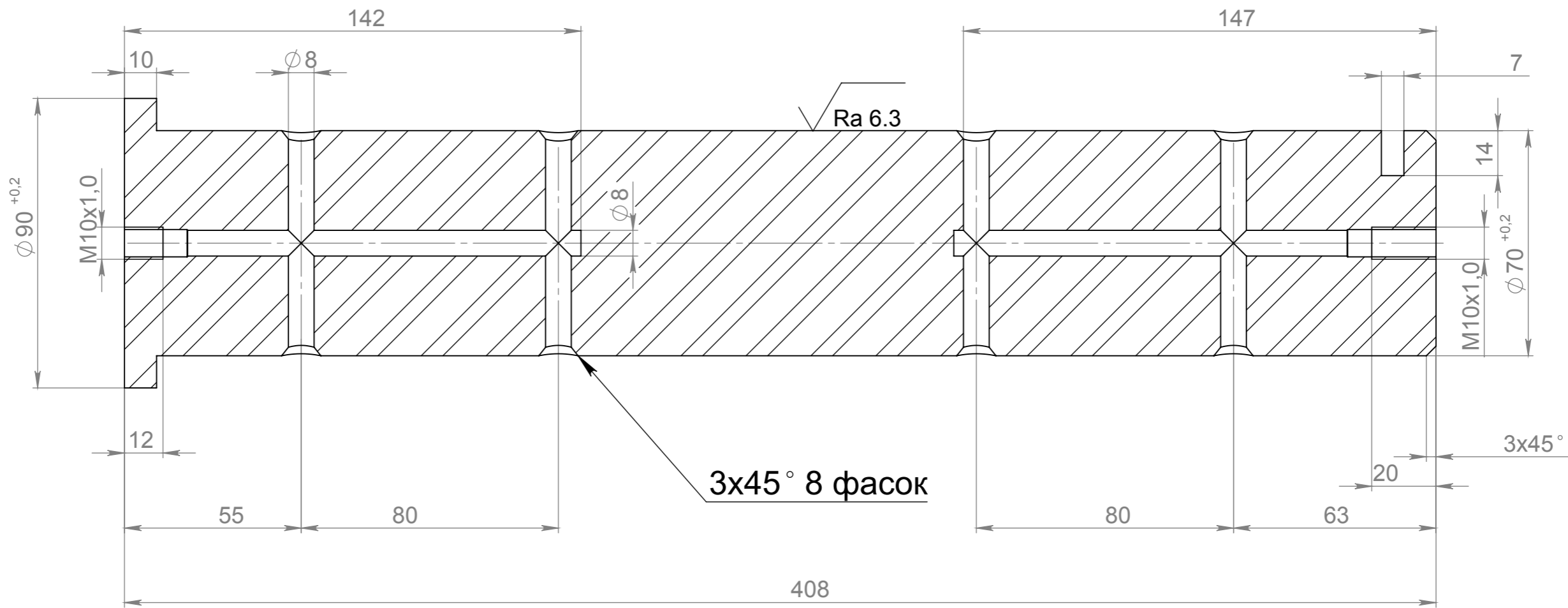


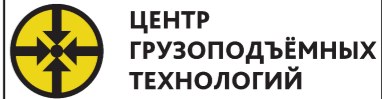
Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

КСМ 12,0-1300-2000 00.07 - Ось 70x380 (вариант 2)

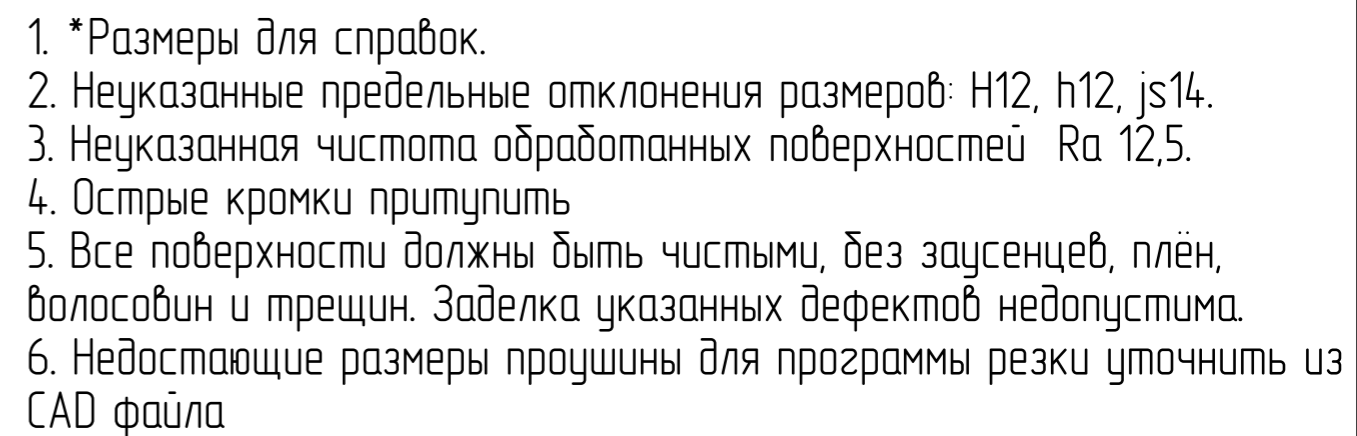


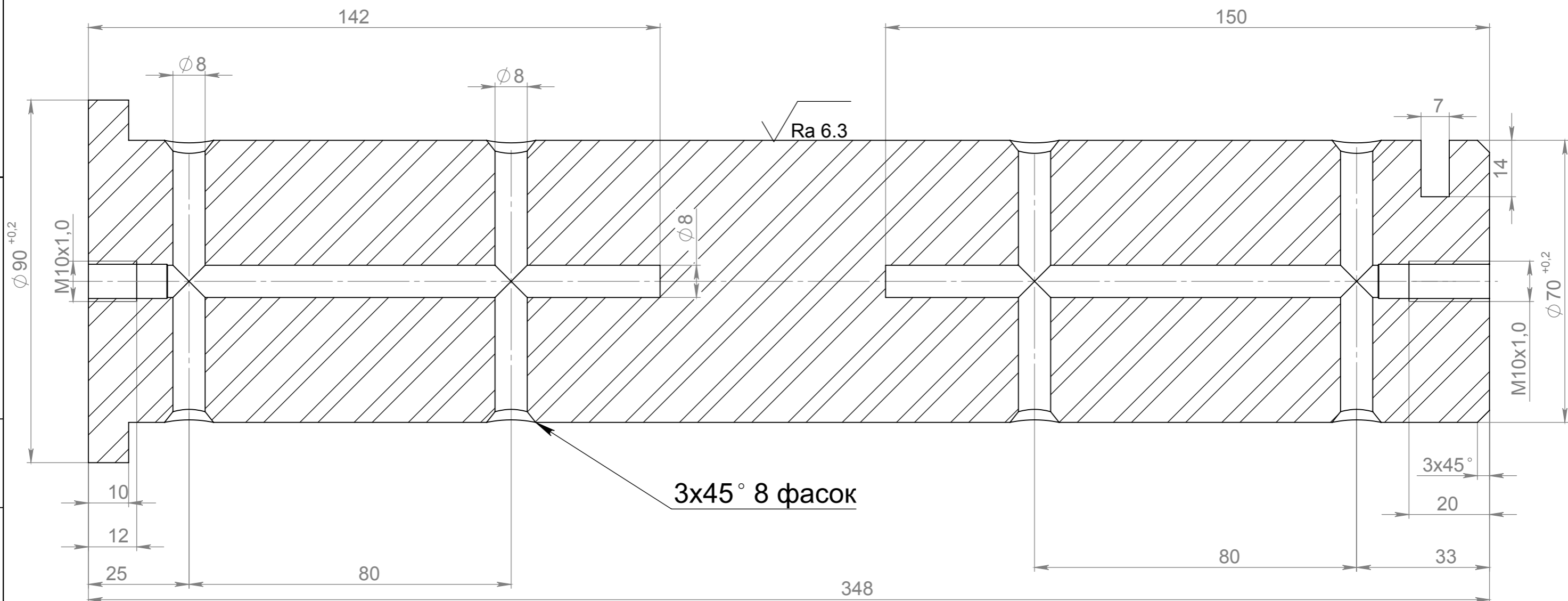
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

КСМ 12,0-1300-2000 00.07 - Ось 70x380 (вариант 2)					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось 70x380			12.18	1:1.5
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			Лист 1	
Утв.								Листов 13	




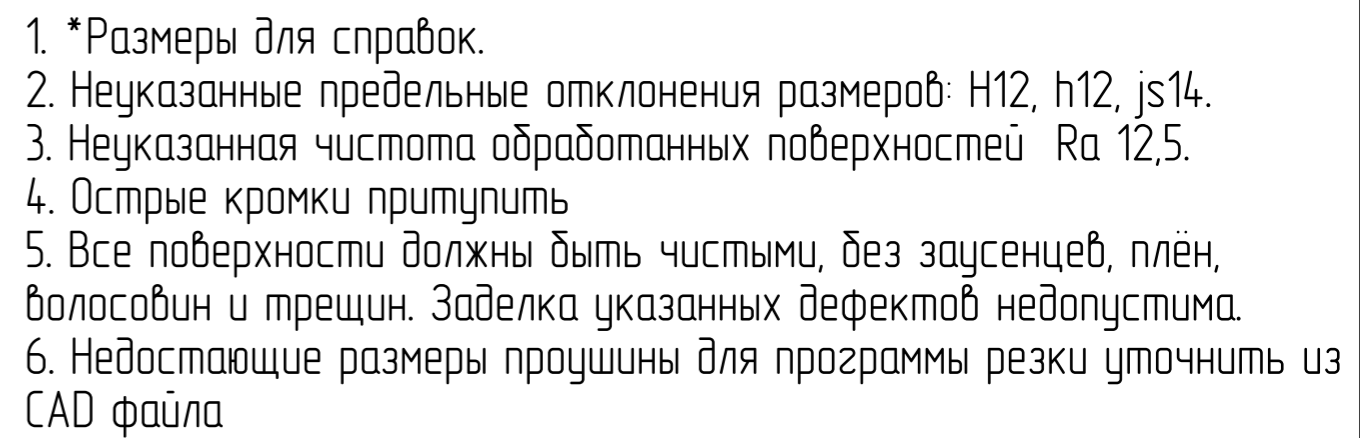
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	






1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из CAD файла

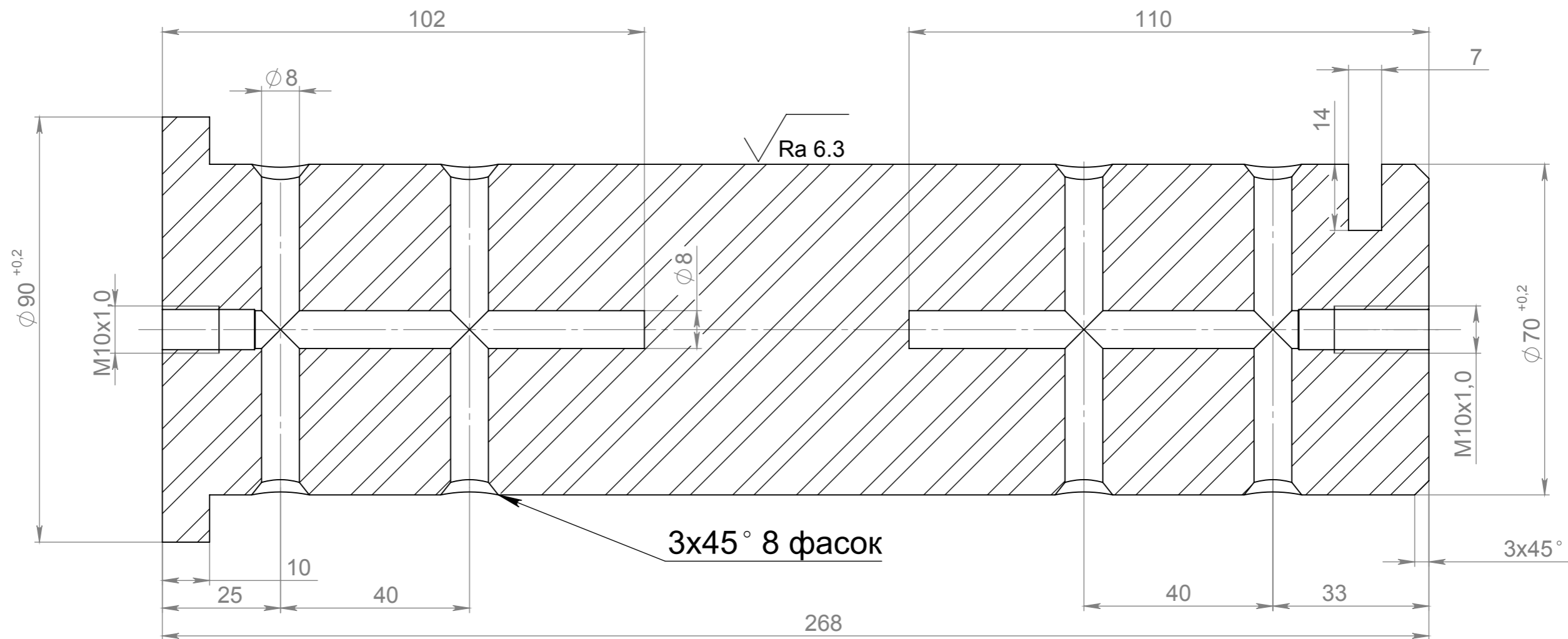
					КСМ 12,0-1300-2000 00.09 - Ось 70х320 (вариант 2)
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div>Ось 70х320</div>
Разраб.					
Пров.					
Т. контр.					
					<div>Лит.</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div>Масса</div> <div>10.38</div> <div>Масштаб</div> <div>1:2.5</div>
					<div>Лист 4</div> <div>Листов 13</div>
Н. контр.					<div>Сталь 45 ГОСТ 1050-88</div> <div>  <div>ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ</div> </div>
Утв.					




					КСМ 12,0-1300-2000 00.09 – Ось 70х320				
					Ось 70х320	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				10.41	1:1
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
						Лист 5	Листов 13		
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88	 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ			
Утв.									

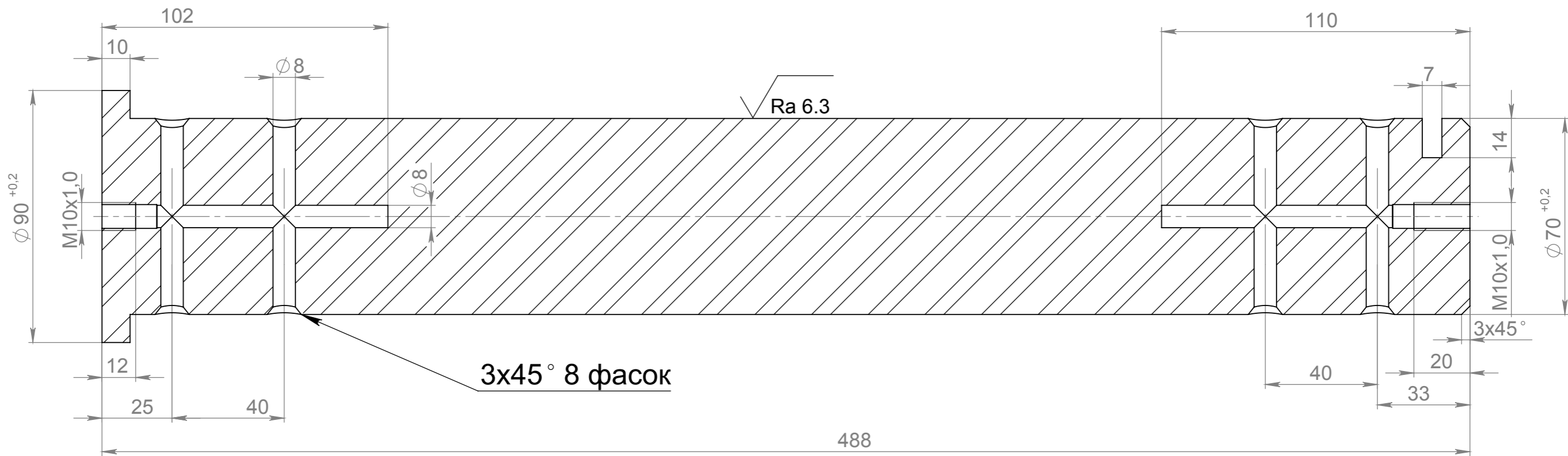
Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

КСМ 12,0-1300-2000 00.10 - ось 70x240




- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

					КСМ 12,0-1300-2000 00.10 - ось 70x240				
					ось 70x240	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				8.01	1:1
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.						Лист 6		Листов 13	
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	
Н. контр.									
Утв.									

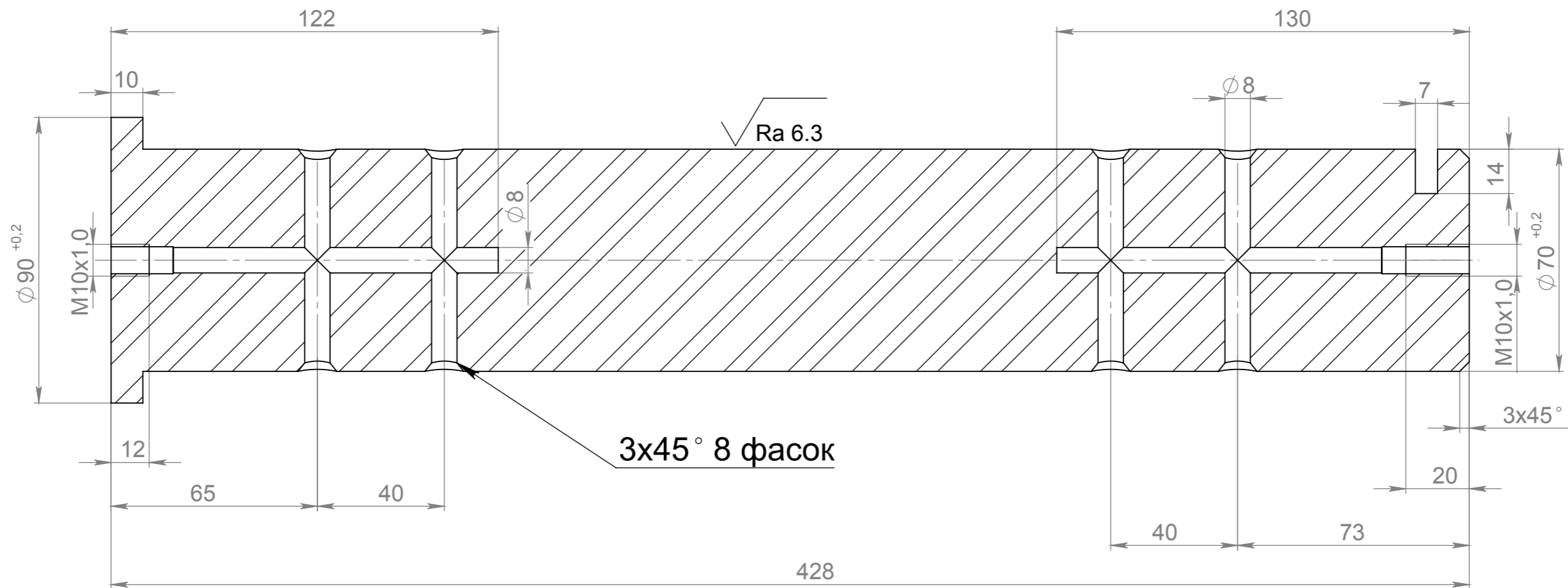


- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла


					КСМ 12,0-1300-2000 00.08 - ось 70x460				
					ось 70x460	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				14.62	1:1.5
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
						Лист 7		Листов 13	
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	
Утв.									

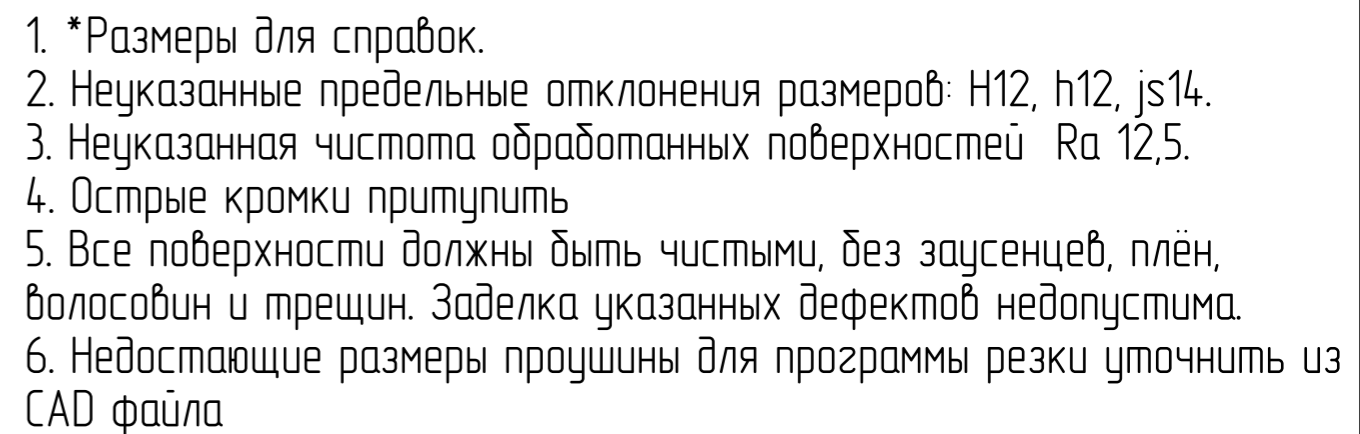
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Инв. № подл.	Изм. Лист
Подп. и дата	№ докум.
Взам. инв. №	Подп.
Инв. № дубл.	Дата


