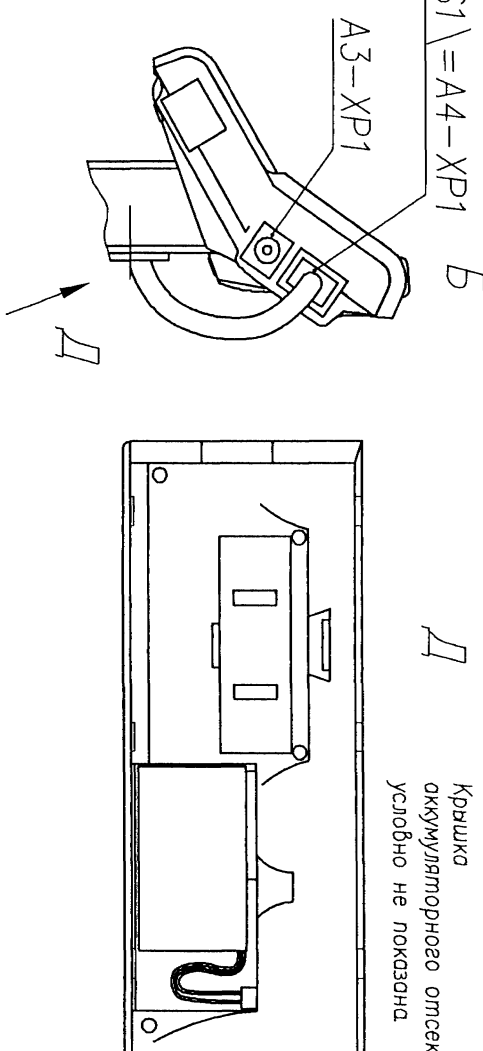
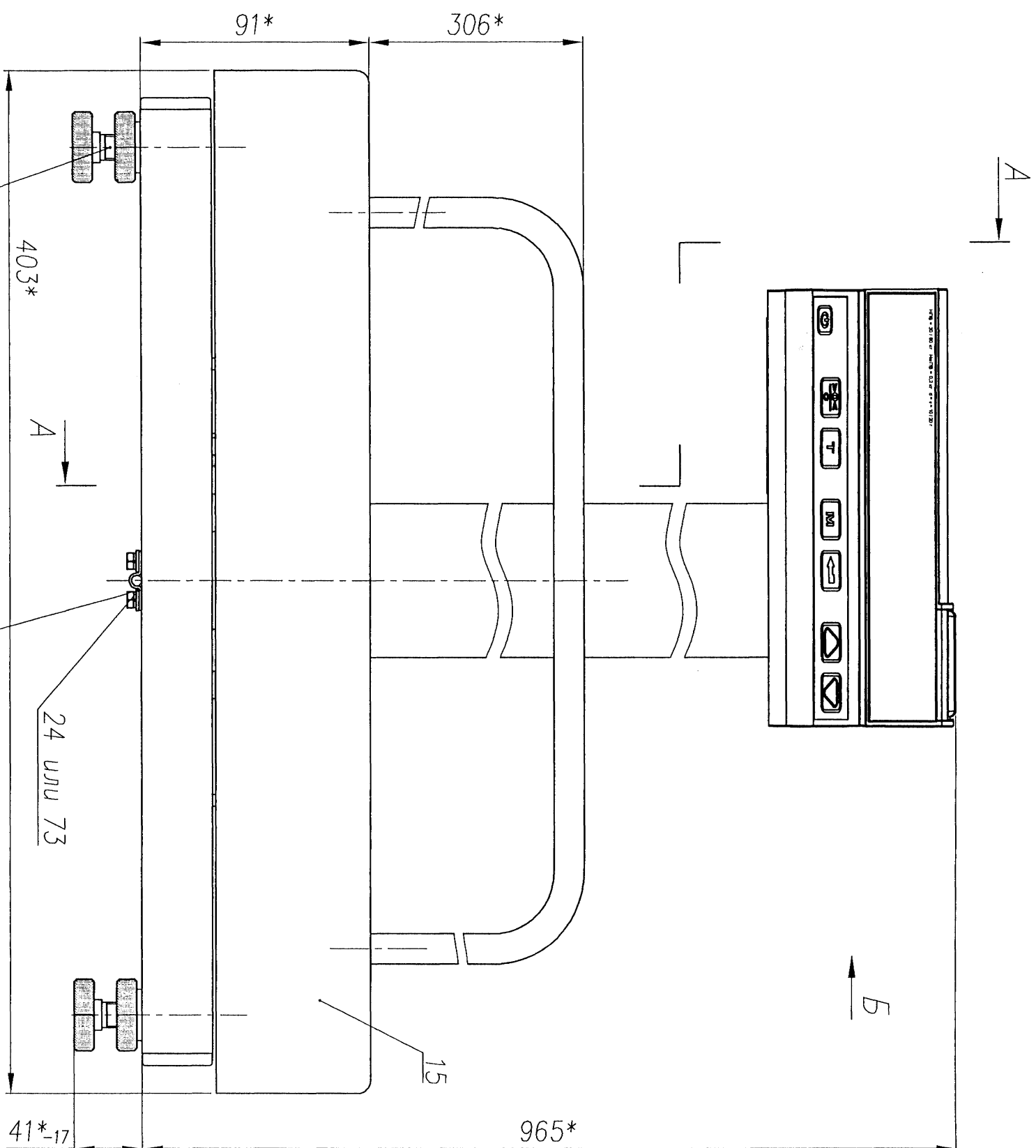


