

Конка: Восстановлена. Книга: Берлин: 19.05.78  
 ПК: Принт: 19.05.78  
 1343.01.201

№	Кол-во	Наименование	Единица измерения	Примечание
26	1	1343.01.202.06		
11	1	1342.01.203		НТХ
54	2	1342.01.205		149-96
54	2	1342.01.206		
22	4	1342.01.207		
22	5	1342.01.208		
22	6	1342.01.209		
11	7	1342.01.210		
22	8	1342.01.211		
54	9	1342.01.212		
		Документация		
		Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
		Колесо		
		Детали		
		Перегородка наклонная		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Сталь марки 40С		
		562 x 600		
		Перегородка		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Лист 30 x 30 x 3 ГОСТ 14637-68		
		418 x 614		
		Стенка передняя		
		Стенка задняя		
		Фланец		
		30 x 30 x 3		
		Стенка средняя		
		Распорки		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-78		
		Болты 2 ГОСТ 535-58		
		В=448		

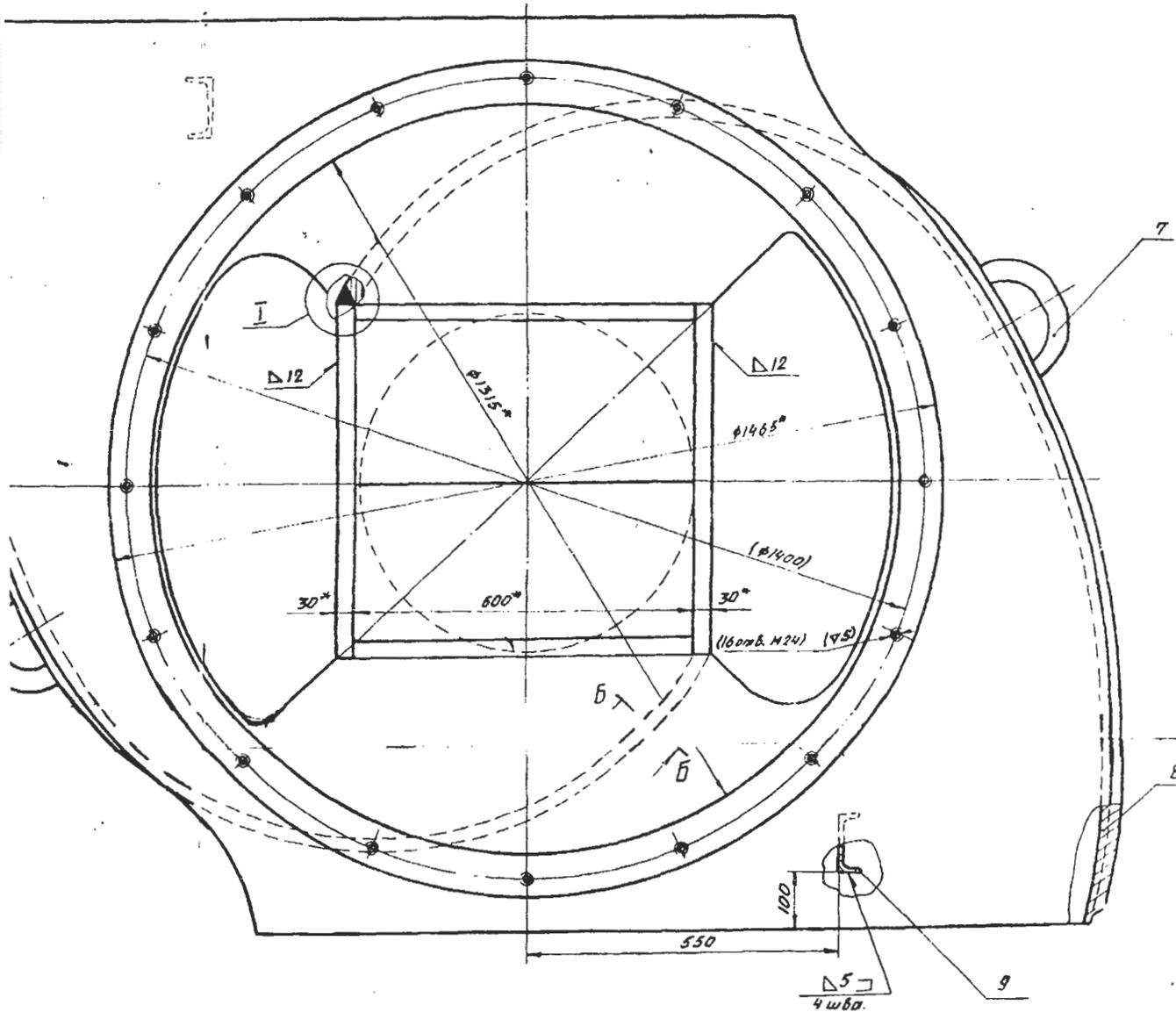
1343.01.202

Улитка  
 Улитка левая  
 Уралмашзавод  
 ОКГ ГМ

№	Кол-во	Наименование	Единица измерения	Примечание
26	1	1343.01.202.06		
11	1	1342.01.203		
54	2	1342.01.205		
54	2	1342.01.206		
22	4	1342.01.207		
22	5	1342.01.208		
22	6	1342.01.209		
11	7	1342.01.210		
22	8	1342.01.211		
54	9	1342.01.212		
		Документация		
		Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
		Колесо		
		Детали		
		Перегородка наклонная		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Сталь марки 40С		
		562 x 600		
		Перегородка		
		Лист 30-мм ГОСТ 19903-74		
		Лист 30 x 30 x 3 ГОСТ 14637-68		
		418 x 614		
		Стенка передняя		
		Стенка задняя		
		Фланец		
		30 x 30 x 3		
		Стенка средняя		
		Распорки		
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-78		
		Болты 2 ГОСТ 535-58		
		В=448		

