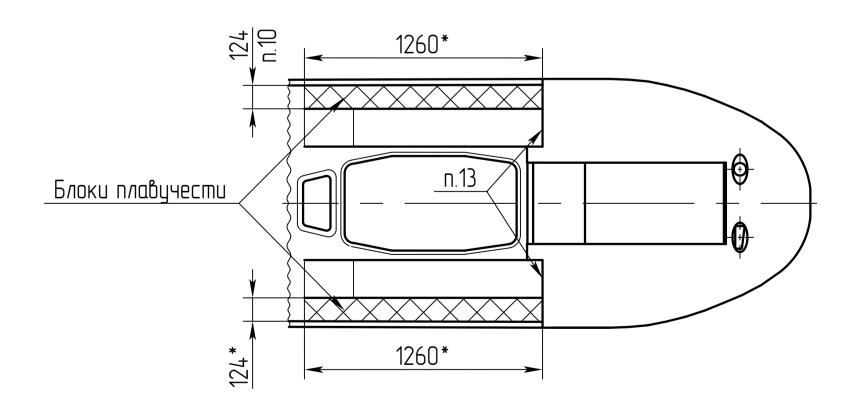


Место заполнения блоками плавучести верхней части кожуха



- 8. Соединить верхнюю часть корпуса поз.4 с нижней частью корпуса поз.1 и вкладышем поз.2 46 болтами поз.5, шайбами поз.6, гайками поз.7.
 - 9. Общие допуски по ГОСТ 30893.1—2002: H14, h14, ±IT14/2.
- 10. Технологические отверстия для заливки ППУ по программе работ №54/283 дополнение 1 от 05.02.2024 г. допускается выполнять в любом месте, место расположения технологических отверстий не регламентируется. После выполнения всех работ по заливке ППУ технологические отверстия заделать любым технологически удобным способом. Технологические отверстия не должны влиять на товарный внешний вида изделия.
- 11. Планку в количестве 2-х шт. изготовить из технологического припуска полика багажника, толщина не регламентируется. Размеры планки определить по месту, после установки полика багажника поз.3.
- 12. Зазоры в местах установки планки заполнить связующим по п.3 с добавлением ковелоса 350/05 ТУ 21680002-14344269-09 или "Аэросил А-380" ГОСТ 14922–77 – 7 – 12 м.д. Места соединения заформовать двумя слоями стеклоткани Ortex 360, пропитанной связующим по п.2 шириной 50 мм (уточнить по месту).
- 13. Зазоры в местах соединения полика багажника поз.5 с верхней частью корпуса гидроцикла поз.1 заполнить связующим по п.3 с добавлением ковелоса 350/05 ТУ 21680002-14344269-09 или "Аэросил А-380" ГОСТ 14922-77 - 7 - 12 м.д. Заформовать места соединения двумя слоями стеклоткани Ortex 360, пропитанной связующим по п.2 шириной 50 мм (уточнить по месту).
 - 14. Масса величина расчетная. Определить массу путем взвешивания изделия.

формат	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A1		Эскиз СК2-444-2024	Сборка гидроцикла		
			по программе работ		
			№54/283 дополнение №1		
			om 05.02.2024 z.		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A1	1	Эскиз СК2-396-2023	Нижний кожух корпуса	1	
			гидроцикла (вар.4)		
			(имеется в наличии)		
A1	2	Эскиз СК2-391-2023	Вкладыш из ПКМ	1	
			(имеется в наличии)		
A1	3	Эскиз СК2-403-2023	Полик багажника	1	
A1	4	Эскиз СК2-406-2023	Верхняя часть корпуса	1	
			гидроцикла (имеется в		
			наличии)		
			<u>Стандартные изделия</u>		
	5		Болт М5-6дх30	46	
			ГОСТ 7798-70		
	6		Гайка М5–6Н.5	46	
			ГОСТ5915-70		
	7		Шайба С.5.01.059	92	
			ГОСТ11371–78		
	8		Шуруп-саморез с	14	
			полукруглой головкой	L_	
			с буртиком 4,2х13.4.8		
			DIN 968		

- 2. Состав связующего на основе смолы Депол П–150ПТ:
- 100 м.д.;
- 0,7–2,0 м.д. – Akperox A–50
- ГОСТ 14922-77 7 12 м.д.

При установке верхней части корпуса гидроцикла поз.4 на нижнюю часть корпуса гидроцикла поз.1 выровнить по всей соприкасаемой поверхности по уровню выступания полика багажника герметиком полиуретановым Tytan Professional PU 40,

- 6. Штриховкой показана поверхность соединения верхней части корпуса noз.4 с вкладышем noз.2. Соединение выполнить герметиком полиуретановым Tytan Professional PU 40, белый.
- 7. Штриховкой показана поверхность соединения полика багажника поз.3 с вкладышем поз.2. Соединение выполнить герметиком полиуретановым Tytan Professional PU 40, белый. Соединить шурупами—саморезами поз.8.

					Эскиз СК2–444–2024 СБ						
					Сборка гидроцикла		/lum.		Масса	Масшто	
Изм.	/lucm	№ докцм.	Подп.	Дата							
Разраб.		Мерзлякова			по программе работ №54/283				90	1:20	
Пров.		Иванов			дополнение №1 от 05.02.2024 г.						
		Мишутин			Сборочный чертёж		/lucm		Листо	ზ 1	
	-										
Н. контр.						АО "Авангард"			ъд"		
Уml). ·	Пронин									

1.*Размеры для справок.

– смола Депол П–150ПТ

3. Вкладыш поз.2 установить в нижнюю часть корпуса поз.1 на связующее по п.2 добавлением ковелоса 350/05 ТУ 21680002—14344269—09 или "Аэросил А—380"

4. Полик багажника соединить с верхней частью герметиком полицретановым Tytan Professional PU 40, белый.

белый.

5. Отверстия в полике багажника поз.3 сверлить по верхней или нижней частей корпуса гидроцикла.