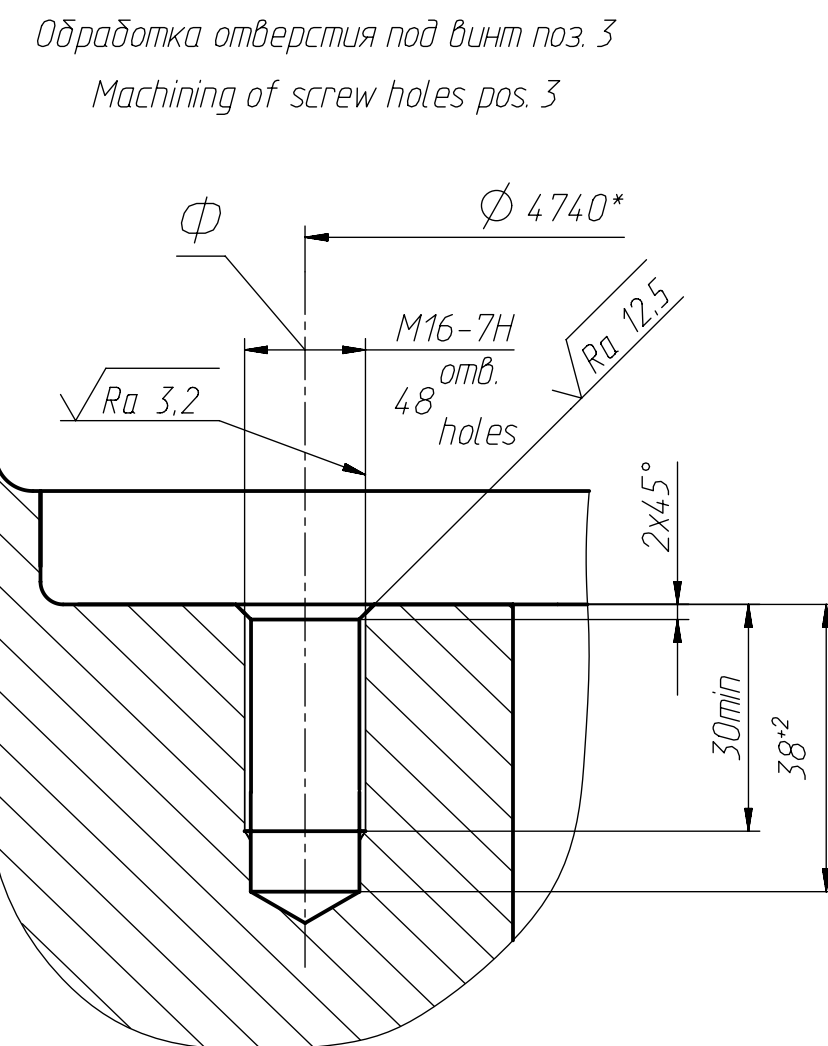
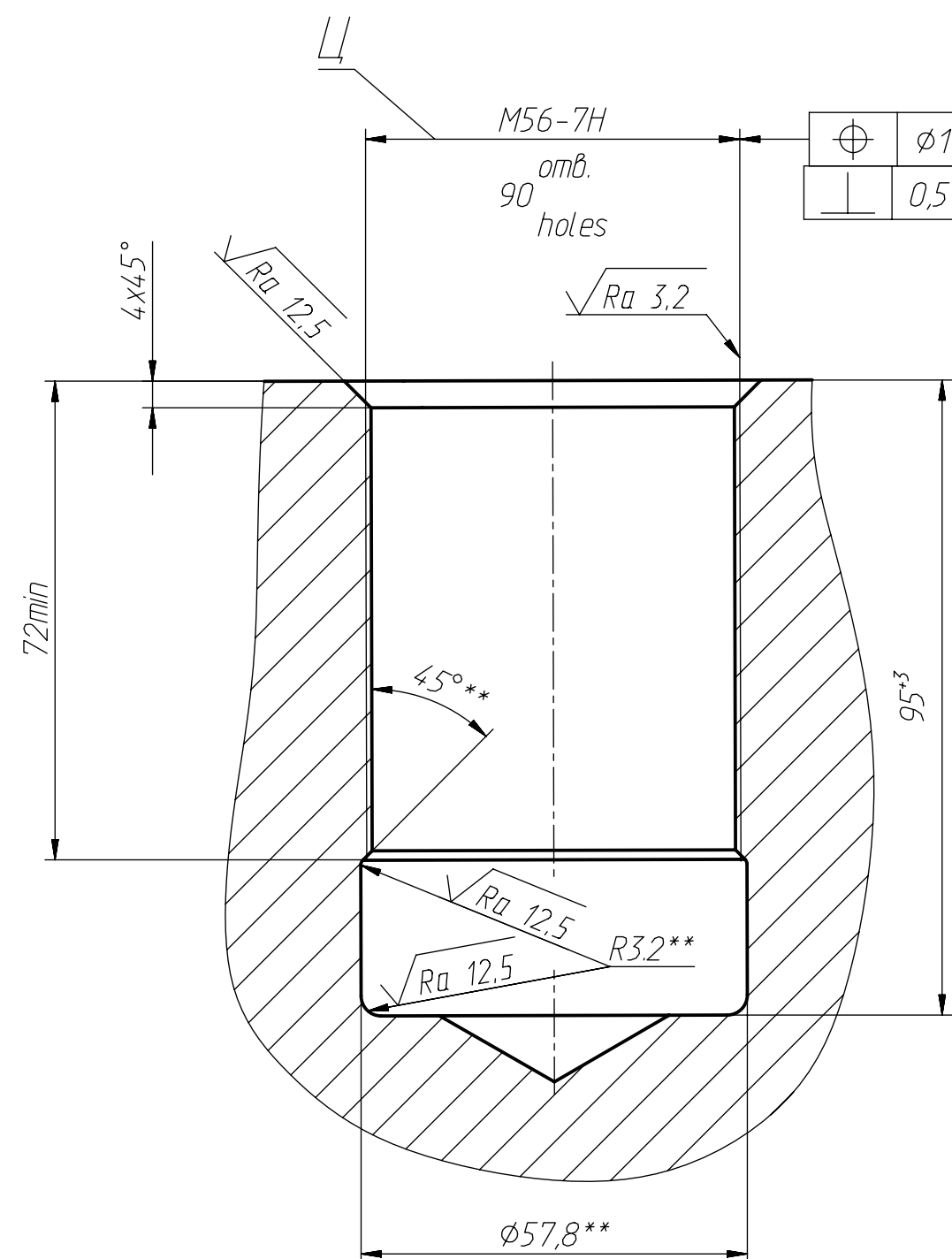
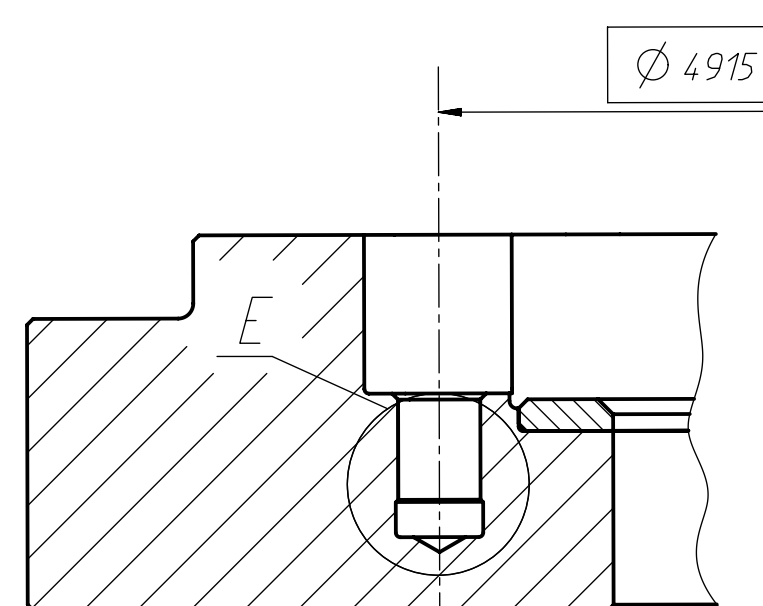


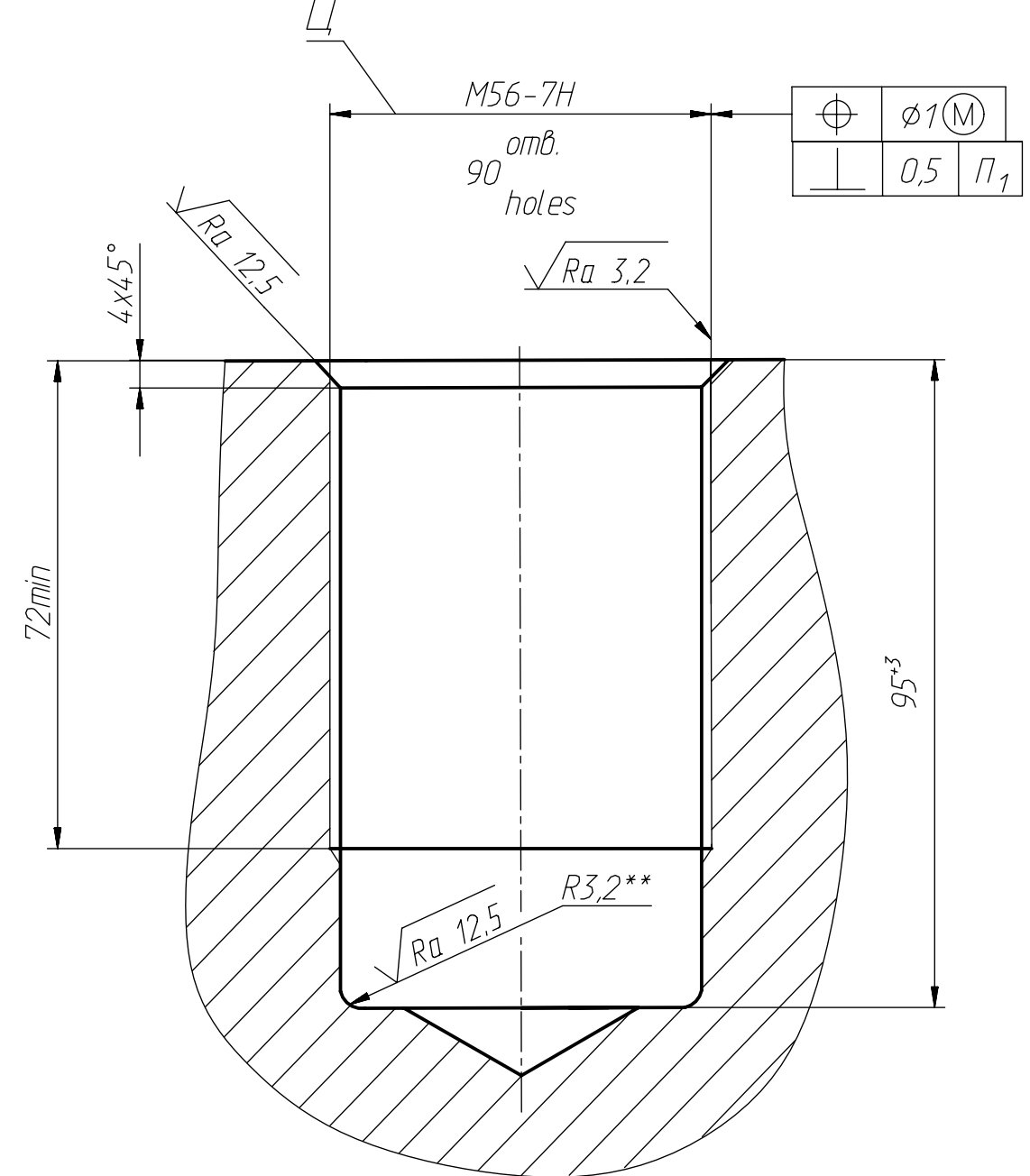
E (1:1) 90 мест location



G-G (1:1) 15



Вариант 1 Variant 1



1. Отверстия  $\Phi$  обрабатывать по детали поз. 2, при этом зазор между деталями поз. 1 и 2 в стыке П не более 0,5 мм, в стыке Р – не более 0,05 мм.  
Для обеспечения зазора в стыке П и Р допускается доработка поверхности Ш детали AM118.02.01.102 в размер 23,5 мм. Параметр шероховатости Ra 3,2 мкм.  
2 \* Размеры для справок.  
3. \*\* Размеры отсечеч. цнстр.  
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 –  $\pm 1_2/2$ .  
