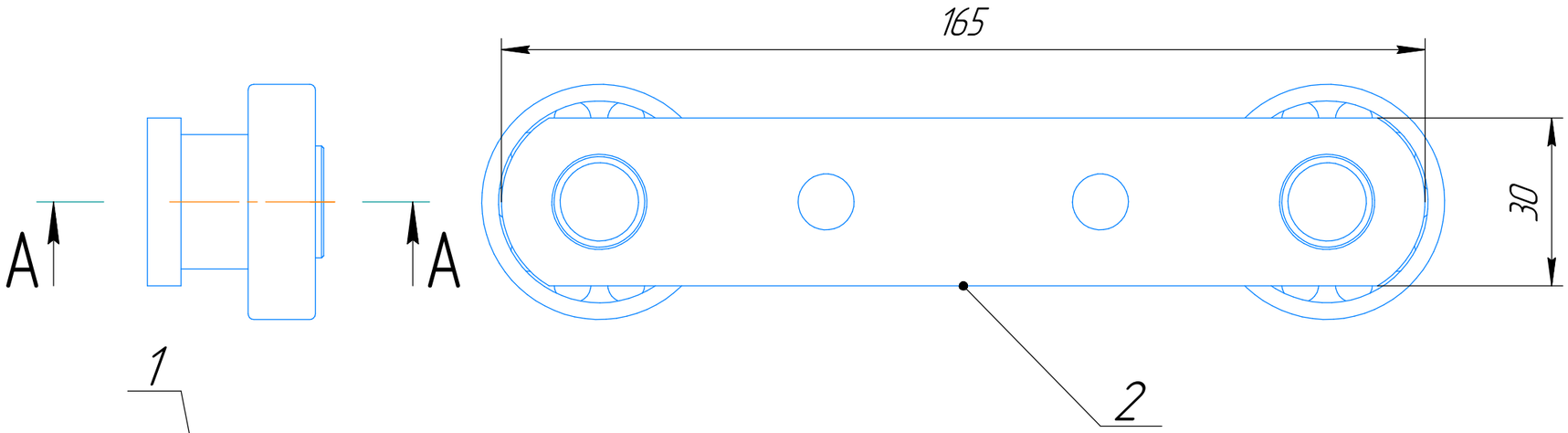
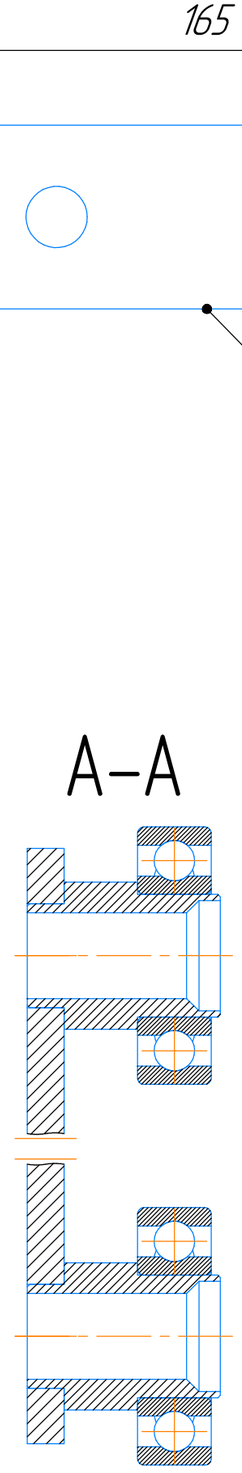
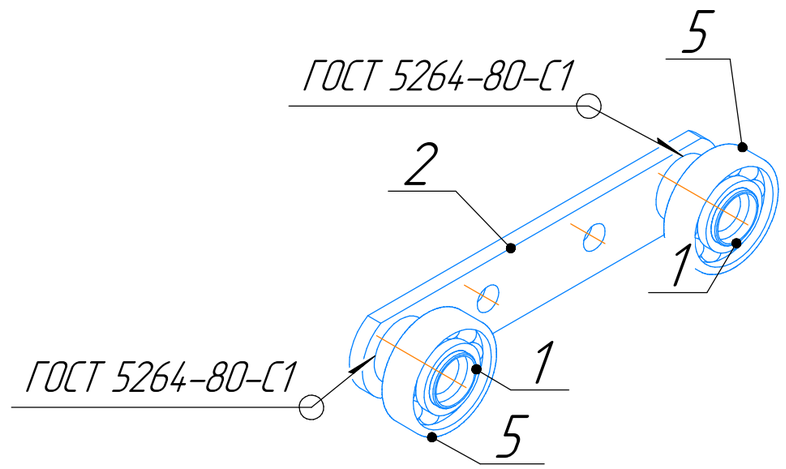
МПК.032.3 СБ







Порядок сборки: Поз. №1 и №2 собираются запресовкой с последующей обваркой.
После чего изделие красится порошковой краской в серый цвет.
Последним этапом производится установка подшипников 180104 с последующей развальцовкой осей №1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МПК.032.3 СБ		
Разраб.					Каретка	Лит.	Масса 0,43 / Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	МПК.032.3.1	Ось	2	
		2	МПК.033.03.2	Планка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Подшипник 104 ГОСТ 8338-75	2	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МПК.032.3 СБ

Разраб.		
Пров.		
Н.контр.		
Утв.		

Каретка

Лит.	Лист	Листов
		1

Копировал

Формат А4