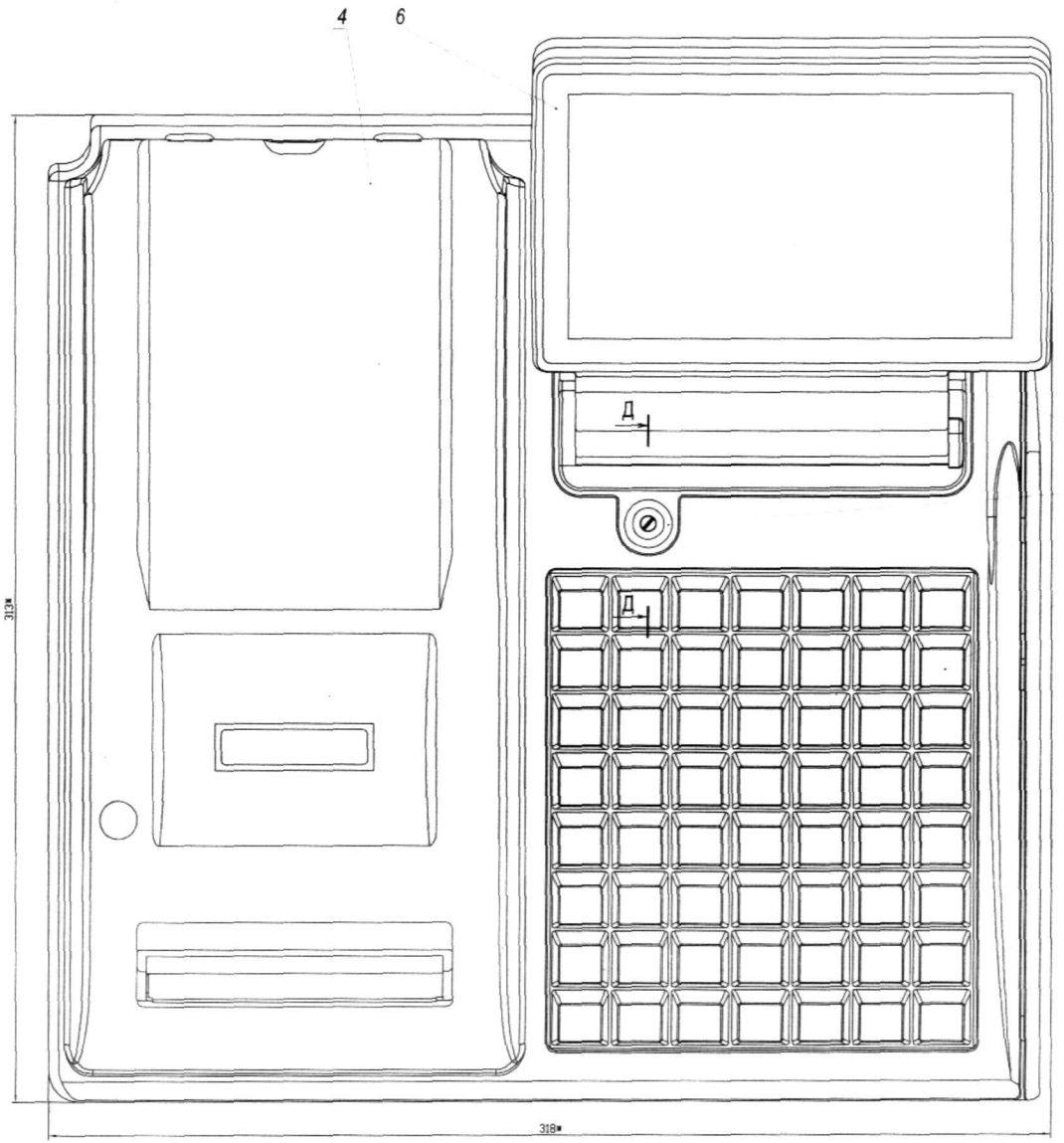
АВЛГ 715.00.00 СБ

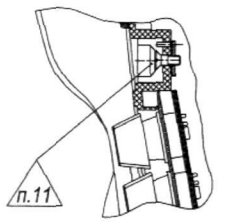



8

2
43
63

11
35(4шт.)

