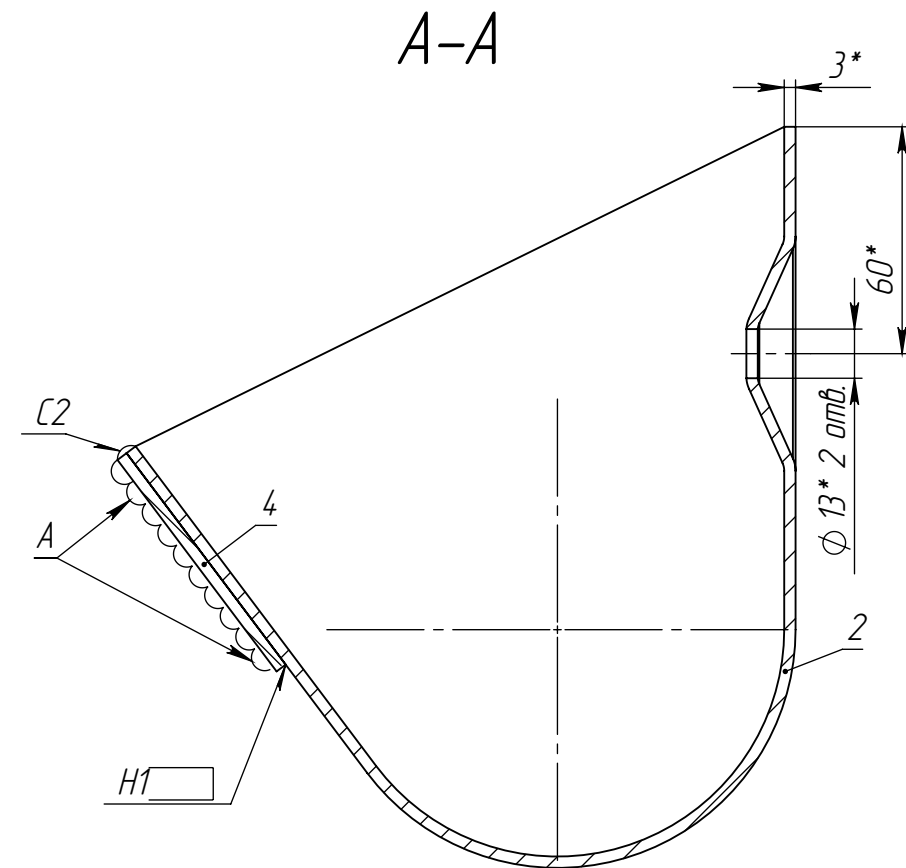
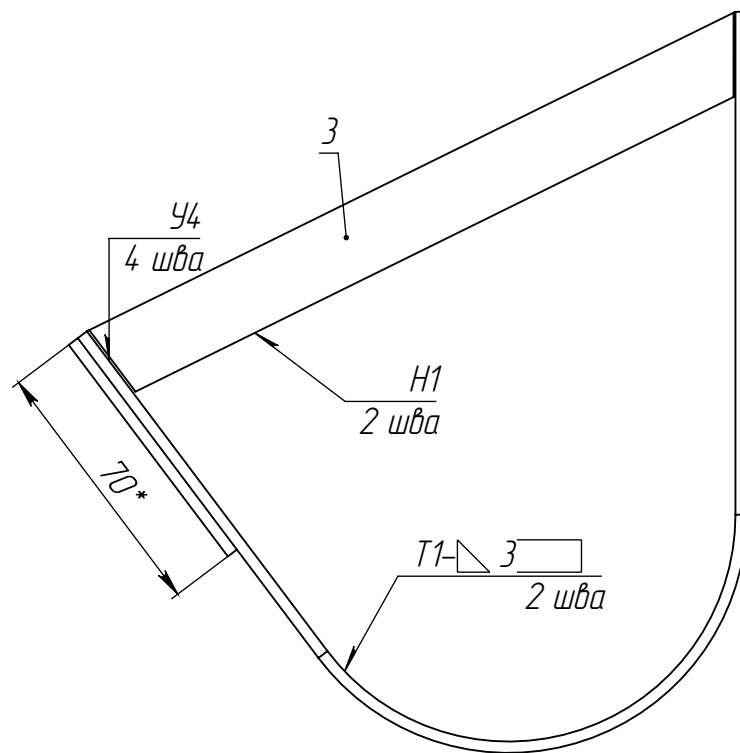
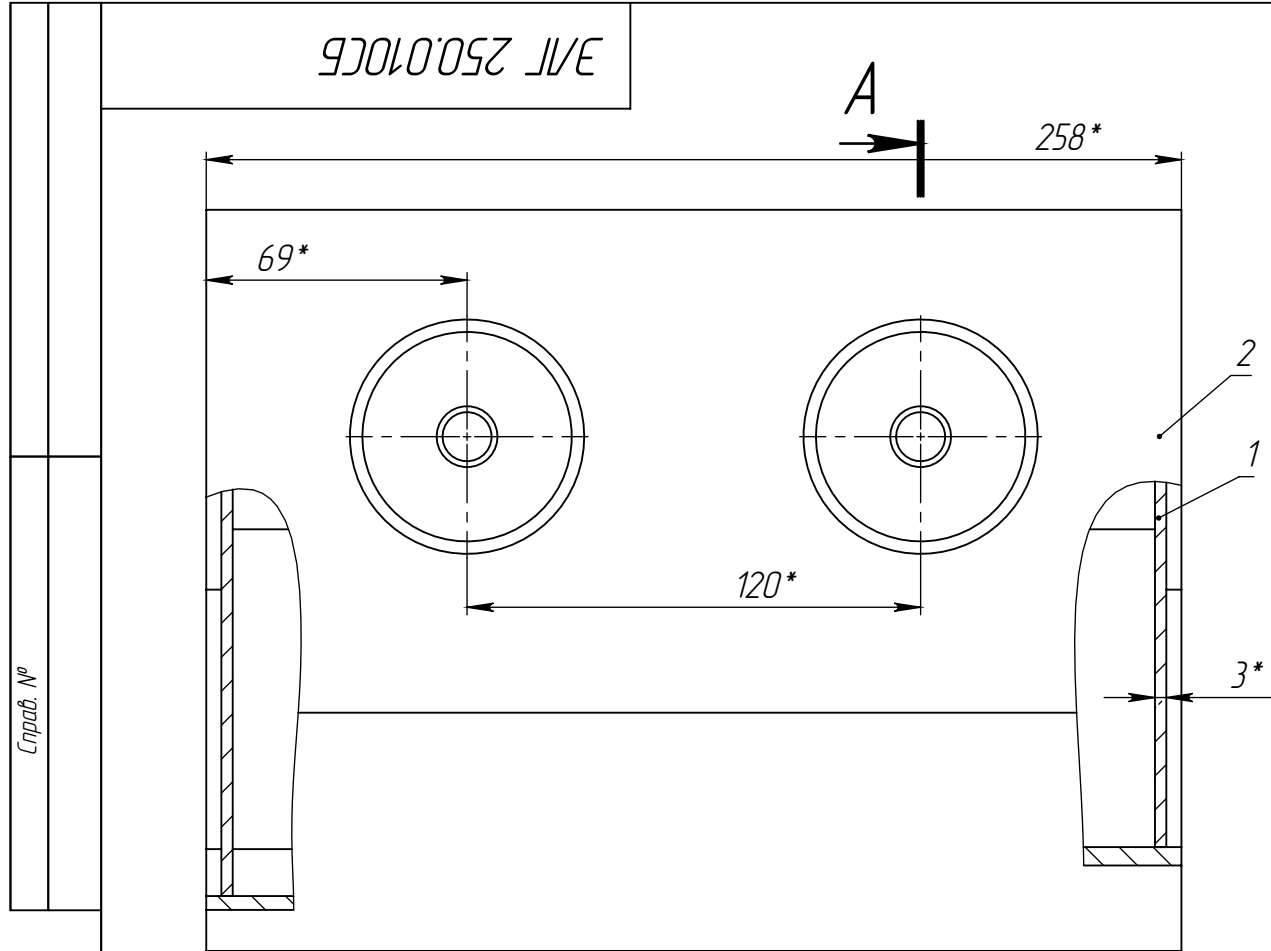
