



1. Размеры для справок, кроме указанных \*.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Электроды для выполнения швов - Э-10Х25Н13Г2 (марка 03Г-6) ГОСТ 10052-75.
4. — Направление движения обрабатываемых труб.
5. На зубья конических колёс, шестерён нанести смазку ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73.
6. После монтажа валы, шестерни и конические колеса должны вращаться свободно, без заеданий.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ± IT14/2.

					Электротехническая полировка	И-01-053 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство приводных роликов Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб		
Разработ.		Бахтерев					127,2	1:2		
Проб.		Львов								
Т. контр.							Лист	1	Листов	2
Н. контр.							ООО "ТМК-ИНКОЖ"			
Удп.		Березин								

