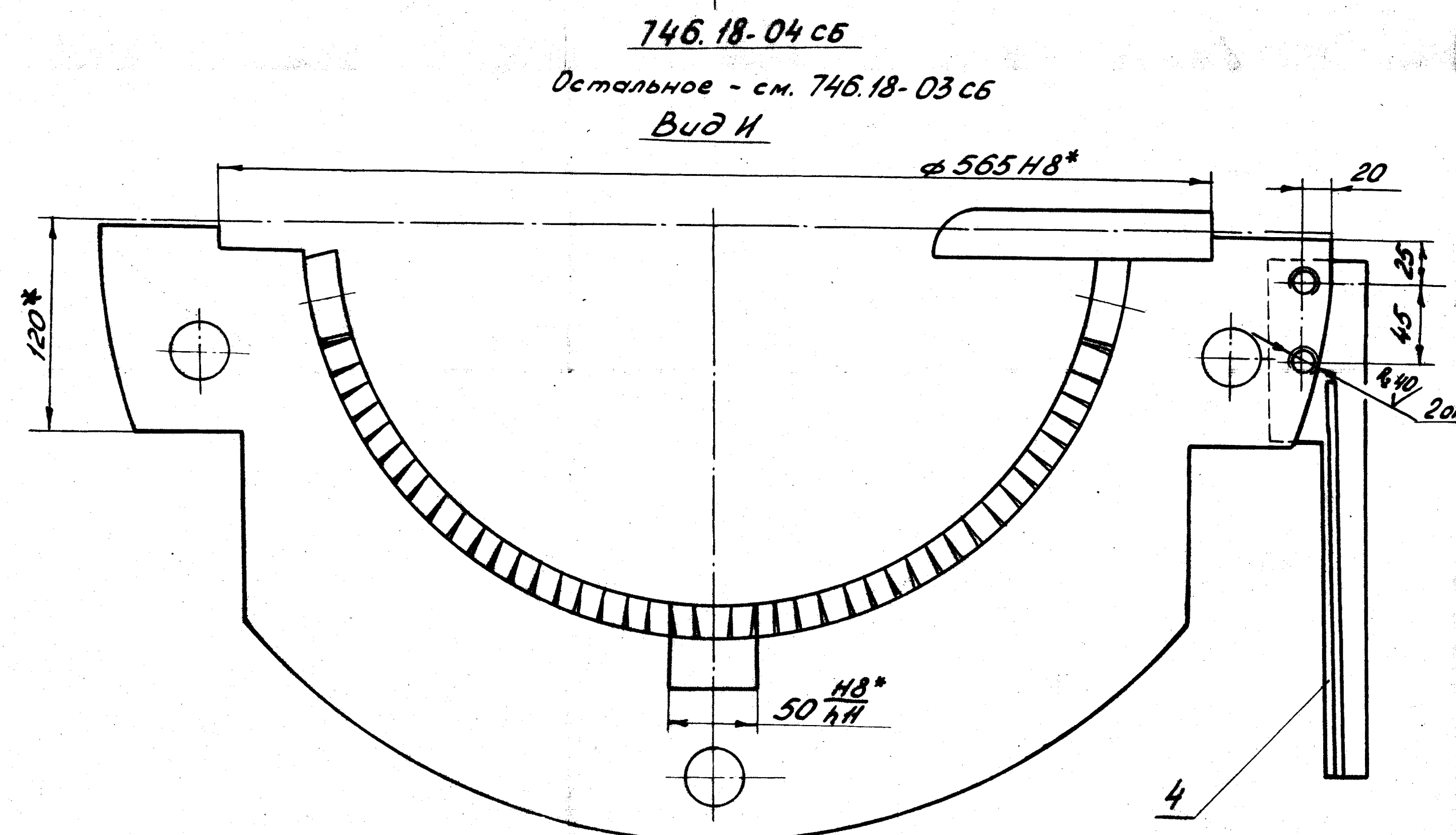
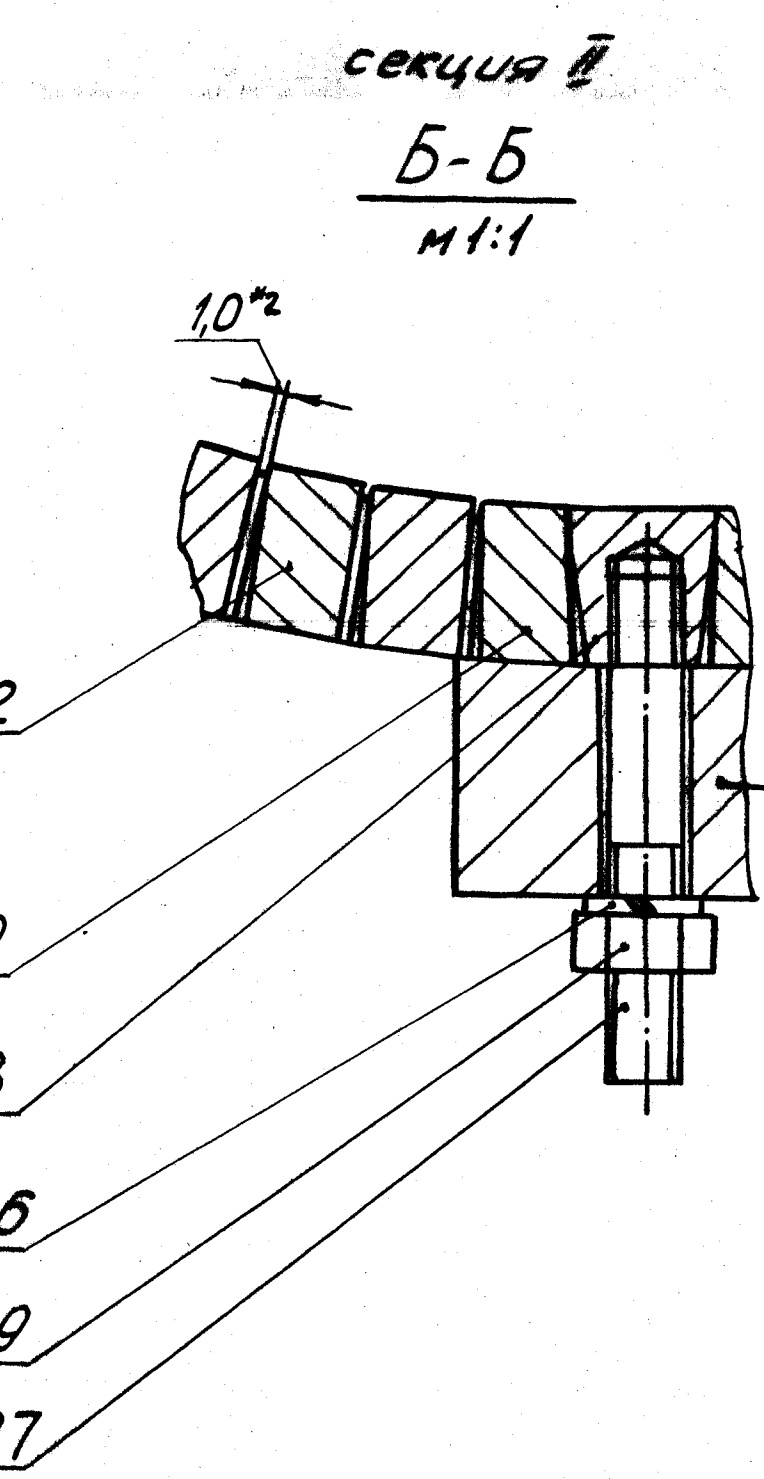
