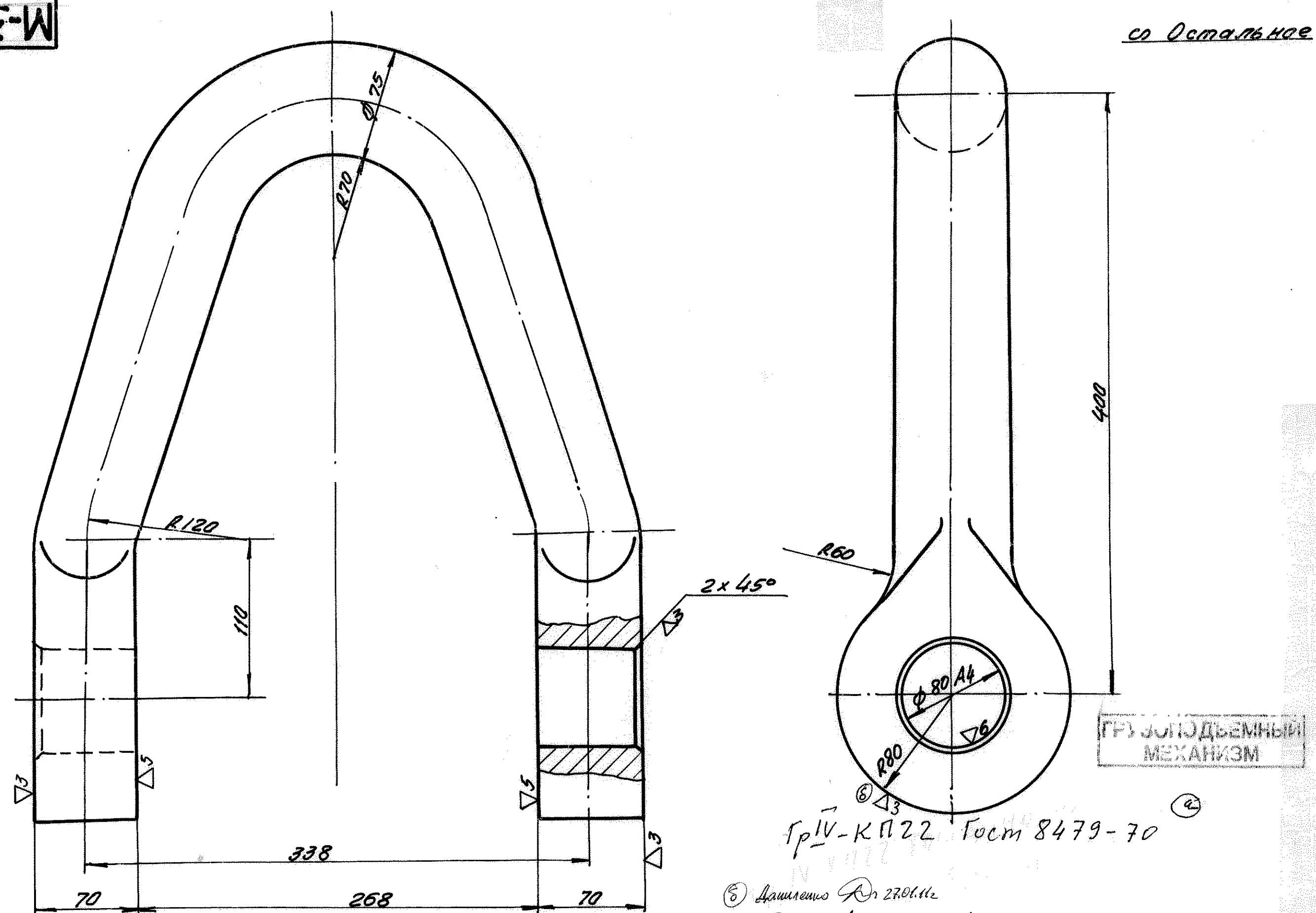