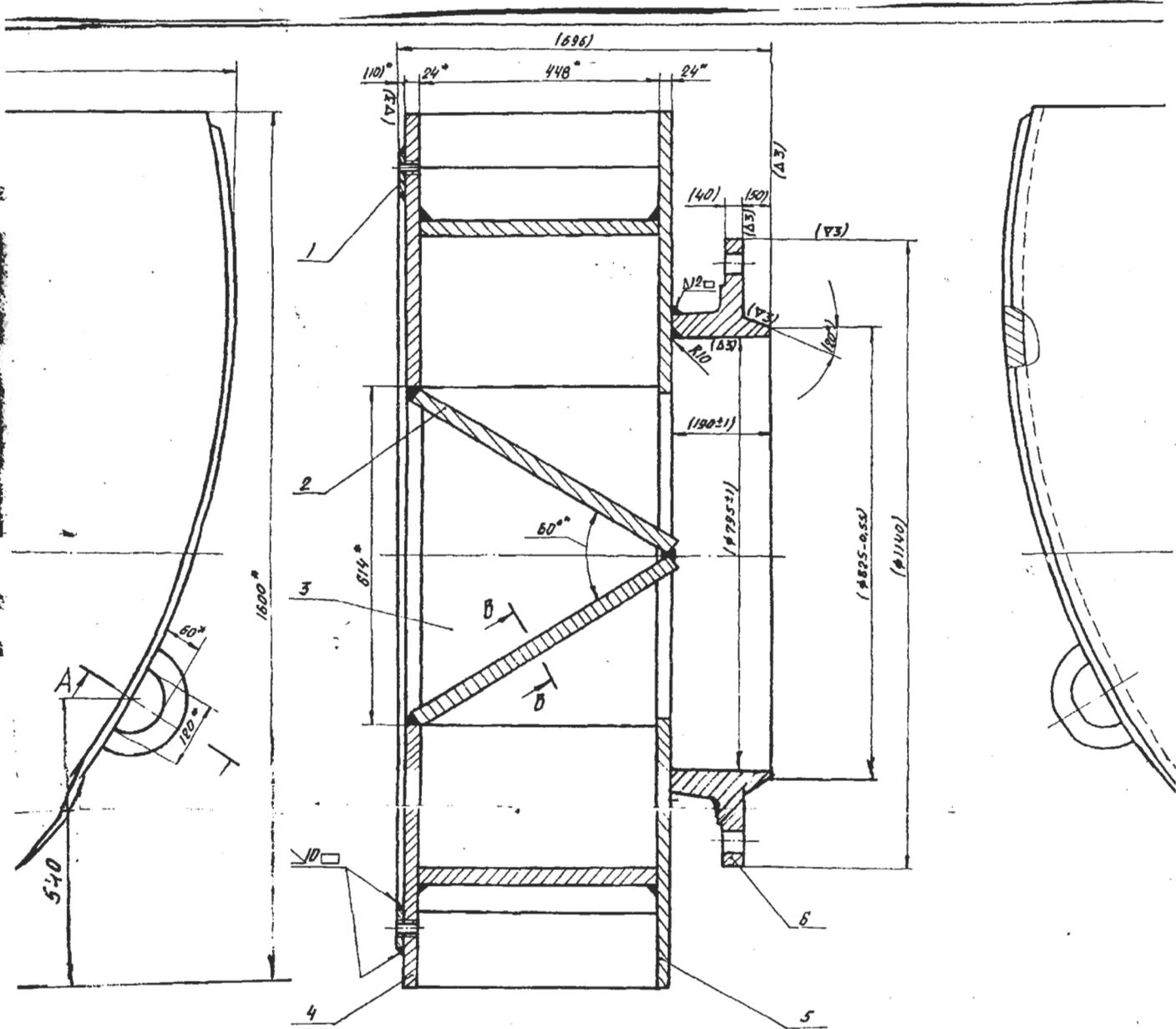
1343

1343.01.202

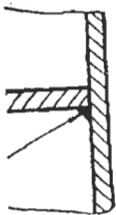


1. Изготавливать согласно ТУОГС-2 и РМ47-68.
2. Все швы запроектированы на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.
3. Размеры и шероховатость поверхностей в скобках обеспечить обработкой по черт. 1343.01.201 СБ.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать по нормали Р51-1.

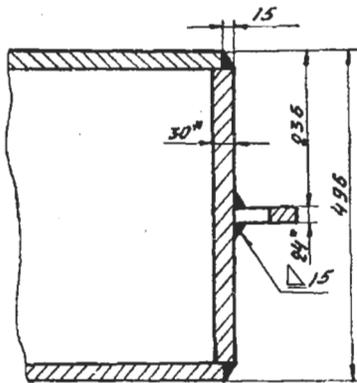
				1343.01.202 СБ		Лист Масса №-8	
Изм.	Дет.	Рис.	Дет.	Чулитка турбины левая	2010	1:5	
Рис.	Изм.	Рис.	Дет.		Лист	Листов	
С. центр.				Сборочный чертёж		Удостоверен	
Рук.	Воржик					п.г.м. "1"	
И. центр.							



Б-Б повернуто



A-A повернуто



1343.01.202 CB

0120

1/3/1

n. 5

(75) (16 on B.  $\phi 39$ )

( $\phi 1050$ )

$\phi 600^*$

A-A

540

Г

1476\*

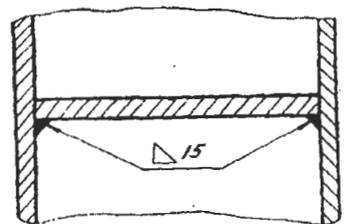
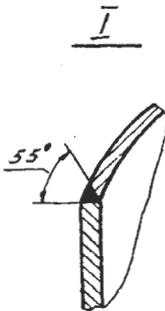
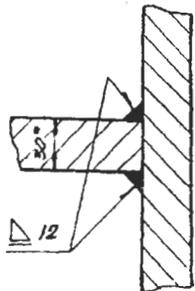
475\*

Исполнено, сверст. 1343.01.202

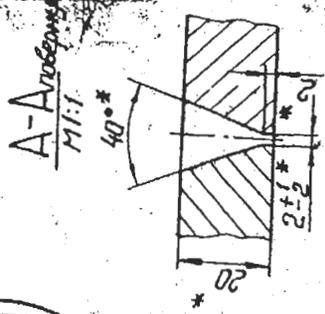
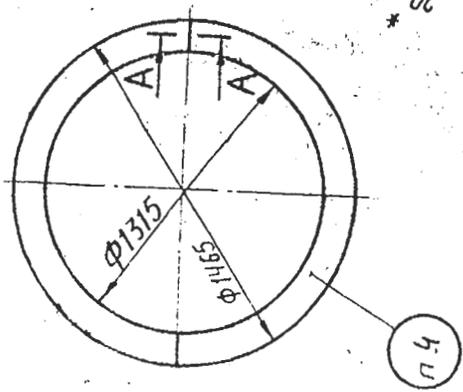
Упр. инж. и техн. и техно. Взам инст. Упр. инж. и техно. 1343.01.202

B-B повернуто

B-B повер



1342.01.203-1СВ



1. Швы по ГОСТ 14171-76-СП-УП
2. Остальные Т.Т. по ГОСТ 24.940.01-78 (СП 1248-78)
3. \* Размеры для справок.
4. Маркировать номер заказа, обозначение.

