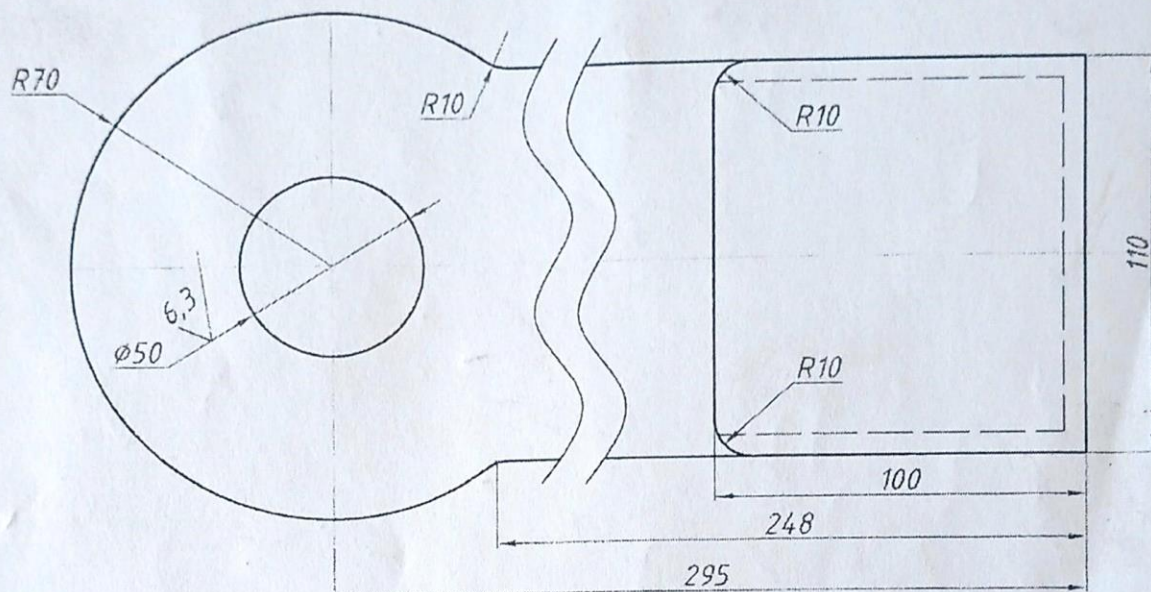
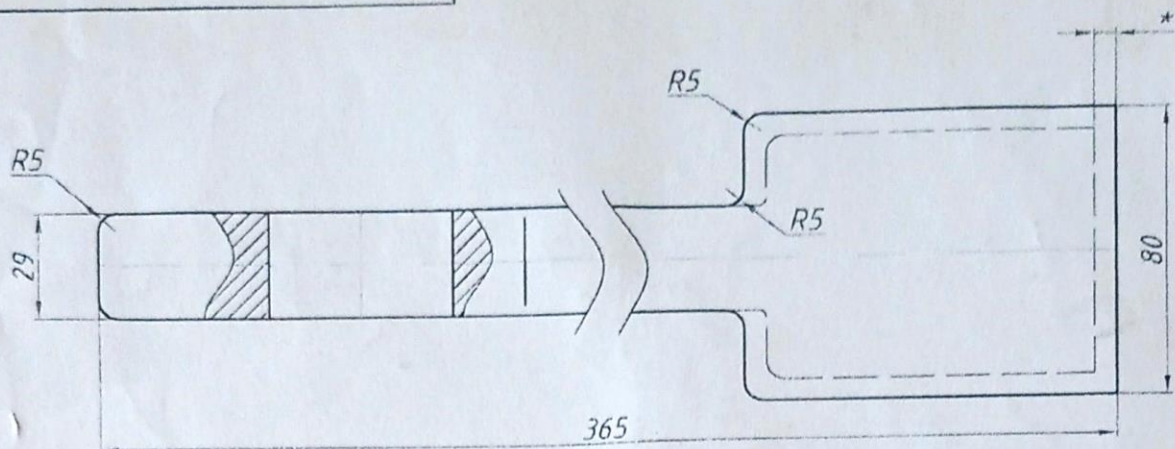
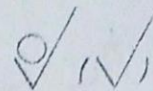


5856-Е



Примечание:

1. Материал наплавки бойка выбрать исходя из условий эксплуатации молотка не менее 2880 часов.
2. \* Толщина наплавки определяется исполнителем заказа, зависит от наплавляемого материала и должна обеспечить работу молотка на протяжении 2880 часов.
5. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
6. Предельные отклонения размеров: Н 14;  $\pm IT14/2$ .
7. Допустимая разница в весе не более 0,025 кг.
8. Данный эскиз выполнен для проведения тендера.

Согласовано:

Начальник цеха

Ципа В.Н.

УПЦ					Э-9585		
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб	Соломоненко В			VIII.08	И	13	1:2
Проверил	Морохов			VIII.08			
ГИП	Меркулова			VIII.08	Лист 1	Листов 1	
Принял	Войтаник			VIII.08	ОАО "Боглейкокс" г.Днепродзержинск		
Н.контр.	Меркулова			VIII.08			
Утвердил	Внуков			VIII.08			
Молоток. Дробилка 1450 x 1300					Ст 5 ДСТУ 2651-94 (ГОСТ 380-94)		