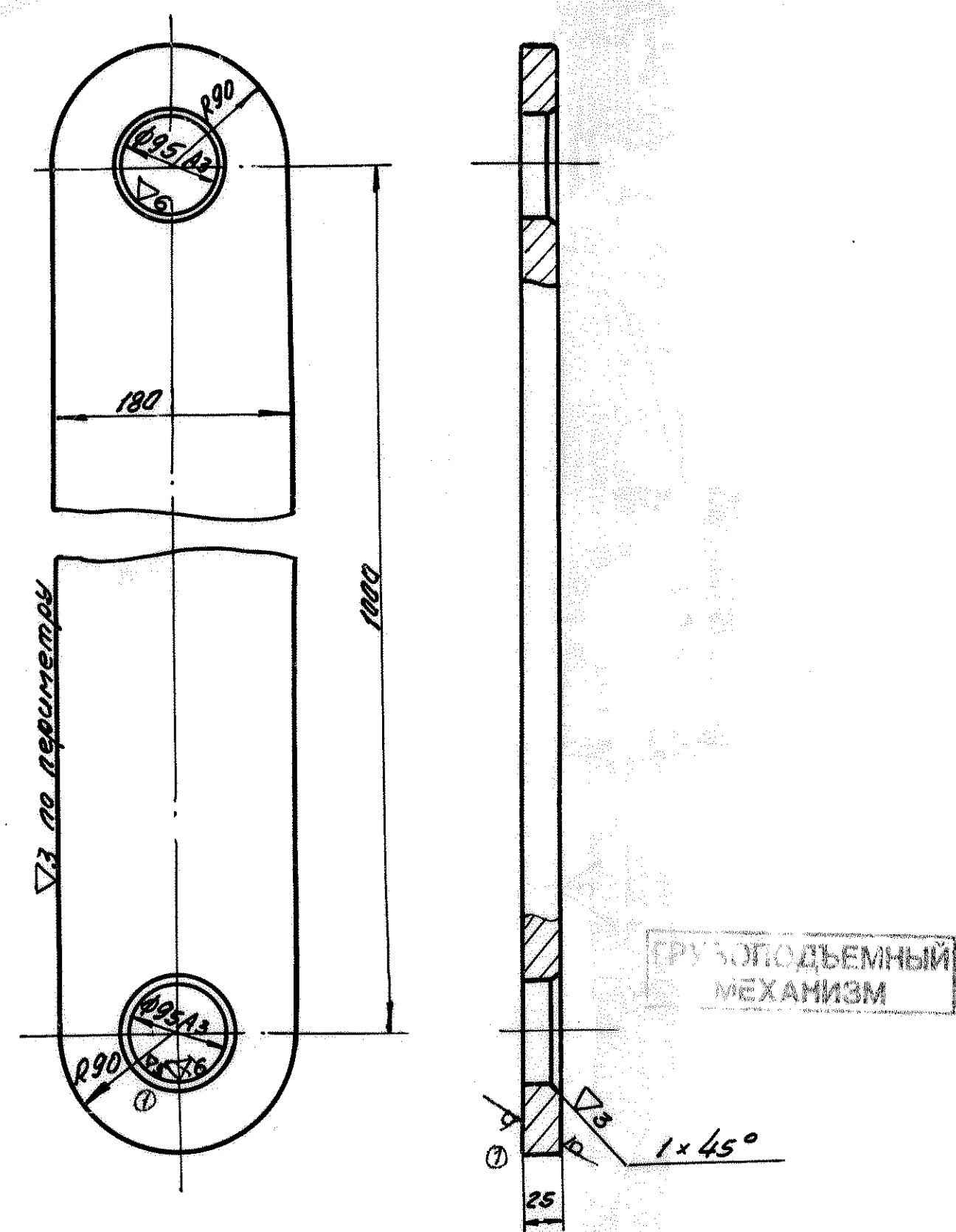