Д-Д




1. * Размеры для справок.
2. Шильдик поз.21, этикетки поз.22 и поз.23, ножку резиновую поз.53 клеить в указанных местах при помощи собственной клеящей поверхности. Перед приклейкой снять с клеящей поверхности защитный слой.
3. Угольник поз.28 клеить к направляющей поз.30 при помощи клея "Супер Момент".
4. Направляющую поз.30 клеить к основанию поз.26 при помощи клея "Супер Момент". При приклеивании направляющую вставить в паз основания до упора, склеиваемые поверхности прижать.
5. Штифт поз.59 устанавливать во второе сверху отверстие направляющей поз.30.
6. Плату поз.58 крепить к угольнику поз.28 с помощью клеящей поверхности детали поз.62.
7. Шайбу поз.31 клеить к основанию поз.26 при помощи клея "Супер Момент".
8. Электромонтаж производить согласно схеме электрической соединений АВЛГ 715.00.00 Э4.
9. Маркировка компонентов сборки, обозначения разъемов показаны условно.
10. На шильдике поз.21 маркировать заводской номер и дату выпуска.
11. Место клейма ОТК. Мастика битумная N1 ГОСТ 18680–73.
12. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | АВЛГ 715.00.00 СБ | | |
| Изм. | Лист | N докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Баюкатов | | | Программно-технический комплекс "Меркурий 150.2" Сборочный чертеж | Лит. | Масса / Масштаб |
| Пров. | | Великин | | | | | 1:1 |
| Т.контр. | | | | | | Лист 1 | Листов 3 |
| Гл.конструктор | | Орлов | | | | | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| Утв. | | Бушин | | | | | |

