

Коллекция: Восстановлена. Книга: Сериал: 1343.01.202. 19.05.78

№ п/п	Сериал	Наименование	Кол.	Примечание
26	1343.01.202.05	Документация		
		Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		НТХ
11	1342.01.203	Колесо	1	149-96
		Детали		
54	1342.01.205	Перегородка наклонная		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Сталь HARDOX-400		
		562 x 600	2	80H
54	1342.01.206	Перегородка		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Лист Всп 30x3 ГОСТ 14637-68		
		448 x 614	2	80H
22	1342.01.207	Стенка передняя	1	149-98
22	1342.01.208	Стенка задняя	1	149-99
22	1342.01.209	Фланец	1	149-100
11	1342.01.210	30x60	2	149-101
22	1342.01.211	Стенка средняя	2	149-102
54	1342.01.212	Распорки		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72		80H
		Болт М20x2 ГОСТ 535-58		55
		В=448	2	386H

1343.01.202

Улитка

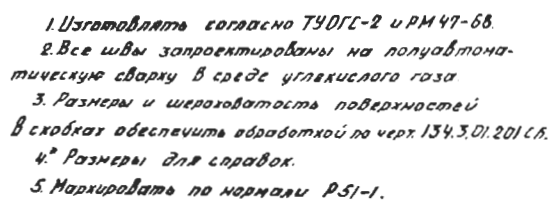
Улитка левая

Уралмашзавод

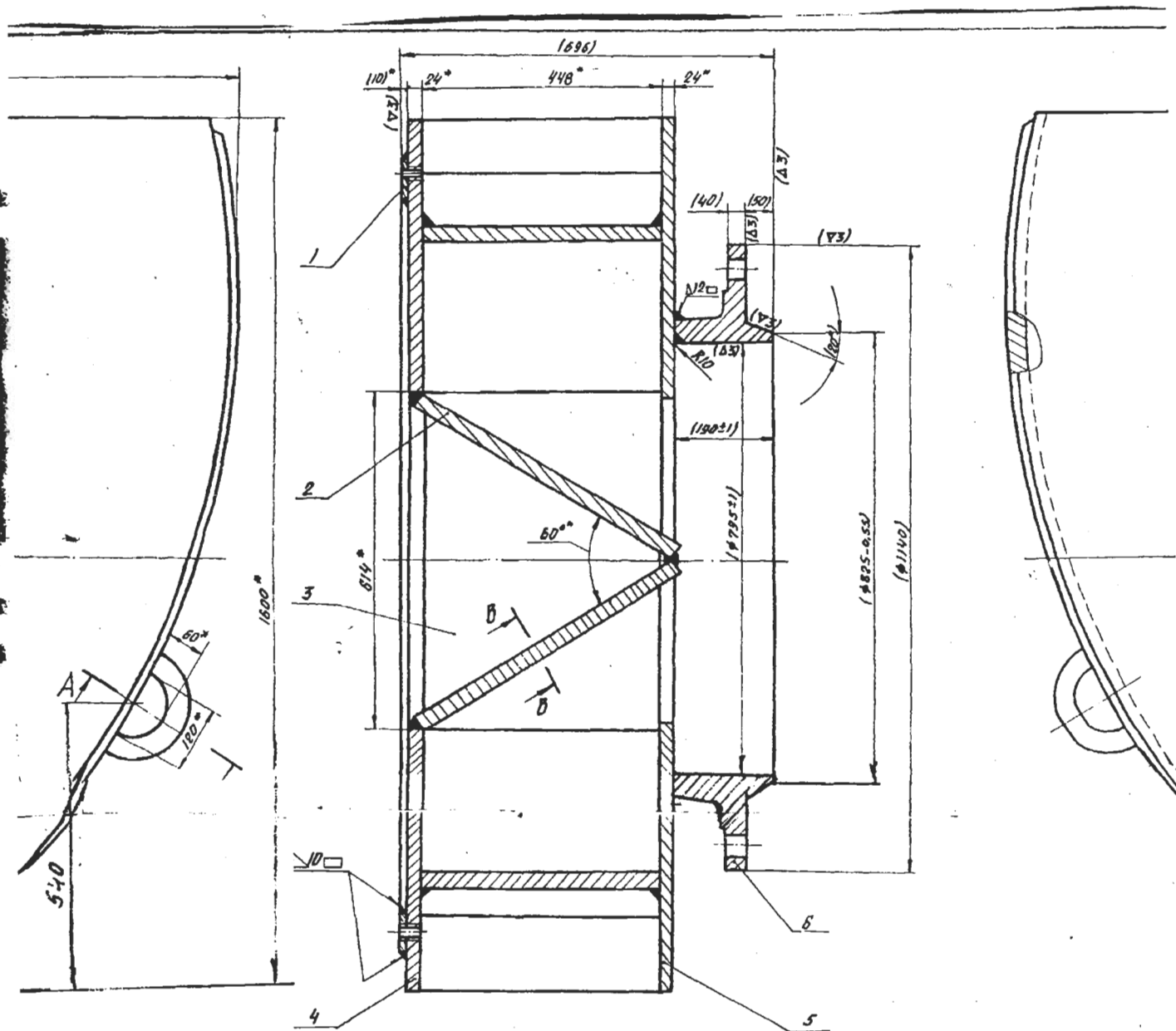
ОГК ГМ

№ п/п	Сериал	Наименование	Кол.	Примечание
		Материалы		
		Наплавочный металл 20H		

1343.01.202



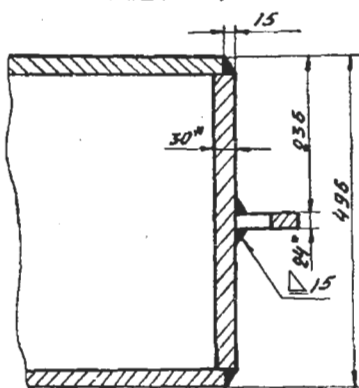
				1343.01.202 СБ			
				Улитка Рутателя левая			
				Годовичный чертёж			
				Автор		Масштаб	N-1
				2010		1:5	
				Лист		Листов	
				Удостоверено п.м. Г.М.			



5-Б повернуто

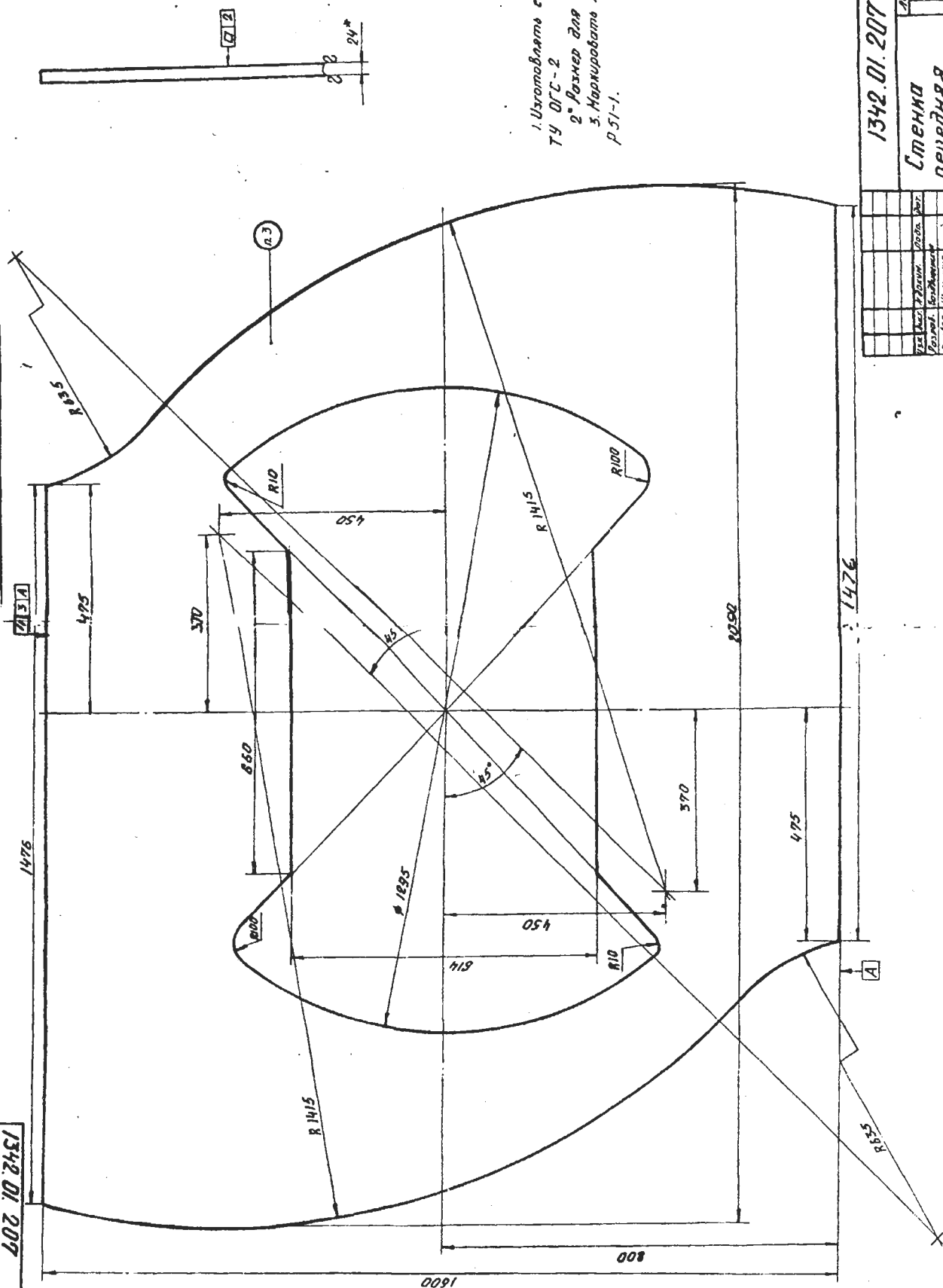


A-A повернуто



[illegible]

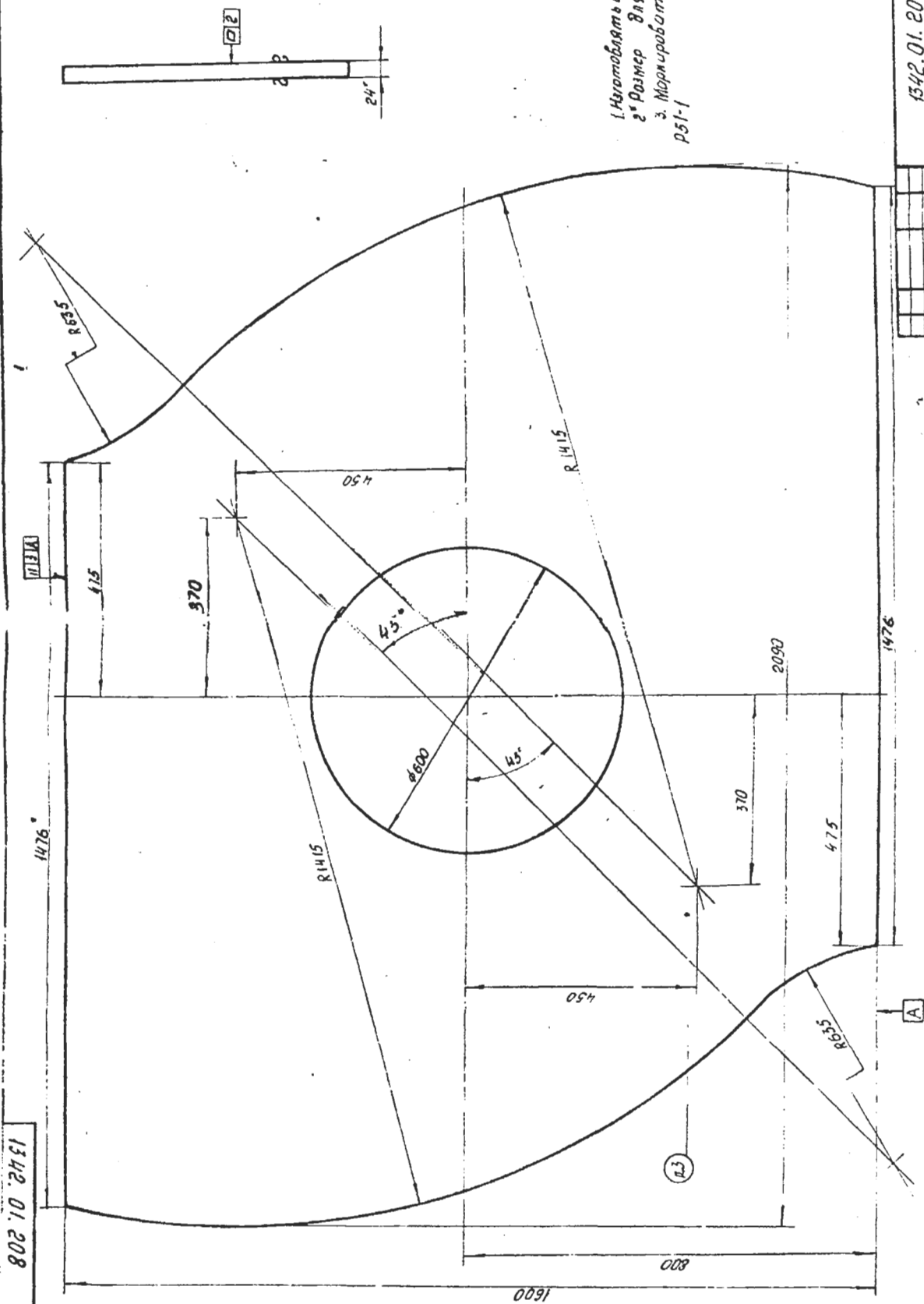
1342.01.207



1. Изготовлять согласно
ТУ ОГ-2
2° Размер для справок.
3. Маркировать по нормам
Р 51-1.

[illegible]

(Δ) A



1. Изготовить согласно ТУ ОРС-
2. Размер для справок.
3. Обработать по нормали
Р51-1

1342.01.208

Стенка задняя