⑤ Длиннее Рн 2306мм

⑥ Шп / Столярный / 3.10.2001г.

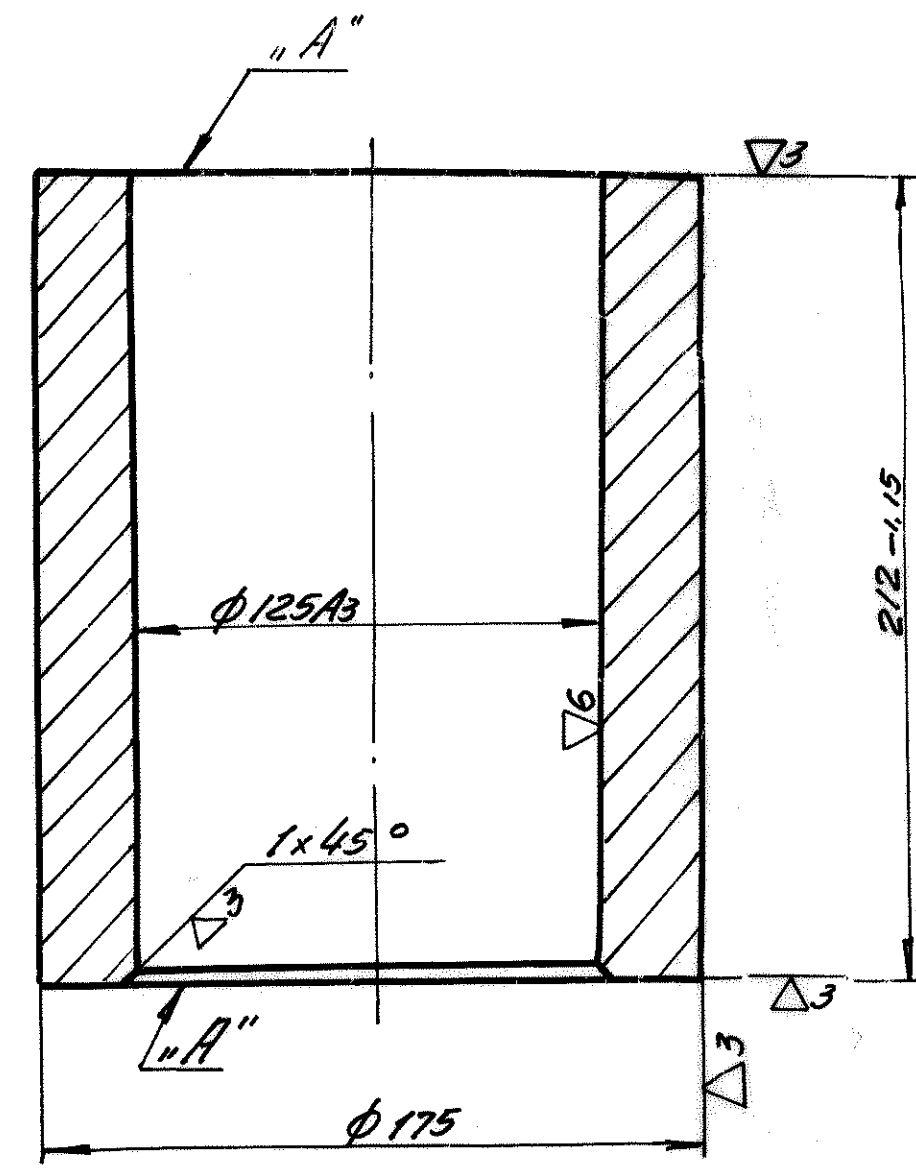
24	1	Сервиза	Ст 3	Лист 380-60	40	М-33523-1	1:2,5	М-33523-1
Дет. Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.		



① Латынкова 31.07.2009г.

