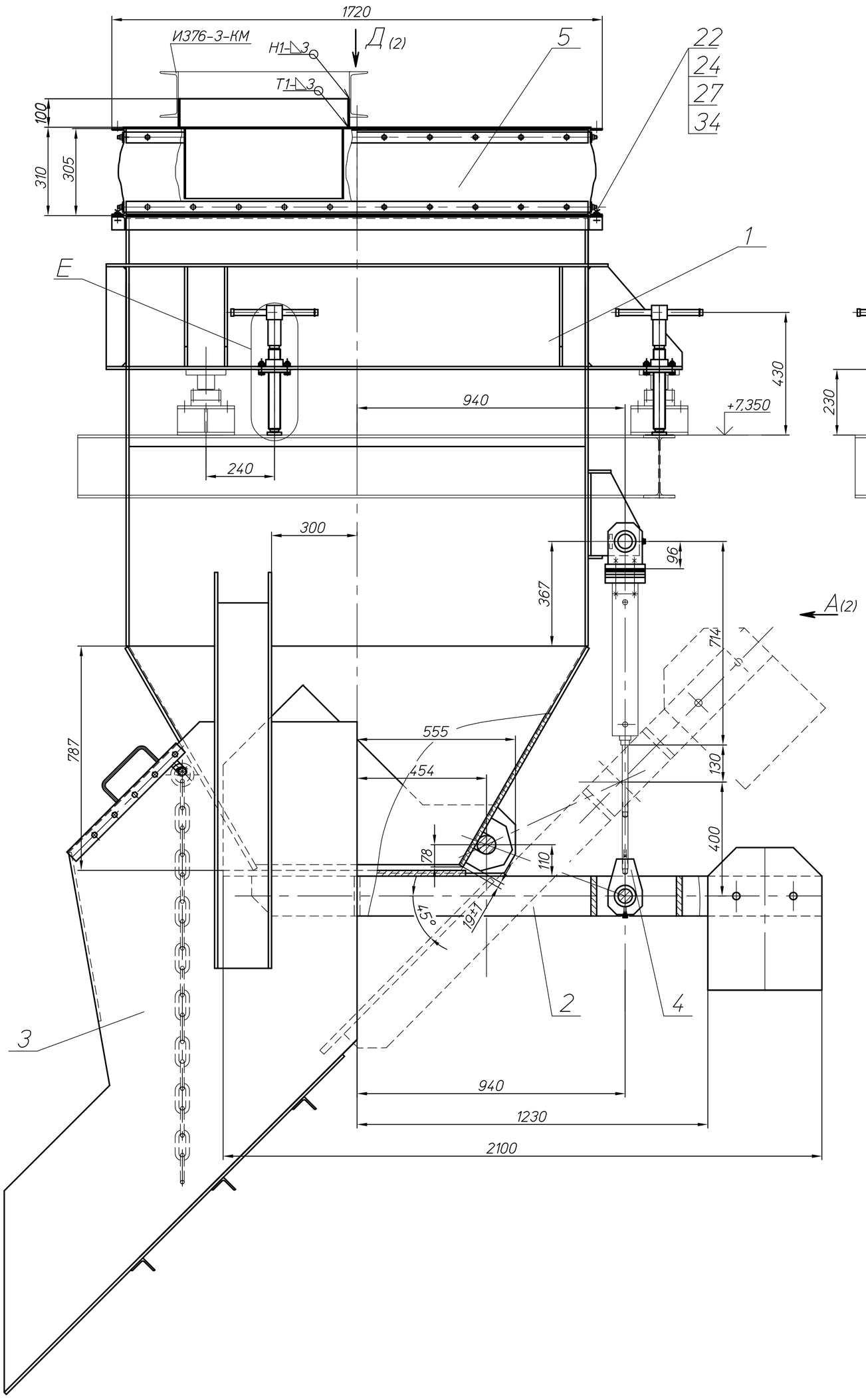
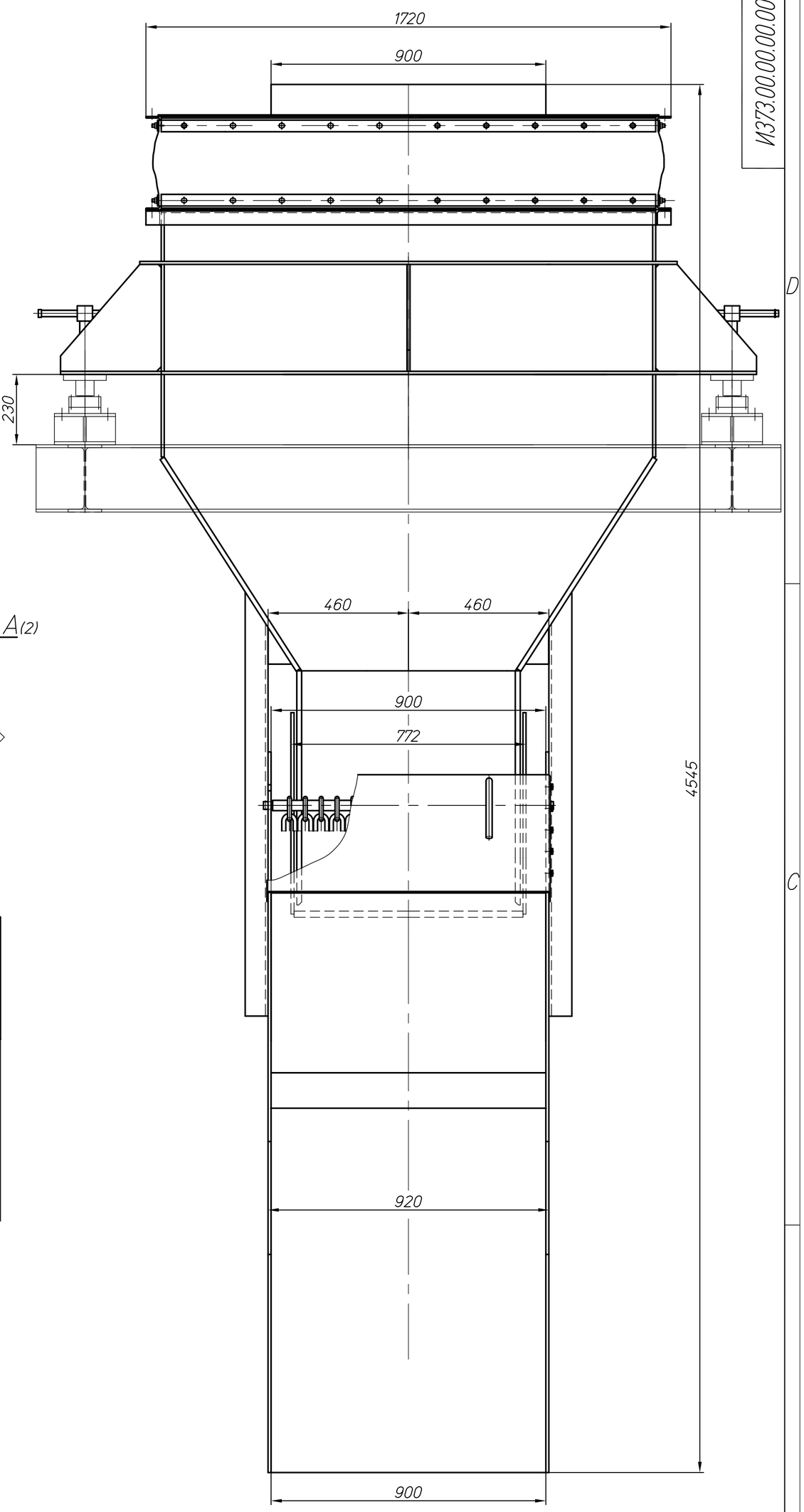
