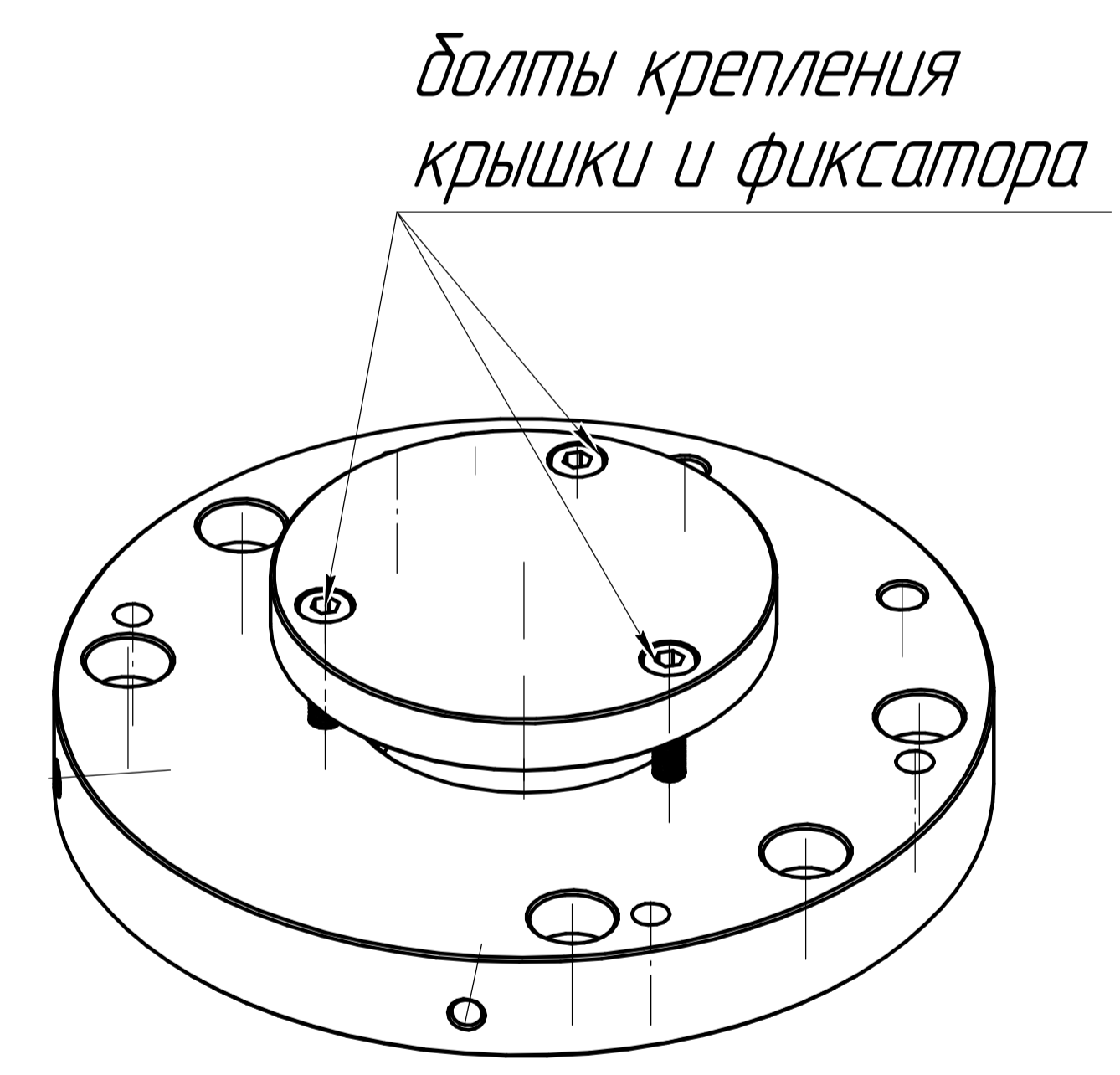
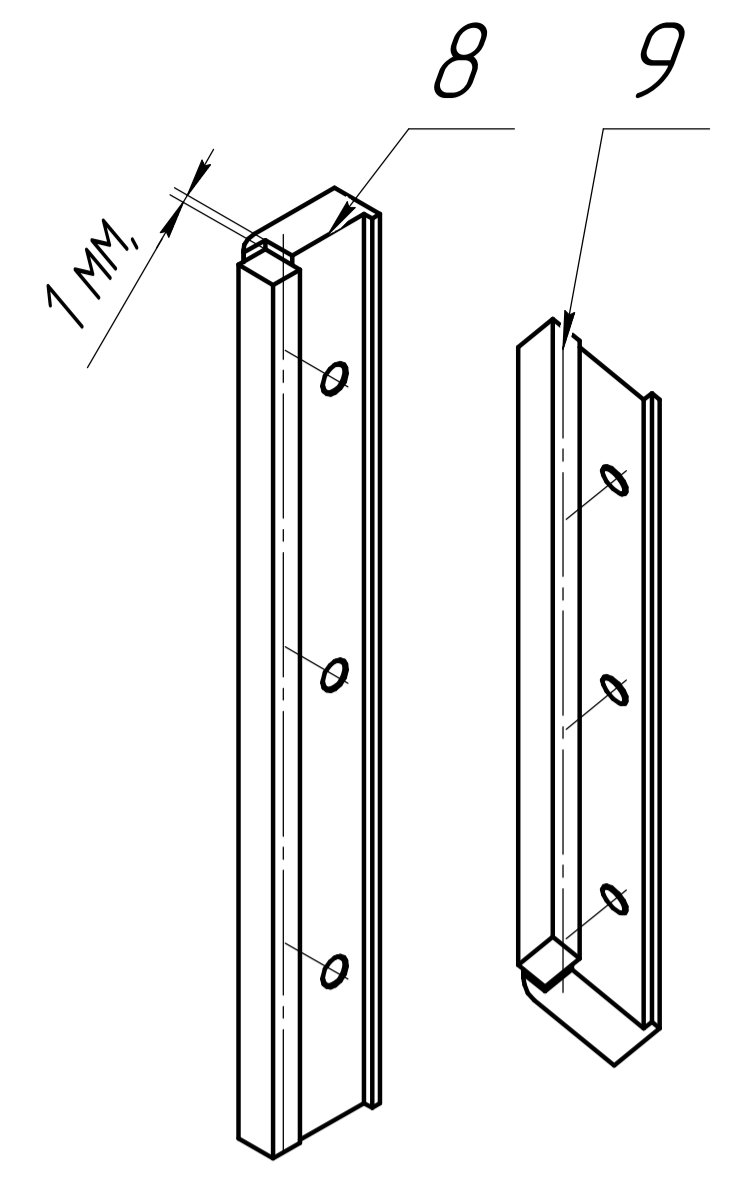
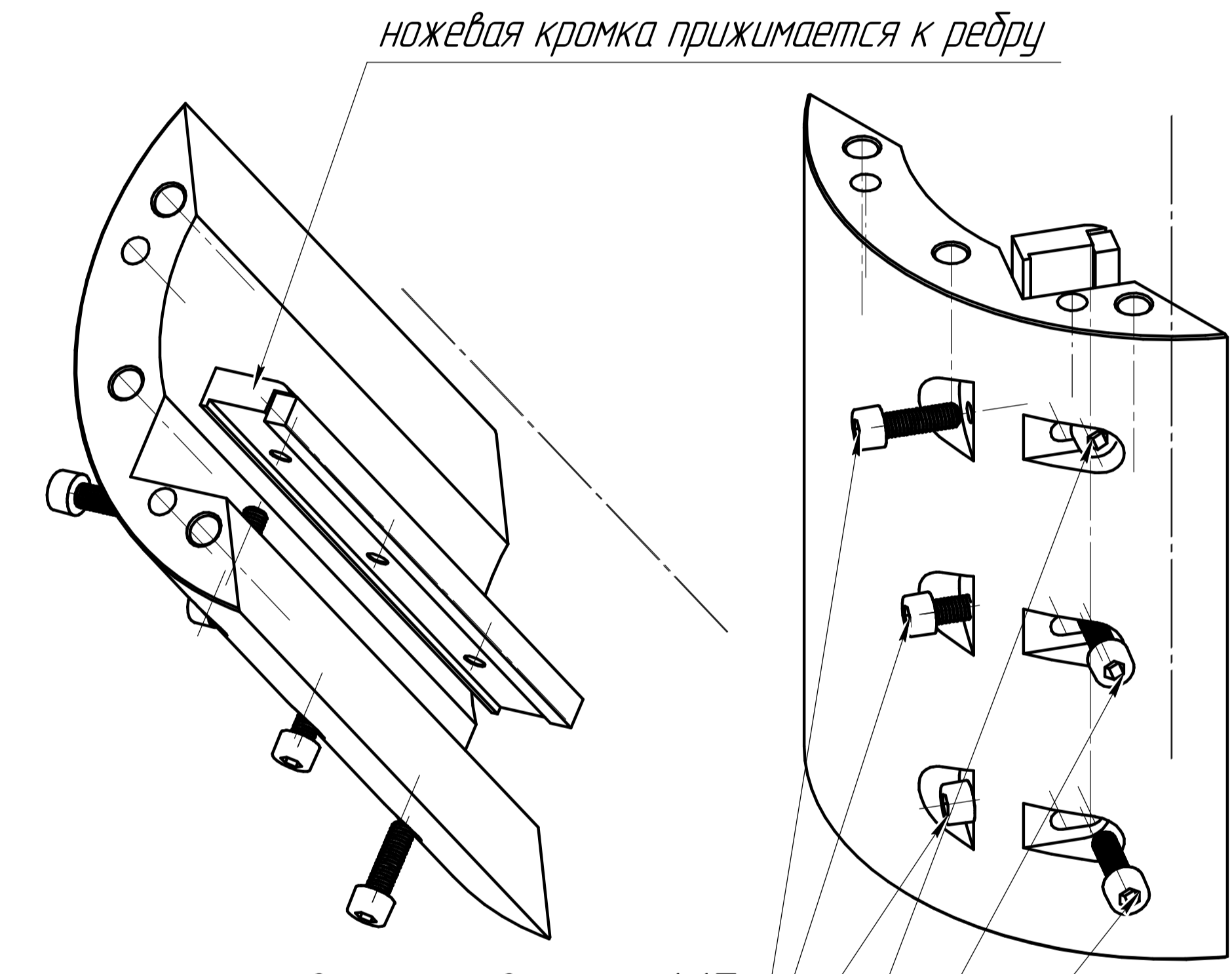


винт M6 DIN EN
2 шт.

винт M6 DIN EN
2 шт.



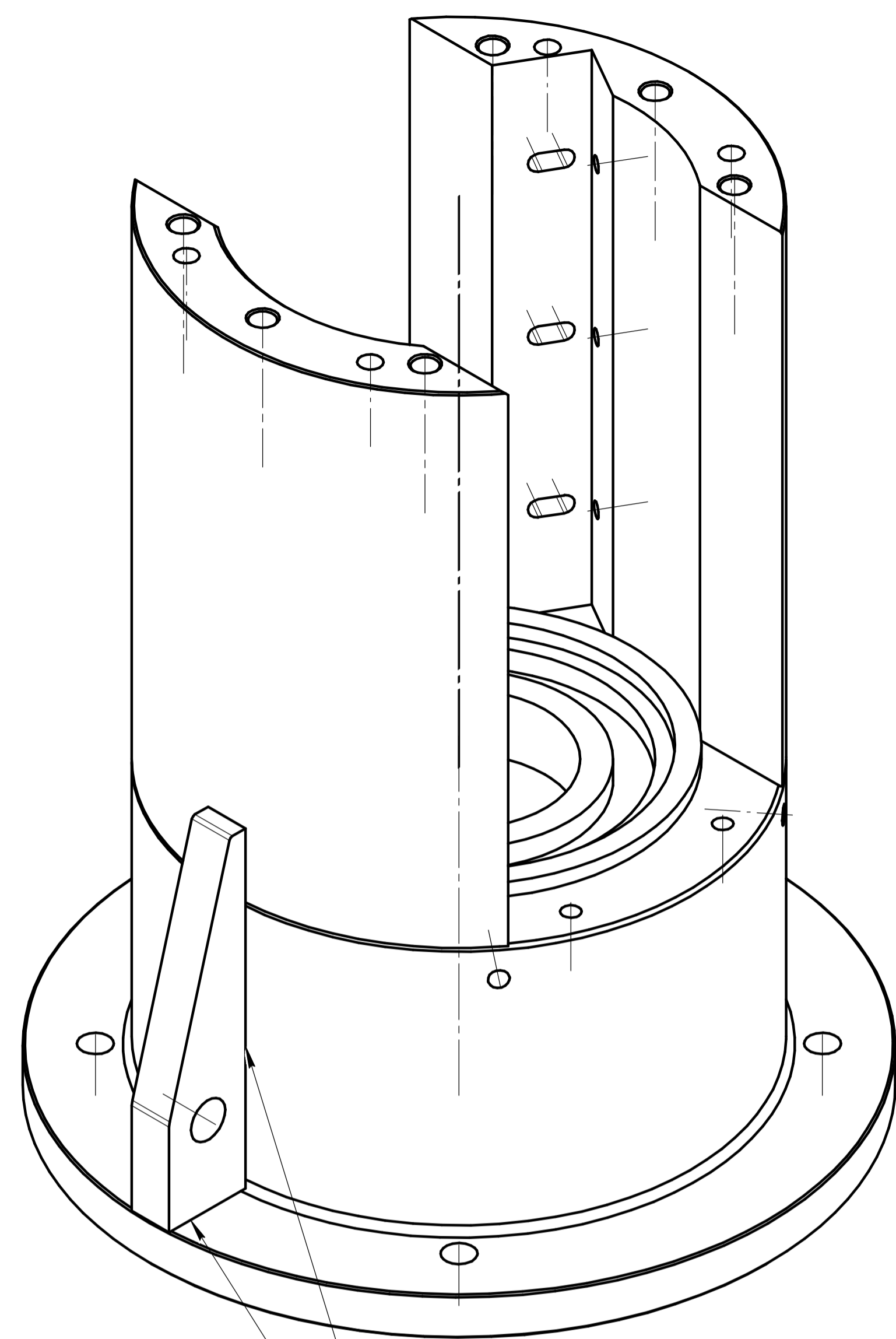
болты крепления
крышки и фиксатора



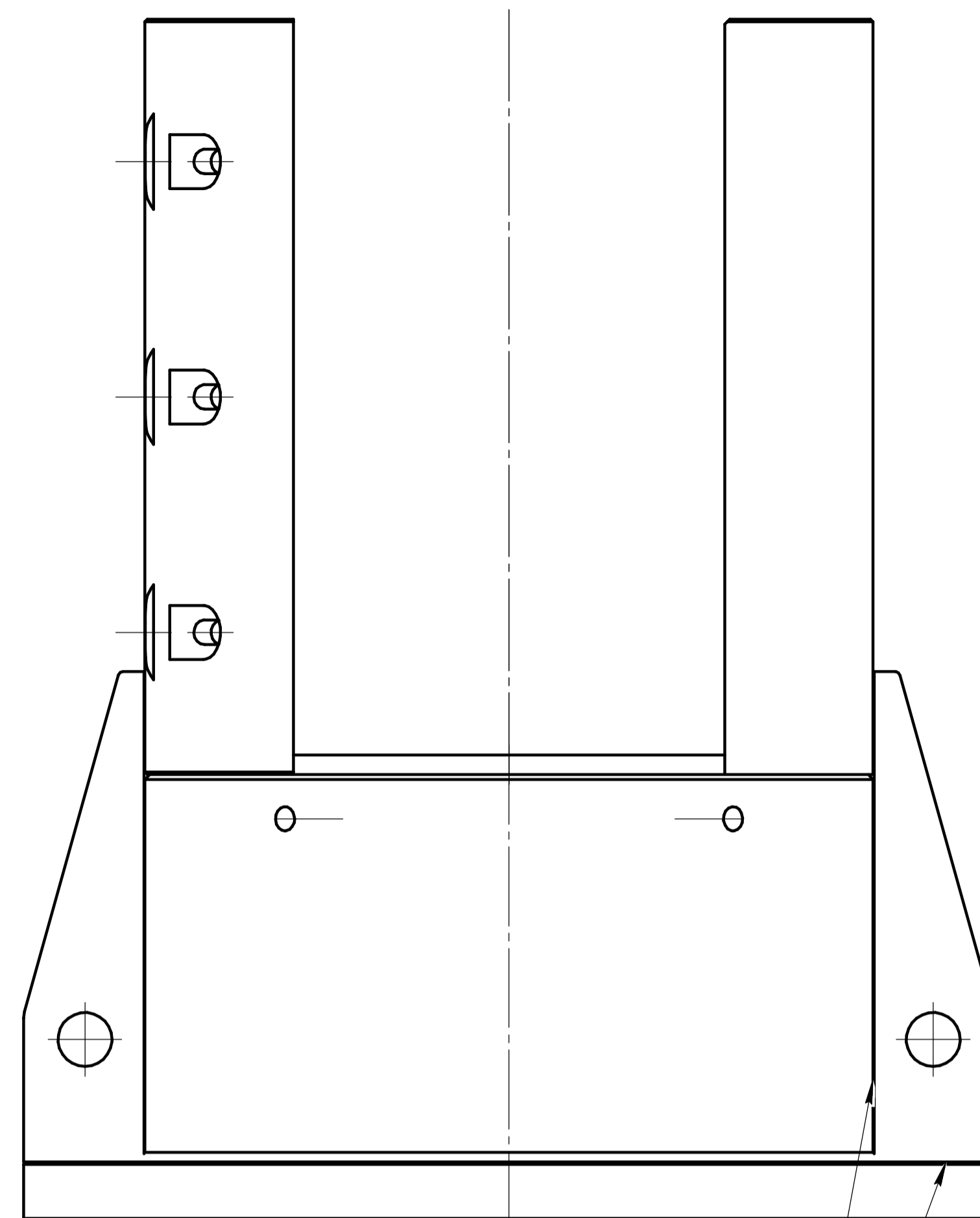
регулирующие винты M5
3 шт.

фиксирующие болты M5
3 шт.

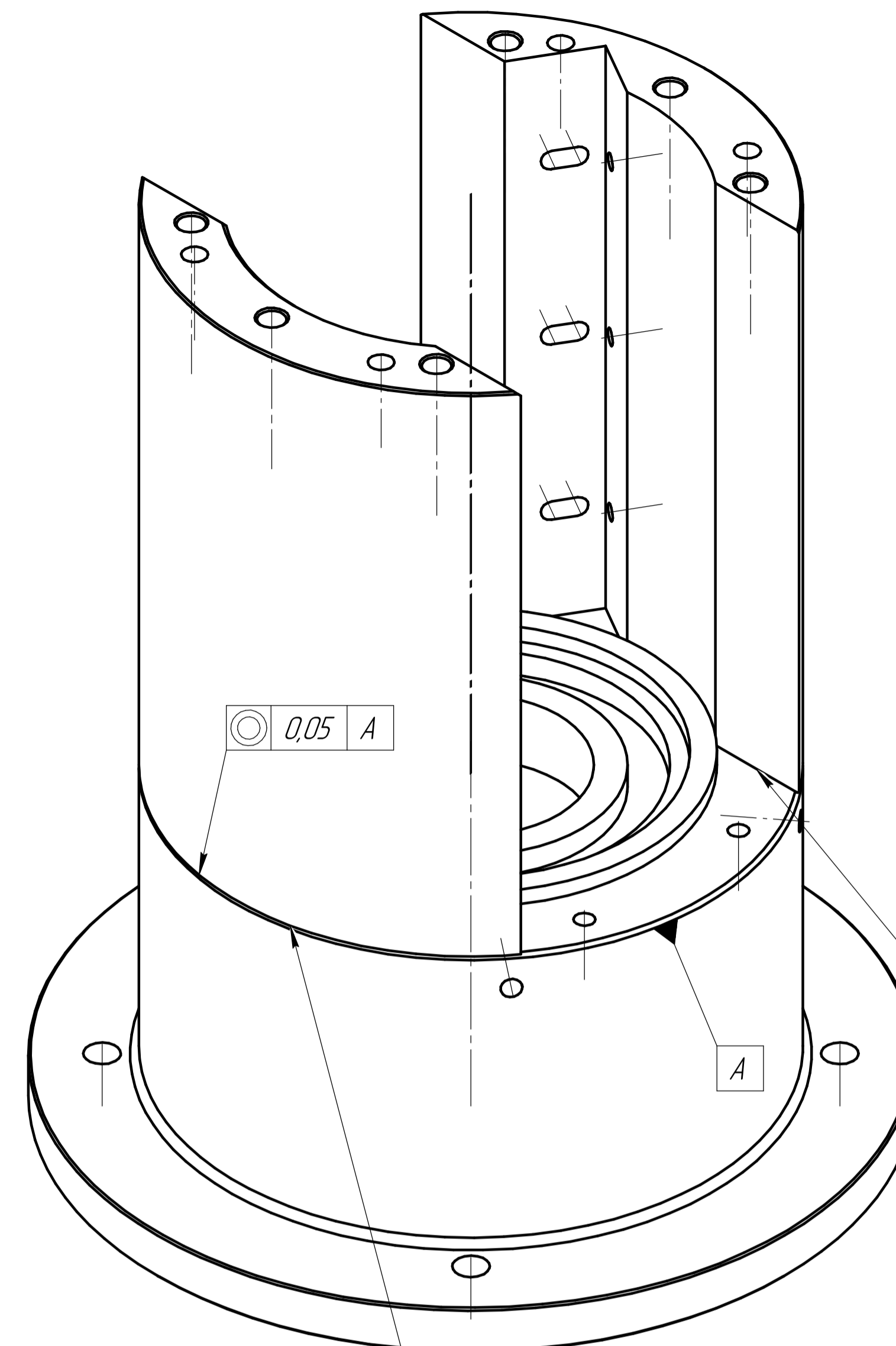
