



1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80.
3. Допускается сварка в среде защитных газов сварочной проволокой Св-12Г2С ГОСТ 2246-70 в два прохода.
4. После сварки раму подвергнуть термообработке для снятия внутренних напряжений сварных швов.
5. Отверстия группы Д размечать по редуктору.
6. Обработку платиков под установку редуктора выполнить до чистой поверхности с соблюдением размера **.
7. Гайки 7 приварить после контрольной сборки.
8. Необработанные поверхности красить.

				КП.ДМ.33.00.02.00.00 СБ				
				Рама Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
								1:25
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	1
Разработ.								
Пров.								
Г.контр.								
Н.контр.								
Утв.								