Перв. примен. АВЛГ 715.00.00

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

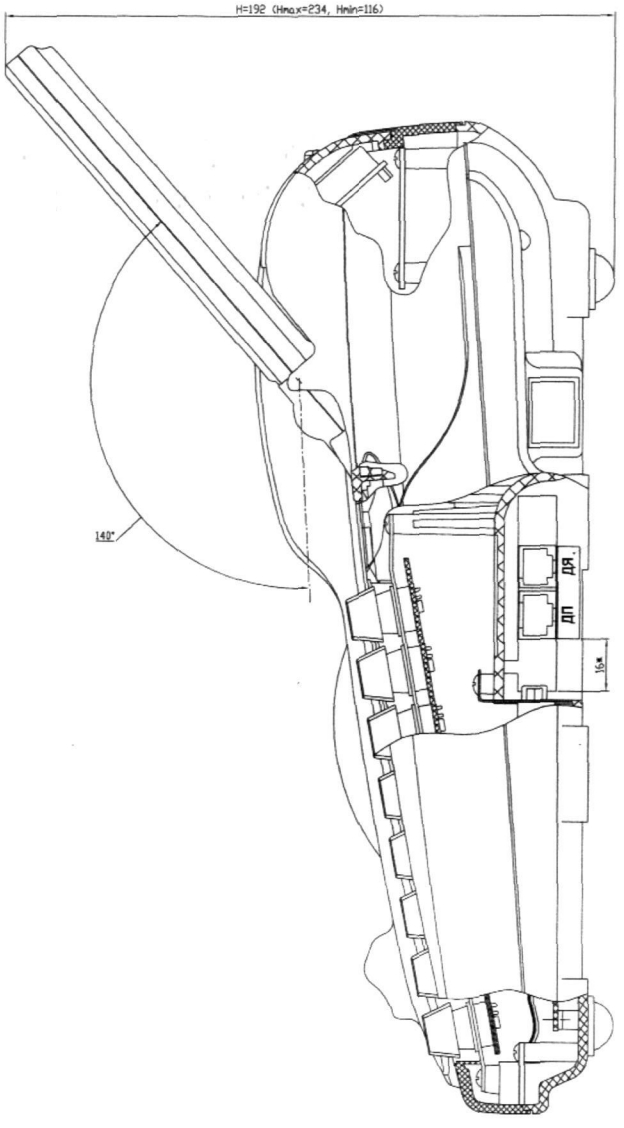
Взам. инв. N

Подп. и дата

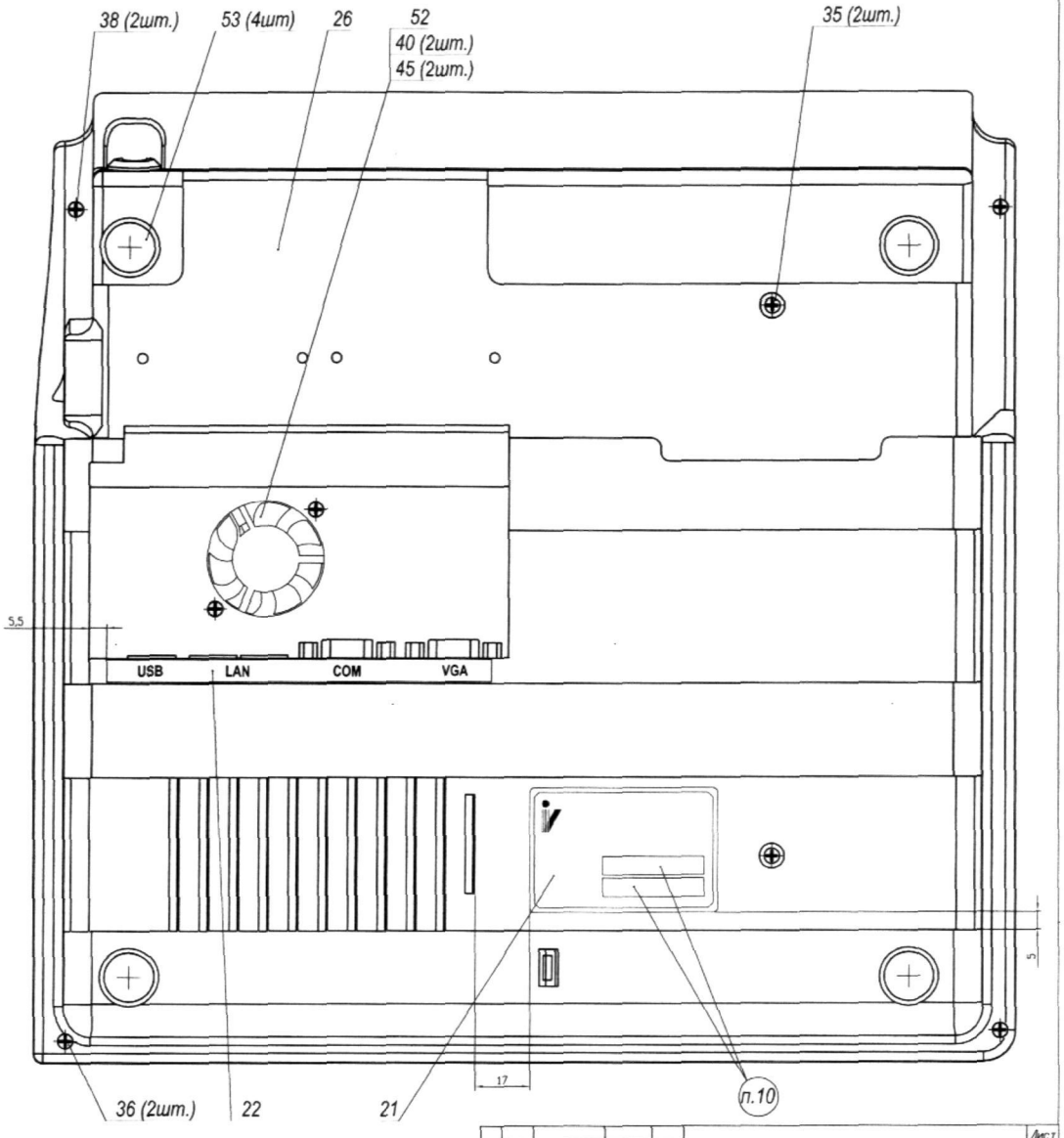
Инв. подл.

АВЛГ 715.00.00 СБ

Вид справа




Вид снизу




| Изм. | Лист | N° докум. | Подп. | Дата | АВЛГ 715.00.00 СБ | Лист 2 |
|---|---|---|---|---|---|---|

Формат: А2

Инв.N° подл. | Подп. и дата | Взам. инв.N° | Инв.N° дубл. | Подп. и дата