

КУБМ02-00.00.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

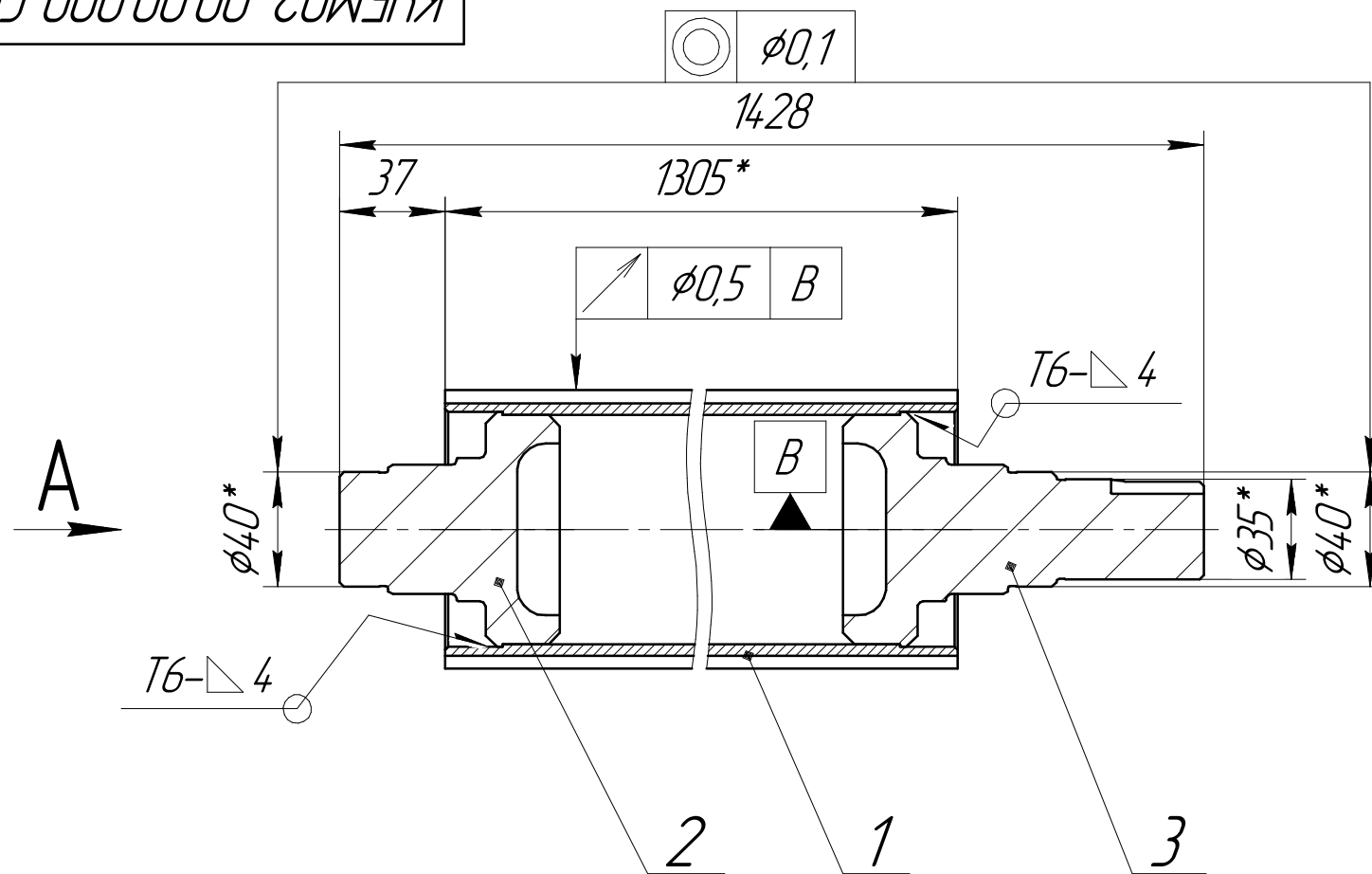
Подп. и дата

Инв. № дробл.

