



- 1 * Размеры для справок.
- 2 Сварку выполнить электродом УОНИИ-13/55 ОСТ 5.9224-75 по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя.
- 3 Контроль качества сварных соединений выполнить визуальным и измерительным контролем по методике предприятия-изготовителя.
- 4 Покрытие: краска порошковая RAL 7011/7012.
- 5 Маркировать шрифтом 3...5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

| | |
|---------------|----------|
| Перв. примен. | 01745075 |
| Справ. № | |

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

01745075СБ

Ступица эксцентриковая правая
Сборочный чертеж

| | | |
|------|----------|---------|
| Лит. | Масса | Масштаб |
| | 3.00 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |