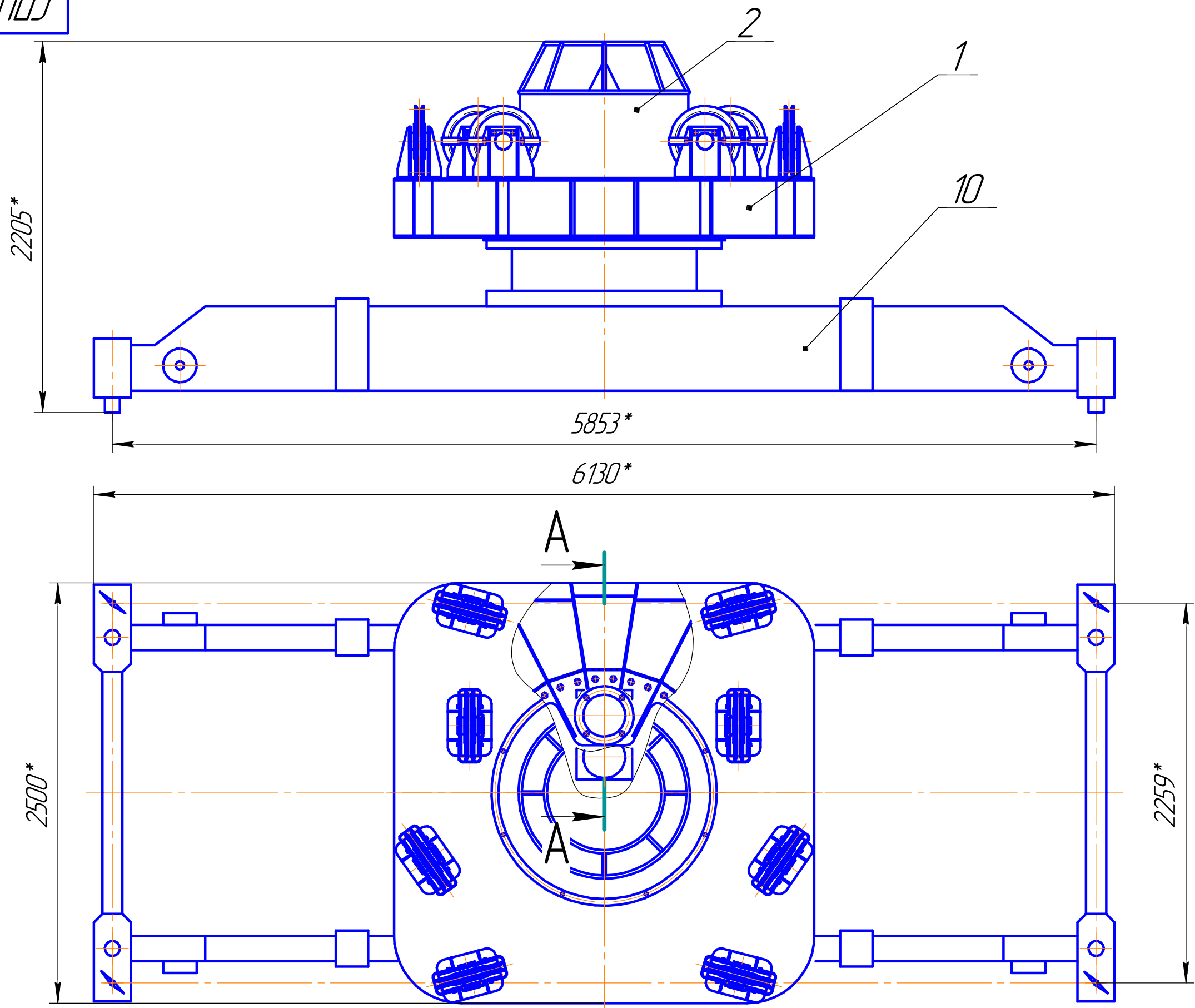


93 00'00'05MWTUJ



1. * – размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264–80.
3. Сварку производить электродами по качеству не ниже Э-50А.
4. Перед покраской поверхности тщательно очистить и обезжирить.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
				<u>Сборочные единицы</u>		
*	1	СПЦМШ.55.00.00 СБ	Рама верхняя (блочная)	1	*А2х1,5	
А3	2	СПЦМШ.55.05.00 СБ	Корзина	1		
				<u>Детали</u>		
А3	4	СПЦМШ.55.00.03	Кольцо эксцентриковое	1		
А3	5	СПЦМШ.55.00.04	Шестерня	1		
А4	6	СПЦМШ.55.00.05	Шайба	1		
А4	7	СПЦМШ.55.00.06	Пластина	1		
				<u>Стандартные изделия</u>		
	10		Нижняя телескопическая рама спредера в сборе с ОПУ RAM SPREADERS 3010/8693-01-12	1	Предоставляется заказчиком	

					СПЦМШ.50.00.00 СБ			
					Реконструкция спредера			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Крылков					10500	1:25	
Проб.	Ларинин							
Т.контр.					Лист	Листов 1		
Н.контр.	Тараканов				000 "ЦТЗ"			
Утв.	Игнатов							

Конструкции после сборки недоступные или малодоступные для покраски должны быть окрашены до сборки.

5. Группа покрытий по ГОСТ 9.032–74 для условий эксплуатации У2 по ГОСТ 9.104–79.