КСМ 12,0-1300-2000 00.12 - ось 70x400



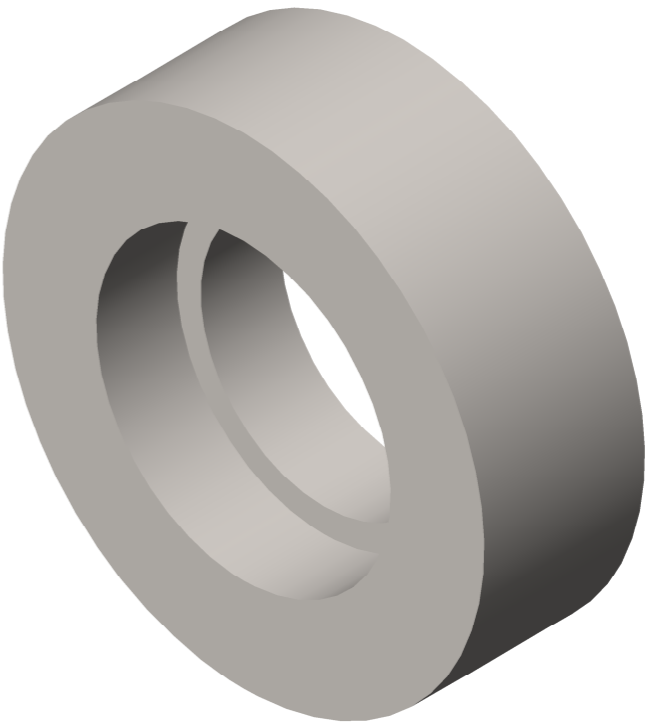
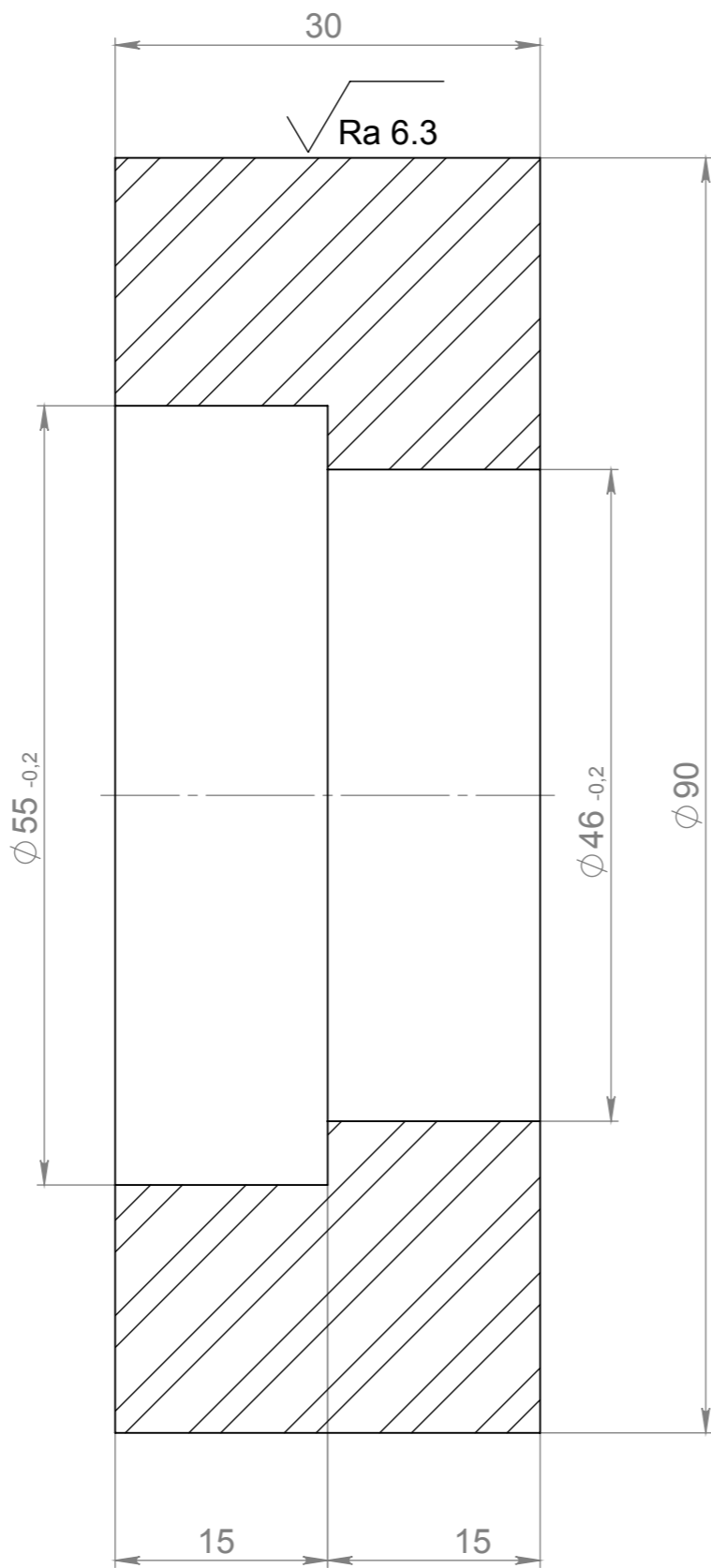
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

КСМ 12,0-1300-2000 00.12 - ось 70x400					Лит.			Масса	Масштаб
Ось 70x400								12.80	1:1.5
Лист 8					Листов 13				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88					 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ				
Утв.					Копировал				




					КСМ 12,0-1300-2000 00.13 – Ось 45х460				
					Ось 45х460	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				5.74	1:1.5
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.						Лист 9	Листов 13		
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88	 <b>ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЁМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ</b>			
Н. контр.									
Утв.									

