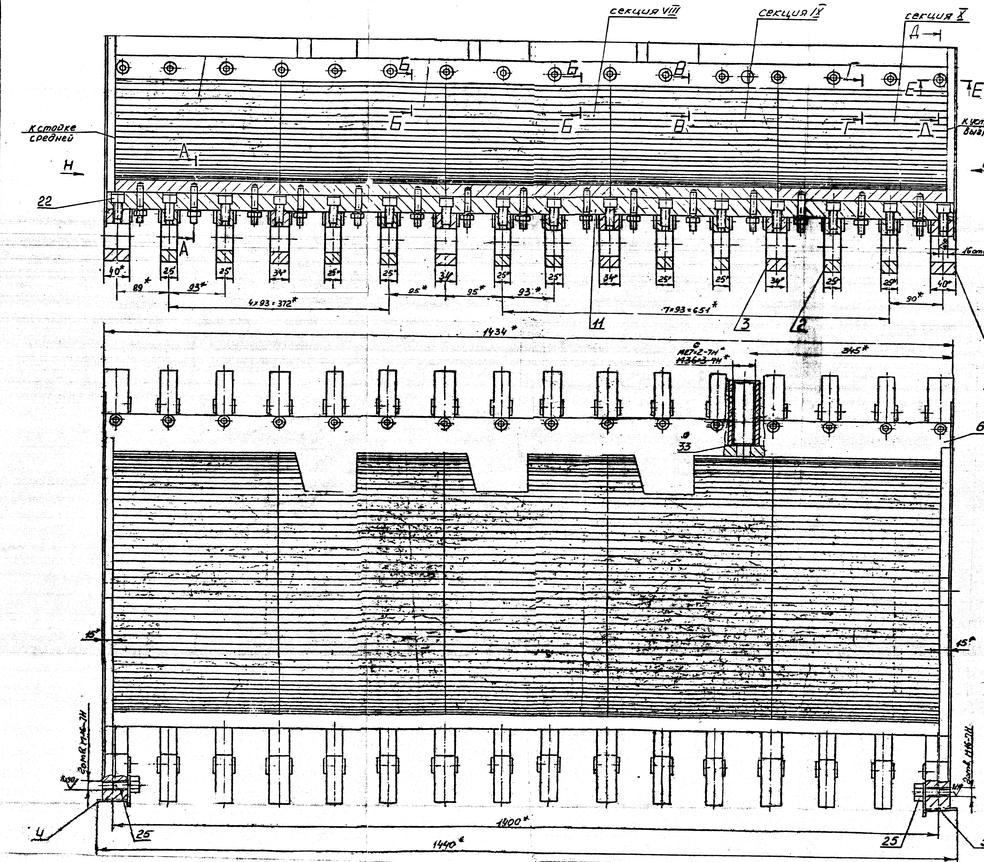

1. Маркировать порядковый номер бугеля шрифтом №8 по СТП 0П12-65-71: по сборочной единице 746.18-05СБ - №1-17,, №32; по сборочной единице 746.18-06СБ - №17А ... №32А до разборки пакета бугелей.

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

3. Резьбовые соединения смазать графитовой смазкой УСсА ГОСТ 3333-80.

4. Плотность прилегания стержней, поз.14 клиньев, поз.12, контрклиньев, поз.13, на опорную поверхность С достигается выравниванием их легкими ударами медного молотка. После сборки не должно быть уступов на поверхности Л.

5. Прокладку поз.21, идущую без чертежа, обработать по контуру $\frac{0,40}{0,80}$.

6. Величину монтажного зазора „М" компенсировать набором прокладок, поз.21. При монтажном зазоре „М" больше 4мм, стержень поз.14, укоротить по месту.

7. Масса сборочной единицы с запчастями, кг 554.

8.* Размеры для справок.

9.* Обработать по сопрягаемым деталям.

@ 10** Толщина прокладок.

@ 11. Кронштейны поз.4,5 и болты поз.25 после сборки машины снять и положить в ЗИП.

11	1	11	3ПЗ-19					ОМ		1976.04.02	
10	1	10	1Э385-24							746.18-05 СБ	
12	1	12	13.385-15							746.18-06 СБ	
1	1	1	13.385-6								
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				Фильтр-корпус II ступени Люберецкой ЗАВК Сборочный чертеж		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.										А	538	
Пробер.										Лист	Листов 1	
Н.контр.										Уралхиммаш		
Гл.констр.												
Нач. КБ												

Скопировал 20.04.2001г. Копия верна