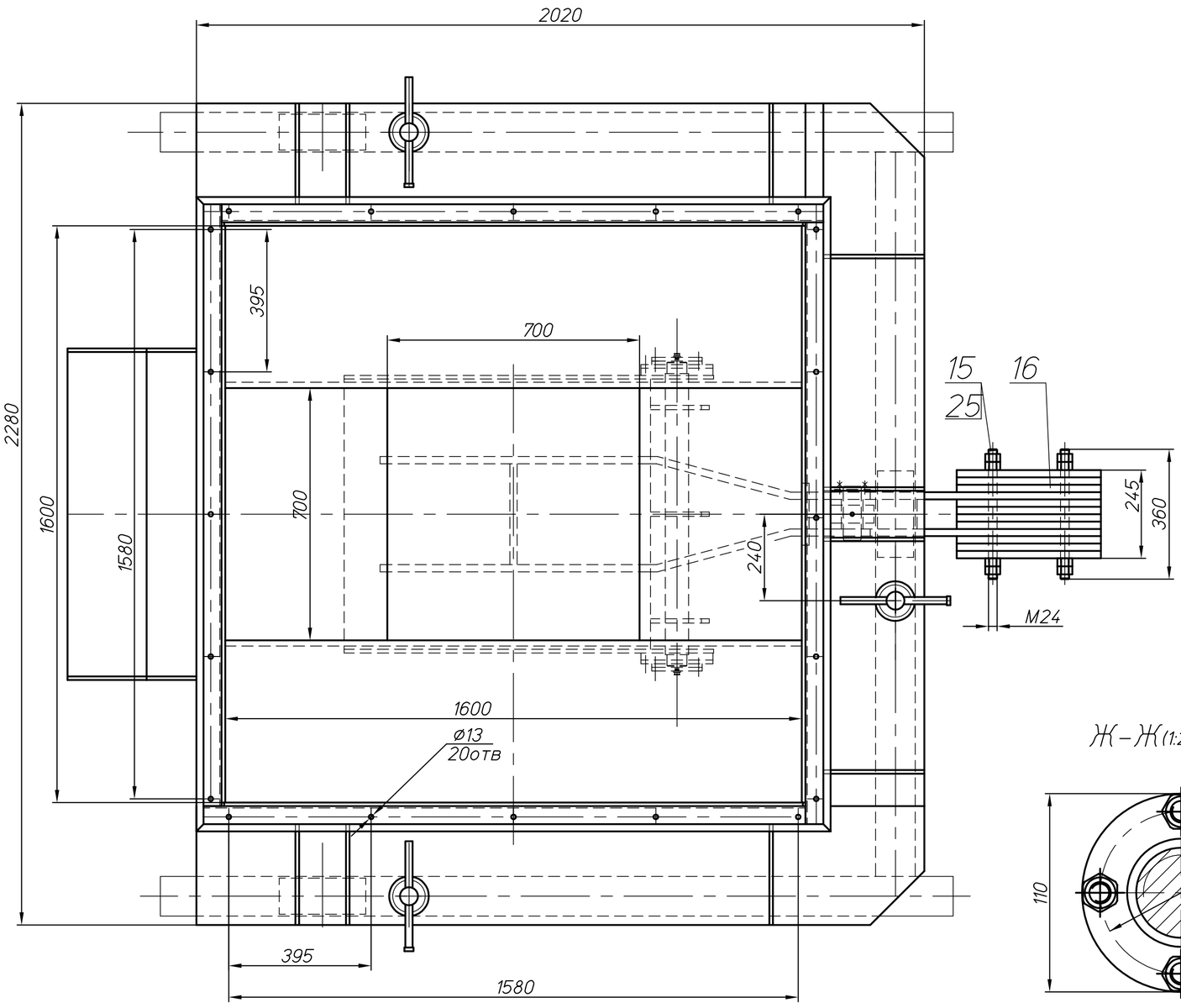
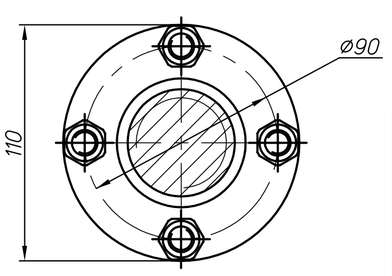