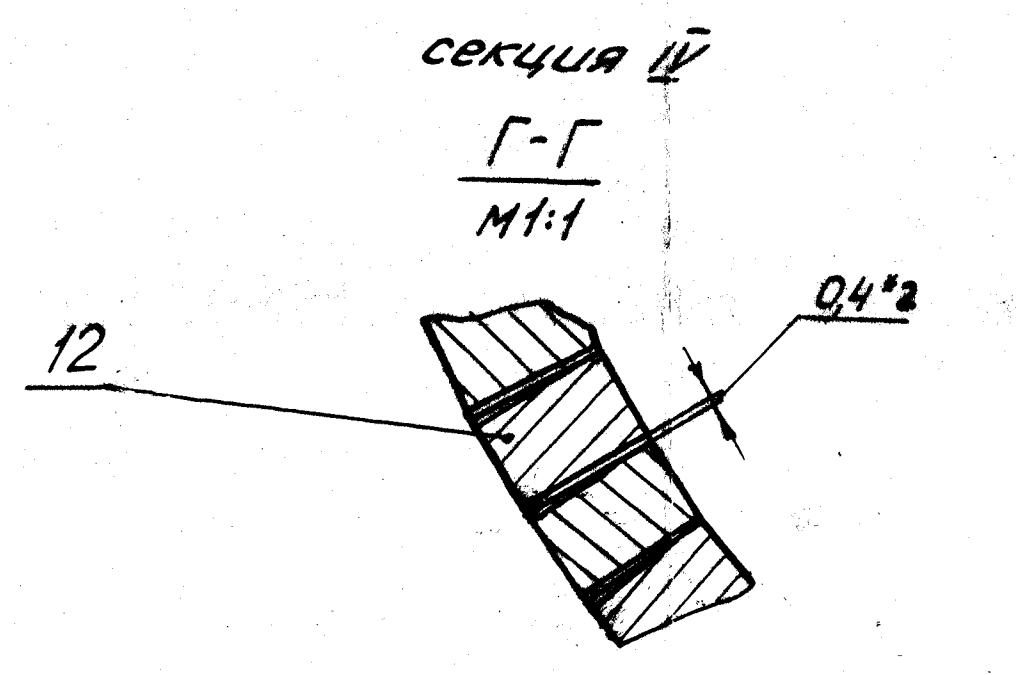
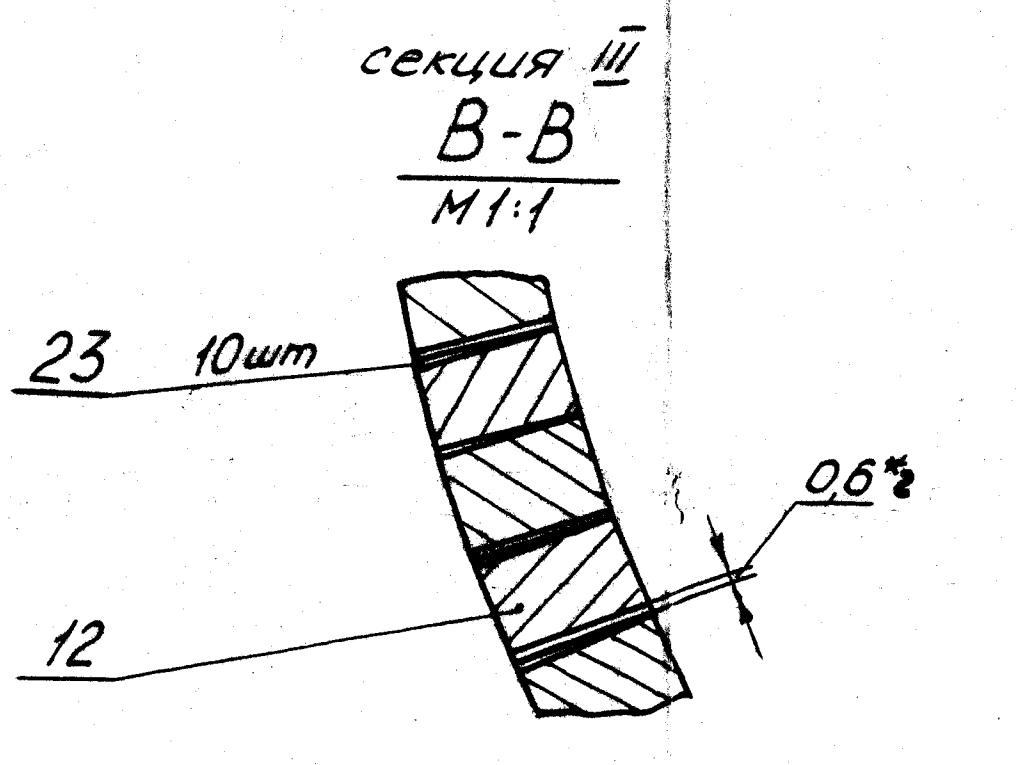
