RTF-5500.200.002
RTF-5500.200.003

A-A

Ø1064 G6 (+0.094 / +0.028)

Ø1042

Ø1024

3.2

3.2

T

ϕ32x90°/ϕ14 / Z=24pc

ყველა სამაგრი ნახვრეტი შესრულდეს წინა წახუჭრავზე მონტაჟის შემდეგ;

T (1:2)

6.3

2

3.2

80

55**

15

15

3.2

66°

Ø1020

2

3.2

Ø968±0.25

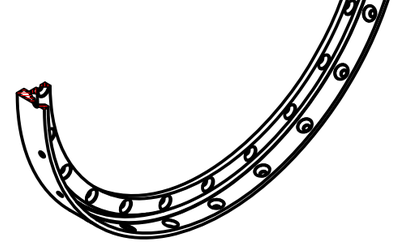
Ø930

ϕ32x2

ϕ32 x 90°/ ϕ14 / Z=24pc

A

A



შენიშვნა:

1. ** ზომები ცნობისათვის;
2. მიუთითებელი ზღვრული გადახრები $\pm\frac{IT14}{2}$;
3. ალნიშნული ნახაზი განისილება **RTF-5500.200.001** ნახაზთან ერთად;
4. მოპირკეთებების დამაგრების ნახვრეტები შესრულდეს ადგილის შემდეგ;
5. მოპირკეთების რგოლი **RTF-5500.200.002** და მოპირკეთების ფილა **RTF-5500.200.003** ერთმანეთთან შედულდეს წინა სახეხრავზე ჰანიკებით დამაგრების შემდეგ;
6. წინა სახეხრავზე დამაგრების შემდეგ სამაგრი ჰანჯიკების თავები დადულდეს;
7. ჩარჩოში მითითებული ყველა ზომები(ცენტრთაშორის განილები, სიმაღლეები) მკაცრად იქნეს დაცული, ხოლო დანარჩენი ტექნიკური მოთხოვნები დამუშავდეს სახეხრავზე ადგილის და შედულების შემდეგ ;
8. დეტალის ნებისმიერი კონსტრუქციული ცვლილება შეთანხმდეს დამკვეთთან;

GENERAL TOLERANCES	FOR MACHINED DIMENSIONS ISO 2768-1 FOR WELDED CONSTRUCTIONS AND FOR MACHINED LINEAR DIMENSIONS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, SEE TABLE BELOW										
BASIC SIZE > / RANGE ≤	0 / 6	6 / 30	30 / 120	120 / 315	315 / 1000	1000 / 2000	2000 / 4000	4000 / 8000	8000 / 12000	12000 / 16000	16000 / 20000
WELDING	±1	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14
MACHINING	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH TOLERANCES LINEAR ANGULAR.

FINISH

DEBUR AND BREAK SHARP EDGES

REVISION

GIEC

DRAWN	L.Chipashvili	
CHK'D	L.Chipashvili	
APPV'D		
MFG		
Q.A		

MATERIAL: 20X13

მოპირკეთების რგოლი/ფილა

FACING RING / PLATE

RTF-5500.200.002
RTF-5500.200.003

A3

წონა / WEIGHT: 28.0 / 14.0 კგ

მასშტაბი / Scale: 1:5

ფურცელი / Sheet 1 - 1

ფორმატი A3