



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 37.001.246-82.
3. Сварка по ГОСТ 5264-80. Варить по месту прилегания дет., катетом равным наименьшей толщине свариваемой детали. Сварные швы зачистить.
4. Угол между пластинами позиции N4 угол равен $360^\circ + 72^\circ$ (по направлению шнека).

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб.	Васильев			02.18
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.	Балабуркина			
Утв.	Койнов			

ЭСПЦ. Торкрет-машина

01-0550.02.00.000СБ

Шнек
Сборочный чертеж

Литер.	Масса	Масшт.
	9,9	1:2
Лист	Листов 1	

Инв. N подл.	Подпись и дата
Взам. инв. N	Инв. N
Инд. N	Подпись и дата