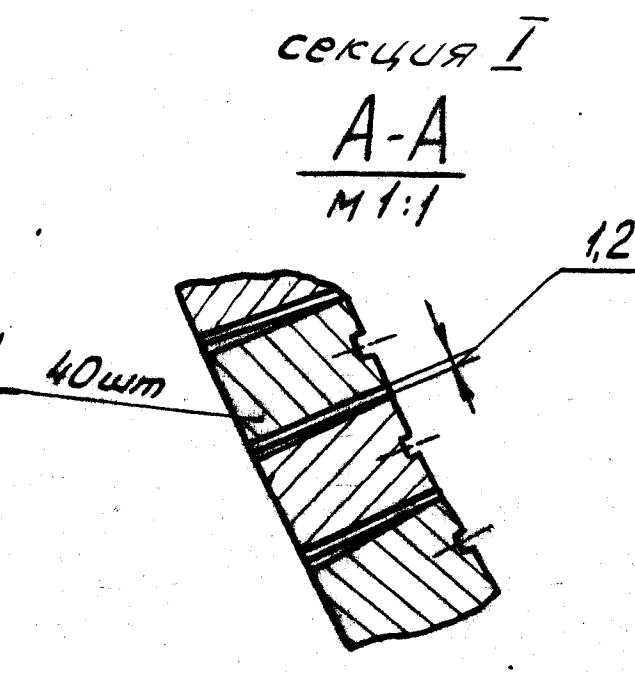