Лист №	1342.01.203-1
Листов	1
Имя	И.И.И.
Дата	1988

Имя	И.И.И.	Лист	1	Листов	1
Дата	1988	Лист	1	Листов	1
Имя	И.И.И.	Лист	1	Листов	1
Дата	1988	Лист	1	Листов	1

1342-01.203-1СВ

Кольцо

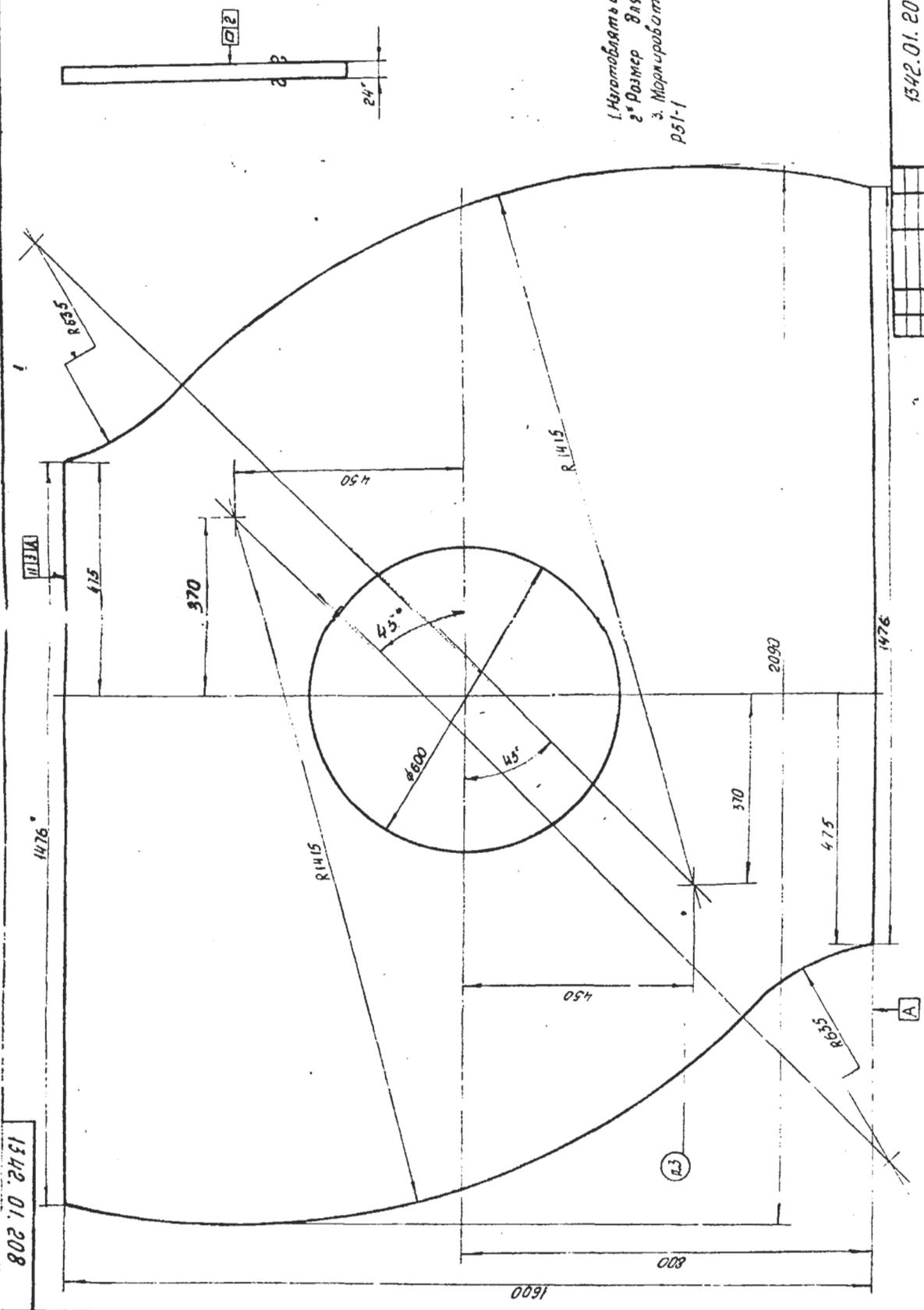
Сборочный чертеж

И.И.И.  
ПО "УРАЛМАШ"

