



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT14/2$.
3. Щели между рамками и дном не допускаются.
4. Коробление наружных поверхностей вследствие нагрева при сварке не допускается.
5. Приварка шпилек – согласно ISO 14555-2017. Допускается лазерная сварка или приварка шпилек в предварительно засверленное отв. по диаметру юбки шпильки с последующей зачисткой обратной стороны заподлицо с основным металлом. Неуказанные допуски расположения шпилек ± 1 мм относительно разметочных отв.
6. Покрытие: антистатическая полиэфирная порошковая краска RAL 7035 светло-серая, муар. Резьбовые поверхности от покрытия предохранить. Требования к техпроцессу – по ГОСТ 9.410-88, схема 1. Класс покрытия – IV, группа – 7 (химически стойкое), условия эксплуатации – УХЛ1 ГОСТ 9.032-74. Толщина покрытия 100 мкм. Детали перед покраской очистить и обезжирить.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	ORW-71.24.10.001	Дно	1	
2	ORW-71.24.10.002	Рамка	2	
3		Гайка запрессовочная TR-S 30302 M4	8	
4		Гайка запрессовочная TR-S 30302 M6	4	
5		Шпилька PT M5-12-4,8-M08 ГОСТ P 55738-2013	2	нар. резьба
6		Шпилька IT M4-10-4,8-M08 ГОСТ P 55738-2013	9	внутр. резьба

						ОРВ-71.24.10			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.	Зотов		13.01.2025			Каркас		0.99	1:1
Пров.									
Т. контр.						Лист		Листов	1
Н. контр.									
Утв.									