② Лист 8 Ст 3 Гост 14637-89

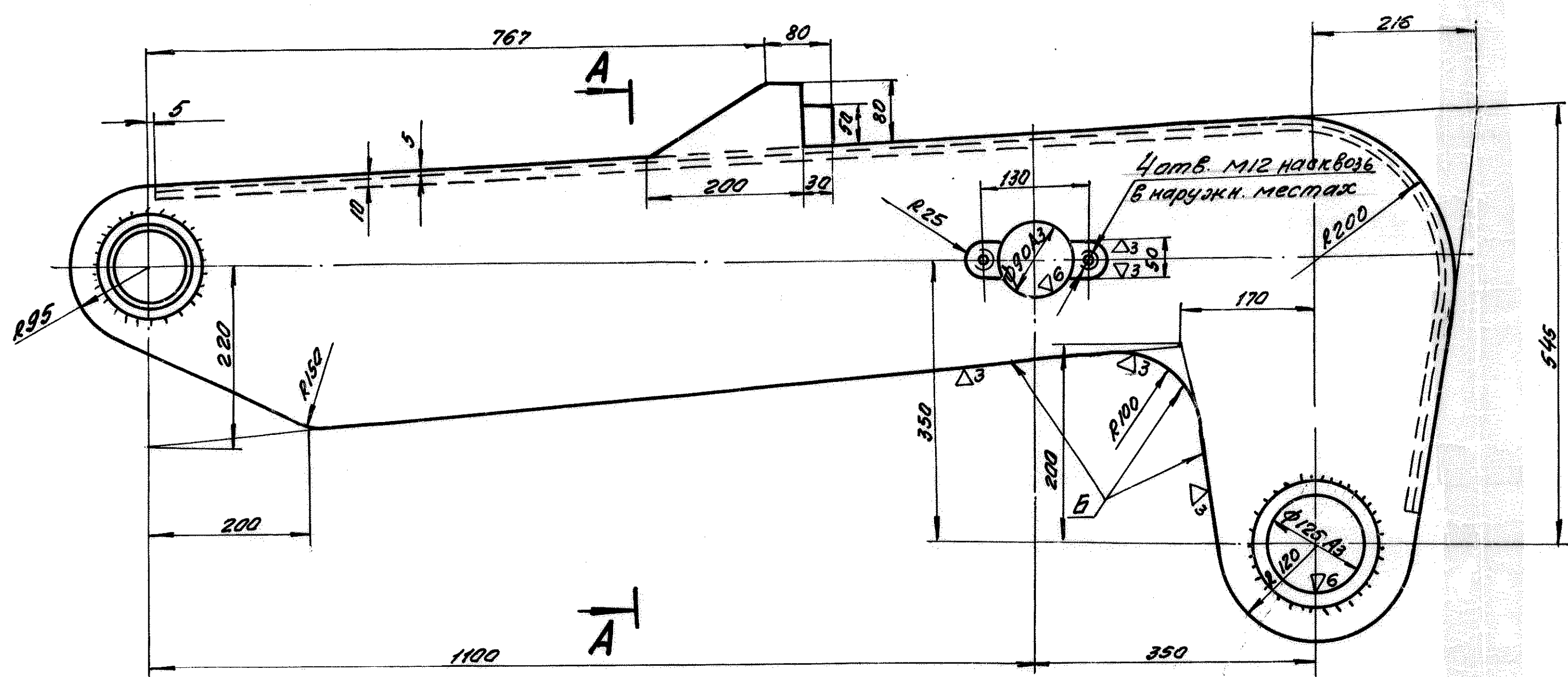
3	4	Тяга	Ст 3	Лист 380-60	39,5	М-33523-1	1:5	М-33523-1
Дет. Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.		



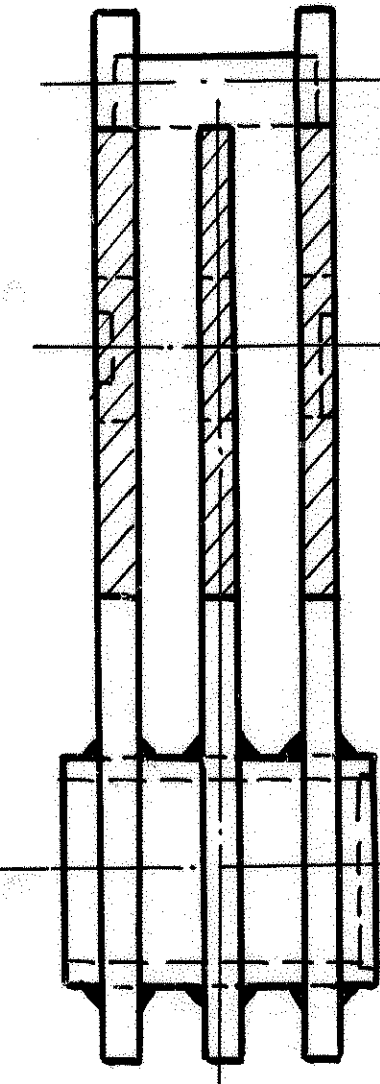
Окончательную обработку отверстия ф 125А3 и торцевых поверхностей А произвести после сварки.

ГРУЗОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ

5	1	Втулка	Ст 3	Лист 380-60	19,9	М-33523-1	1:2	М-33523-1
Дет. Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.		