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	
Роллик опорный							

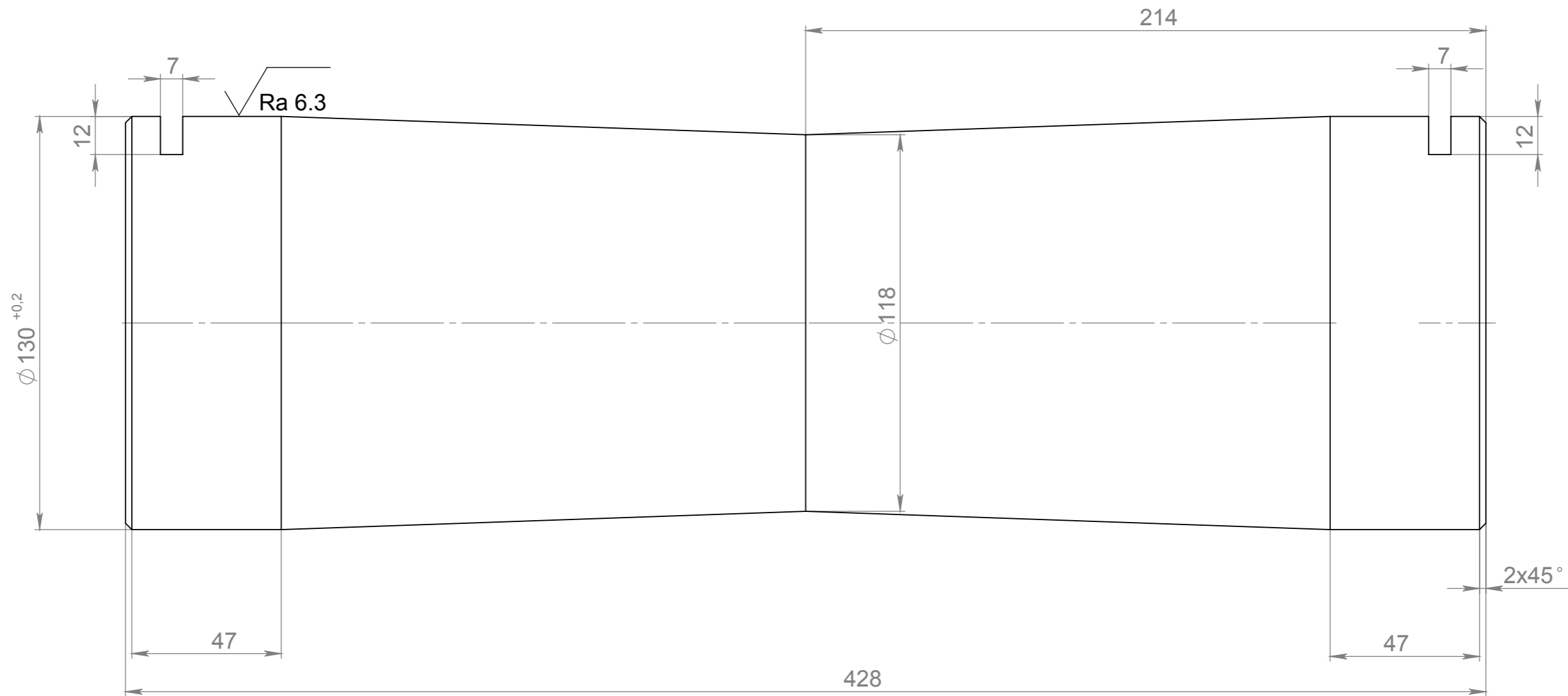


1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла


					Ролик опорный				
					Ролик опорный	Лит.		Масса	Масштаб
								1.02	2:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист 10		Листов 13	
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Утв.									

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №

Ось 120 - проушина

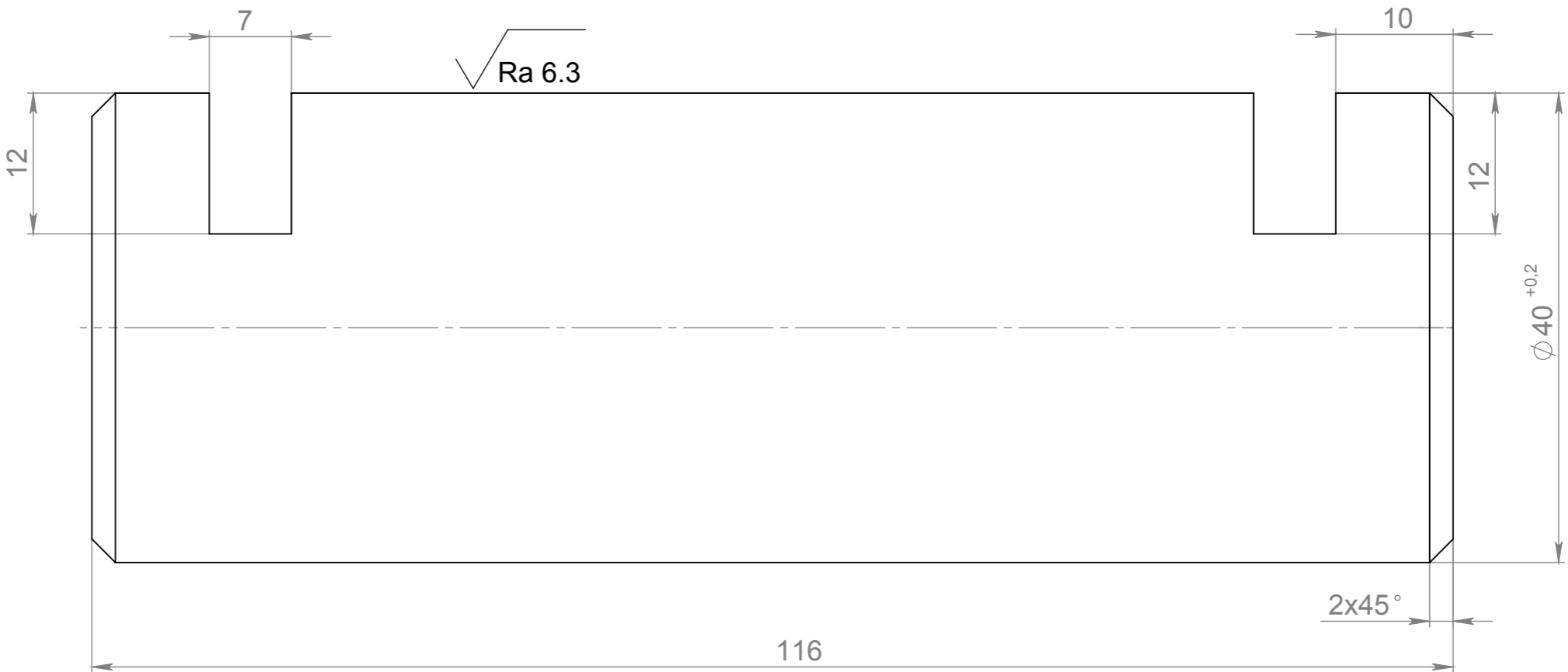


- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла


					Ось 130 – проушина					
					Ось 130	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					41.29	1:1.5
Разраб.										
Пров.										
Т. контр.										
						Лист 11			Листов 13	
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050–88				ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЁМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	
Утв.										

Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

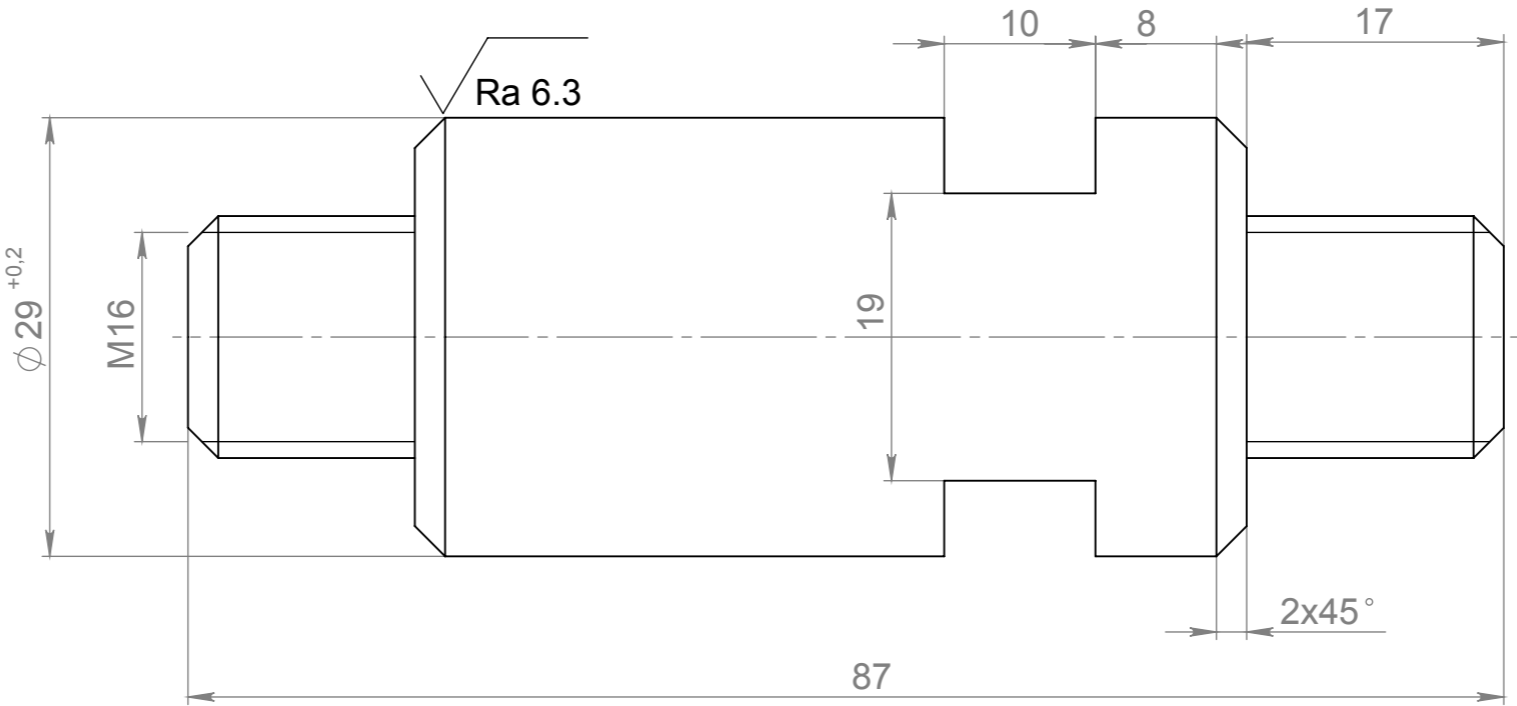
Ось траверсы




- 1. \*Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- 3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- 4. Острые кромки притупить
- 5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- 6. Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

					Ось траверсы				
					Ось траверсы				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.			Масса	Масштаб
Разраб.							1.10	2:1	
Пров.									
Т. контр.					Лист 12			Листов 13	
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Утв.					 <b>ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ</b>				

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	
КСМ 12,0-1300-2000 00.14 – Полуось затвора							



1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
3. Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
4. Острые кромки притупить
5. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
6. Недостающие размеры проушины для программы резки уточнить из САД файла

					КСМ 12,0-1300-2000 00.14 – Полуось затвора				
					Полуось затвора	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0.32	2:1
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
						Лист 13		Листов 13	
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	
Утв.									