



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-1Г2С ГОСТ 2246-70 в два прохода.
4. После сварки раму подвергнуть термообработке для снятия внутренних напряжений сварных швов.
5. Отверстия группы Г и Д размечать по двигателю и редуктору соответственно с проверкой соосности.
6. Обработку платиков под установку электродвигателя и редуктора выполнить до чистой поверхности с соблюдением размера **.
7. Гайки 4 и 5 приварить после контрольной сборки.
8. Необработанные поверхности красить.

					КП.ДМК/Л.29.05.02.00.00				
					Рама Сборочный чертёж		Лист	Масштаб	Масштаб
									1:2
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист	Листов	1
Разработ.									
Проект.									
1. контр.									
Н.контр.									
Утв.									