По А-А

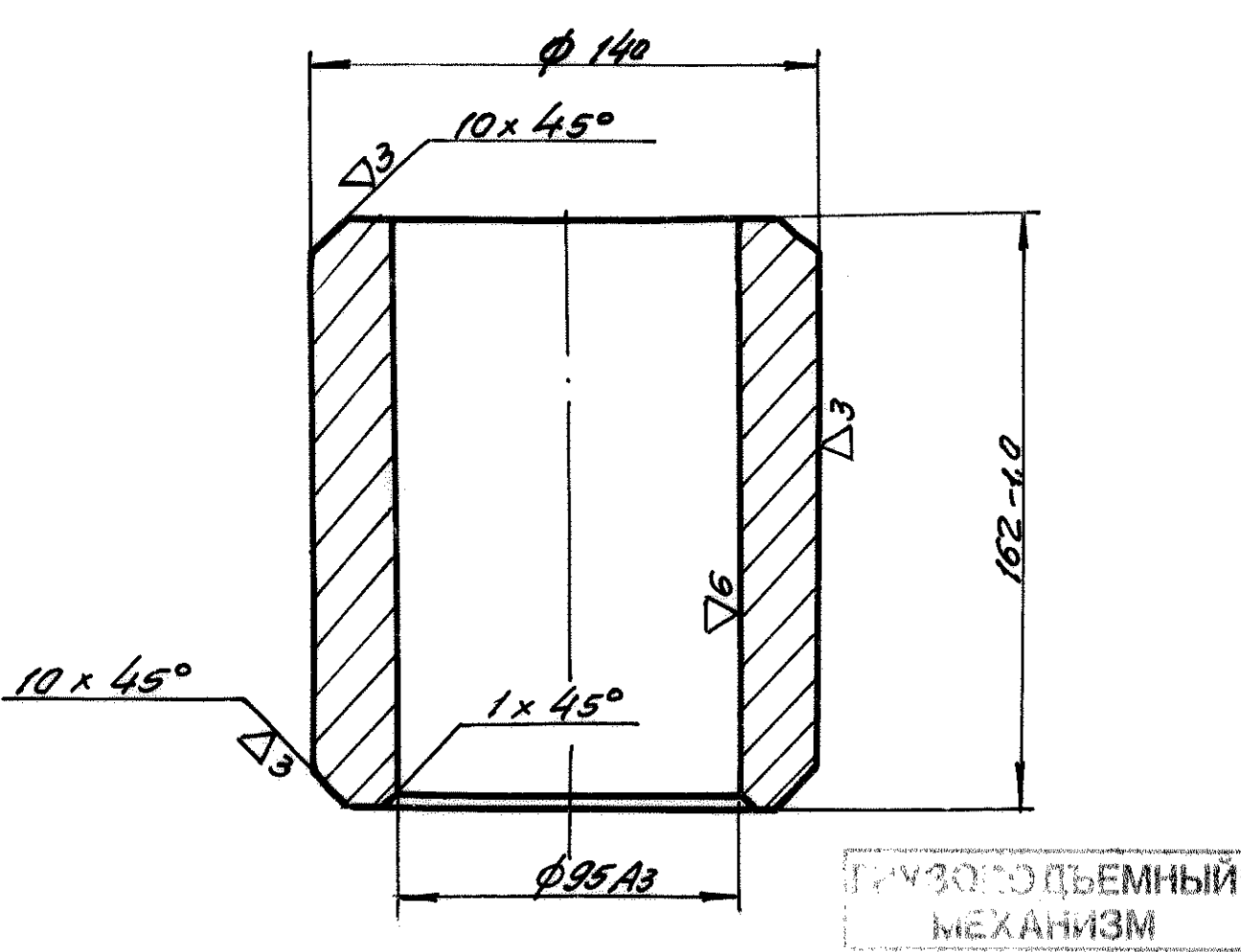


- Примечание
1. Полосу дет. 4 приварить сплошным швом 10х10.
 2. После сварки рычаг отжечь.
 3. Механическую обработку произвести после отжига.

ГРУЗОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ

6	1	Втулка	Ст 3	19,9	19,9	М-33523-1
5	1	Втулка	"	10,5	10,5	М-33523-1
4	2	Полоса 43х10х1935	"	6,5	13	
3	1	Планка 50х30х150	"	2	2	
2	1	Лист 8" = 25 средний	"	92	92	
1	2	Лист 8" = 25 крайний	Ст 3	92	184	
Дет. Кол.	Наименование	Мат.	Вес	В кг	Примечан.	

21	1	Рычаг	М/К	321,4	М-33523-1	1:5	М-33523-1
Дет. Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.	



Окончательную обработку отверстия ф 95А3 произвести после сварки.

Дубликат

6	1	Втулка	Ст 3	Лист 380-60	10,5	М-33523-1	1:2,5	М-33523-1
Дет. Кол.	Наименование	Матер.	Вес	Сб. черт.	М	Черт.		
ОГМ завода "Заторможстал" / Холодной прокатки								
Цех	Холодной прокатки							
Адресат								
Содержание чертежа	Автоматические клещи для переноски рулонов 1/2 15 мм.							
Изменения	Нач. КБ	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Дополнения	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.	Ст. инж.
Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
Копировал	Копировал	Копировал	Копировал	Копировал	Копировал	Копировал	Копировал	Копировал
Дата	15.03.62г.	17-6	17-6	17-6	17-6	17-6	17-6	17-6
М-33523-1								