

93000-001-001-Э90X0

1782,5±3

1172,5±3

562,5±3

8

182

4 места

47,5±3

4 места

50±0,5

1050±3

1000±1

475±3

612,5±0,5

1220±0,5

4

525±0,5

995±3

1520±3

2445±0,5

7

520±0,5

1570±0,5

1670±2

2200,5

1000±1

2000±2

M30-7H/2x45°  
12 отв.

2

520±0,5

1570±0,5

1670±2

2345±2

5

217,5  
6 мест

Б

1

739±3

1706±3

967±1

967±1

967±1

1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-тк.

2 \*Размеры для справок.

3 Сварные швы по ГОСТ 14.771-76. Сварочная проволока Св-08Г2С  
ГОСТ 2246-70.

4 Допускается аргонодуговая сварка.

5 Сварку производить по контуру прилегания деталей катетом 5.

6 Маркировать обозначение, клеймо ОТК ударным способом. Шрифт

5...10-Пр3 ГОСТ 26.009-85.

7 Покрытие грунт-эмаль Софит ХВ-0278 RAL 7044.

↑ А

				ОК063-100-100-000СБ			
				Рама			
				Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Огнев					420,0	1:8
Проб.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А2

Перв. измен.

Справ. №

Подп. и дата

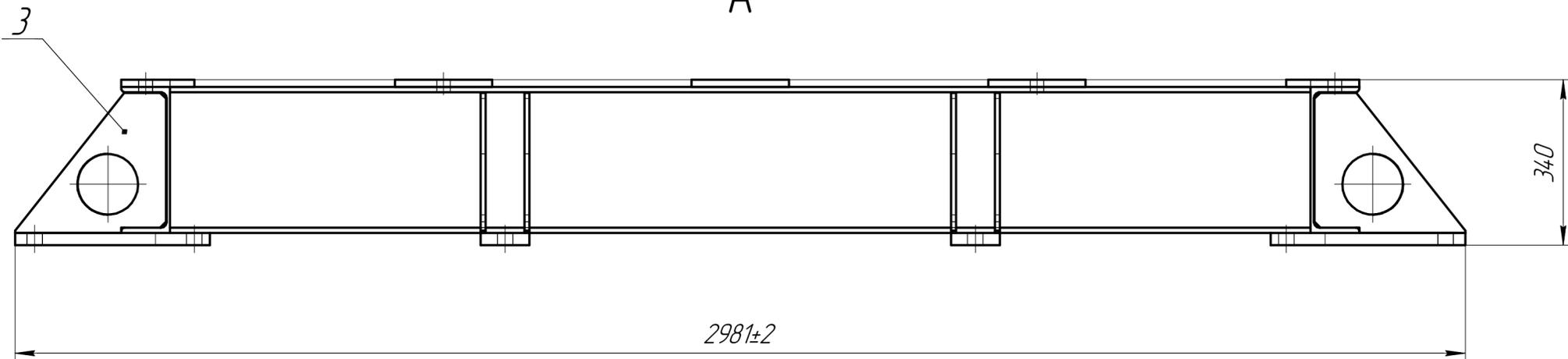
Инд. № дробл.

