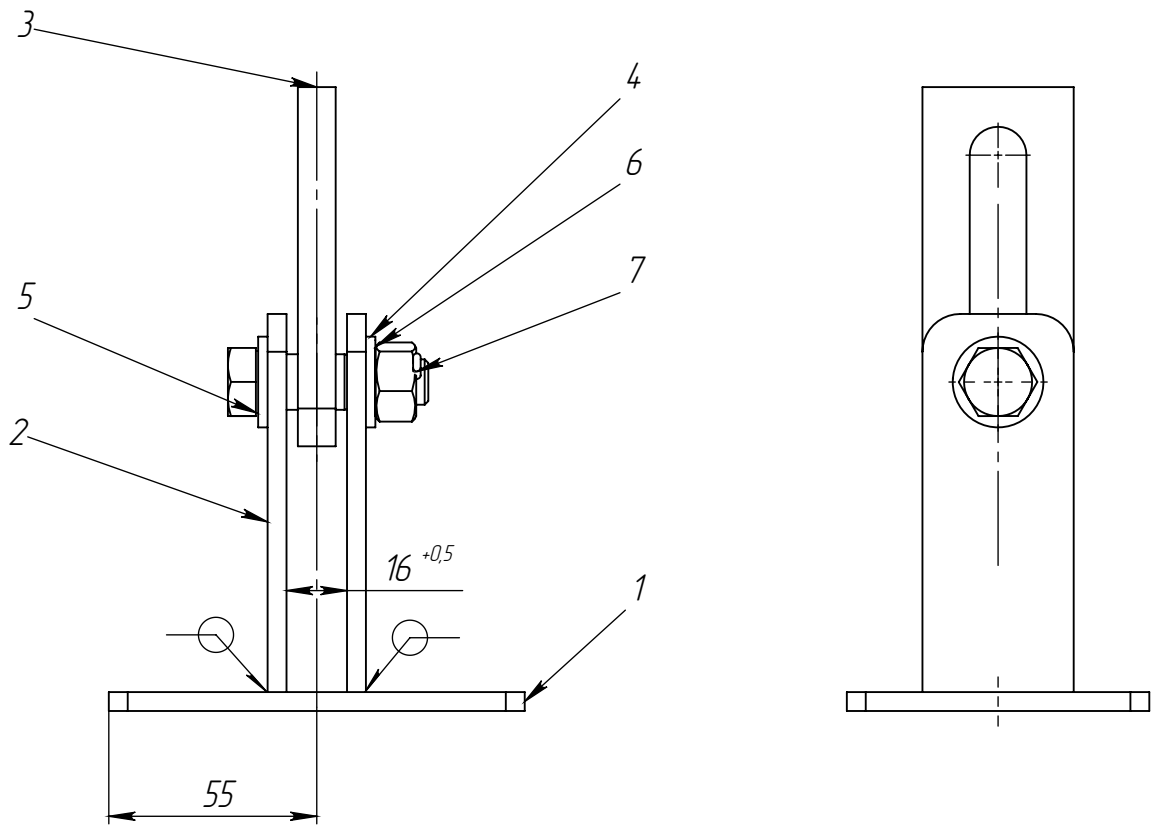
Разраб.

Пров.

Т. контр.

Н. контр.

Утв.



ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	К-ВО
1	Пластина опорная 3110.00.01	1
2	Проушина подвисная – 1 3110.00.02	2
3	Проушина подвисная – 2 3110.00.03	1
4	Шайба А.14 ГОСТ 10450-78	2
5	DIN 610- M12 x 45 Короткая резьба	1
6	Гайка M12 ГОСТ 5927-70	1
7	Шплинт	1

1. Сварку производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
2. В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
3. Покрытие: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, окрасить порошковой краской желтого цвета ГОСТ 6465-76. Резьбовые поверхности от покрытия предохранить.