АВЛГ 648.00.00-02 СБ

$$\overline{A3-XS1} = \overline{A4-XP1} \quad b$$

Крышка
аккумуляторного отсека
условно не показана

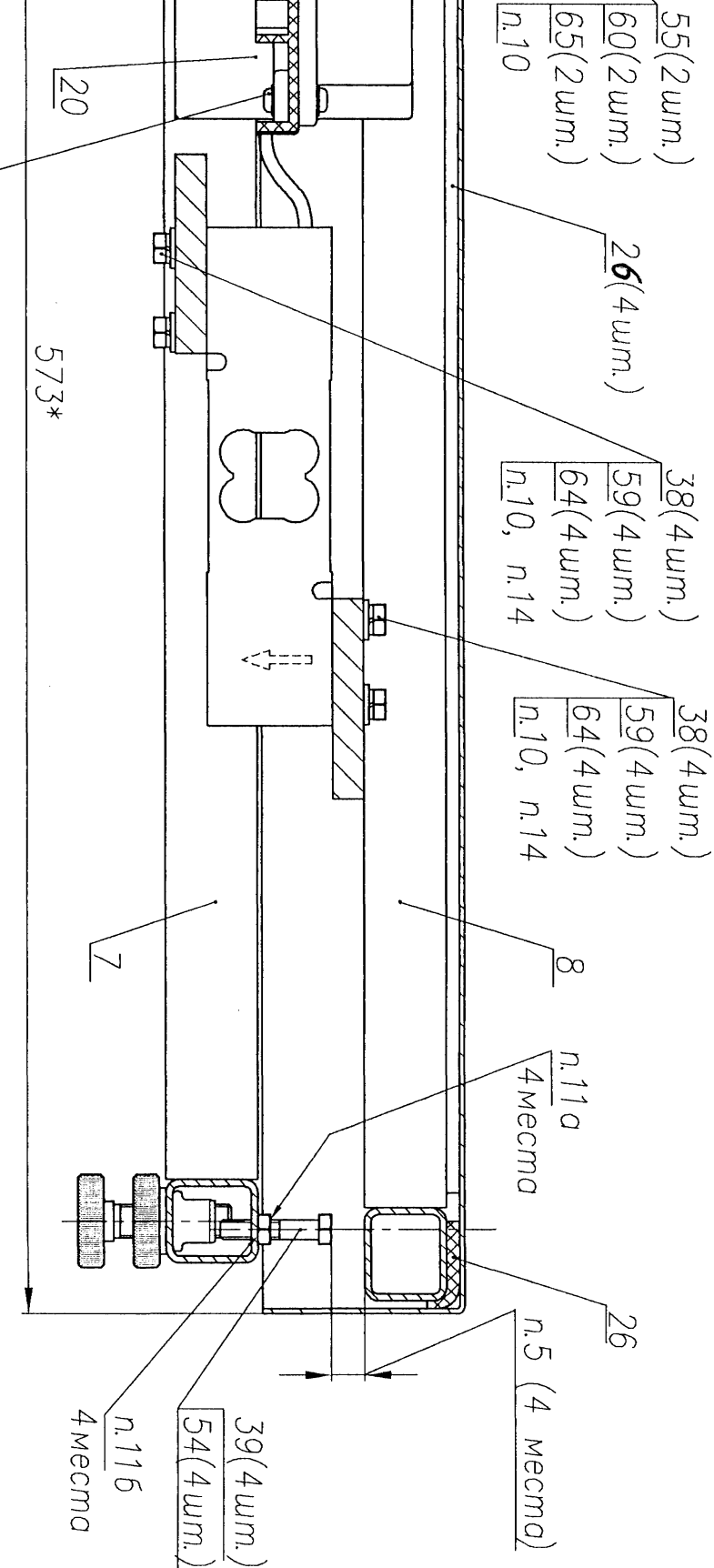
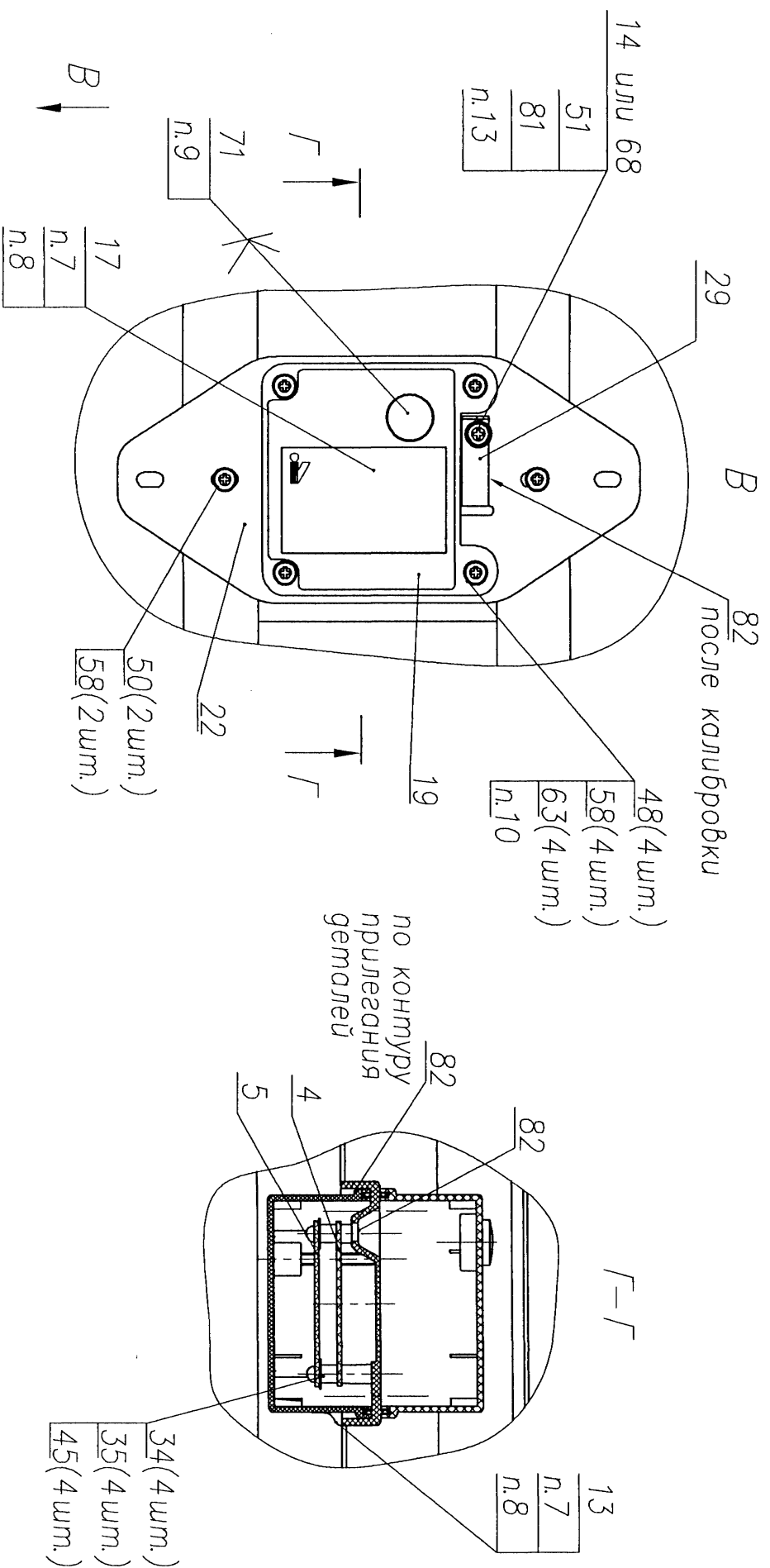
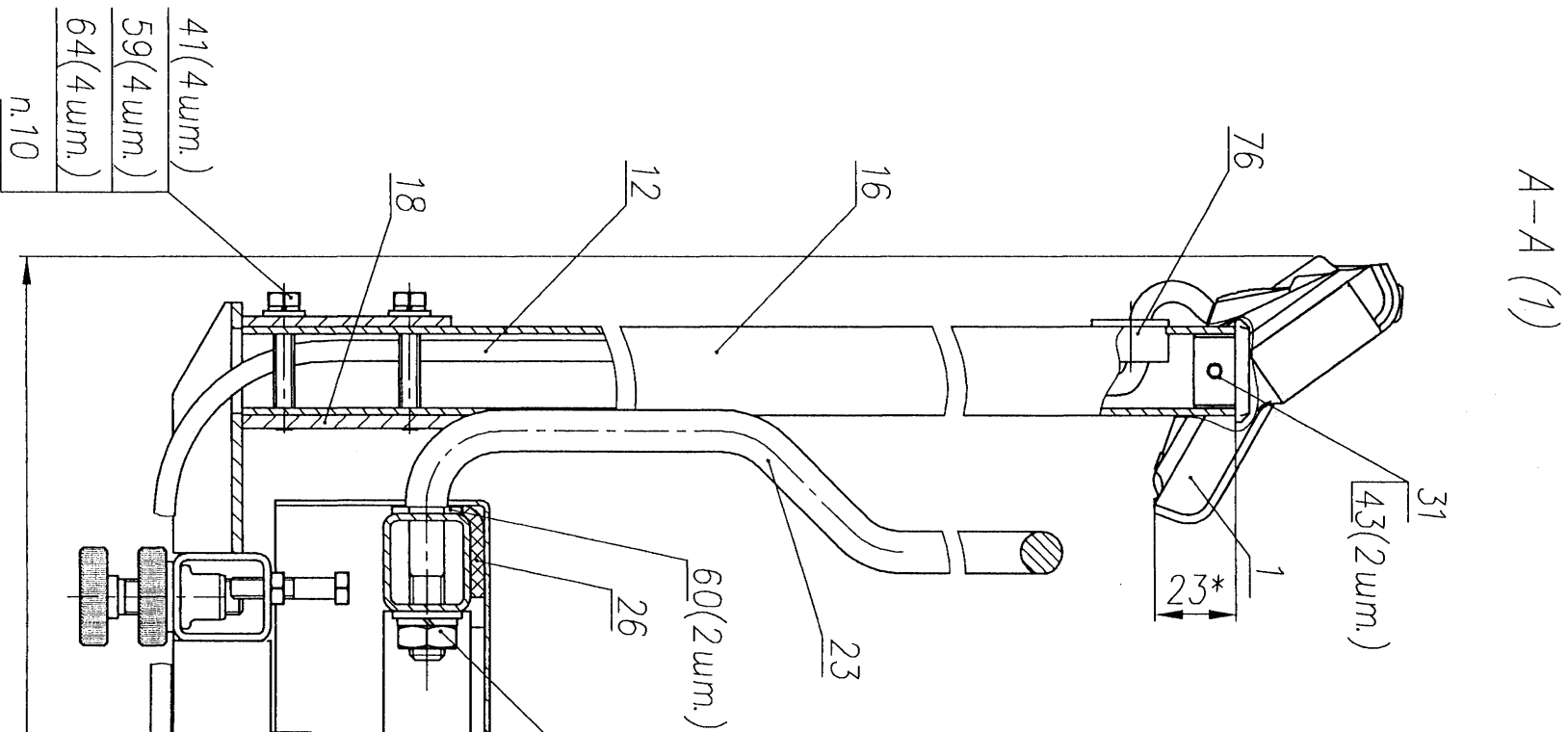