Взам. инв. №

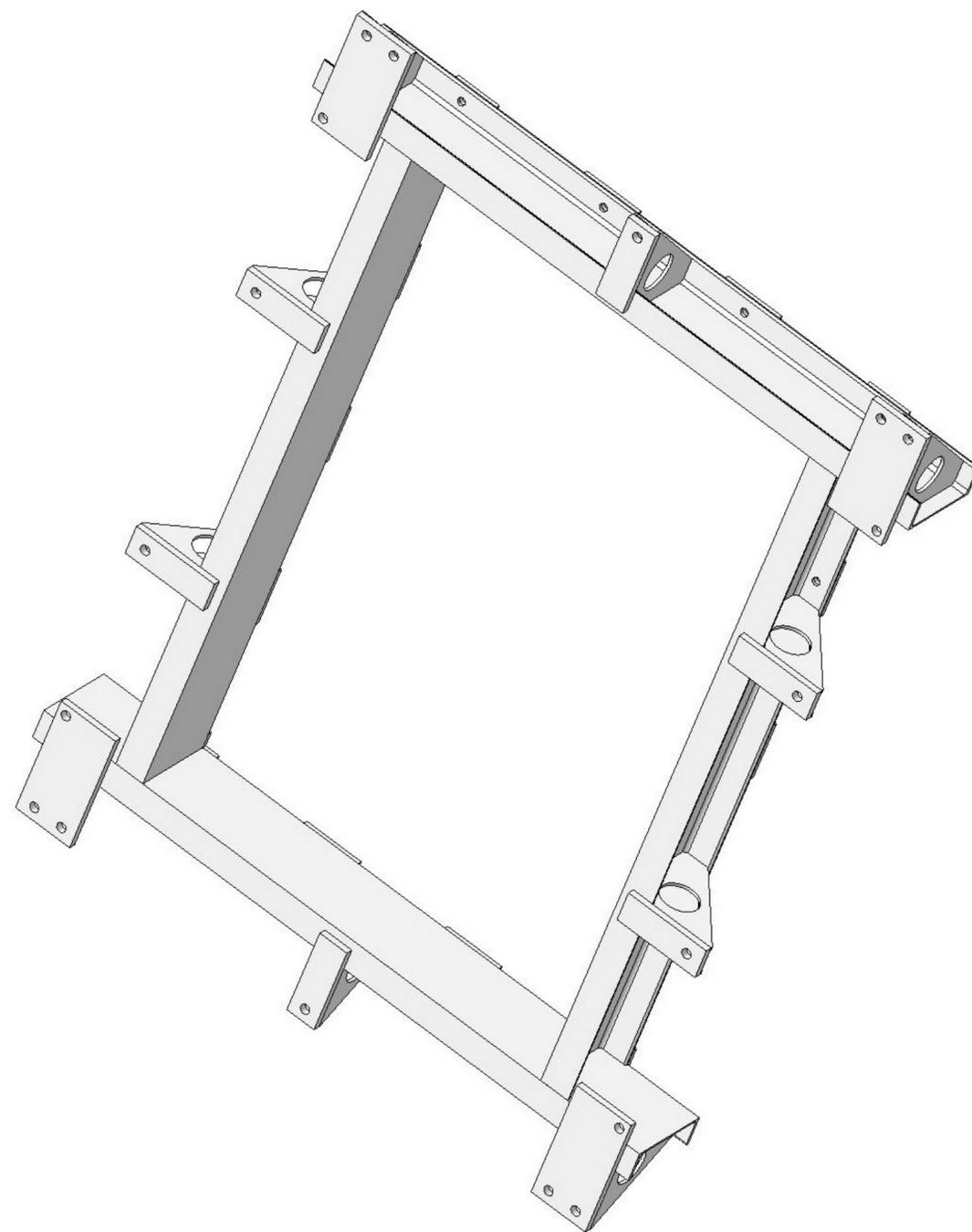
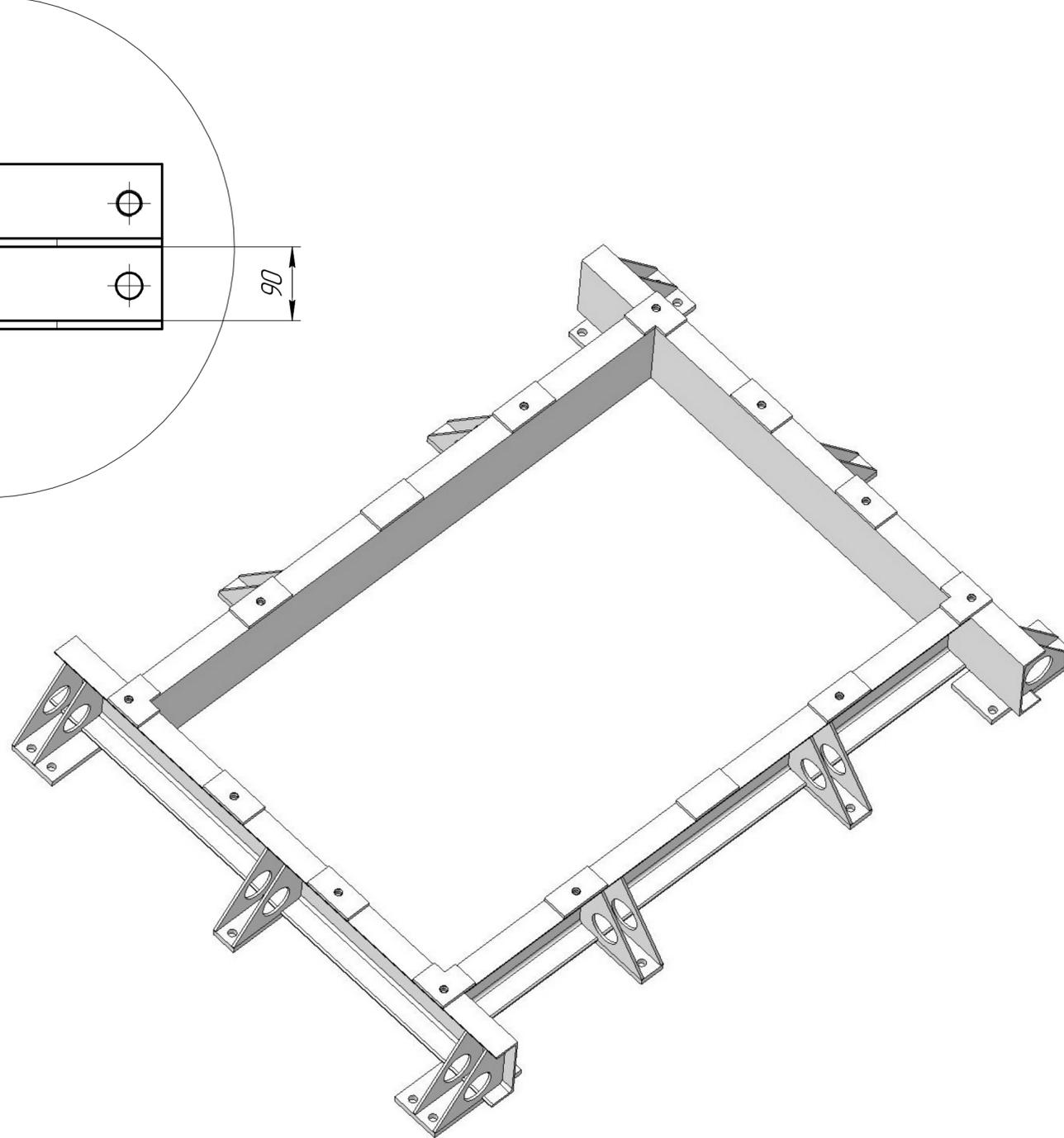
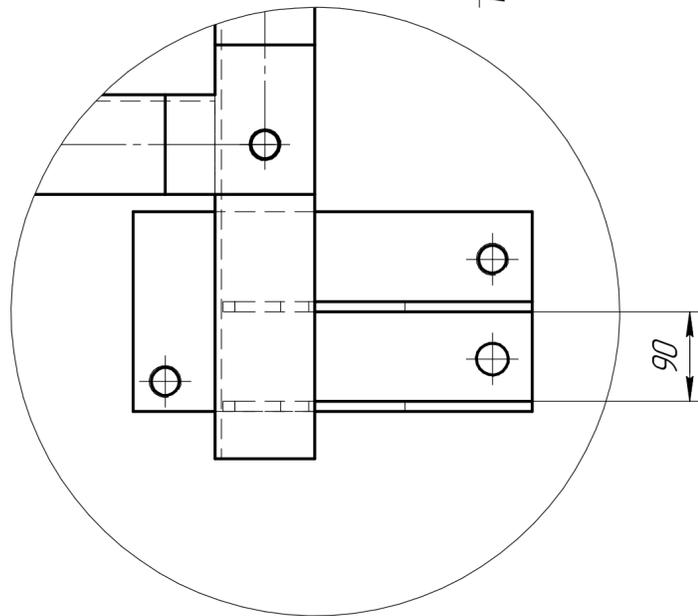
Подп. и дата

Инд. № подл.

A



Б(1:5)



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата