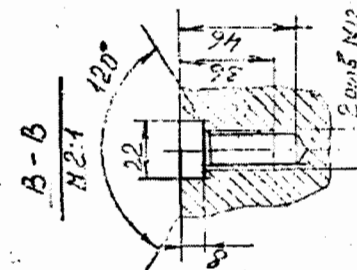
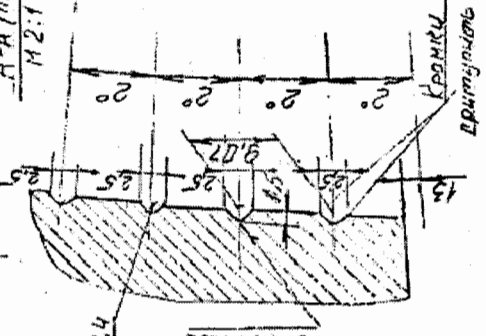
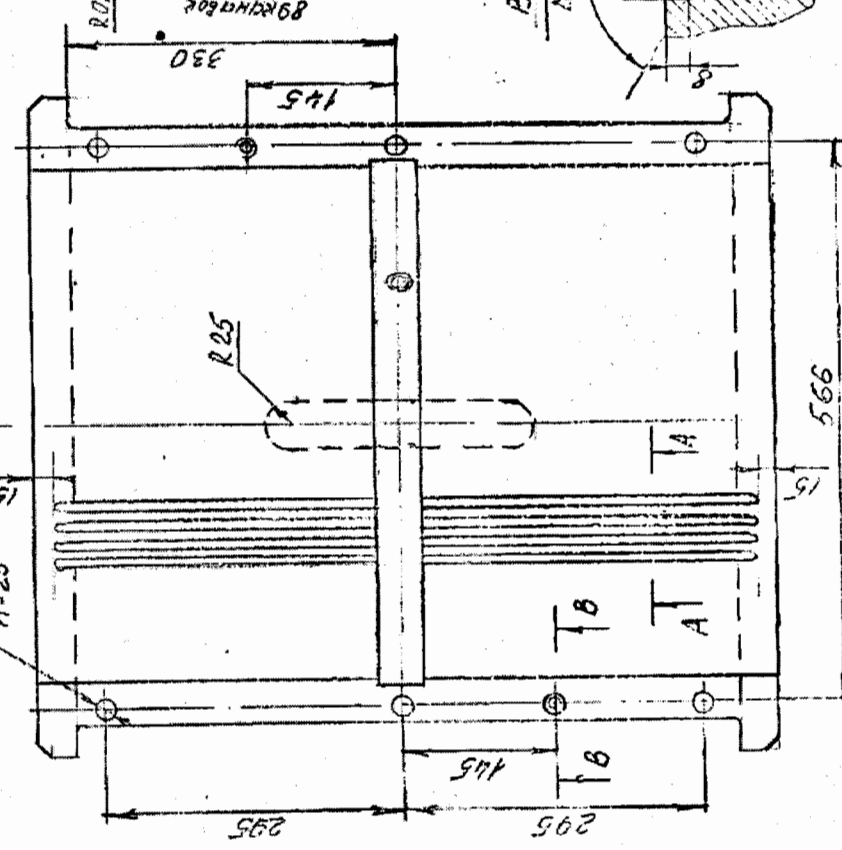
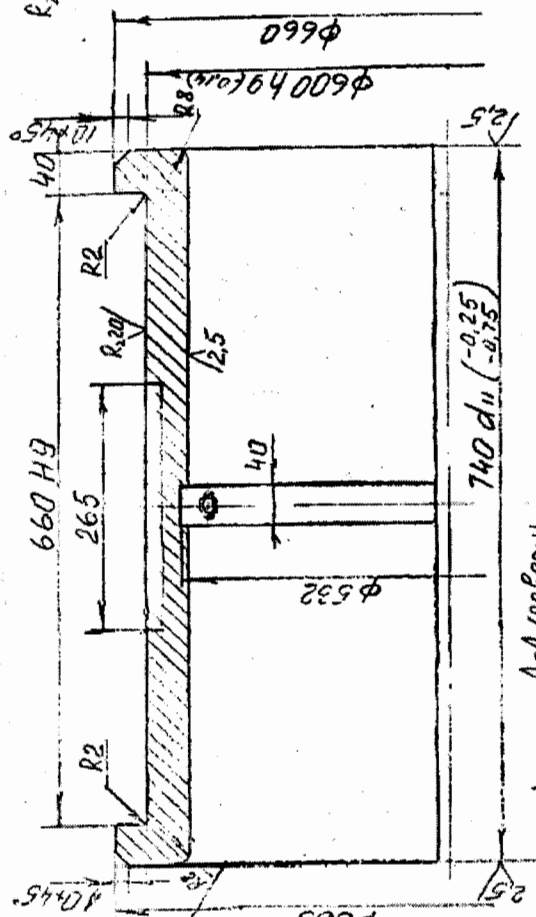
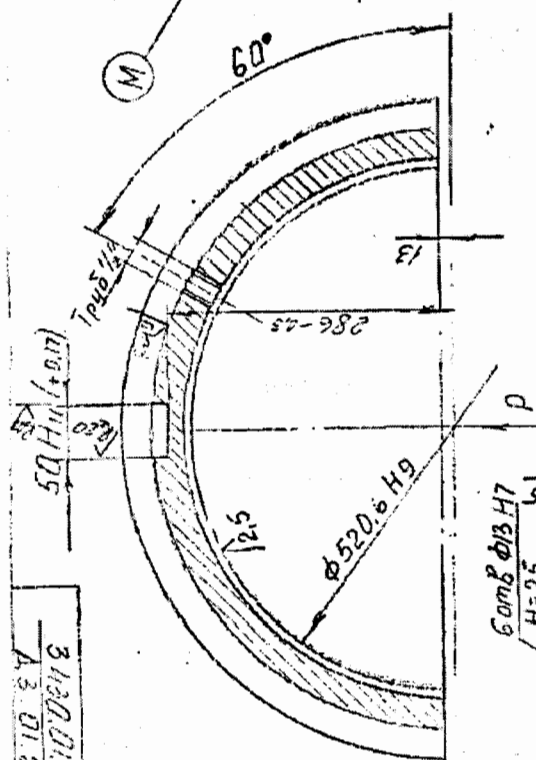


