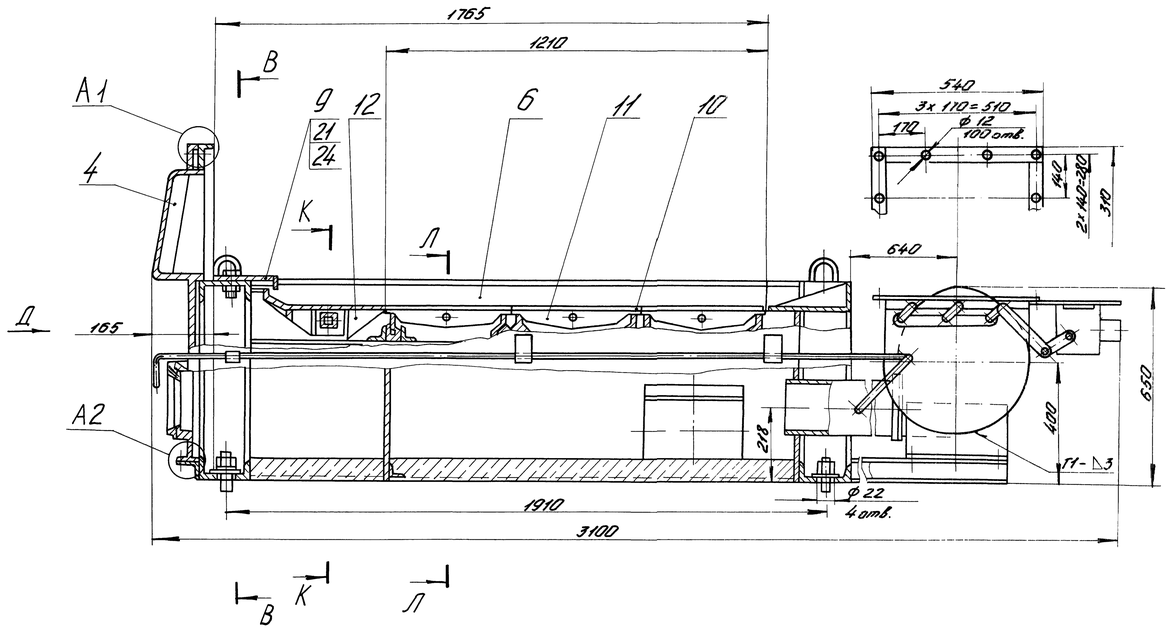
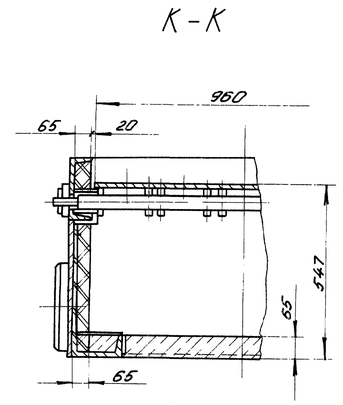
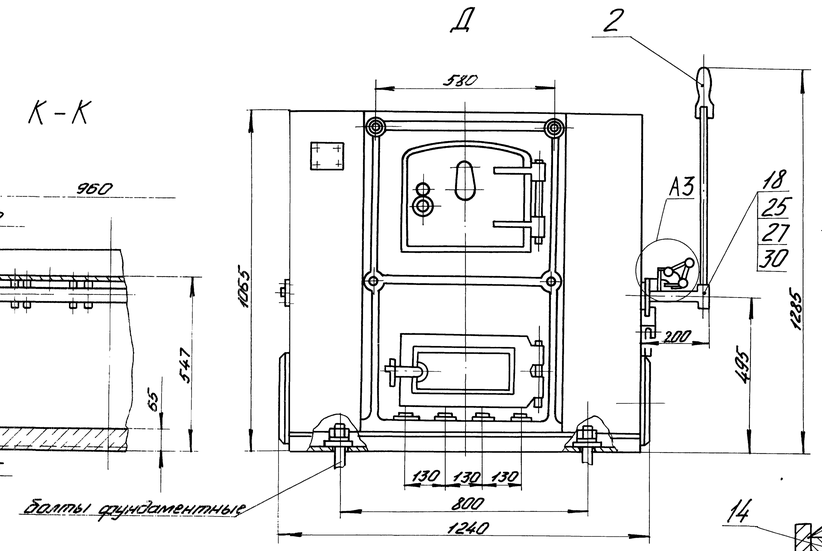
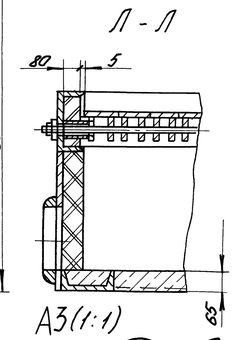
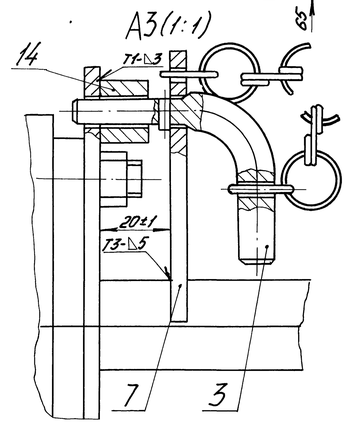
00.8095.004СБ