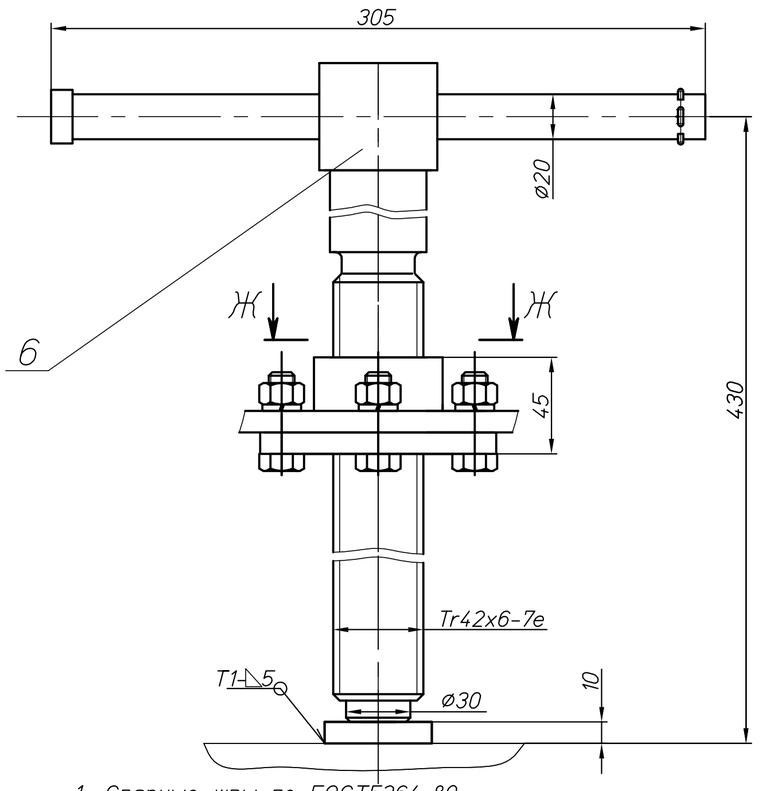
Переходник поз.5 не показан



Ж – Ж (1:2)



Е (1:2)



1. Сварные швы по ГОСТ5264-80 Электрод типа Э42 ГОСТ9467-75.
2. Размеры без предельных отклонений для справок.
3. Сварку оси поз.13 и скоб поз.8 производить после центрирования рычага поз.2 относительно выпускного отверстия бункера.
4. Подшипниковые узлы заполнить на две трети смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ9433-80.
5. Для тарировки весового бункера использовать комплект грузов, выполненных по чертежу И373.06.00.00.00СБ Гиря-калибр (25кг) для настройки тензовесов.

					И373.00.00.00.00СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Бахмутский		19.01.12	Бункер весовой	Лит. / Масса / Масштаб: 3219 / 1:10
Пров.		Шевляков		19.01.12		Лист 1 / Листов 2
Т.контр.						
Зав.бюро		Шевляков		19.01.12		ИЗВЕСТА
Н.контр.		Почекаев		19.01.12		
Утв.						

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат А1