



1. Отверстия для смазки ф4мм в секторе выполнить по смазочным канавкам на планках. После сборки пропустить сжатым воздухом.
2. Шпоночный паз «Б» выполнить в двух секторах на комплект совместно со шпинделем черт 2-120987
3. Каждый винт поз.2 закернить в трех точках

5	4-415584	Планка правая	1	^{Л-62} ГОСТ 1019-47	0,082	0,082	
4	2-120985	Сектор	1	МСт3	3,5	3,5	
3	4-415583	Планка левая	1	^{Л-62} ГОСТ 1019-47	0,082	0,082	
2		Винт М6х12 ГОСТ 1490 - 62	10	Ст3	0,003	0,03	
1	4-415582	Планка	2	^{Л-62} ГОСТ 1019-47	0,077	0,154	
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	шт	общ	Приме- чание
					Вес		
				К чертежу 1-141349	226-278		
					2-120984		
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	Листов	Всего	Машинописный
Констр.		Новоселова					
Рук. гр.		Носова					
Норм. кон.		Куракова				38	1:1
Рук. гр.		Абсентасов			Лист	Листов	
Инст. КБ		Гриншпин			01/к СВТС - 15 СХПТ		