- 1.* Размеры гуд спрарок
2. Электромонтатк произвоить согласно схеме электрической соединений АВЛГ 648.00.00 Э4
3. Обозначения АЗ-ХР1, АЗ-ХS1\=А4-ХР1 показаны условно и соответствуют схеме АВЛГ 648.00.00 Э4.
4. Местоположение стрелки направления нагрузки на датчике А2 показано условно.
5. Зазор между верхом поз.8 и болтами поз.39- 4места, выставлять согласно технологическому процессу сборки сборки АВЛГ 648.00.00 ТП.
6. Излишки кабеля стянуть хомутом поз.74.
7. Детали поз.13, поз.17 клеить согласно чертежу при помощи собственной клеящей поверхности. Перед приклейкой снять с клеящей поверхности защитный слой бумаги.
8. Маркировать в соответствующих графах заводской номер и дату выпуска. Шрифт 3 ГОСТ26.020-80.
9. Амплуду уробня поз.71 клеить клеем "СУПЕРМОМЕНТ".
10. Сторопить по ОСТ4 ГО.019.200, виг 11.
11. а) Сторопить по ОСТ4 ГО.019.200, виг 30г (см. АВЛГ 648.00.00 ТП) или виг 24а (см. АВЛГ 648.00.00 ТП).
- б) Сторопить по ОСТ4 ГО.019.200, виг 27г (см. АВЛГ 648.00.00 ТП) или виг 22а (см. АВЛГ 648.00.00 ТП).
12. Сторопить по ОСТ4 ГО.019.200, виг 28г .
13. Пломбировать. Масстика битумная N1 ГОСТ 18680-73.
14. Винты поз.38 (вшт.) затягивать моментом 14 Н/м. Затяжку производить инструментом с возможностью установкки и контроля момента.
15. Остальные ТТ по ОСТ4ГО.070.015

[illegible]

53 20-00.00.849 ЛЛВВ

A-A (1)



Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

Изв.	Лист	№ Док.	Подп.	Дата	АВЛГ 648.00.00-02 СБ	Лист
						2

Формат А3