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Новоселов					13,6	1:1
Проб.	Першин				Лист 1	Листов 2	
Т.контр.					См. таблицу		
Н.контр.					Копировал		
Утв.	Нестеркин				Формат А1		



ребра жесткости сварить с основанием и ребрами корпуса по контуру с последующей обработкой шва*



сварить по контуру ребра и основание зачистить места швов**



сварка по контуру краев кромки ребер с последующей зачисткой.

Поз.	Обозначение	Наименование	Количество	Материал	Примечание	Формат чертежа
1	НИКО.01.05.001	Основание корпуса	1 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	база для свариваемых к корпусу элементов	A1
2	НИКО.01.05.002	Крышка корпуса	1 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	корпус и основание соосны	A2
3	НИКО.01.05.003	Фиксирующий фланец крышки	1 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	крепится к крышке	A3
4	НИКО.01.05.004	Ребра корпуса без кромки	1 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	ребро соосно основанию (сварка по кромкам аргоном)	A3
5	НИКО.01.05.005	Ребра корпуса с кромкой	1 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	ребро соосно основанию (сварка по кромкам аргоном)	A2
6	НИКО.01.05.006	Ребра жесткости	2 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	сваривается вместе с основанием	A4
7	НИКО.01.05.007	Вкладыш мультикатора	2 шт.	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	крепиться к основанию корпуса болтами	A4
8	НИКО.01.05.008	Фиксатор ножевой кромки	1 шт.	Р6М5 ГОСТ 19265-73	фиксатор крепиться к ребру с кромкой как на изометрии!!!	A4
9	НИКО.01.05.009	Вставка ножа	1 шт.	Р6М5 ГОСТ 19265-73	вставка ножа прижимается к ребру с кромкой при затягивании прижимных болтов	A4
10	δ/ч	штифт L=36 DIN 7	8 шт.	Нержавеющая сталь A2/A4	штифт служит креплением ребер и крышки для соблюдения соосности	-
11	δ/ч	болты М5	-	-	*для проверки резьбы (собирать не требуется)	-
12	δ/ч	винты М5, винты М6	-	-	*для проверки резьбы (собирать не требуется)	-