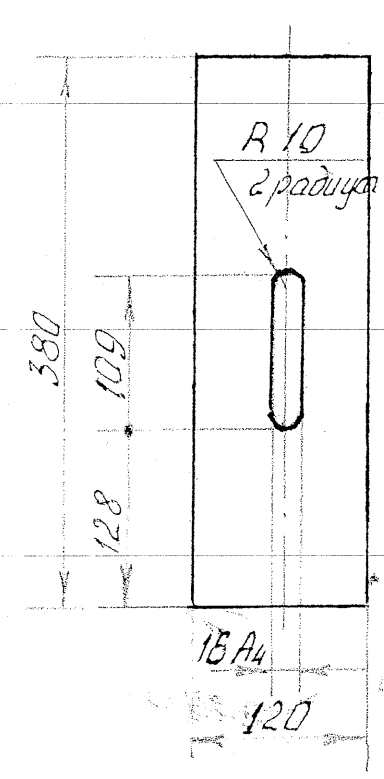


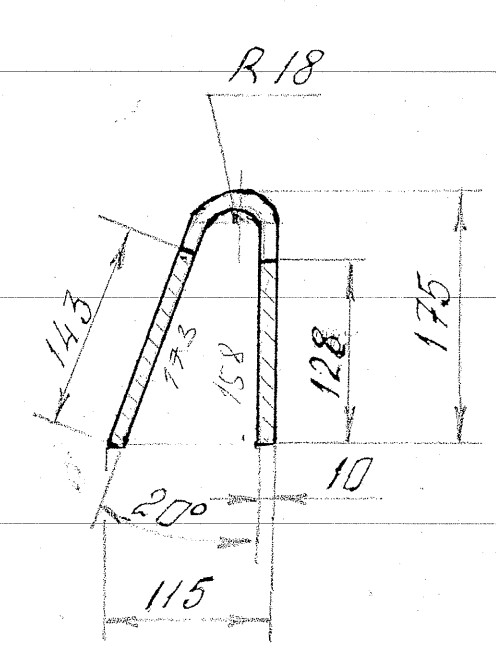
1. Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75; металл шва должен иметь наименьшую толщину свариваемых элементов.
2. После изготовления покрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-63.

Рол-ва: 10 м
 / Материал 4174 *И. Р. Антонов*
 ПОДПИСАНИК

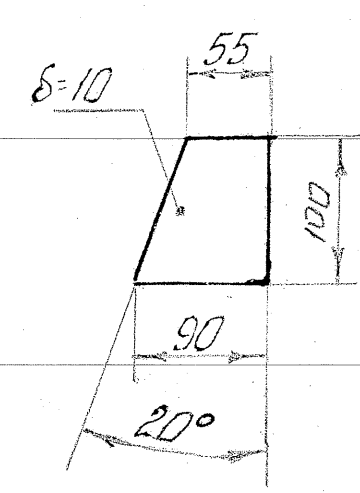
развертка поз. 3



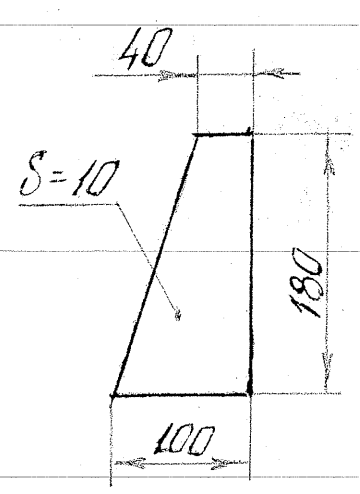
поз. 3



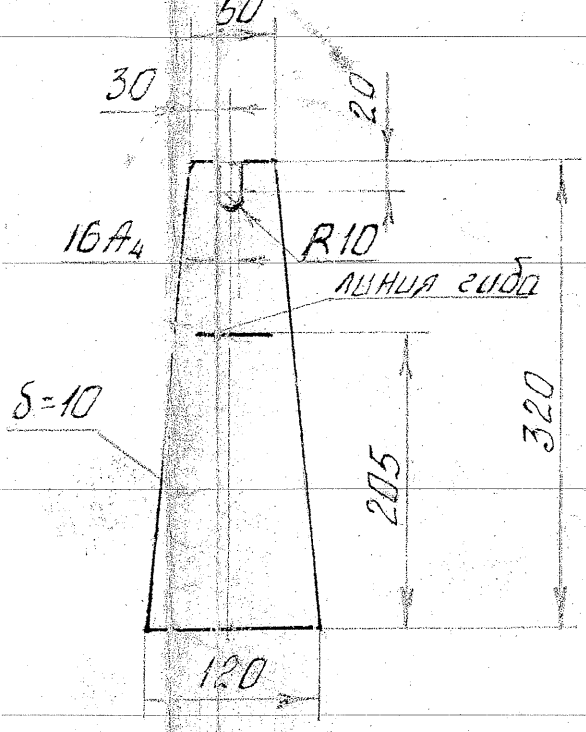
поз. 6



поз. 5



поз. 4



Поз.	Наименование	Кол.	Матер	Вес	Лист	Общ.	№ черт.	Гост	Примеч.
6	Косынка	2	Ст. 3	0,5	1,0				
5	Косынка	2	Ст. 3	1,3	2,6				
4	Кронштейн	2	Ст. 3	2,5	5,0				
3	Кронштейн	2	Ст. 3	3,5	7,0				
2	Полоса 10*60; = 250	2	Ст. 3	1,0	2,0				
1	Швеллер №12; = 1820	1	Ст. 3	19,0	19,0				
Поз.	Наименование	Кол.	Матер	Вес	Лист	Общ.	№ черт.	Гост	Примеч.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Углетодготовка	№ 41397
Разр.	Д. Мезенко	Д. 13-91			Роликотрава для ленточного конвейера В=1200мм под ролики L=460мм, α=20°	Лист Масса 36,6
Рис.	Грозовский					Масштаб 1:5
Н. конт.	А. Конт.					ОАО «Боготок»
Утв.	Беломан					г. Днепродзержинск