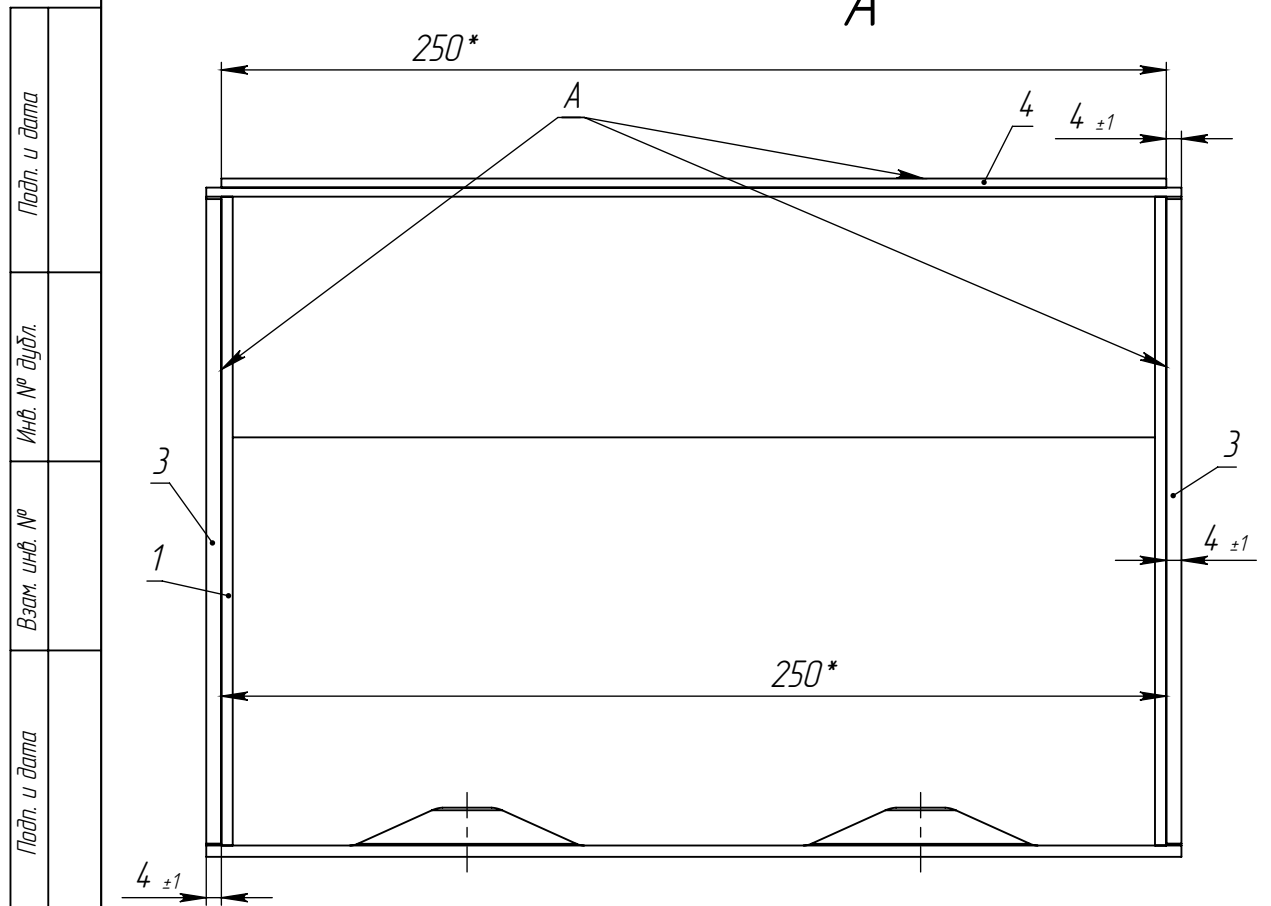




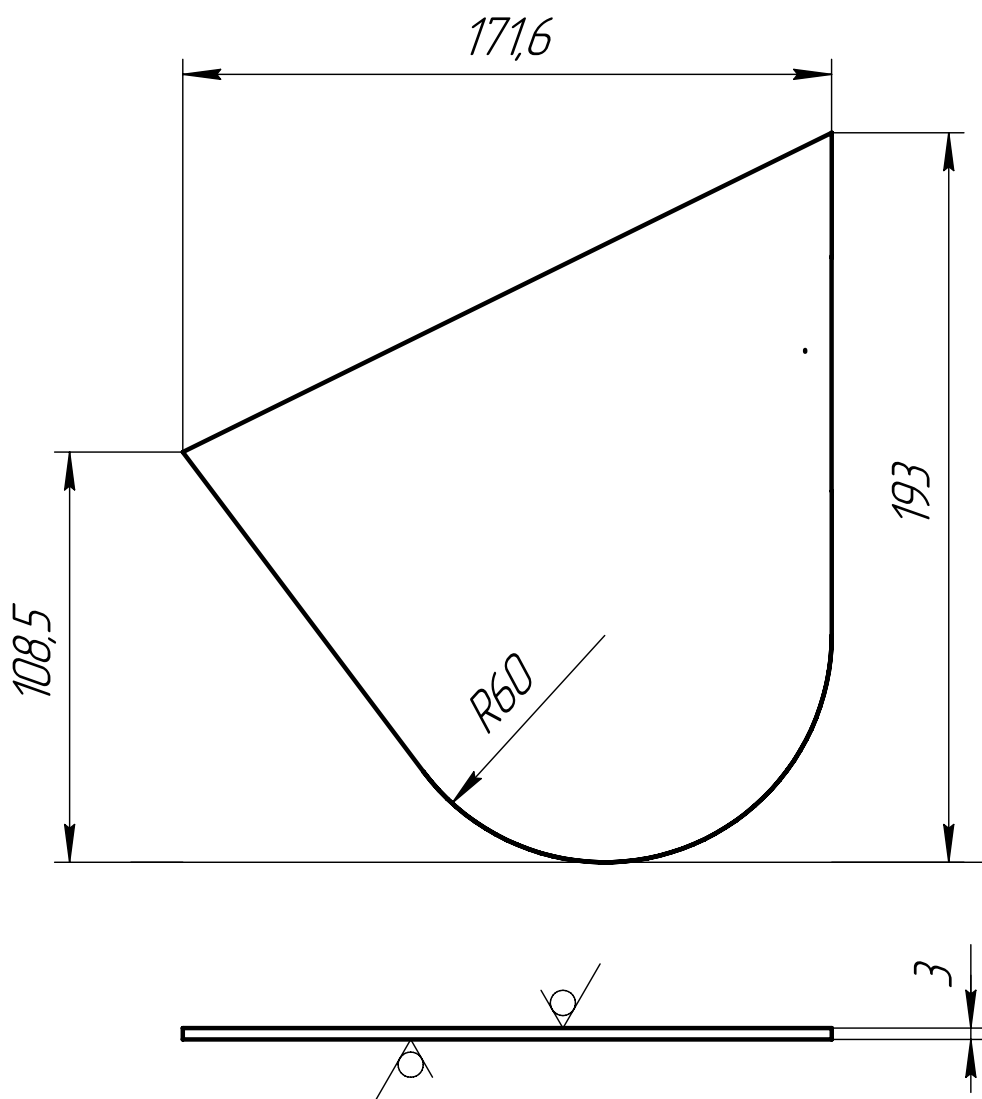
- 1.* Размеры для справок.
2.Острые края скруглить
1.Эл. сварка ручная дуговая ГОСТ5264-80, варить электродом Э42 ГОСТ9467-75 сплошным швом
3. На кромки А наплавить упрочняющий валик катетом 7 мм электродом Т-590 тип -320Х25С2ГР ГОСТ9466-75, допускается наплавка проволокой проволокой Dt-SG600F.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ЭЛГ.250.011	Щека	2	
		2	ЭЛГ 250.012	Корпус	1	
		3	ЭЛГ 250.013	Накладка	2	
		4		Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ 19903-74 Ст3пс ГОСТ 14637-89 250x70	1	

					ЭЛГ 250.010СБ				
					Ковш элеватора Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:2
Разраб.	Буднов			05.03.2018					
Пров.	Журавлев								
Т. контр.	Ловцов								
						Лист 1		Листов 1	
Н. контр.						АО "Завод "Экран"			
Утв.	Журавлев								

Rz80 ✓ (✓)



1. H14; h14

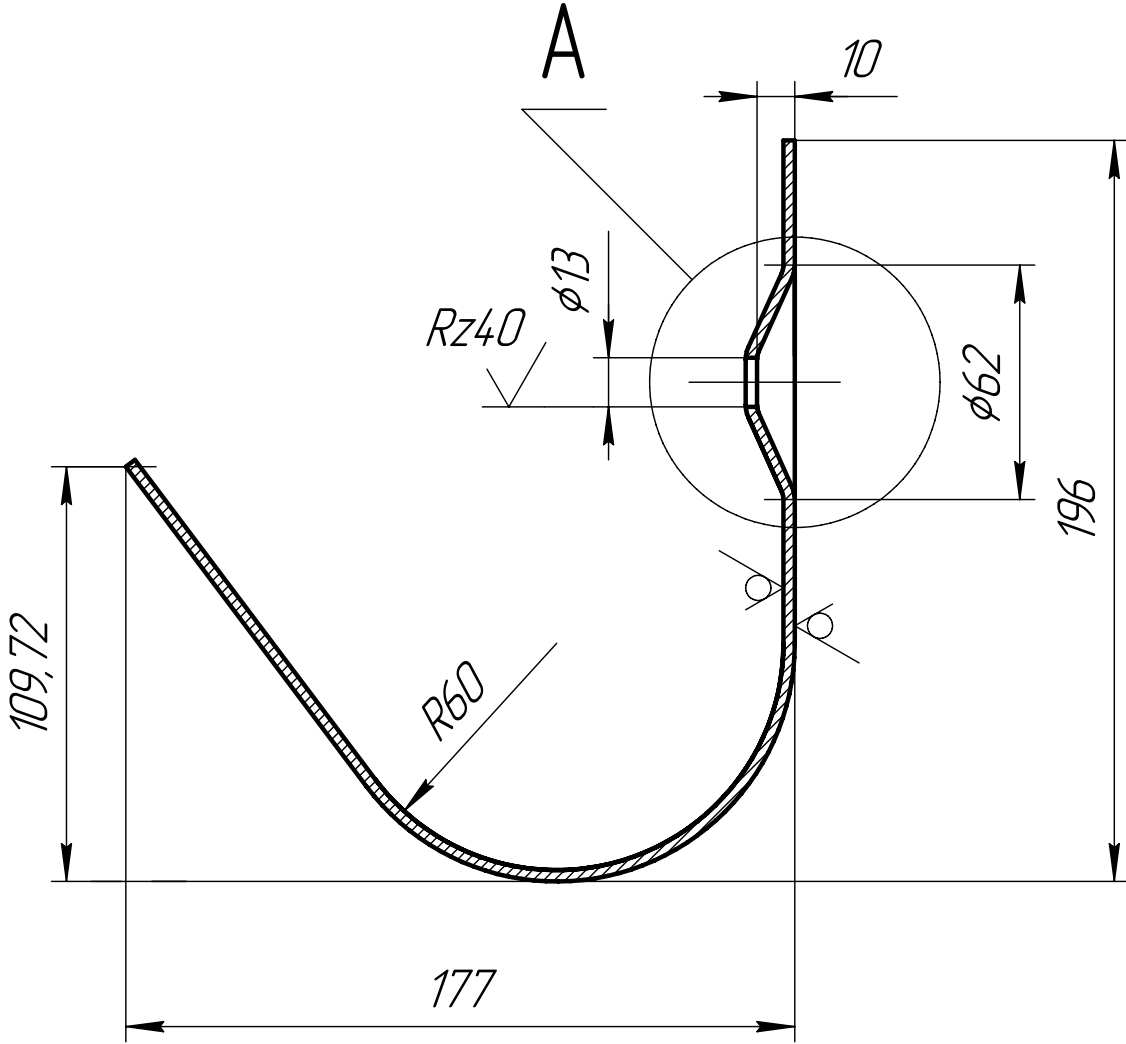
[illegible]

Копировал

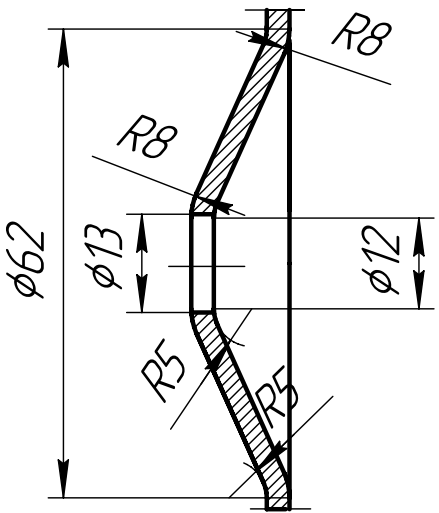
Формат А4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