Колосники поз. 11, 12 и фиксатор поз. 3 не показаны

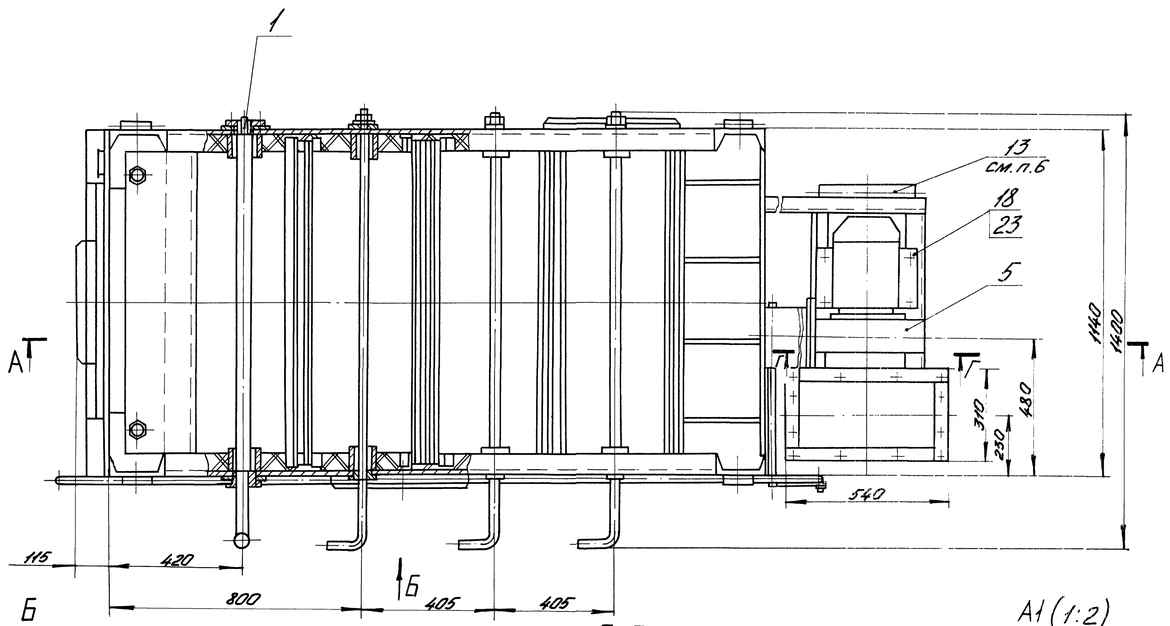


Схема упаковки рычага

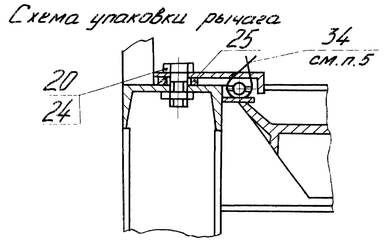
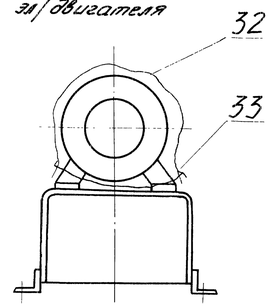
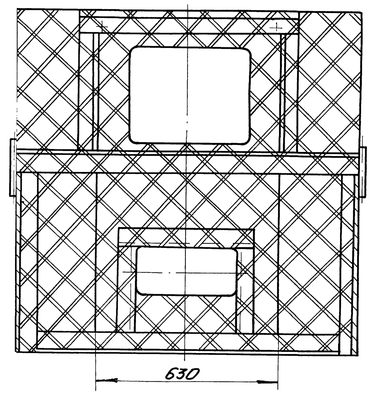
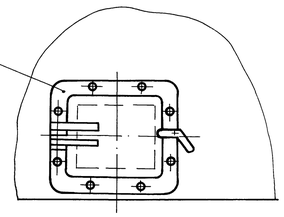
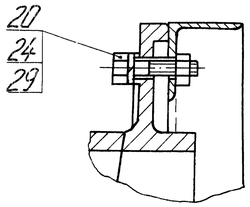


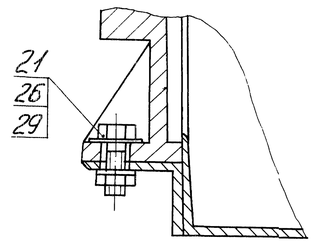
Схема упаковки эл/двигателя











1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ5264-80 электродами типа 3-46 ГОСТ9467-75.
3. Контроль качества сборки и сварки произвести визуальным и измерительным методами.
4. Обмуровочные и изоляционные изделия в объем поставки завода не входят.
Расход материала на обмуровку:
//////-кирпич красный строительный - 750шт.
ХХХ-кирпич огнеупорный шамотный - 600 шт.
5. При транспортировке рычаг поз. 2 снять и закрепить под козырек поз.9 проволокой поз.34 подкладывая шайбы поз.25.
6. Шпонку и болт, которыми крепится рычаг вложить в пакет поз. 13.

Обозначение	Масса, кг
00.8095.004	1136
-01	1150

1	-	5022-04.96	Подп.	04.96	00.8095.004СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Дорофеев	Подп.	04.96	Топка ручная ТР-0,96×1,6	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Сулеин	Подп.	04.96		А	см. табл.	1:10
Т.контр.		Зиборов	Подп.	04.96		Лист	Листов 1	
Нач.								
Н. контр.		Лусицина	Подп.	04.96	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	ДКВр.ру		
Утв.		Каменский	Подп.	04.96	Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)			

Перв. примен. 00.8001.003СБ

Справ. №

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.
24.4.96 | 87863

Восстановлен с подлинника верно: 10.04.01