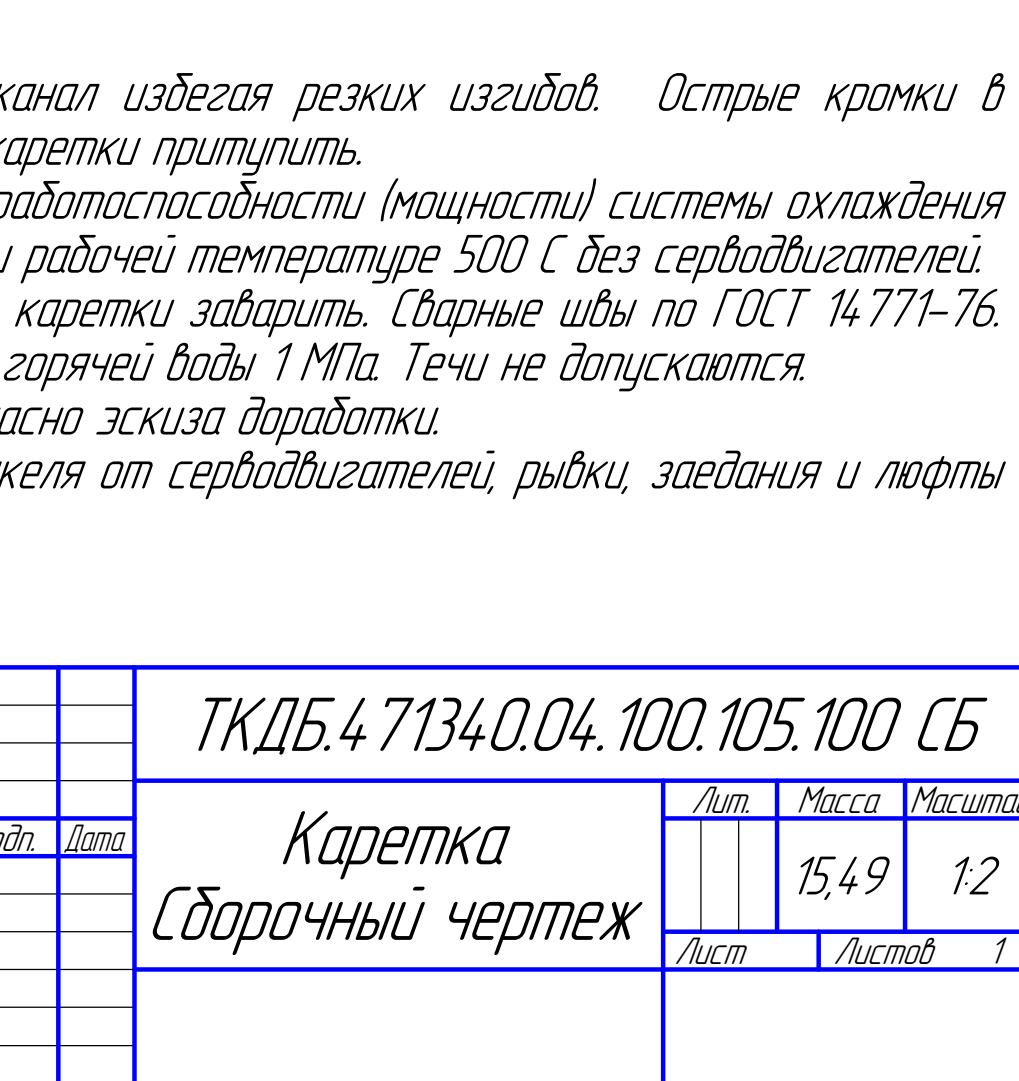
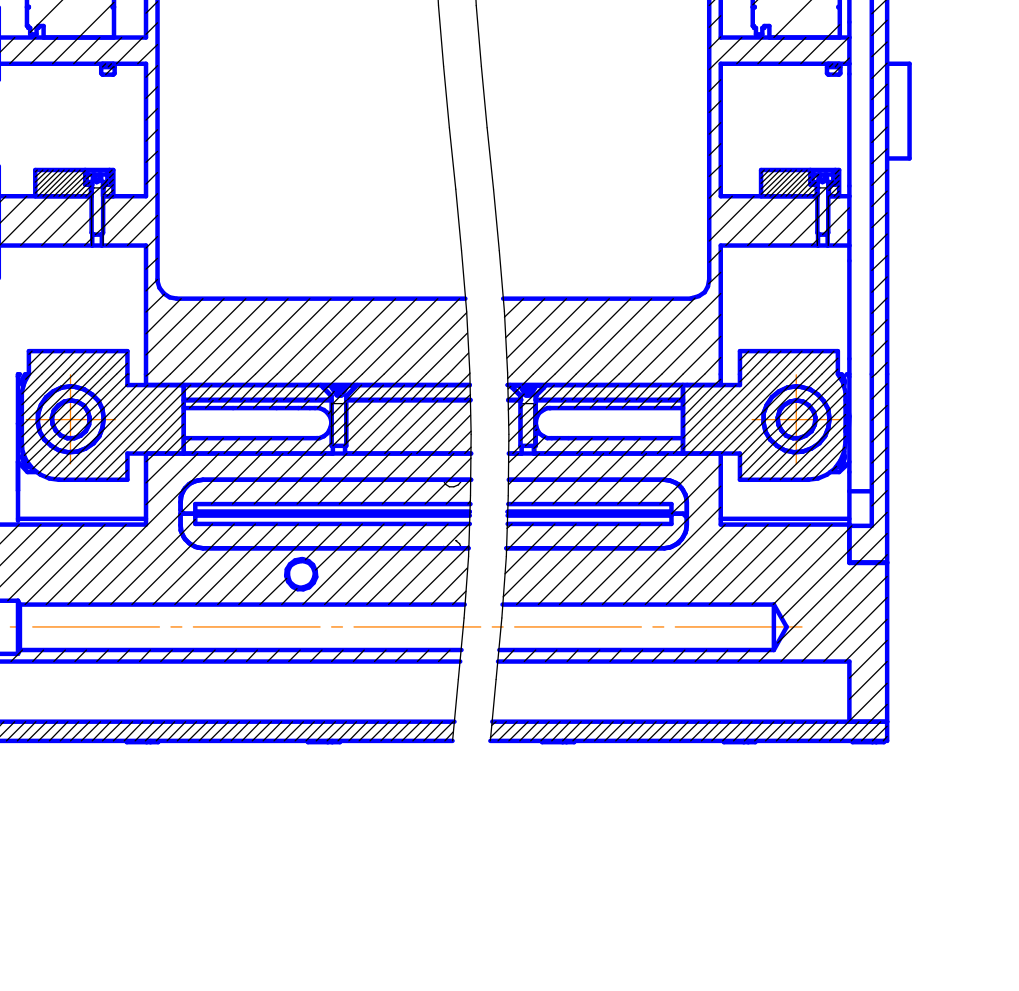
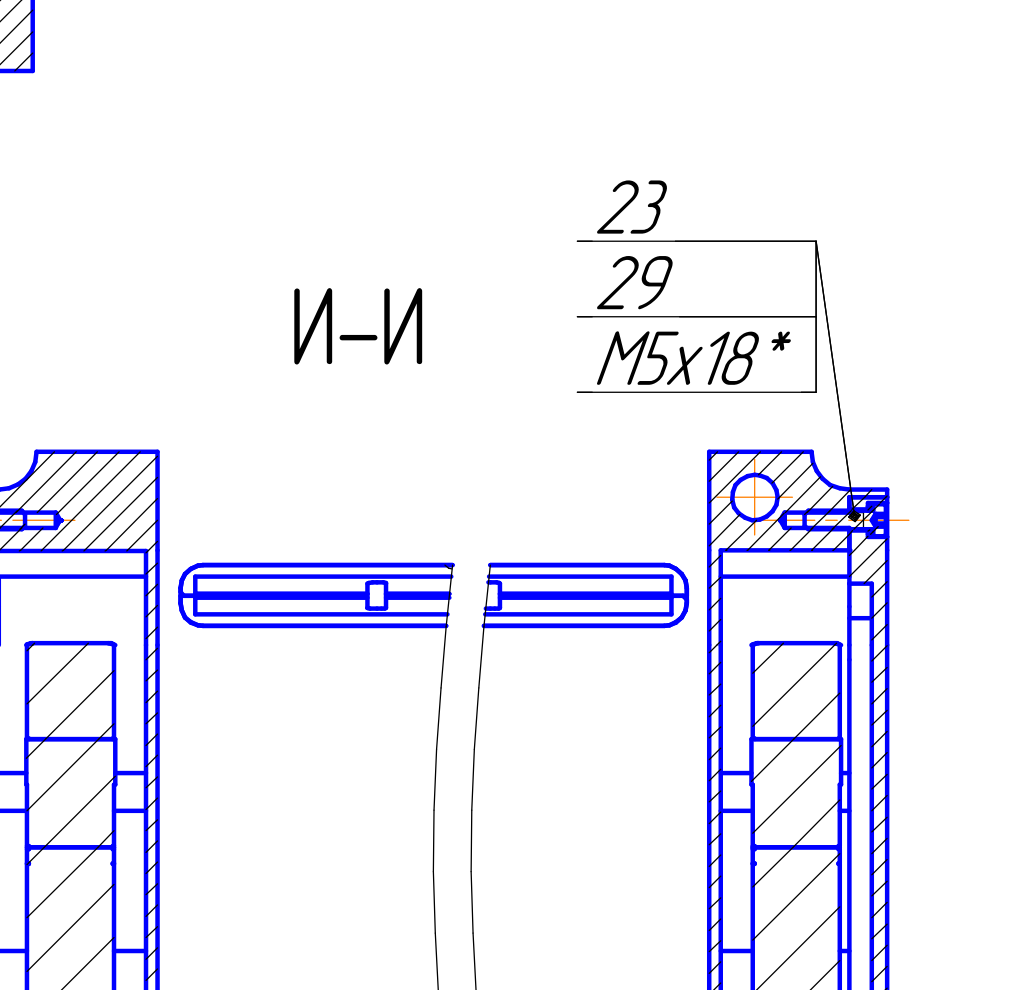
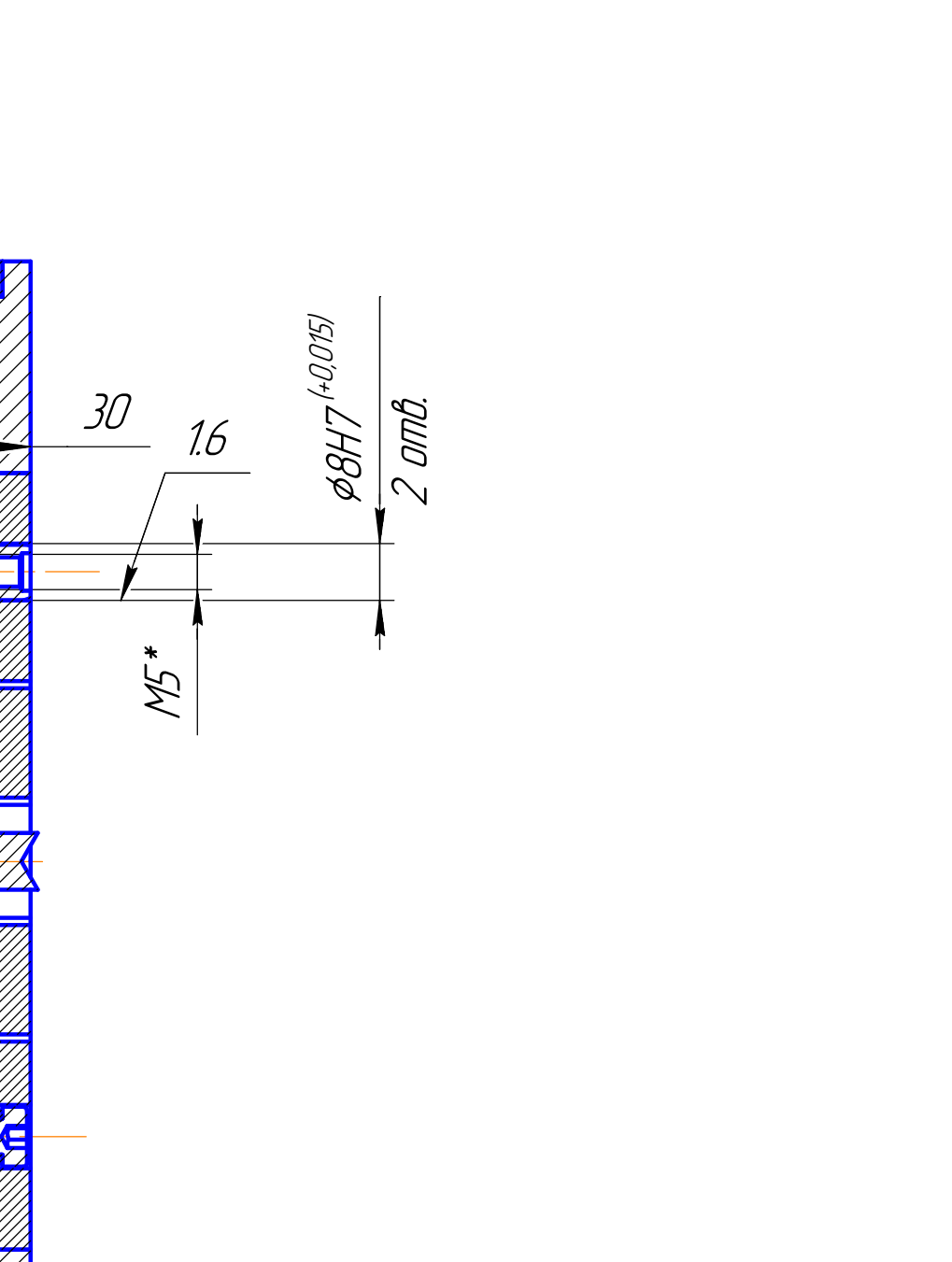
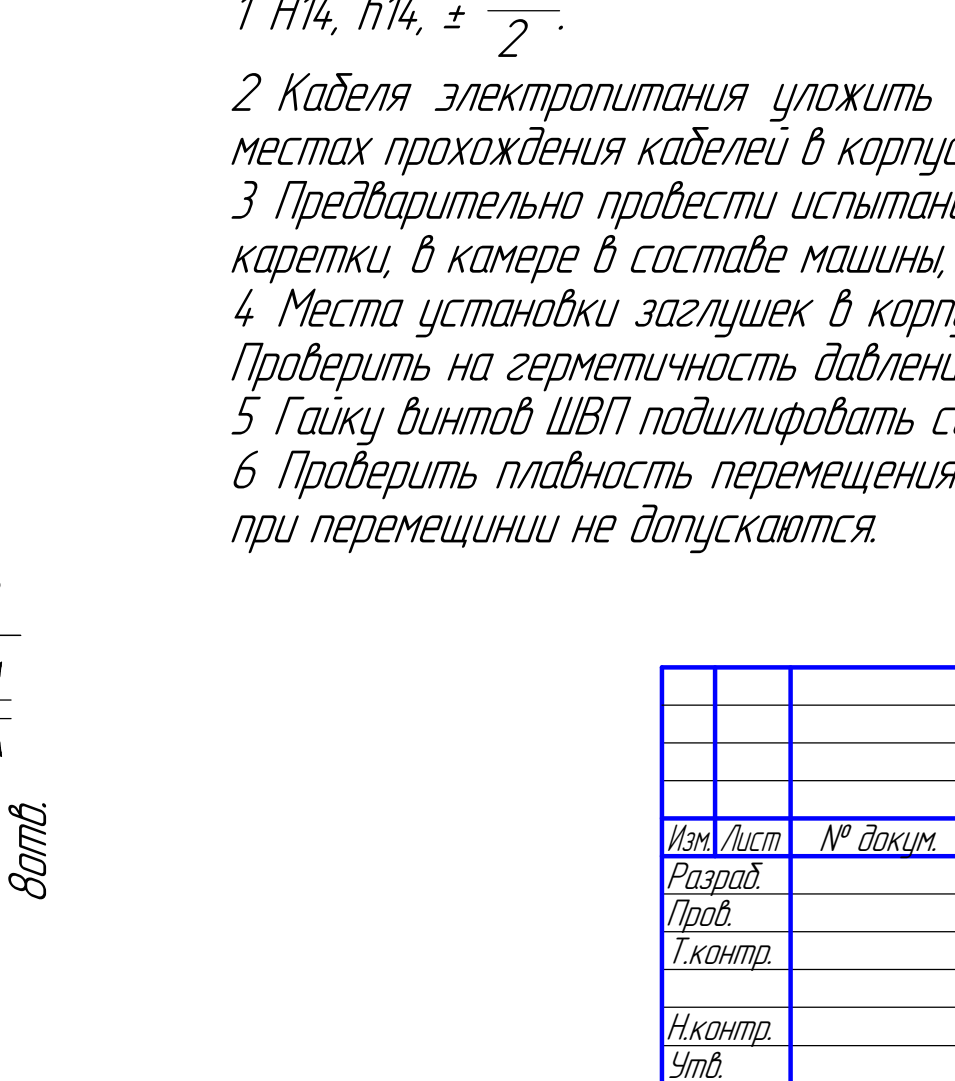
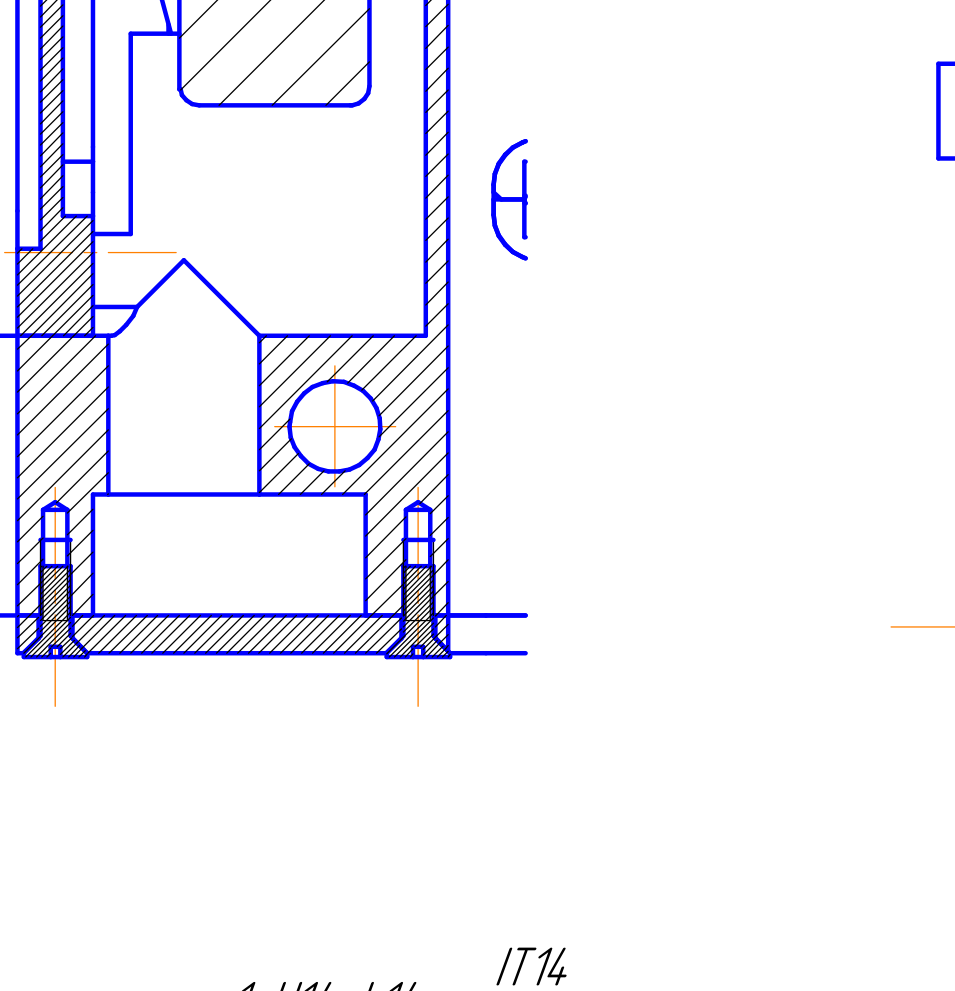
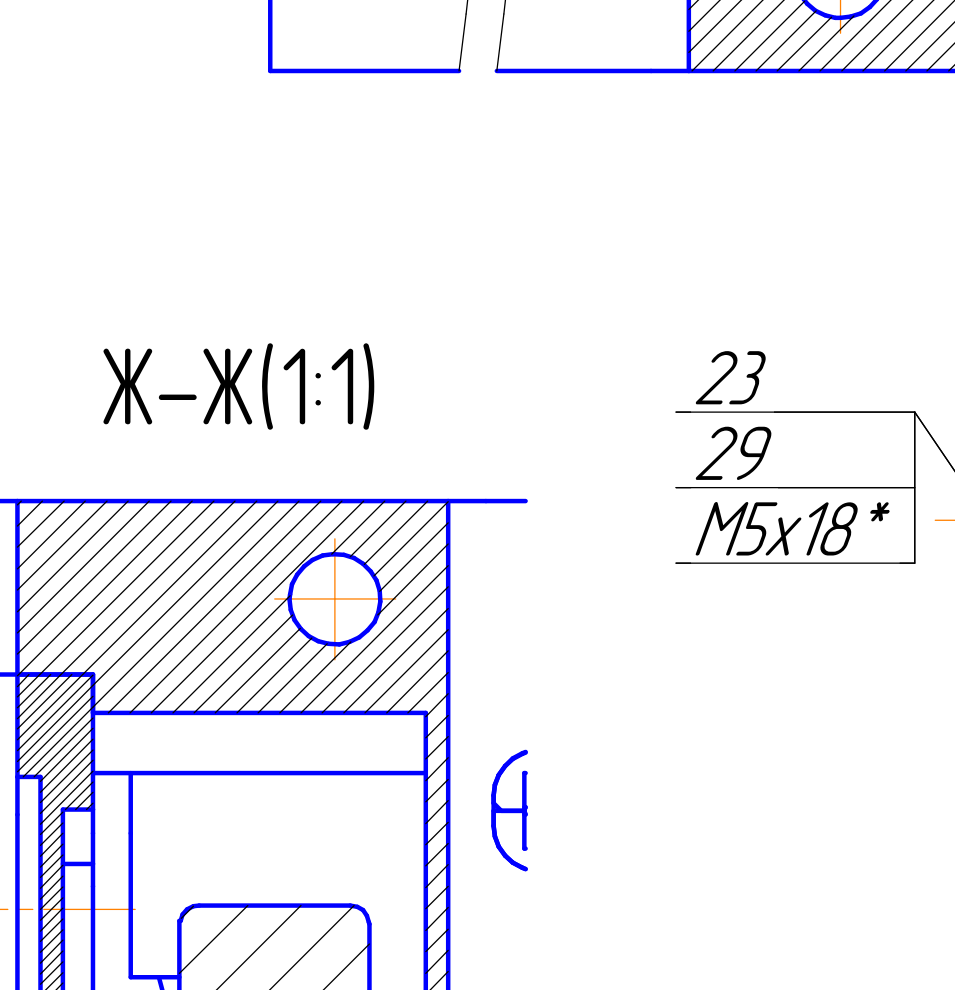
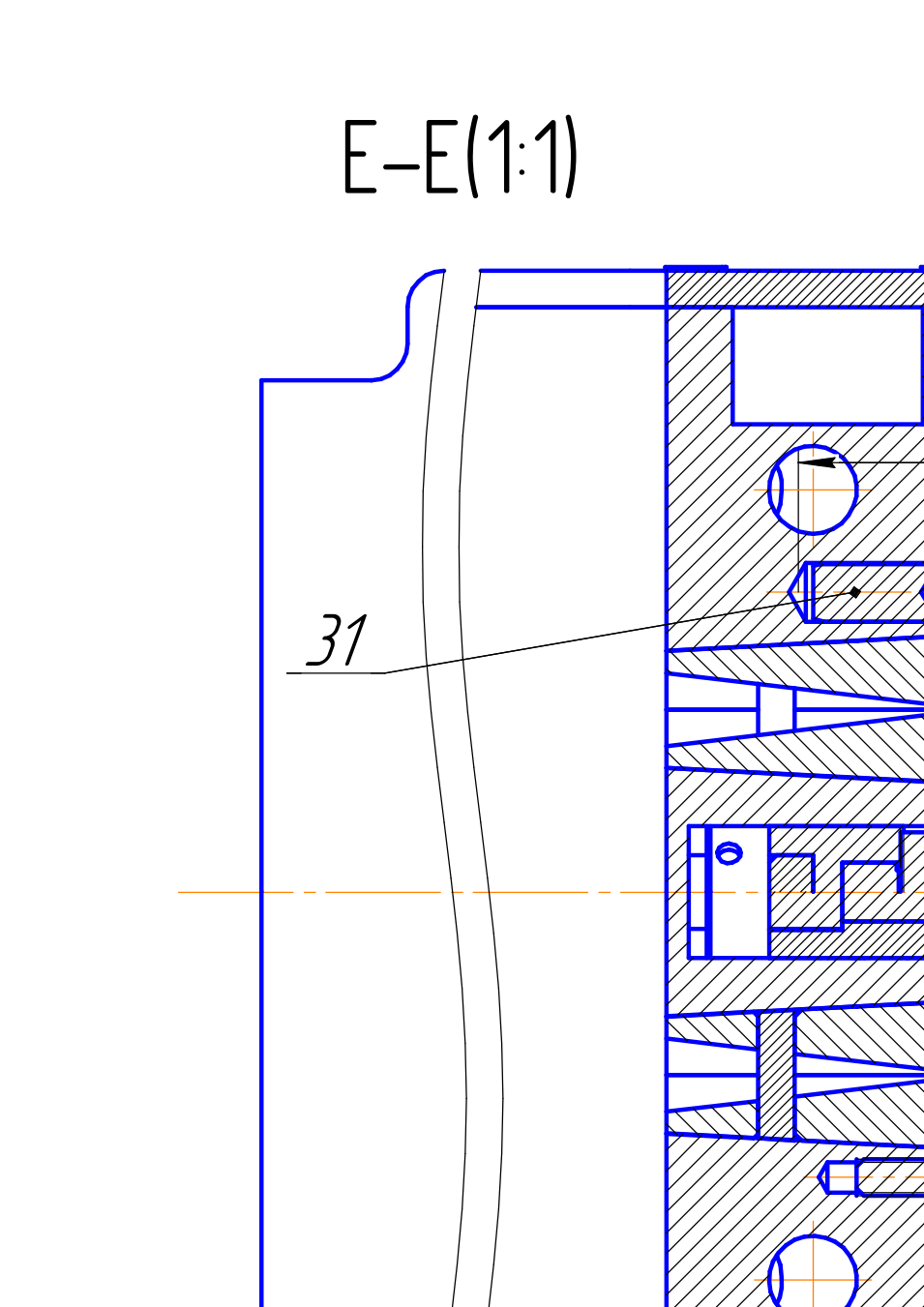
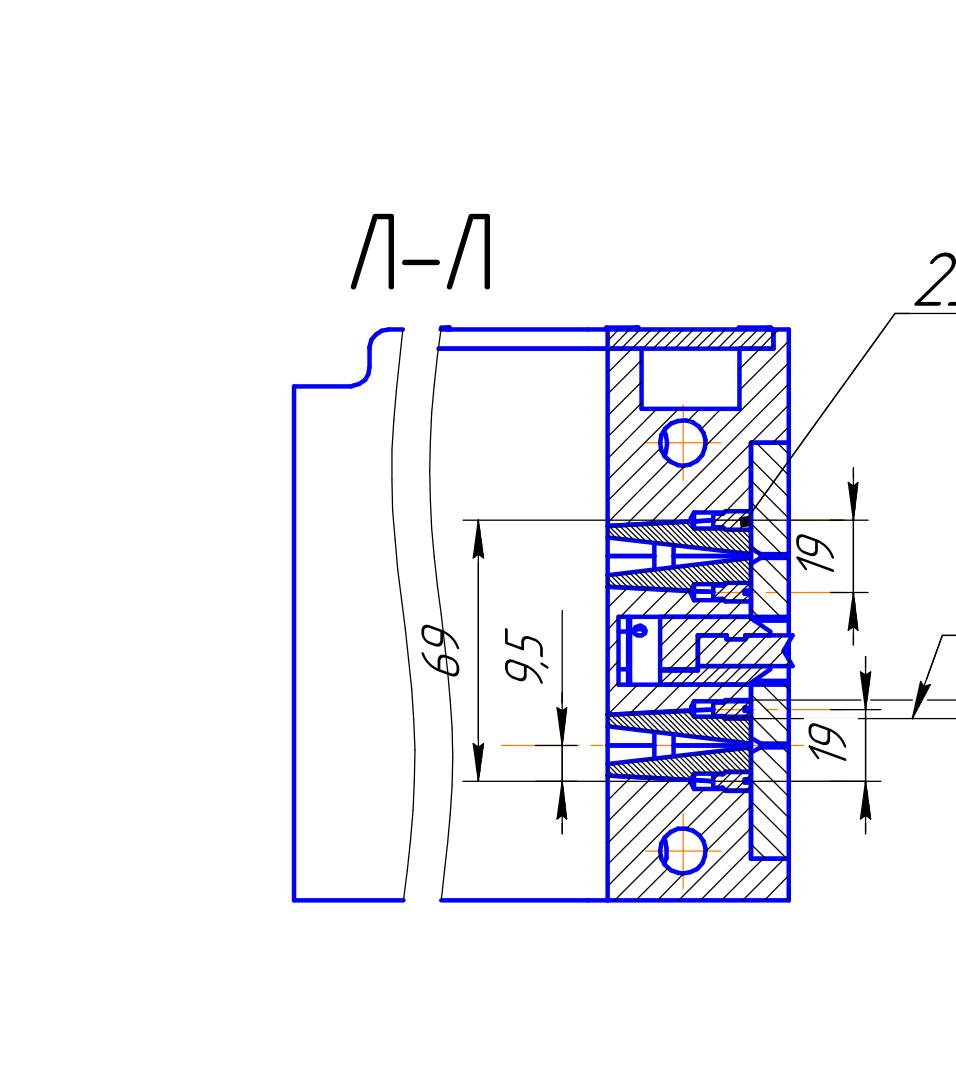
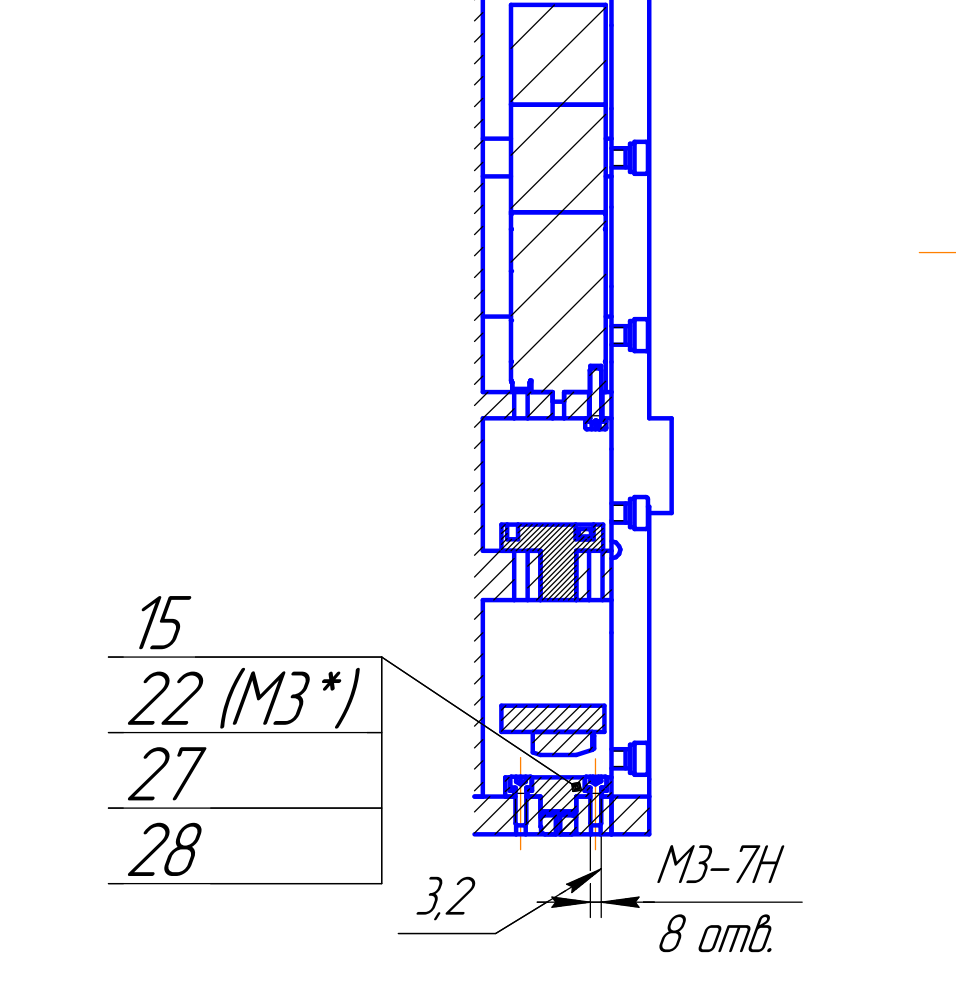
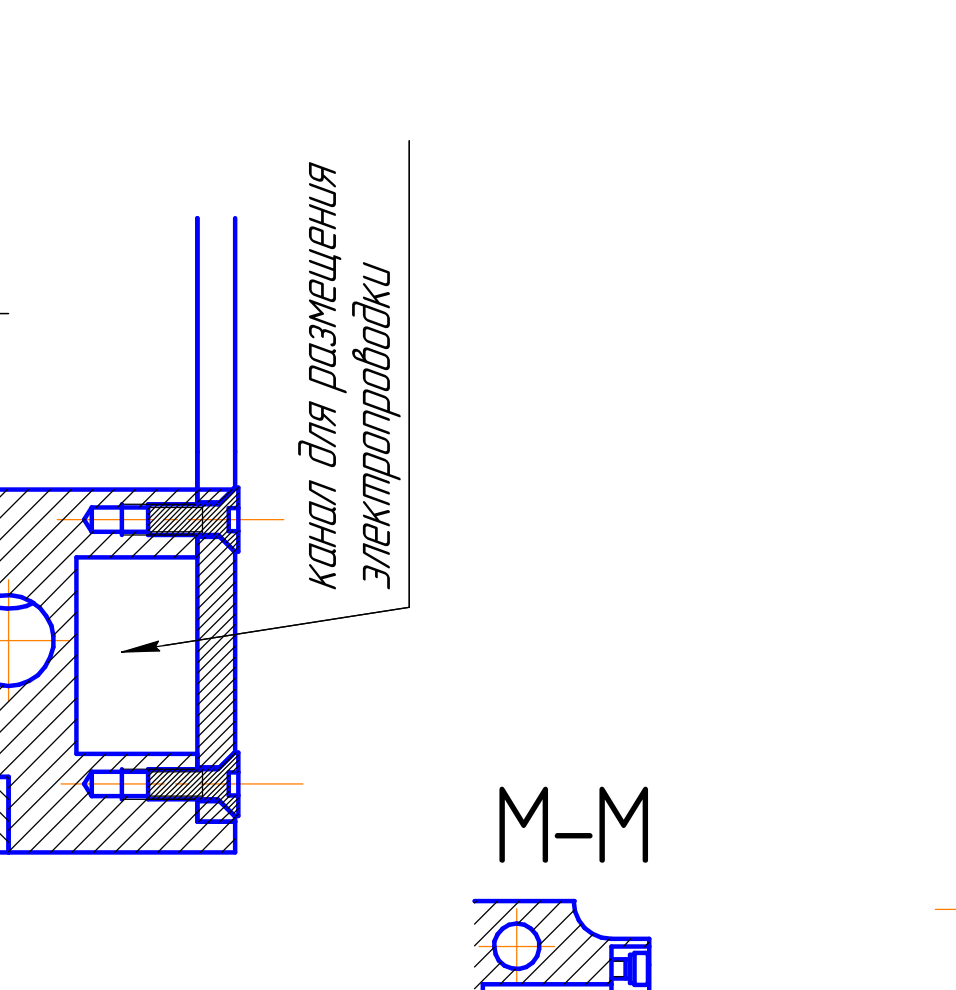
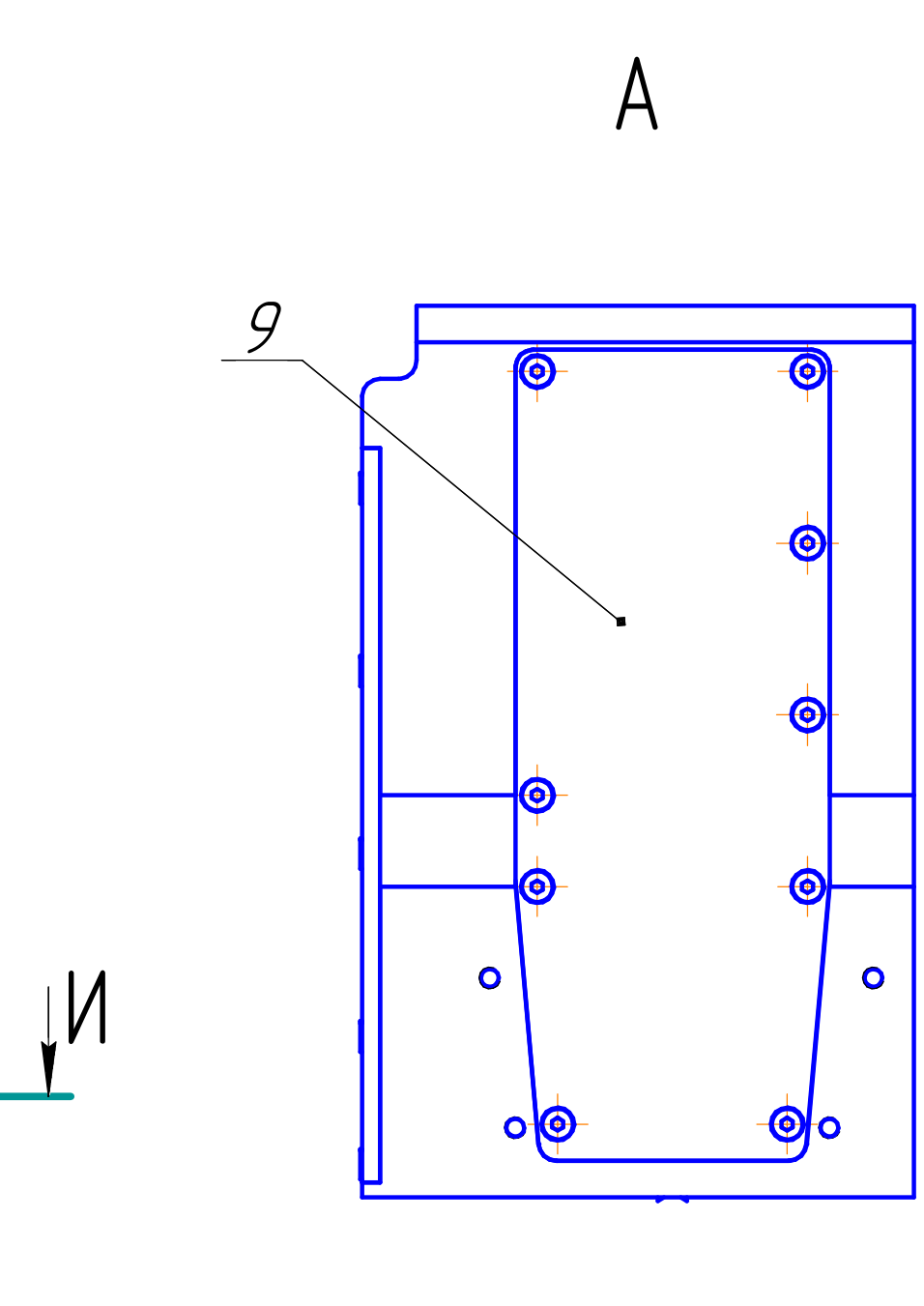
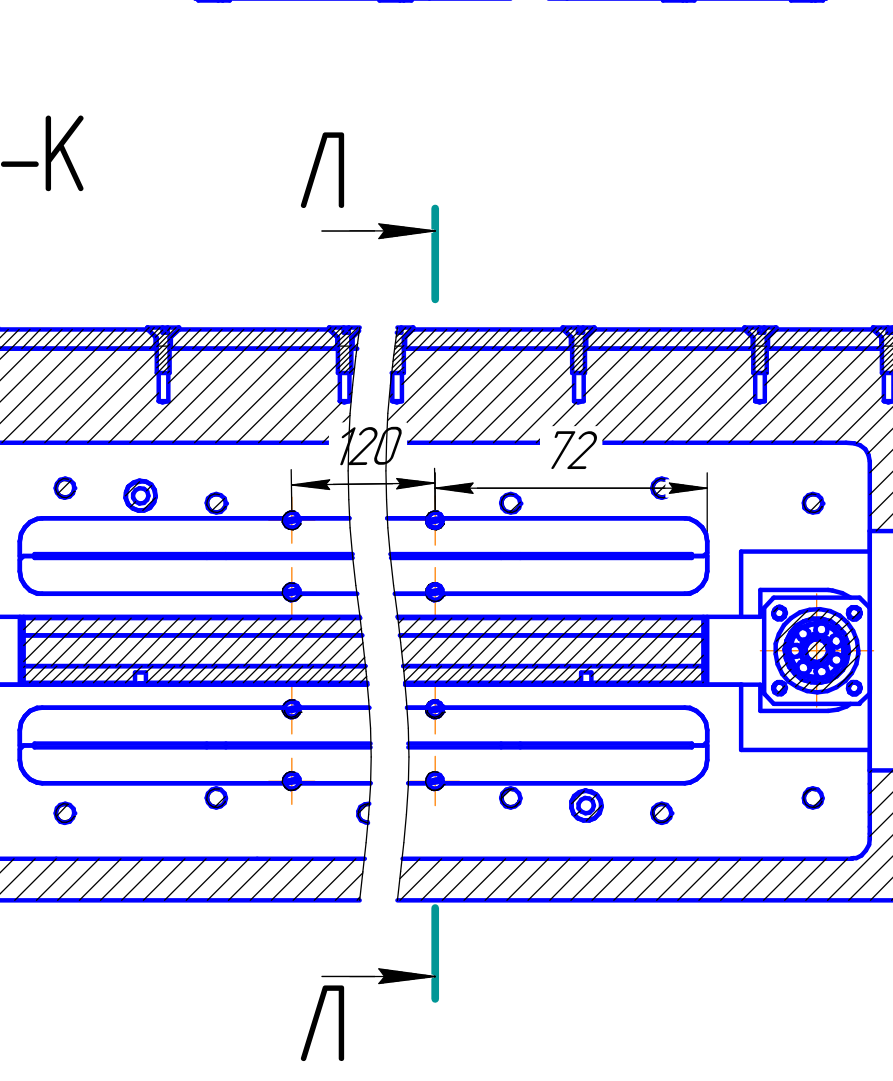
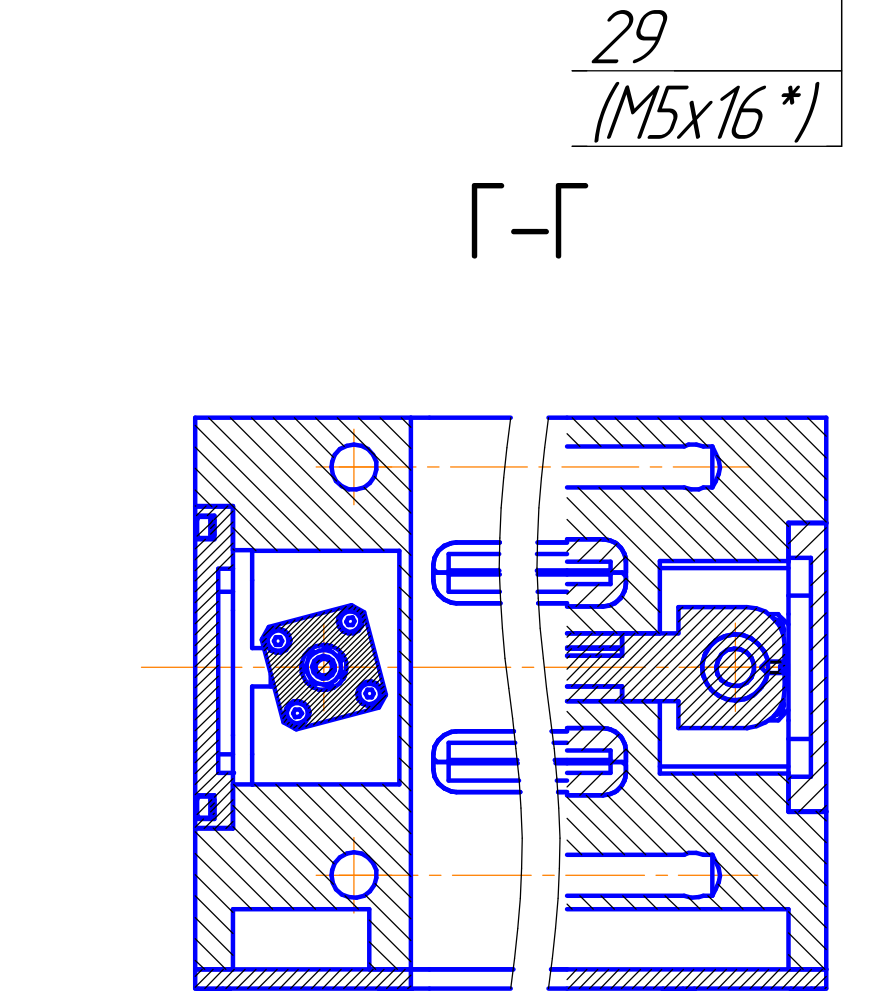
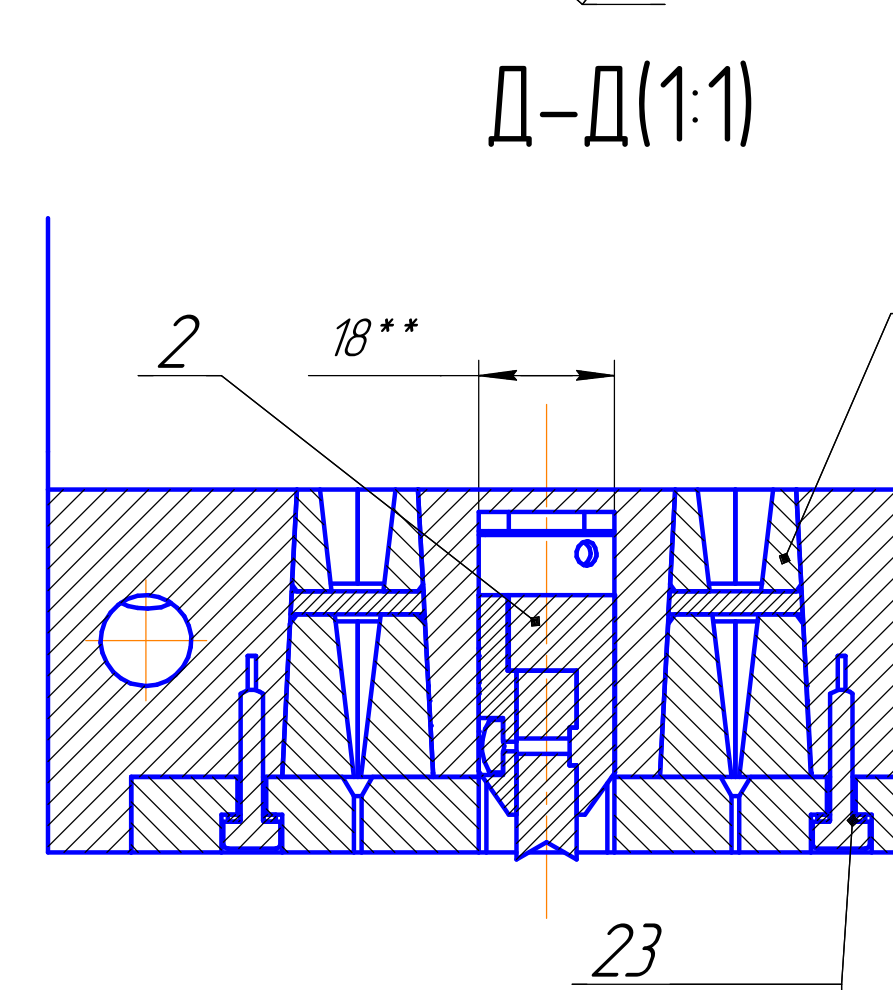
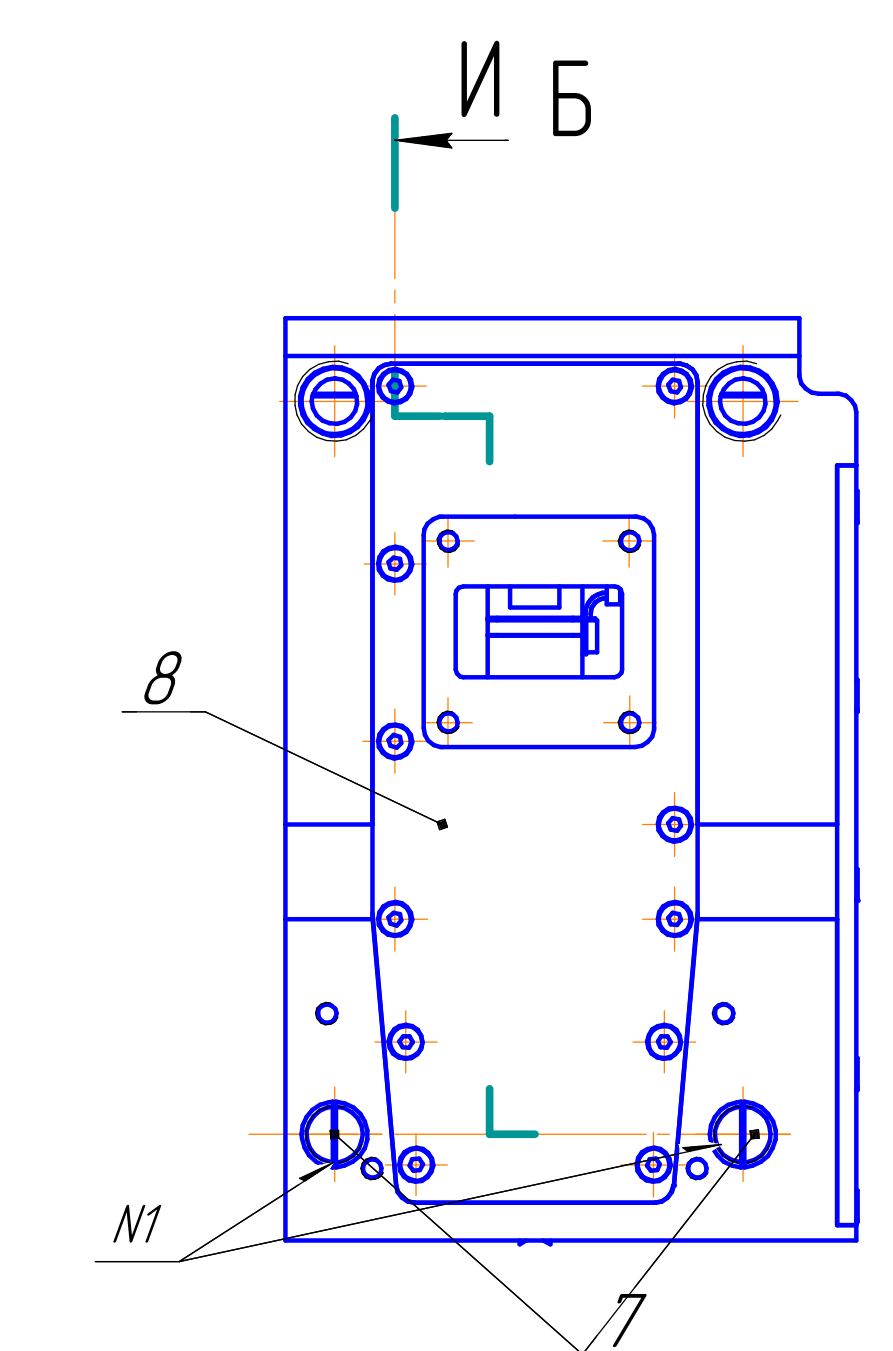
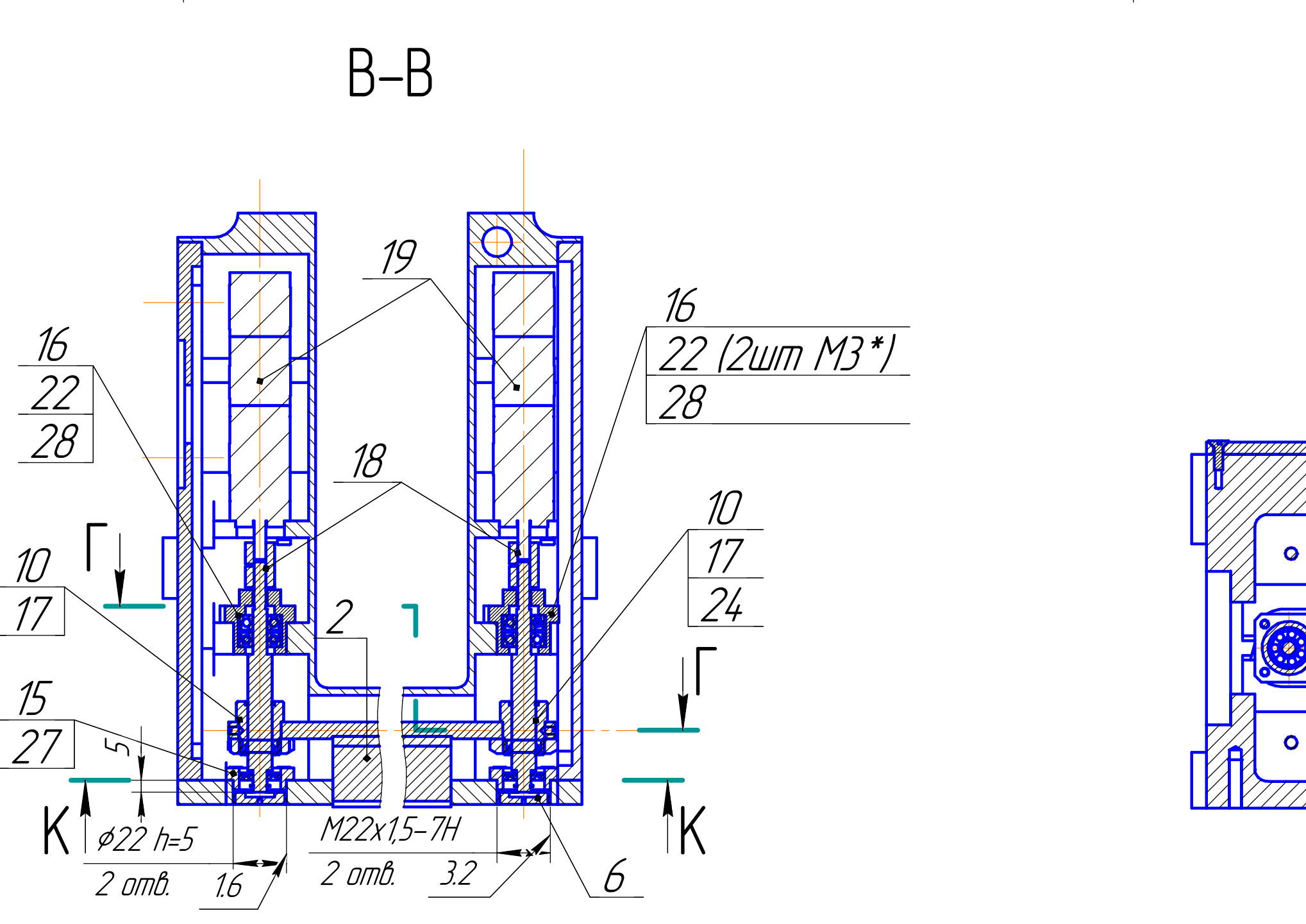
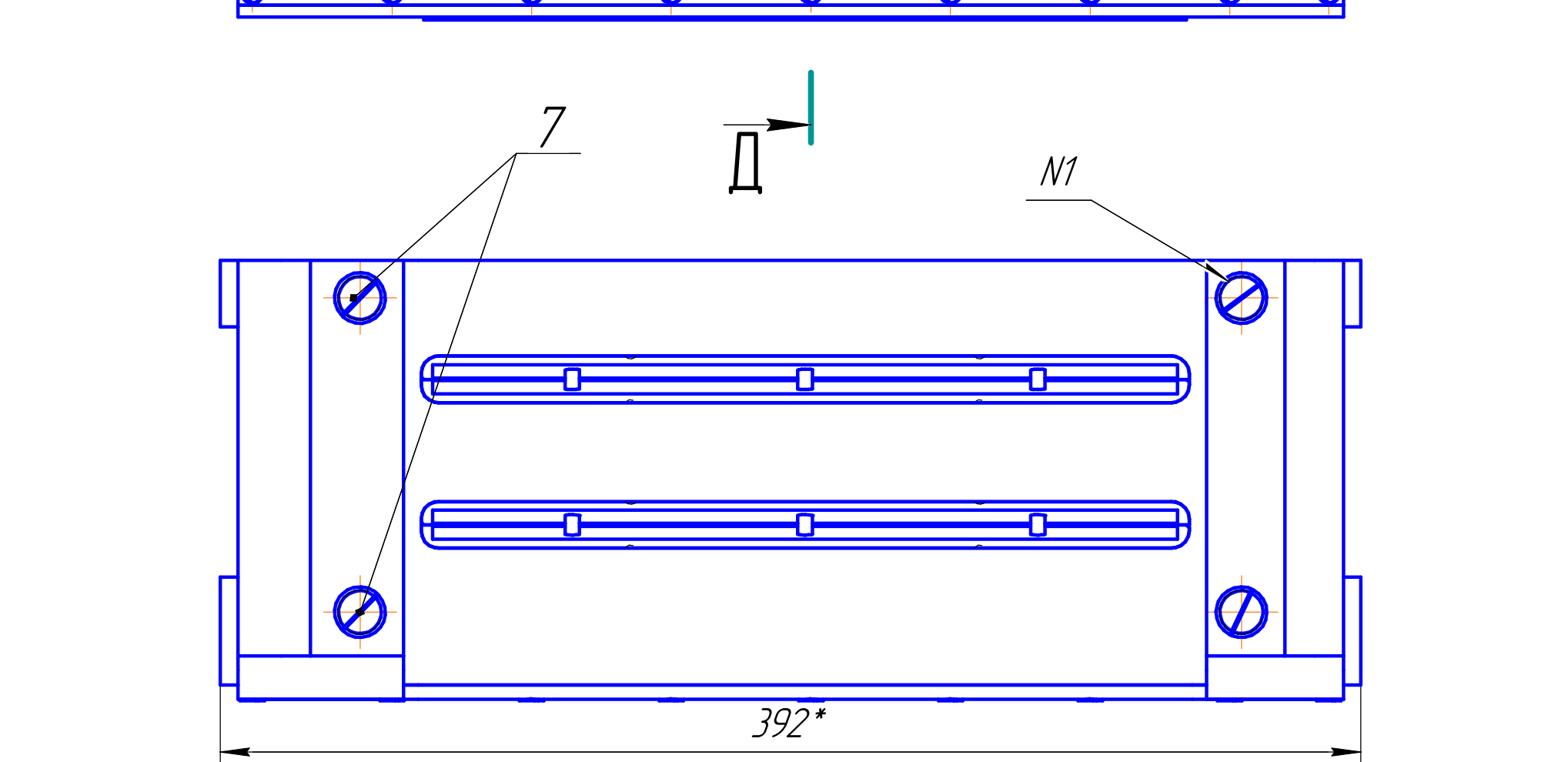