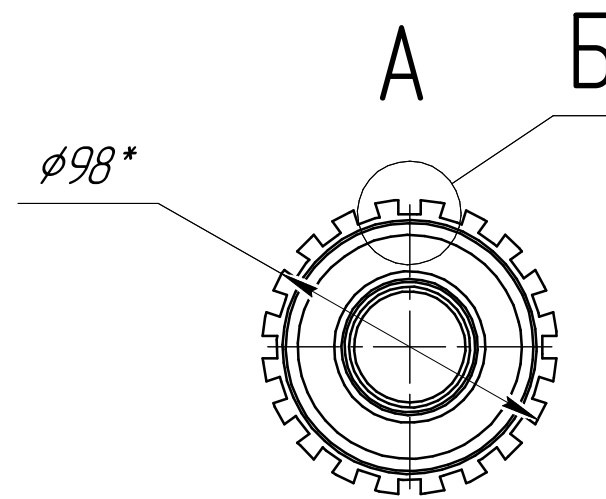
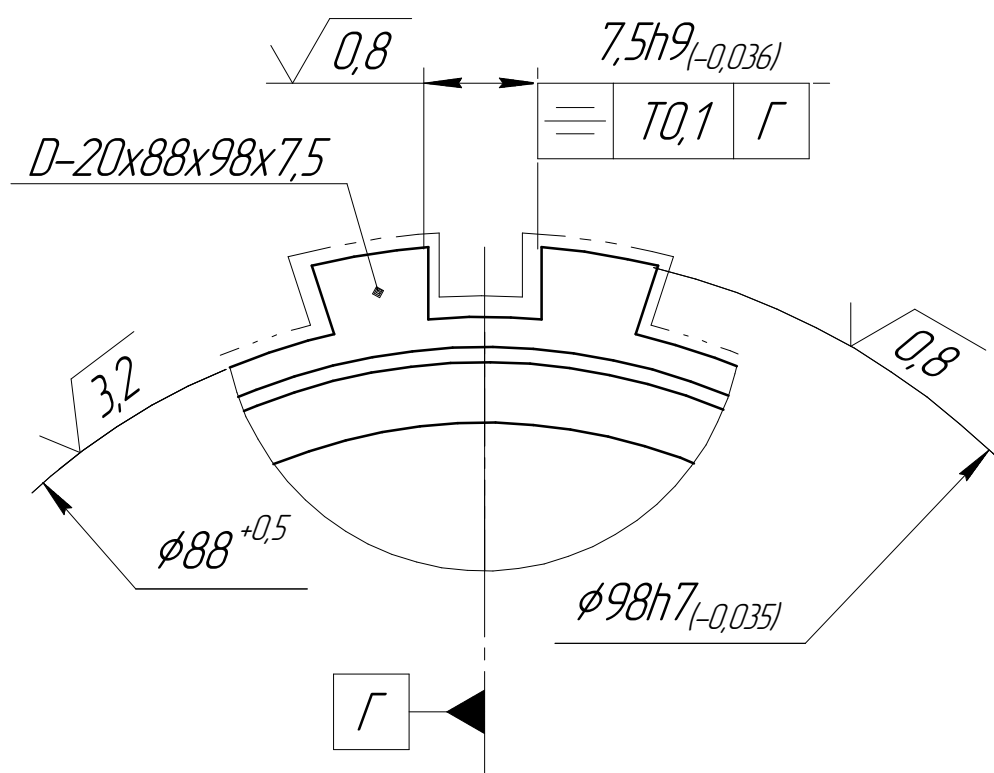
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б(2:1)



1 * Размеры для справок.

2 HRC 18..22 на глутину 0,5..0,7мм.

3 Неуказанные пред откл. h14, H14, IT14/2.

4 Острые кромки притупить R 0,2..0,3.

5 Неуказанные внутренние радиусы 0,2..0,4 мм.

6 Сварка по ГОСТ 14771-76. Разделку кромок под сварку, катеты сварных швов, тип электродов, марку проволоки, метод контроля назначает изготовитель изделия. При необходимости изготовитель вправе изменять тип сварного шва и способ сварки.

7 Сварные швы подвергнуть пассивации ГОСТ 9.305-84 или обработать специальной пастой.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4	1	КУБМ02-00.00.001	Втулка	1		
A4	2	КУБМ02-00.00.002	Вал	1		
A3	3	КУБМ02-00.00.003	Вал	1		
КУБМ02-00.00.000 СБ						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.		Масса
Разраб.				Лит.		Масштаб
Проб.				Лит.		1
Т.контр.				Лит.		1
Н.контр.				Лит.		1
Утв.				Лит.		1

Питатель семенорушильной машины НРХ
Сборочный чертеж