ЭЛГ 250.012



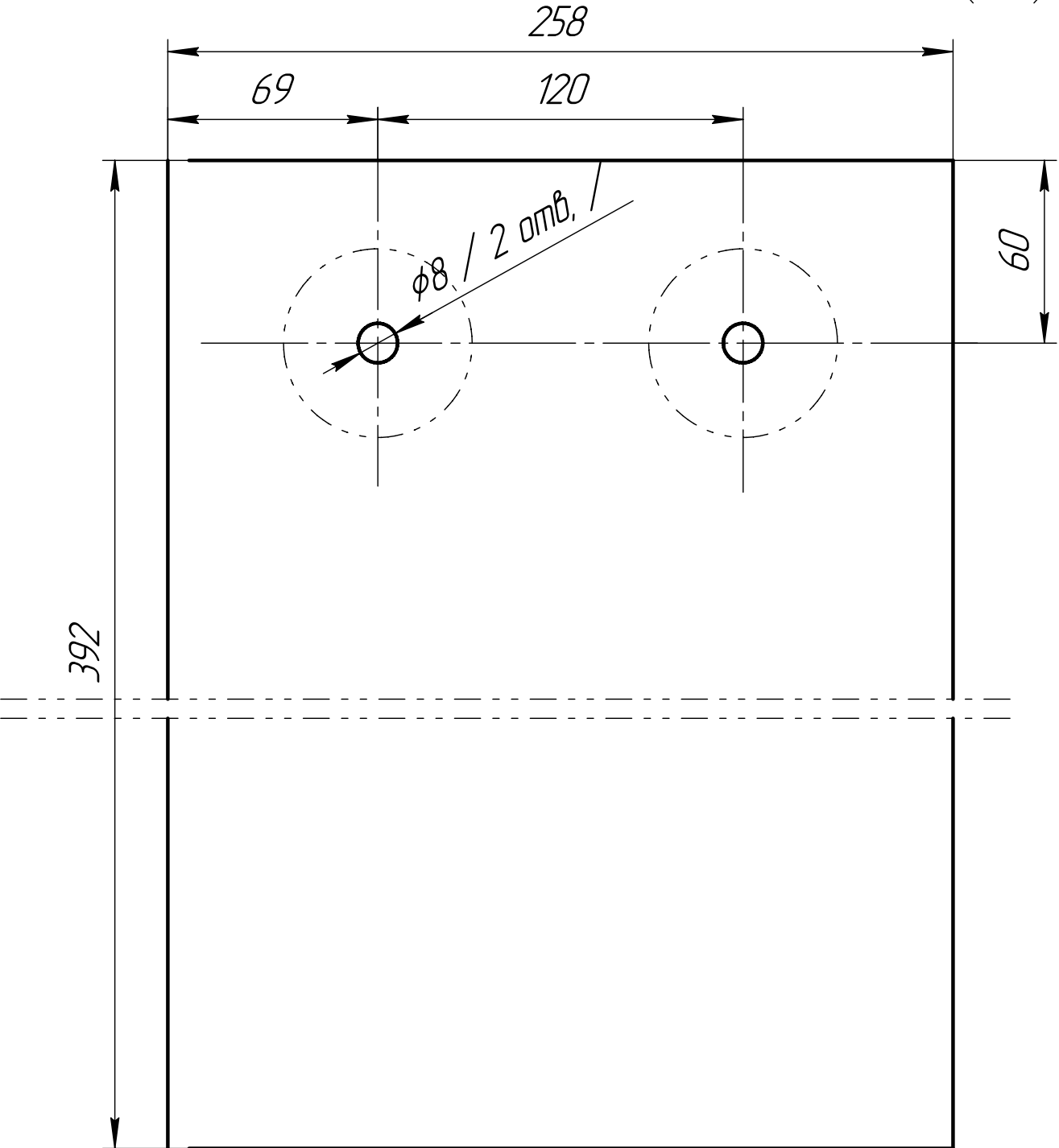
A / 2:1/



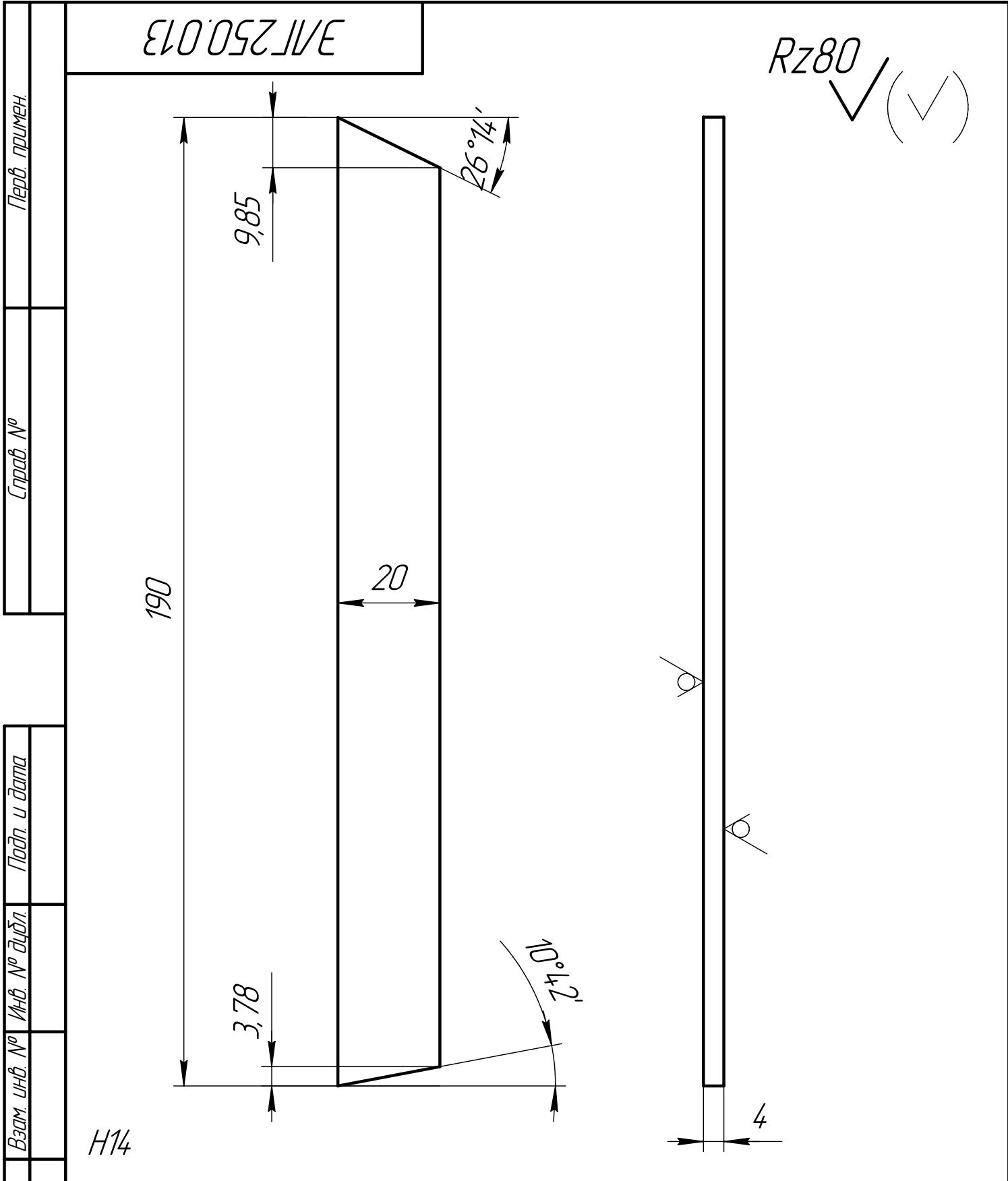
1. H14; h14;+ -IT 14/2

Заготовка

Rz40 ✓(✓)



ЭЛГ 250.012					Лист			Масса	Масштаб
Корпус					1:1			1	
Б-ПН-О-ЗГОСТ 19903-74					Лист			Листов	
СтЗПС ГОСТ 14637-89					Лист			Листов	
Копировал					Формат			A3	



ЭЛГ 250.013					Лист			Масса	Масштаб
Накладка									1:1
Лист Б-ПН-0-4ГОСТ 19903-74 СтЗпс ГОСТ 14637-89					Лист			Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Фот								
Проверил									
Т.контр.									
Нач. КБ	Павин								
Н.контр.									
Утвердил									