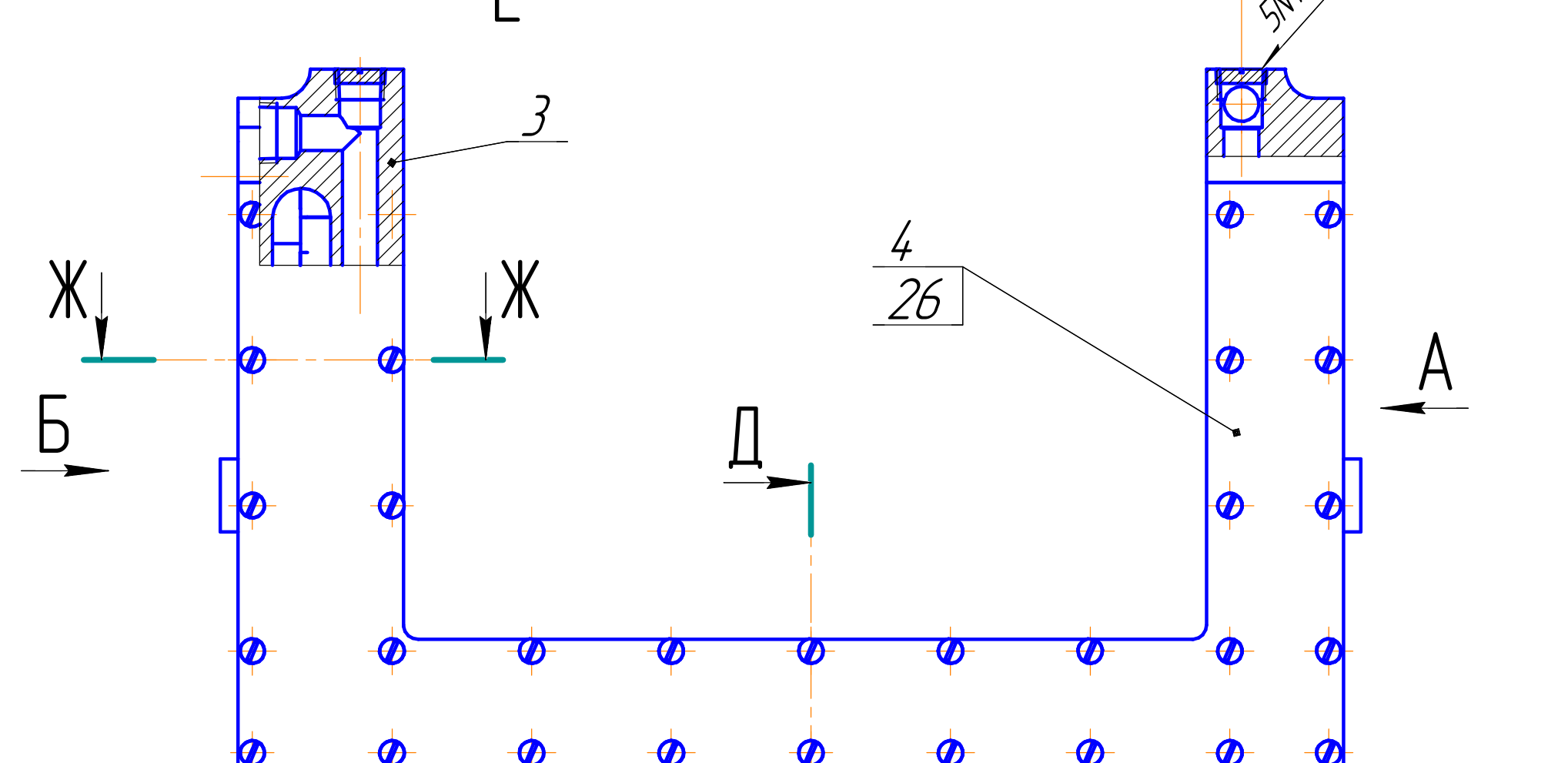
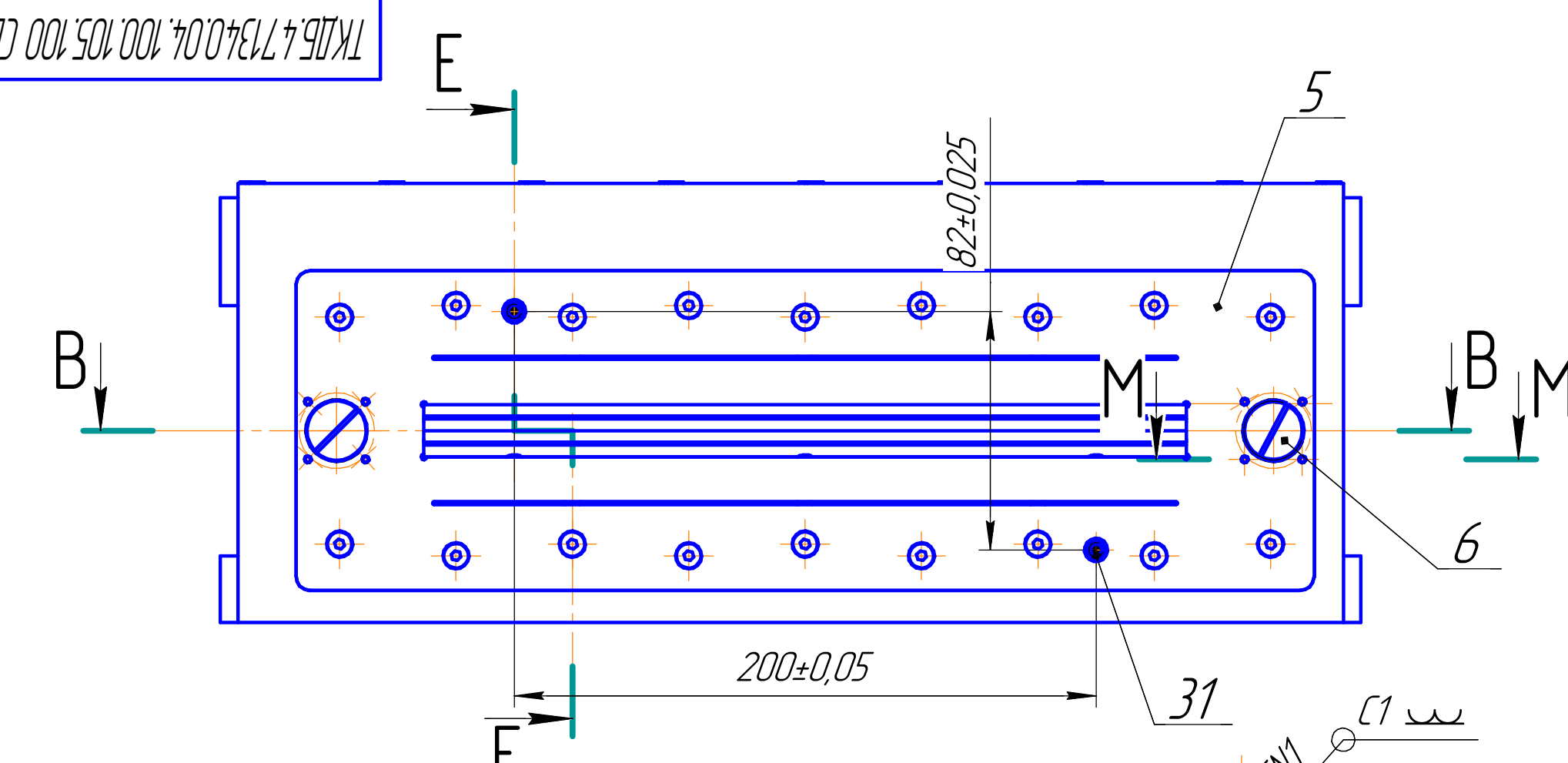


ТКДБ.4.7134.0.04.100.105.100 СБ



- 1 Н14, h14, ± IT14/2.
2 Кабели электропитания уложить в канал изделия резких изгибов. Острые края в местах прохождения кабелей в корпусе каретки притупить.
3 Предварительно провести испытания работоспособности (мощности) системы охлаждения каретки, в камере в составе машины, при рабочей температуре 500 С без серводвигателей.
4 Места установки заглушек в корпусе каретки заварить. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Проверить на герметичность давлением горячей воды 1 МПа. Течи не допускаются.
5 Гаiku винтов ШВП подшлифовать согласно эскиза доработки.
6 Проверить плавность перемещения ракеля от серводвигателей, рыбки, заедания и люфты при перемещении не допускаются.

| | | | | | | |
|---------------------------------|------|----------|-------|---------|--------|---------|
| ТКДБ.4.7134.0.04.100.105.100 СБ | | | | Каретка | | |
| Сборочный чертеж | | | | Лист | Масса | Масштаб |
| | | | | 15,49 | 1,2 | |
| | | | | Лист | Листов | 1 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | |
| Разраб. | | | | | | |
| Пров. | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | | |
| Утв. | | | | | | |