103.10.34
103.01.201



A-A (поверх)
H2:1

B-B
H2:1

1. Обработку полабим вкладышей производить совместно
2. Продольные смазочные каналы допускаются делать скрепками с последующей заливкой бодбимак
3. Смещение отверстий ф32 H7 от начального края на длине 15 мм от торца вкладыша
4. Смещение отверстий ф32 H7 от начального края торца ф32 H7 не более 1 мм
5. Смещение отверстий ф32 H7 от торца ф32 H7 не более 1 мм
6. Смещение отверстий ф32 H7 от торца ф32 H7 не более 1 мм
7. Обработку ф32 H7 и ф32 H7 производить по размерам ф32 H7 и ф32 H7
8. Обработку ф32 H7 и ф32 H7 производить по размерам ф32 H7 и ф32 H7
9. Обработку ф32 H7 и ф32 H7 производить по размерам ф32 H7 и ф32 H7
10. Обработку ф32 H7 и ф32 H7 производить по размерам ф32 H7 и ф32 H7

3430.01.201 (13.01.201)		3430.01.201 (13.01.201)	
Вкладыш (Дробилка ЩРД-9)		Вкладыш (Дробилка ЩРД-9)	
Бр ОЦС 5-55		Бр ОЦС 5-55	
3-й, Волгоградский		3-й, Волгоградский	
Тягач		Тягач	

Толщина

Вид Р