Лист 24 ГОСТ 3881-37
Уралмашзав
ОТК "М.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

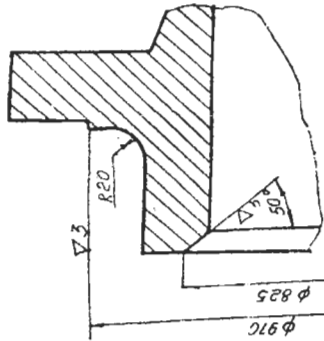
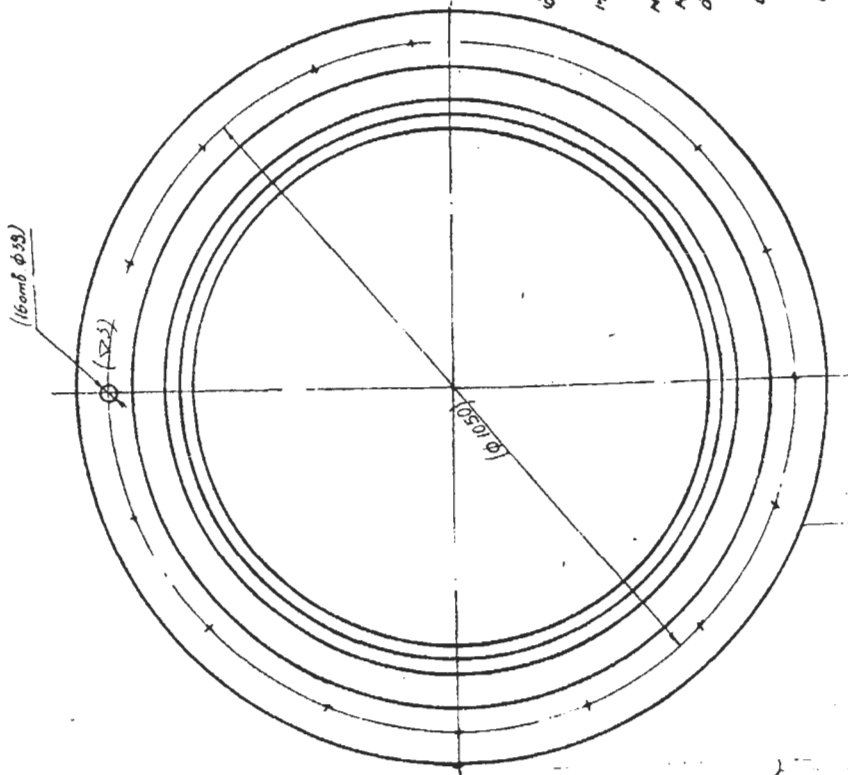
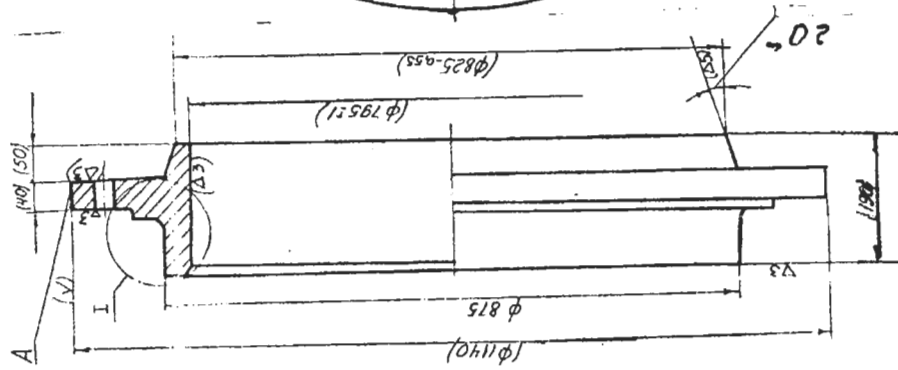
Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

