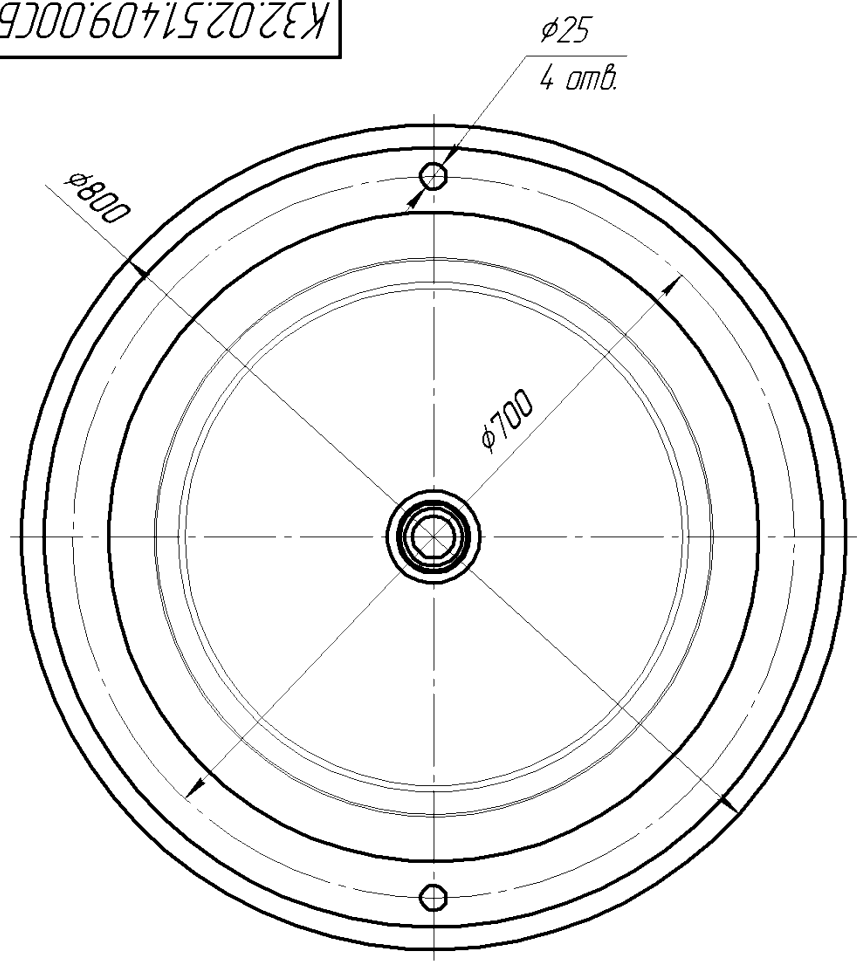
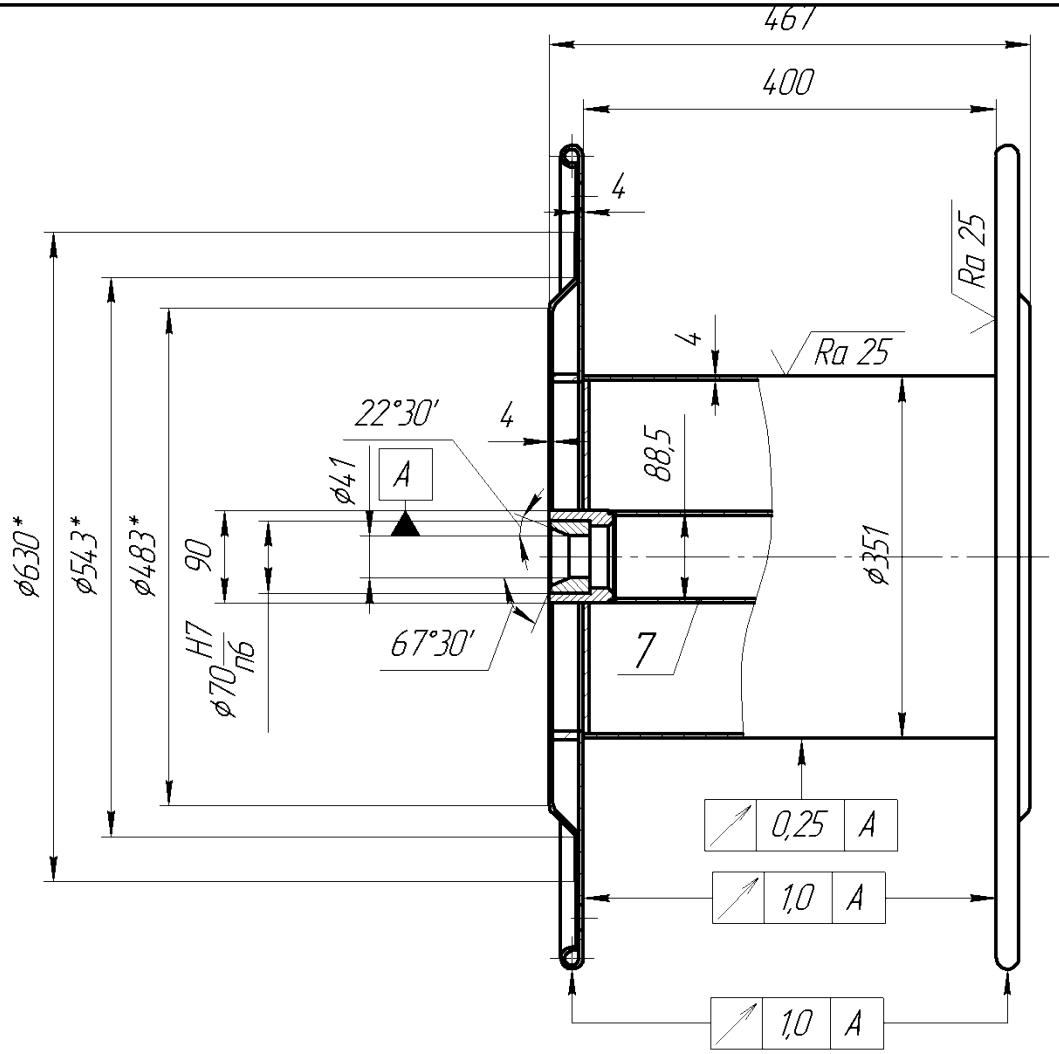
К32.02.51409.00СБ





1. * – размер для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Приварку щек к шейке выполнить прерывистым швом с последующей проваркой пропусков.
4. Барабан балансировать для работы с линейной скоростью до 15м/с.
5. Поверхность барабана не должна иметь острых кромок, заусенцев, наплывов и брызг металла, видимых невооруженным глазом.
6. Грунтовать серым грунтом марки ПФ-010 ТУ У 21875464.010-2000.
7. Барабан окрасить синей краской марки ПФ-115 ГОСТ15907-70.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К32.02.51.409.00СБ			
Разраб.		Грушевский И.В.			Барабан приемный ϕ800 мм Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Клышевич И.А.					83,86	1:5
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Согласов.		Волчек В.Е.				ОАО ЩЗА		
Н.контр.								
Утв.		Райко Н.И.						

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3