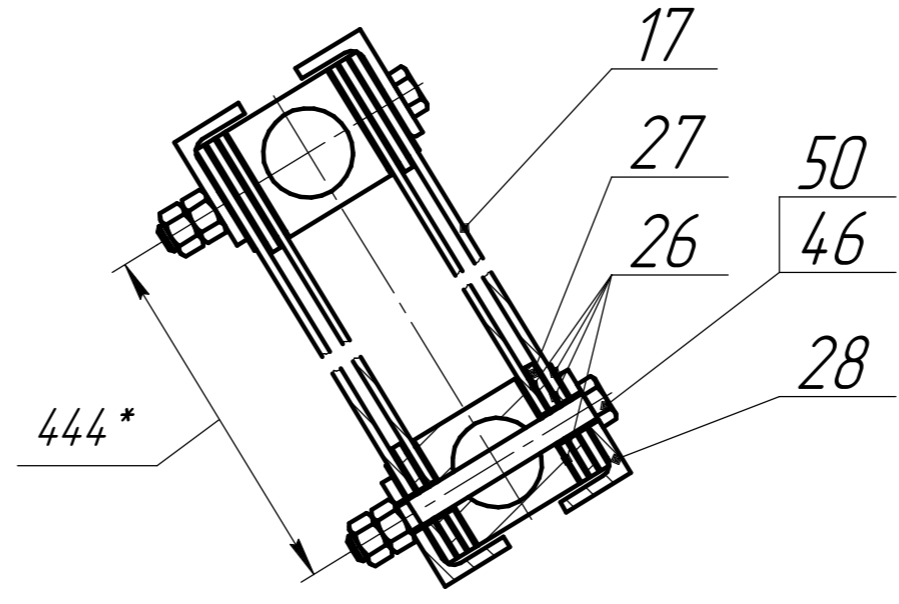
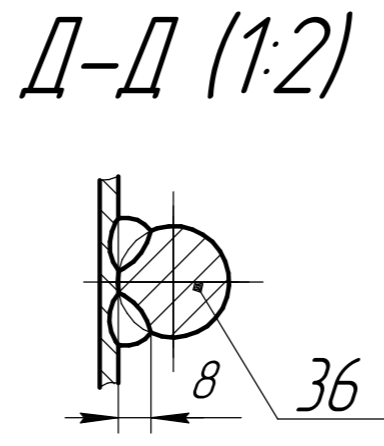
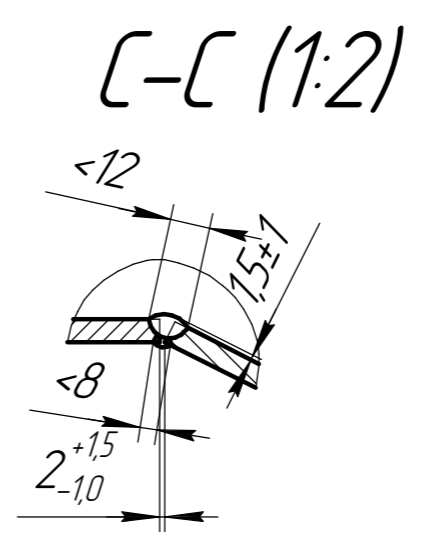
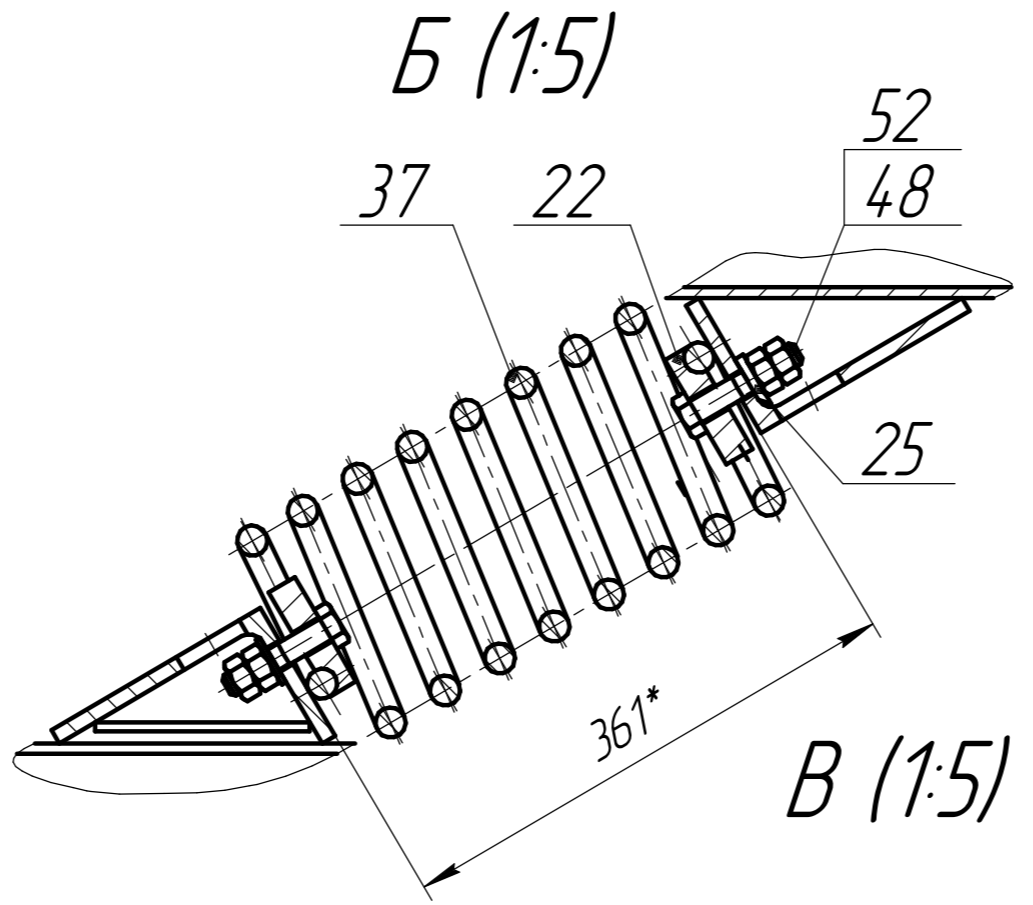
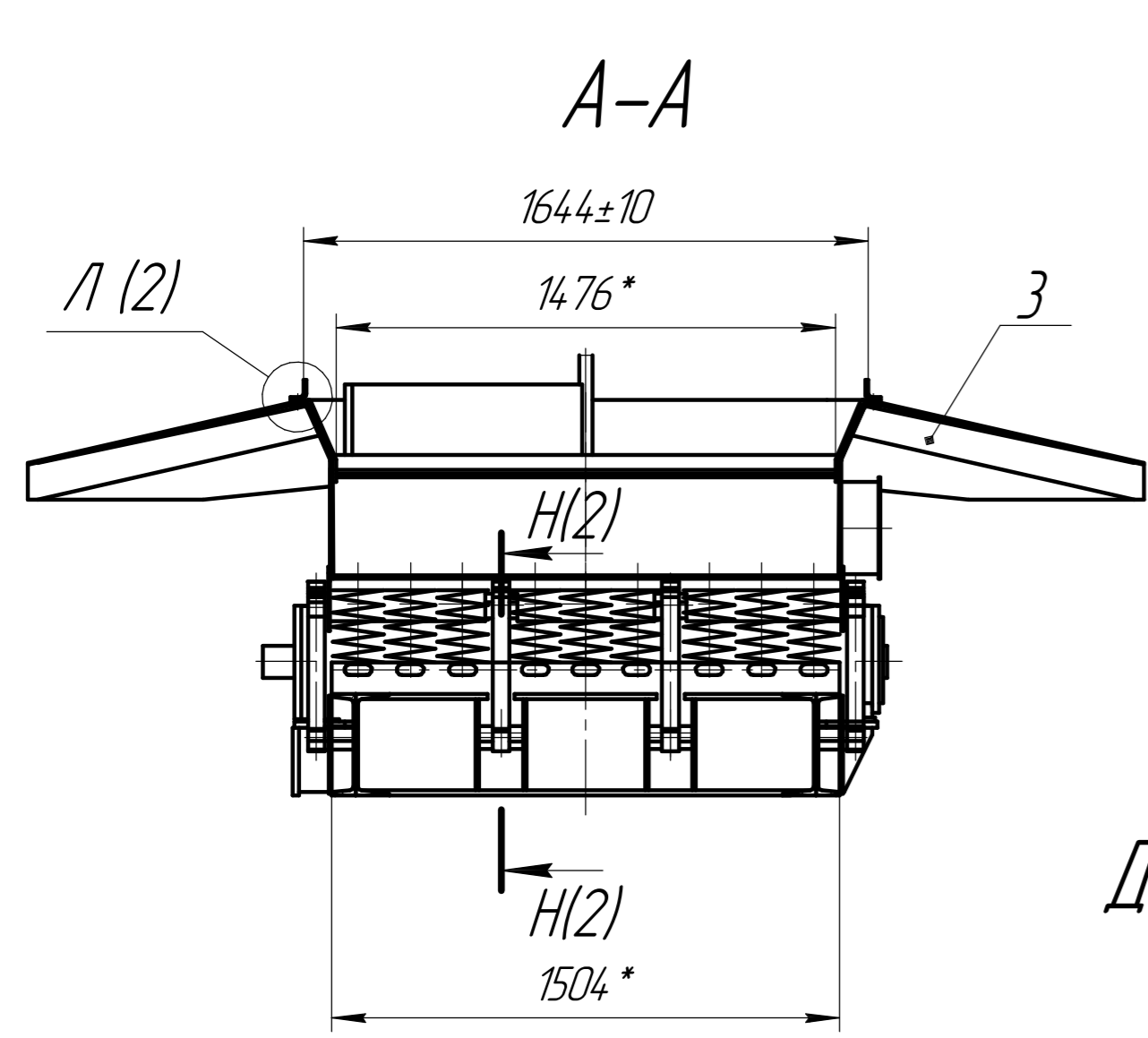
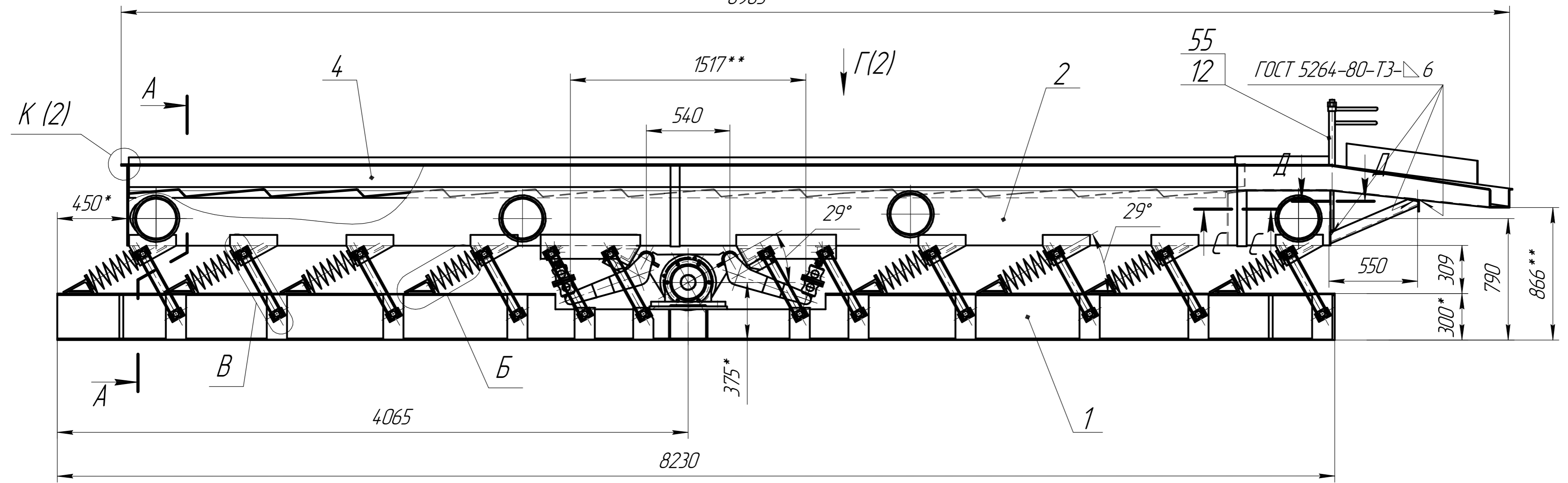


8965**



1 Сварку деталей из углеродистой стали выполнить электродами Э 42А ГОСТ 9467-75, деталей из углеродистой стали с деталями из нержавеющей стали - электродами Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75.
 2 Рессоры поз.17 установить после установки корпуса на раму.
 3 Упоры поз.38 установить после отладки механизма движения конвейера. Упоры фиксируют положение корпусов подшипников.
 4 Конструкцию табличек указателей настройки и конечного выключателя выбрать и установить по месту.
 5 *Размеры для справок.

Лист 1 из 3
 Изм. № 1
 Дата
 Подп. и дата
 Инв. № дробл.
 Инв. №
 Взам. инв. №
 Дата
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

ВГ 0627.0058.00.000СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1:20	
Разраб.	Асадуллина				Лист 1 из 3	
Пров.	Гладьшев АИ				000 "УЗНО"	
Т.контр.	Тухватуллина				Формат А2	
Н.контр.	Рахматуллин				Копировал	
Утв.	Гладьшев АИ					