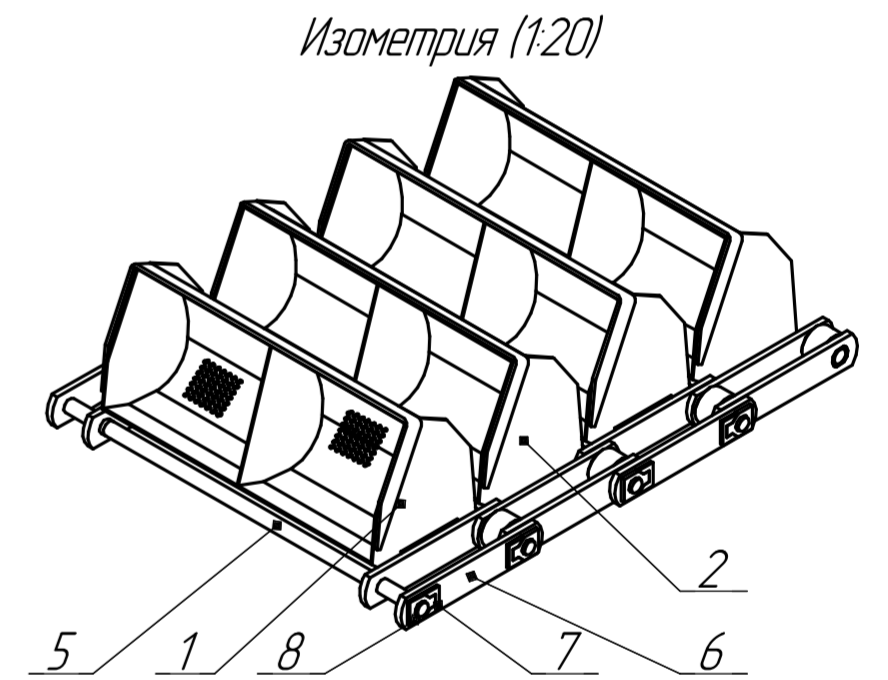
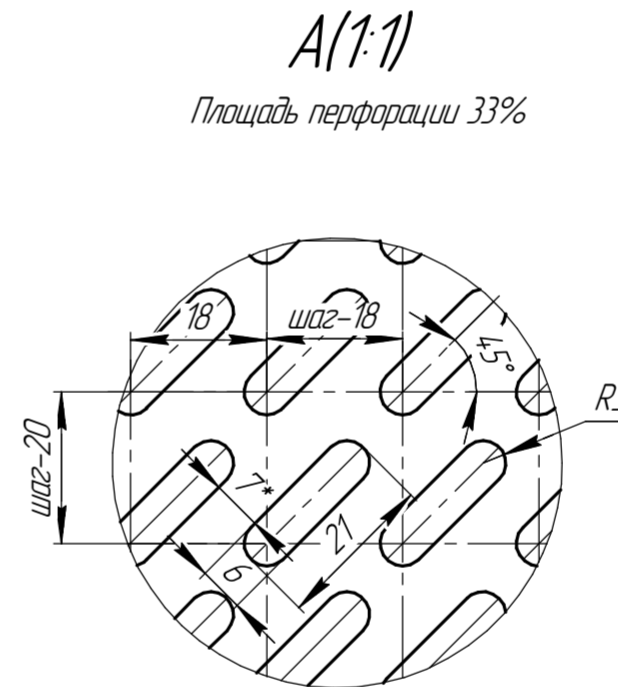
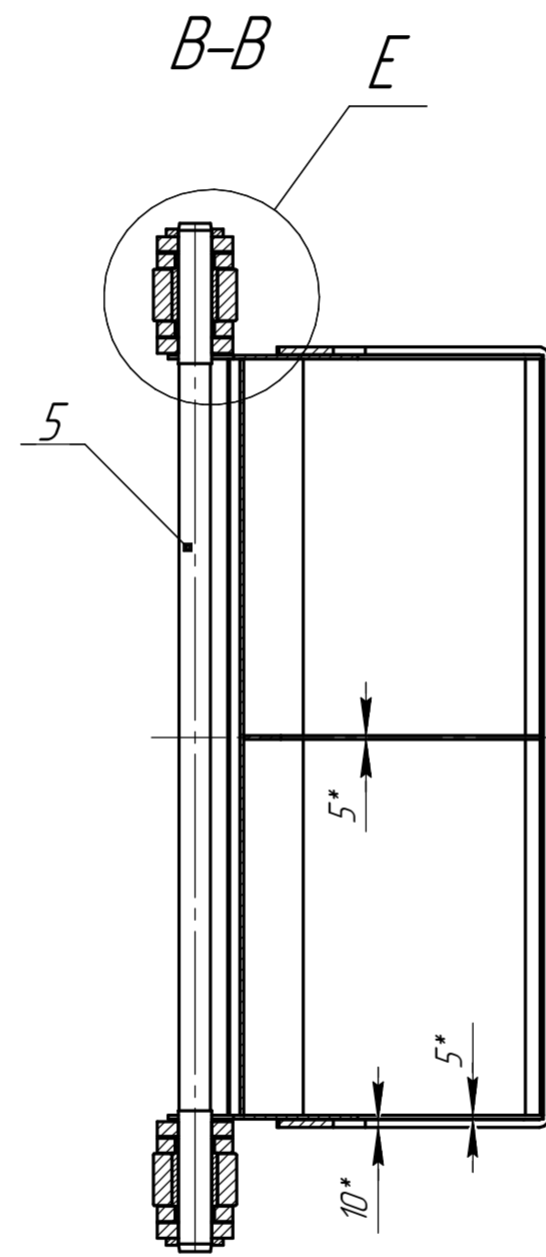
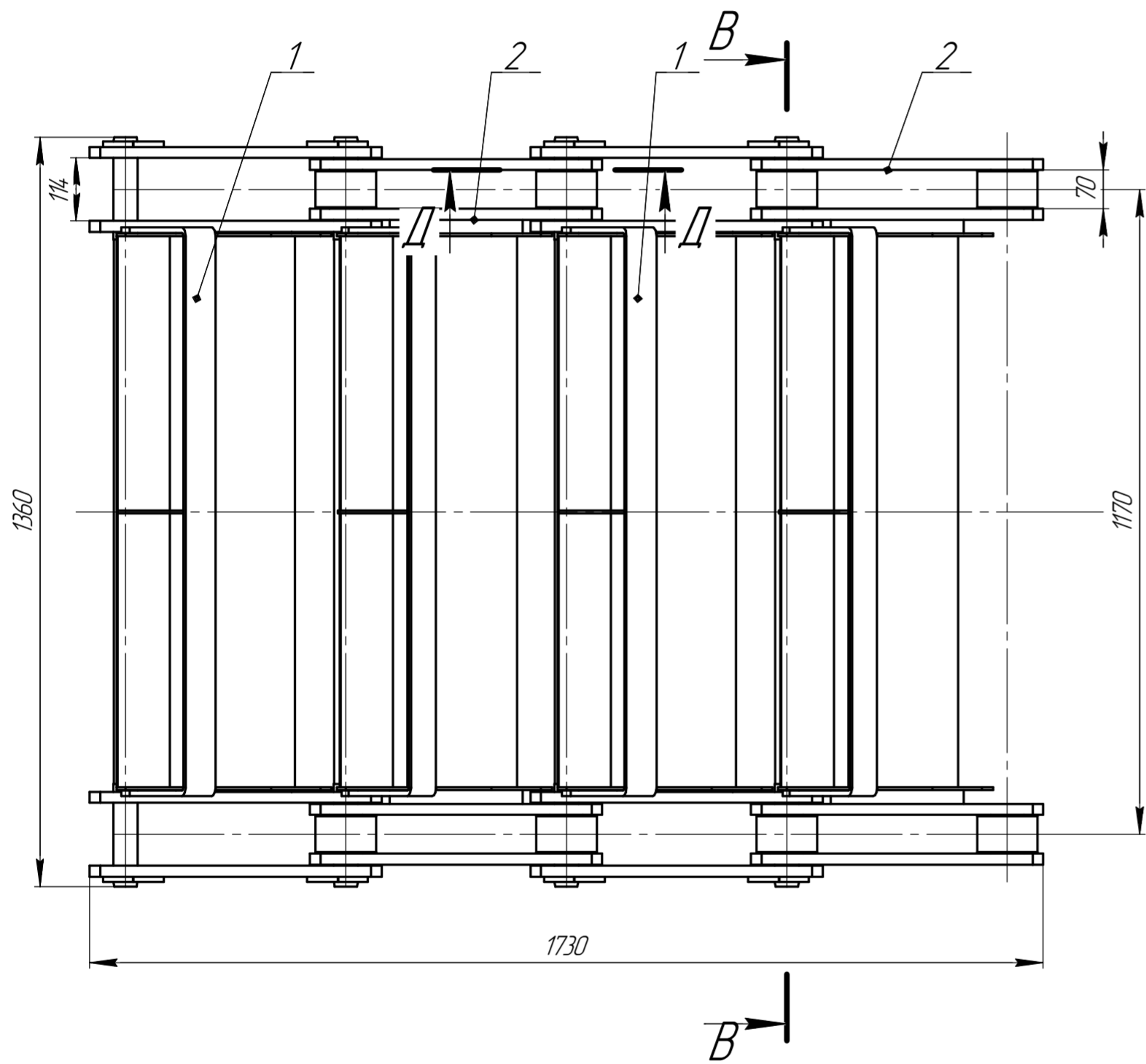
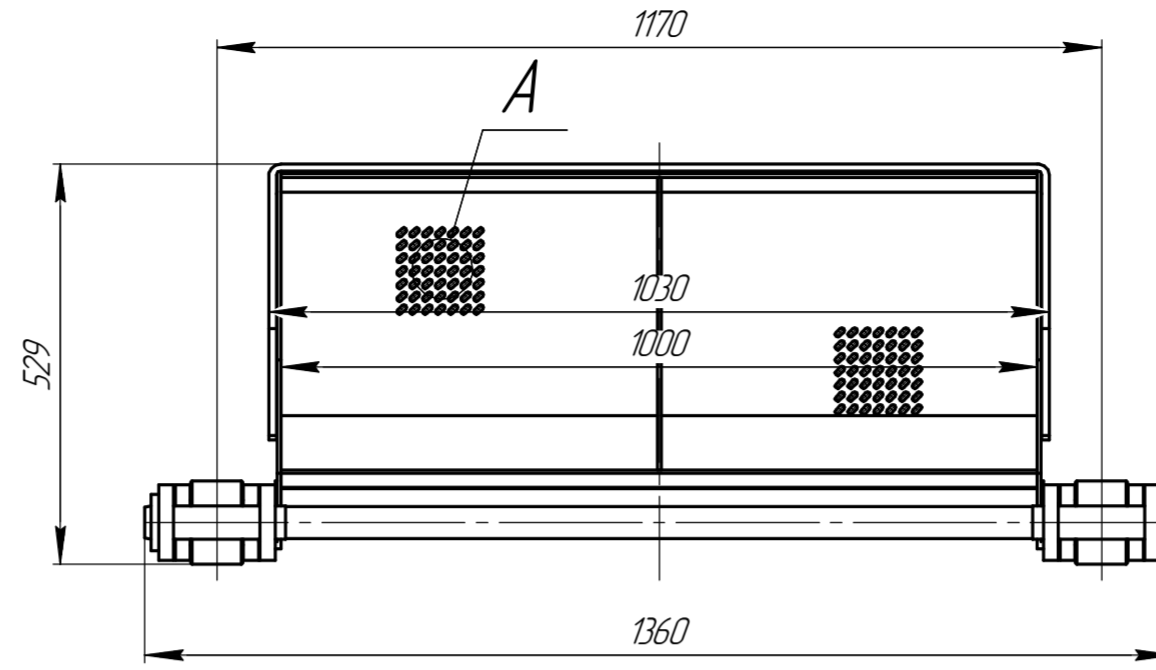
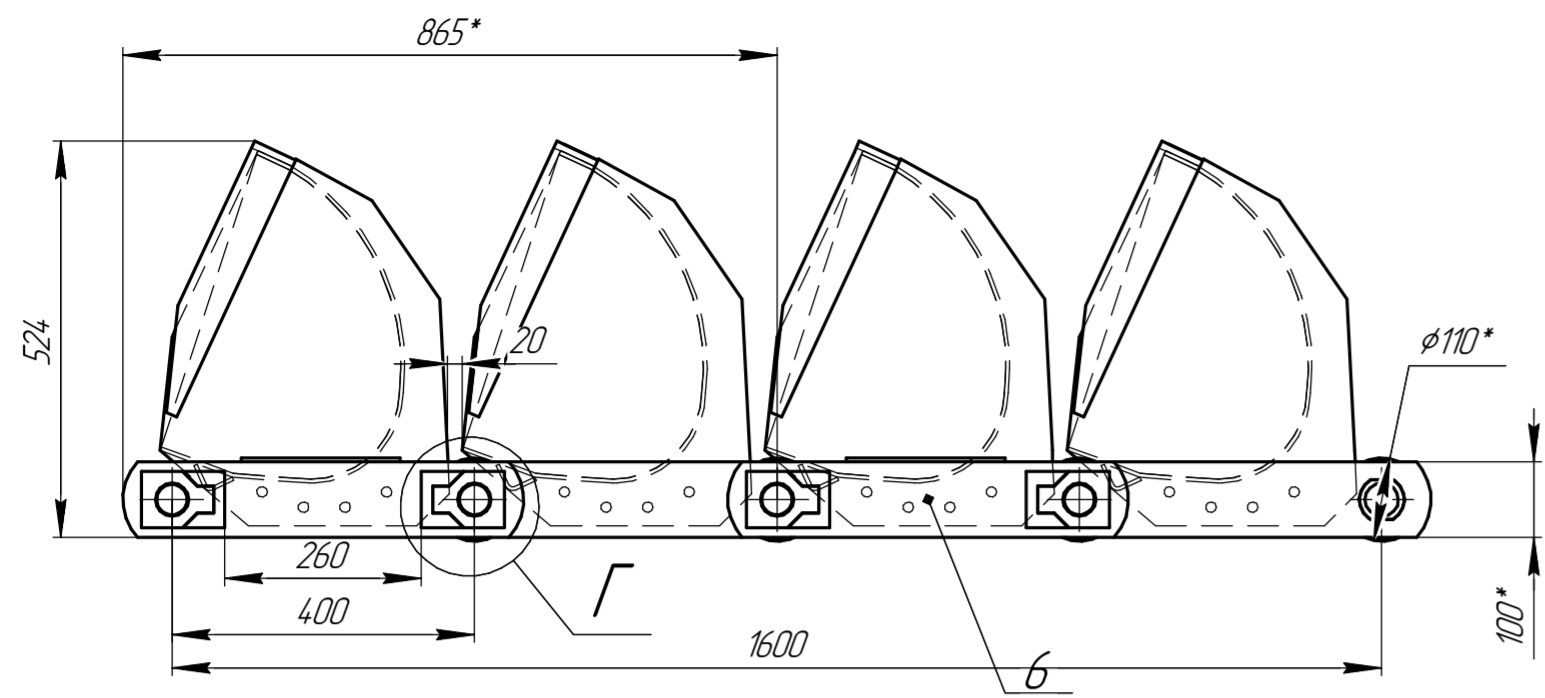
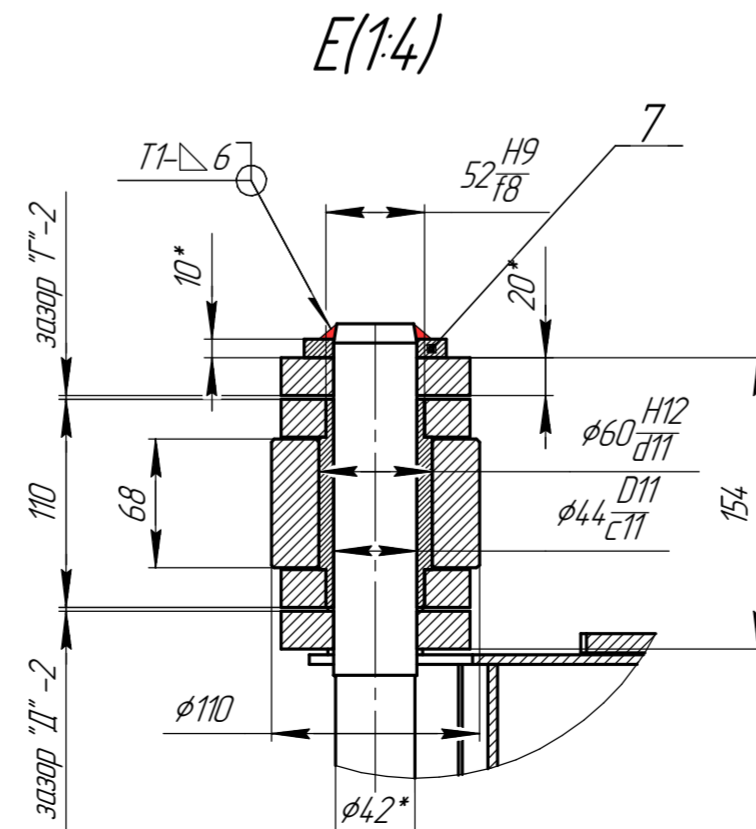
