



1. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ100022-80.
2. Перемещающиеся и вращающиеся детали должны двигаться легко без рычков и заеданий.
3. Монтаж пневмоэлементов произвести согласно ОВ СБ.
4. Перемещающиеся и вращающиеся детали смазывать ЦИАТИМ-201.
5. Недостающие крепежные отб. выполнить по месту.
6. Сварочный аппарат поз. 9 на пульте показан условно, действительности установить рядом со станком.
7. \*Размер для справок.

Код	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		MA00-388Д Pэ	Руководство по эксплуатации		
		MA00-388Д Сэ	Схема эл. принципиальная		
		MA00-388Д Pд	Расчет драг. металлов		
		MA00-388Д Вп	Ведомость комплектных изд.		
			Сварочные единицы		
A0	1	01 СБ	Штундель	1	
A0	2	02 СБ	Мех. натяжения ленты	1	
A1	3	03 СБ	Датчик натяжения	1	
A1	4	04 СБ	Мех. пружина	1	
A1	5	05 СБ	Пульт управления	1	
A0	6	06 СБ	Стал	1	
A1	7	07 СБ	Корпус	1	
A2	8	08 СБ	Пневмосхема	1	
A1	9	ЭМА-606	Сварочный аппарат	1	
			Детали		
A4	20	00.20	Держатель	1	
В4	21	00.21	Плита 305x760x5 Текстолит ПТК	1	
A4	22	00.22	Чуголок	1	
			Стандартные изделия		
	40		Болт ГОСТ 7805-70 М6x15	15	
	41		M12x15x55	6	
	50		Гайка ГОСТ 5929-70 M12x15	6	
	55		Шайба ГОСТ 6402-70 6.65Г.05	15	
	56		12.65Г.05	6	
	60		Цепь ПР-15.875-2270-2	1	H=2м
	61		Выключатель ВВН-М08-189-2021-3	1	