Итого: 1 шт.

1342.01.209



По припуску

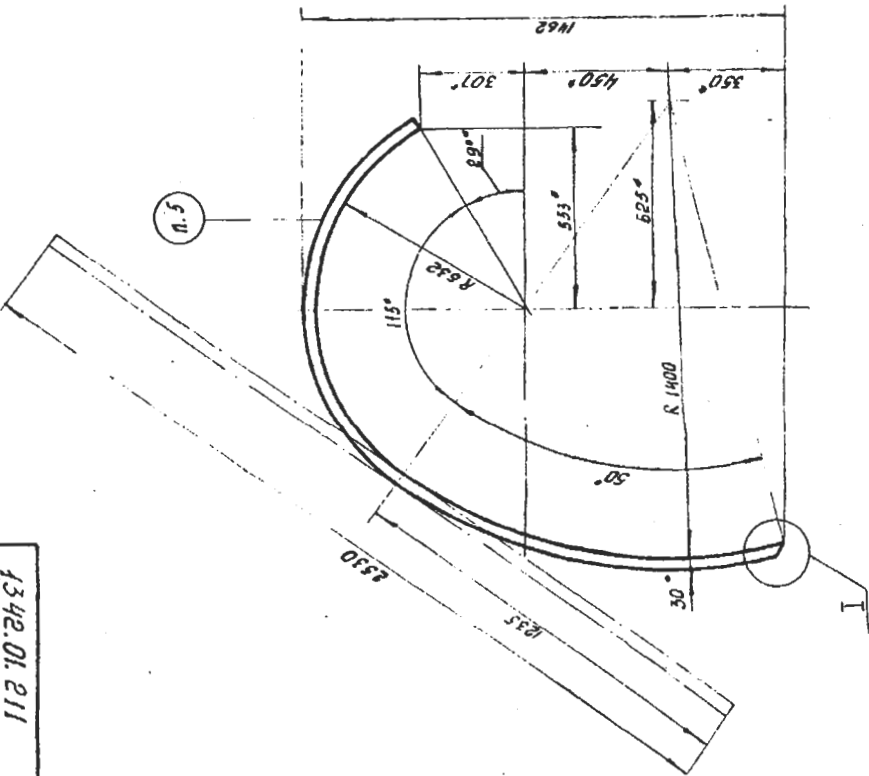
Δ

1. Чистота обрабатываемых поверхностей должно соответствовать 3 классу, норматив 4/23-1.
2. Допускаемое отклонение размеров отливки по 3 классу точности, норматив 1388.
3. Неумознанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей должны быть - по А; обрабатываемых по В7 пропуск: 1/2 допуска 8 класса.
4. Размеры и шероховатости поверхностей в стабильных адгезивах после сборки.
5. На поверхности А допускаются черноты глубиной не более 3 мм.
6. Поверхность А проверять на ступень, трипсуго не давать.
7. Маркировка по нормам Р51-1

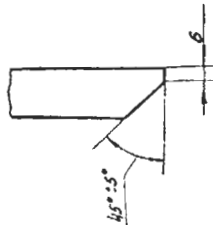
1342.01.209		Лист 1		М.З.	
Планет		250		1-5	
Станок 25 А-1001 Р77-65		ПКО		МГСК	

А/А

1342.01.211



I
M 1:2



1. Изготовлять согласно ТУ ОПС-2.
2. Допускается изготавливать из нескольких частей путем сборки веток, с последующей зачисткой швов заплитой.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно прикрутить заготовки.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать по нормали Р51-1

1342.01.211		Лист 1 из 1	
Стенка средняя		Уровень 1:10	
30 ГОСТ 5681-57		Уровень 1:10	
ГОСТ 14837-89		Уровень 1:10	