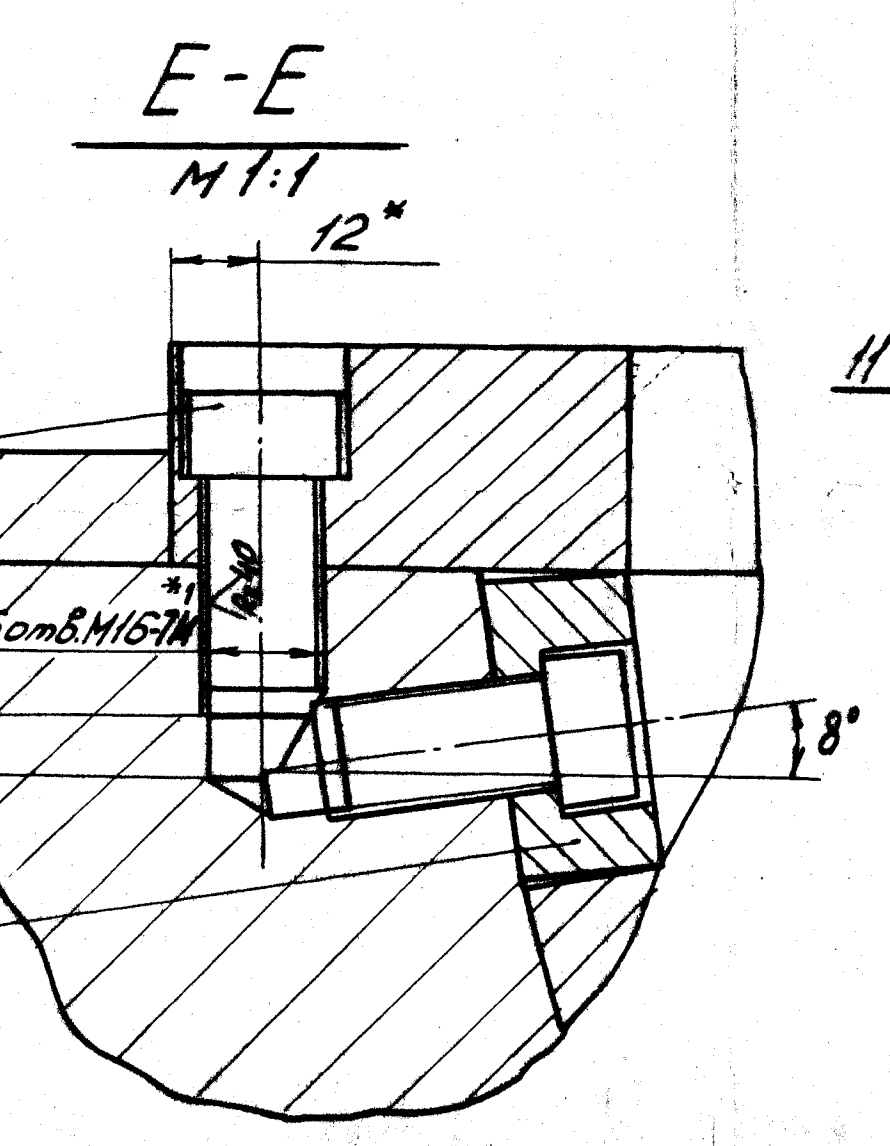
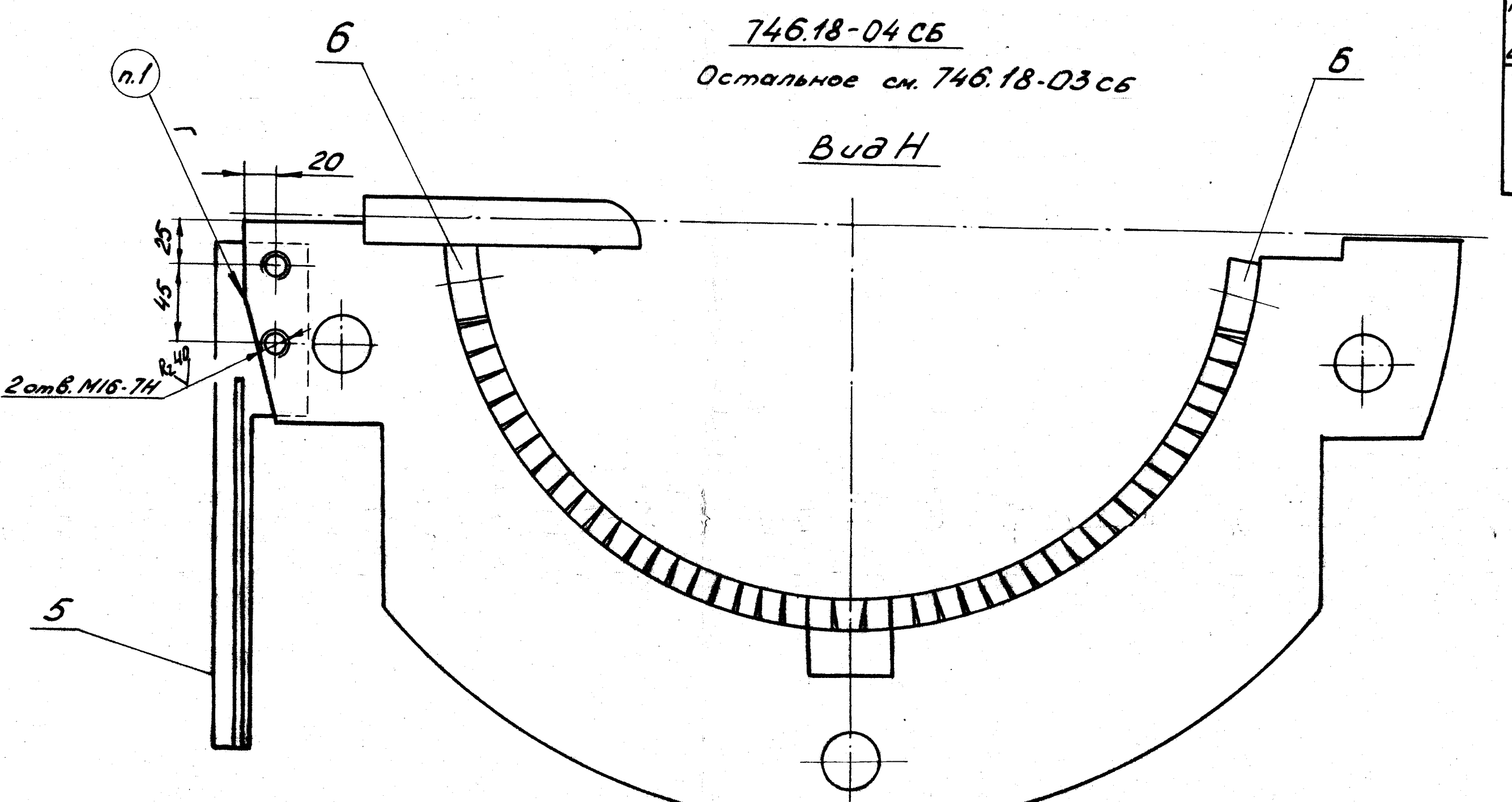