1342.01.203-1СВ	Документация	Сборочный чертеж
1342.01.204-1	Детали	Лист 20x75x2182 2
1342.01.203-1	Материалы	Металл наплавляемый СЭЖ
1342.01.203-1	Кольцо	И.И.И. ж. маш. ПО "УРАЛМАШ" 18 84 Собвинцев И.И. Сборочный лист



(A) A



1. Изготовлять согласно ТУ ОСС  
 2. Размер для справок.  
 3. Обрабатывать по нормали  
 Р51-1

1342.01.208

1476

475

370

450

600

450

370

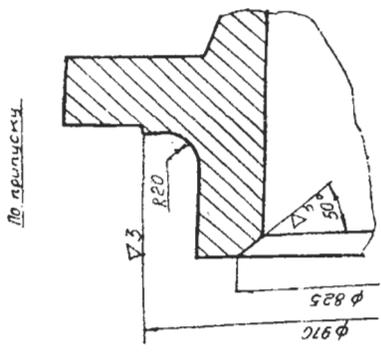
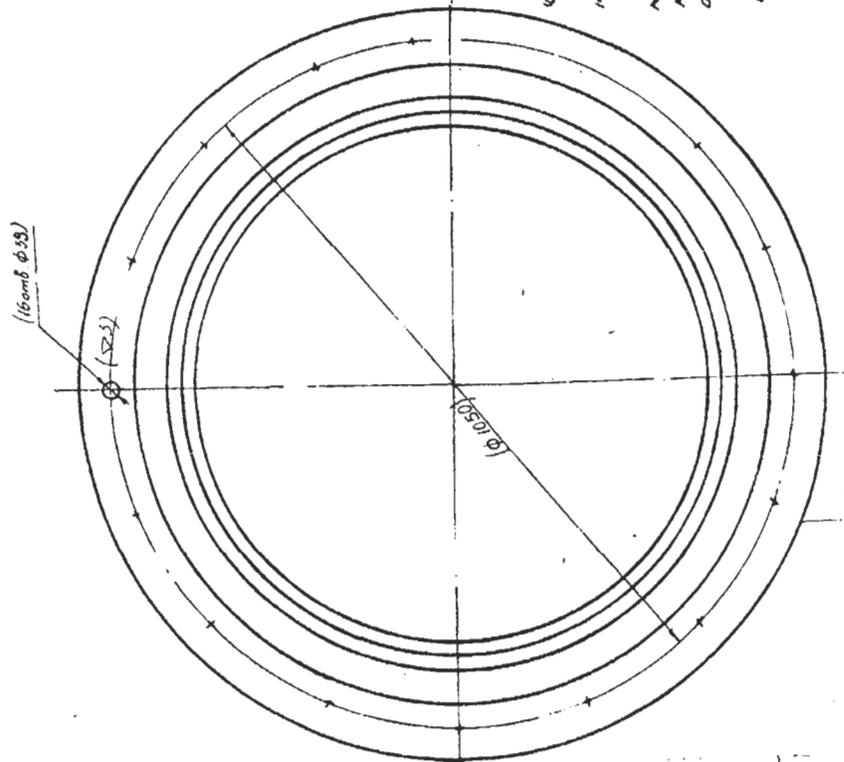
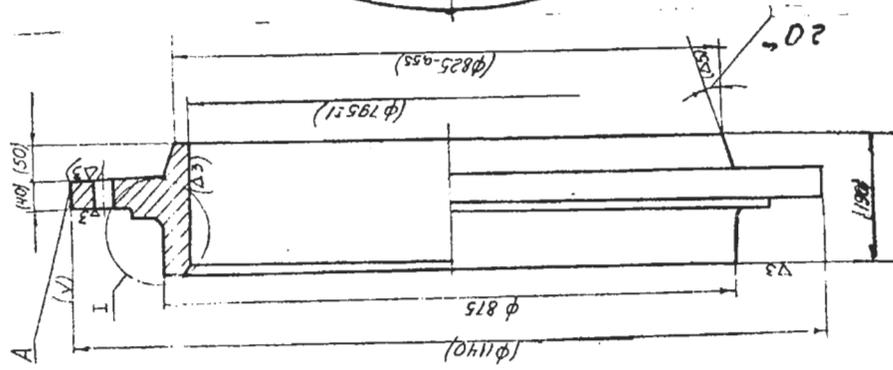
2090

475

1476

№ докум. и дата	№ докум. и дата	№ докум. и дата	№ докум. и дата
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Согласованный
1342.01.208			
Стенка задняя			
Лист 24 ГОСТ 3681-57			
Уралмашзавод			
ОТК "М.			