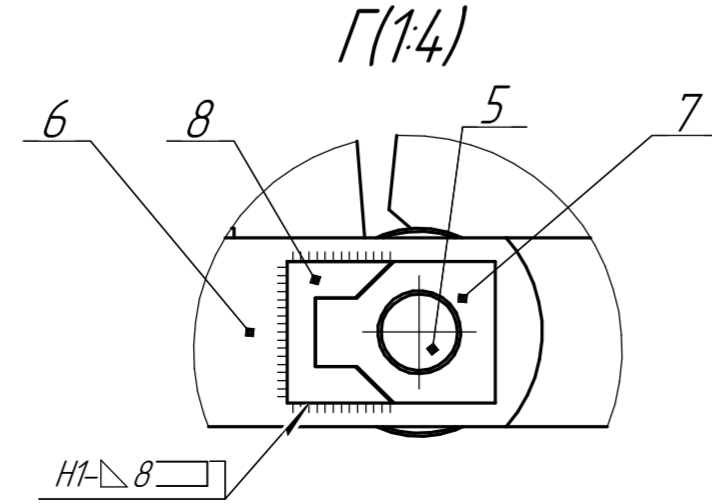
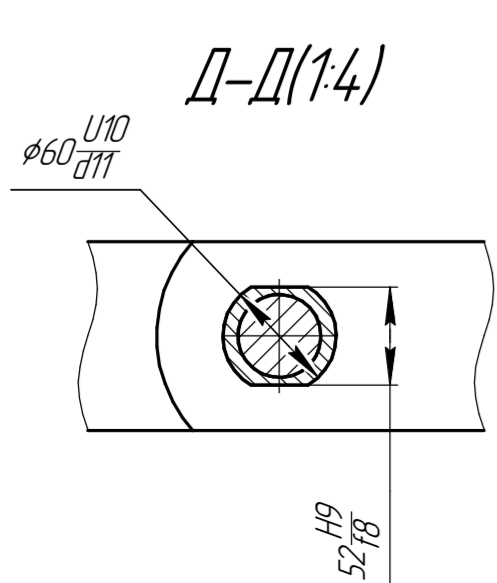


000'0010'E8095



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Сварку производить электродами Э50А ГОСТ 9467-75
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H12/h12, ±IT12/2
4. Сборочная цепь должна быть подвижна в шарнирных соединениях.
5. Деталь поз. варить при сборке ковшевой ленты.
6. Соосность двух отверстий φ44 в пластинах ковша подлежат 100% проверке перед сваркой ковшевой ленты.
7. Суммарный зазор Г и Д не более 5 мм.
8. *Размеры для справок.
9. **Размеры уточнить при монтаже.
10. Покрытие - Лак БТ-577 ГОСТ 5631-79



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A1	1		56083.01.10.000	Ковш 1	2	65/130
A1	2		56083.01.20.000	Ковш 2	2	1015/203
				Детали		
A3	5		56083.01.00.001	Ось	4	15/60
A3	6		56083.01.10.004	Пластина	4	7,5/30
A4	7		56083.01.00.003	Планка	8	0,3/2,4
A4	8		56083.01.00.004	Шайба	8	0,15/1,2
				Материалы		
				электрод Э50А ГОСТ 9467-75		1,4

Березово-Бурилинская ЦОФ 696
2

56083.01.00.000			Лист	Масса	Масштаб
Элеватор ЭБ10А-МК				4,28	1:10
Комплект ковшевой ленты			Лист	Листов	1
			ПАО "Кокс"		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				