



1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm IT14/2$ .
3. Приварка шпилек согласно ISO 14555-2025 контактной сваркой по технологии изготовителя. Шпильки выровнять по разметочным отверстиям.
4. Перед сборкой партии изделий выполнить пробную приварку технологической шпильки на лист ст3 толщиной 1,5 мм. Шпильку испытать крутящим моментом 4,5 Н\*м. Излом зоны сварки не допускается.
5. Покрытие: антистатическая полиэфирная порошковая краска RAL 7035 светло-серая, муар. Резьбы 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.

					ОРВ-08.25.20 СБ						
					Панель передняя  Сборочный чертеж	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1.43	1:2	
Разраб.	Зотов			27.08.2025							
Пров.											
Т. контр.						Лист			Листов 1		
Н. контр.											
Чтв.											

Перв. примен.		Справочный №		Подпись и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подпись и дата		Инв. № подл.	
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание							
				<u>Документация</u>									
A3			ORW-08.25.20 СБ	Сборочный чертеж									
				<u>Детали</u>									
A3		1	ORW-08.25.20.001	Панель передняя	1								
				<u>Стандартные изделия</u>									
		2		Шпилька IT M4-10-4,8- M08 ГОСТ Р 55738-2013	4								
		3		Шпилька IT M5-10-4,8- M08 ГОСТ Р 55738-2013	1								
				<u>Прочие изделия</u>									
		4		Гайка запрессовочная 30302 M4 (S-M4-1) для листа 1 мм, оцинк.	4								
<div> <div> <div>Изм/Лист</div> <div>№ документа</div> <div>Подпись</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>Разраб.</div> <div>Зотов</div> <div></div> <div>27.08.2025</div> </div> </div> <div> <div>Лит.</div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> </div> <div> <div>Панель передняя</div> <div>1</div> </div>													