1342.01.209



Δ(Δ)

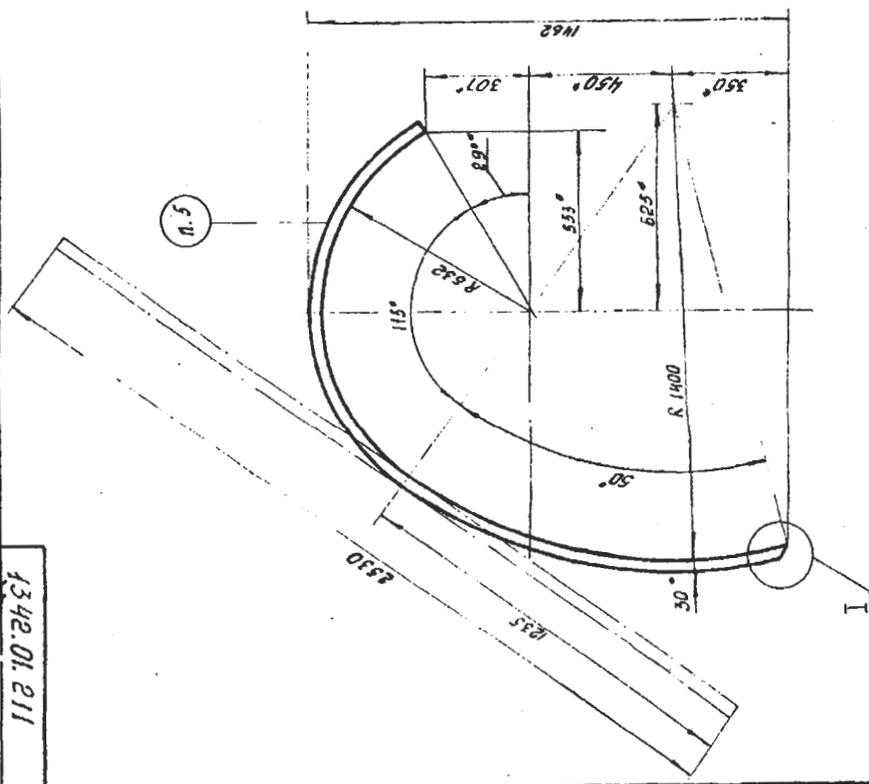
И 1123

По прилущу

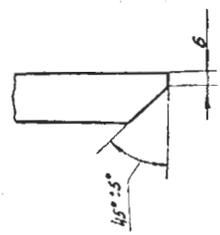
1. Чистота обрабатываемых поверхностей должно соответствовать 3 классу, нормала 4123-1.
2. Допускаемое отклонение размеров отливки по Ш классу точности, нормала 1388.
3. Неумознанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей выполняются - по А; охватываемых по В7 проилк: 1/2 допуска в масса.
4. Размеры и шероховатости поверхностей в стаблках одестечить после сборки.
5. На поверхности А допускаются черновины глубиной не более 3мм.
6. Поверхность А проверита по сттанне, тригусо не забата.
7. Маркировка по нормала Р51-1

1342.01.209		Лист	Колос	М.Т.
Фламен		№	1250	1-5
Стан 25.А1102.Р77.65		Мат.	Лист	Лист
Исполн.		Провер.	Утвер.	М.Т.
1.02.71		1.02.71	1.02.71	1.02.71

А(А)



I  
M 1:2



1. Изготовлять согласно ТУ ОГС-2.
2. Допускается изготовлять из нескольких частей путем сборки веток, с последующей зачисткой швов заплитице.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно прибивать заготовки.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать по нормам Р51-1

1342.01.211		лист 2 из 2	
Стенка средняя		Уралмашзавод	
30 ГОСТ 5681-57		ОГК Г/М	
ГОСТ 14837-89			
№	Изм.	Дата	Исполн.
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

1342.01.211

1342.01.211