5. Сборочную единицу покрыть композицией ОС-51-03 зеленой ТУ 84-725-78 в два-три слоя с последующим перекрытием лаком КО-921 ГОСТ 16508-70, кроме поверхностей П., И, К, Л, М, Н, Т и резьбовых отверстий Ц. Внешний вид покрытия должен соответствовать V классу по ГОСТ 9032-74.  
6. Неокрашенные поверхности подвергнуть консервации по ГОСТ 9014-78, группа II-2, вариант защиты В3-4. Резьбовые поверхности М16 законсервировать смазкой Литол-24РК ГОСТ 21150-2017.  
Условия хранения 5 ГОСТ 15150-69.  
Срок защиты от коррозии – не менее трех лет.  
7. Маркировать: AM118.02.01.100, заводской номер.  
8. В документацию по контролю занести:  
а) результаты контроля формы и расположения поверхностей Т и С, отб. Ц.;  
б) размер У.  
Результаты контроля занести в технологический паспорт.  
9. Установка деталей поз. 2, относительно осей, выполнять в произвольном порядке, с обеспечением равномерного зазора между деталями. Разность результатов замеров зазора – не более 2 мм.  
10. Место маркировки по п.7, а так же места маркировки по п.4, 5, 6 ТТ чертежа AM118.02.01.101 не покрывать в соответствии с п.5 настоящих ТТ.  
Указанное место маркировки покрыть одним слоем композиции ОС-51-03 зеленой ТУ 84-725-78, затем обвести яркой краской (маркером) и покрыть двумя слоями лака КО-921 ГОСТ 16508-70.

1. The holes  $\Phi$  shall be machined according to part pos. 2, the gap between parts pos. 1 and 2 in junction П shall be 0.5 mm maximum, in junction Р shall be 0.05 mm maximum.  
Additional machining of surface Ш part AM118.02.01.102 in order to ensure the gap of П to Р junction shall be allowed with the dimension of 23.5 mm. The roughness parameter is Ra 3,2  $\mu$ m.  
2. \* Reference dimensions.  
3. \*\* Dimensions to be ensured with tools.  
4. General tolerances as per ГОСТ 30893.1 –  $\pm 1_2/2$ .  
5. Assembly drawing shall be coated with with compound ОС-51-03 (green) as per ТУ 84-725-78 in two-three layers followed by the application of lacquer КО-921 as per ГОСТ 16508-70, except surfaces П., И, К, Л, М, Н, Т and threaded surfaces Ц.  
The appearance of the varnish coating shall conform to class V as per ГОСТ 9032-74.  
6. Unpainted surfaces shall be preserved as per ГОСТ 9014-78, group II-2, protection variant is В3-4. Threaded surfaces М16 shall be preserved with the lubricant Литол-24РК ГОСТ 21150-2017.  
Storage condition is 5 as per ГОСТ 15150-69.  
The corrosion protection period is: three years minimum.  
7. Mark: AM118.02.01.100, serial No.  
8. The following shall be recorded in the inspection documentation:  
a) control results of form and location of surfaces Т and С, of hole Ц;  
b) dimension У.  
Control results shall be recorded to process data sheet.  
9. Installation of parts pos. 2 with respect to axes, shall be carried out randomly ensuring uniform gap between parts. The difference between the results of measurements of the gap shall be 2 mm maximum.  
10. The marking areas as per i.7 and marking areas as per i.4, 5, 6 of TR of the drawing AM118.02.01.101 shall not be covered in accordance with i.5 of this TR.  
The specified zones of marking and shall be covered with ОС-51-03 green ТУ 84-725-78 one layer with bright apint (marker) and followed by applying of two layers of varnish КО-921 ГОСТ 16508-70.

					AM118.02.01.100 C6									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Опора	Support	Лист	Масса	Масштаб					
Разработ.	Филиппов	002-2093-2020	Филиппов	20.07.20				8970	120					
Проект.	Филиппов	002-2093-2020	Филиппов	20.07.20										
Т. контрол.	Карамышев	002-2093-2020	Карамышев	20.07.20			Лист	Листов	1					
И. контрол.	Матвеев	002-2093-2020	Матвеев	05.08.20			АЭМ-технологии							
Упр.	Матвеев	002-2093-2020	Матвеев	05.08.20	Деталь: 2.2									