Кранштейн маятник 500 -3110.00.00 СБ

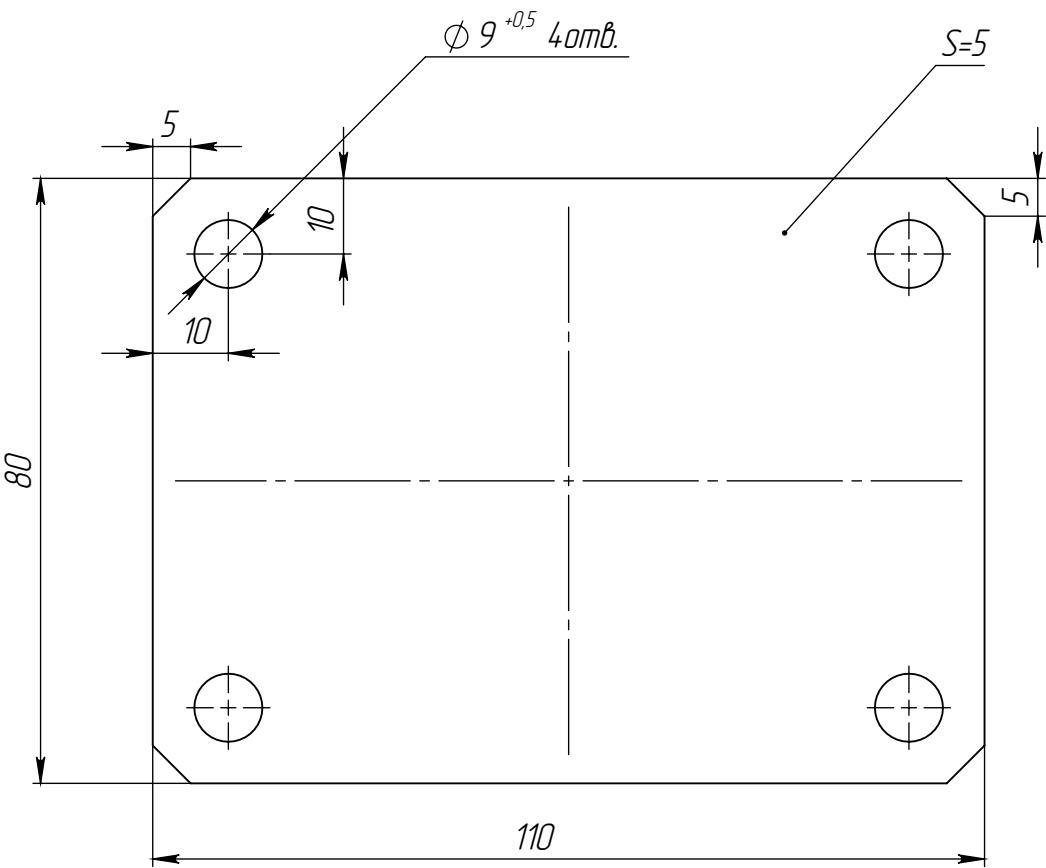
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
	0.87	1:2
Лист 1		Листов 4
 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		

Перв. примен.	Справ. №
---------------	----------

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры для программы резки уточнить из САД файла

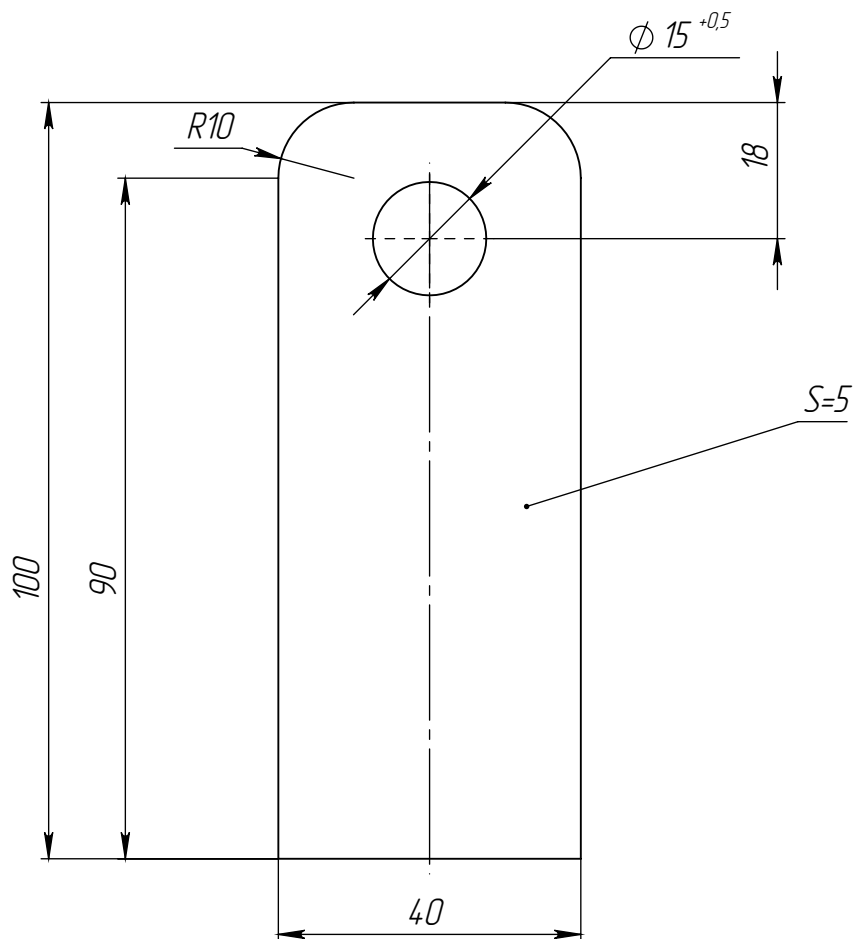
Пластина опорная 3110.00.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Лист 5 ГОСТ 19903-74 см.Зсп ГОСТ 14637-89

Лит.			Масса	Масштаб
			0.33	1:1
Лист 2			Листов 4	
 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ				

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



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры для программы резки уточнить из CAD файла

Проушина подвисяная – 1 3110.00.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Лист 5 ГОСТ 19903-74 см.Зсп ГОСТ 14637-89

Лит.		Масса	Масштаб
		0.15	1:1
Лист 3		Листов 4	
		ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	