Пор. №	Экз. №	Сборочные материалы	Материал	Масса	Метод контроля	№ СТП	
шля	шля	ГОСТ	Тип	Марка	и др.	и др.	
1	3*	10022-75	3-ДВУСТОРОННЯЯ	НЖ-15	3	0,015	129-71
			сборка ручная, электро-зубовая				



1. Маркировать порядковый номер бугеля шрифтом № 8 по СТП ОН2-65-71; по сборочной единице 746.18-03 СБ-И1...И-15; по сборочной единице 746.18-04 СБ-И1А...И-15А; до разборки пакета бугелей.

2. При обработке бугелей поз. 1, 2, 3 в пакете и при сборке фильтра корпуса маркировка должна быть обработана с одной стороны у всех бугелей.

3. Резьбовые соединения смазать графитовой смазкой УС-А ГОСТ 3333-80.

4. Плотность прилегания стержней поз. 11, 12, клиньев поз. 8, контрольных поз. 9, на опорную поверхность С достигается выравниванием их легкими ударами медного молотка.

После сборки не должно быть углубов на поверхности Л.

5. Прокладку поз. 23, идущую без чертежа, обработать по контуру.

6. Величину монтажного зазора «М» компенсировать набором прокладок поз. 23. При монтажном зазоре «М» более 4 мм, стержень поз. 12 шлифовать по месту.

7. Масса узла с запчастями, кг 551.

8* Размеры для справок.

9* Обработать по сопрягаемым деталям.

10* Толщина прокладок.

И. Кронштейны поз. 4, 5 и болты поз. 28 после сборки снять и положить в ЗИП.

1976.04.01 СБ	
Изм.	Контр.
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50