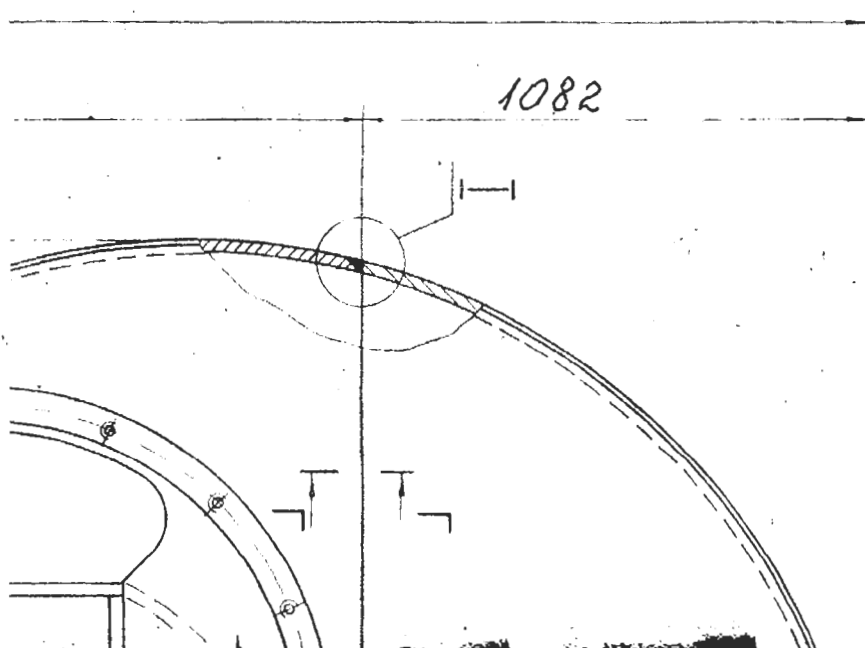
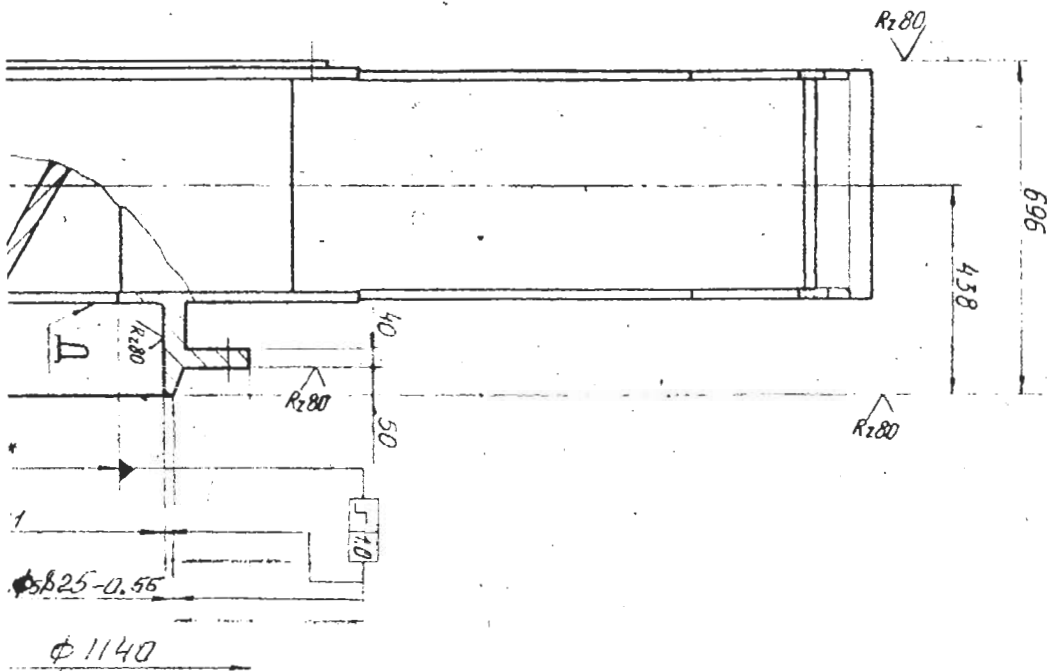


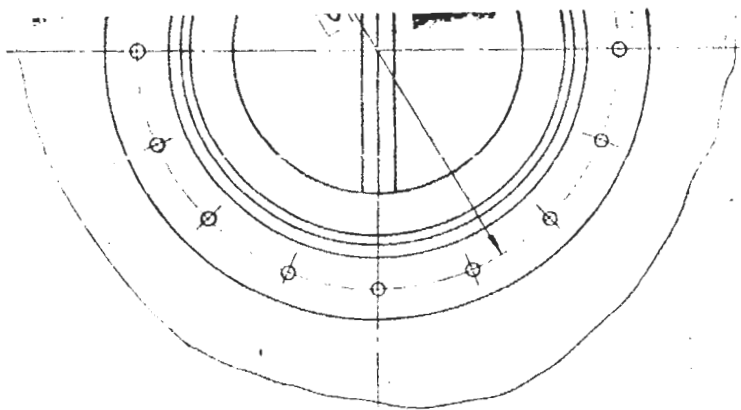
		<u>Документация</u>	
25	1343.01.201-105	Сборочный чертеж	
		<u>Сборочные единицы</u>	
11	1	Ф-655.00.00	Ходов питателя 2
11	2	1343.01.202	Улитка питателя левая 1
		<u>Материалы</u>	
		Металл наплавленный НК	

ОРТ	Подписано:				
ОПС	Куратор	И.С.С.	И.С.С.	И.С.С.	И.С.С.

1343.01.201-105



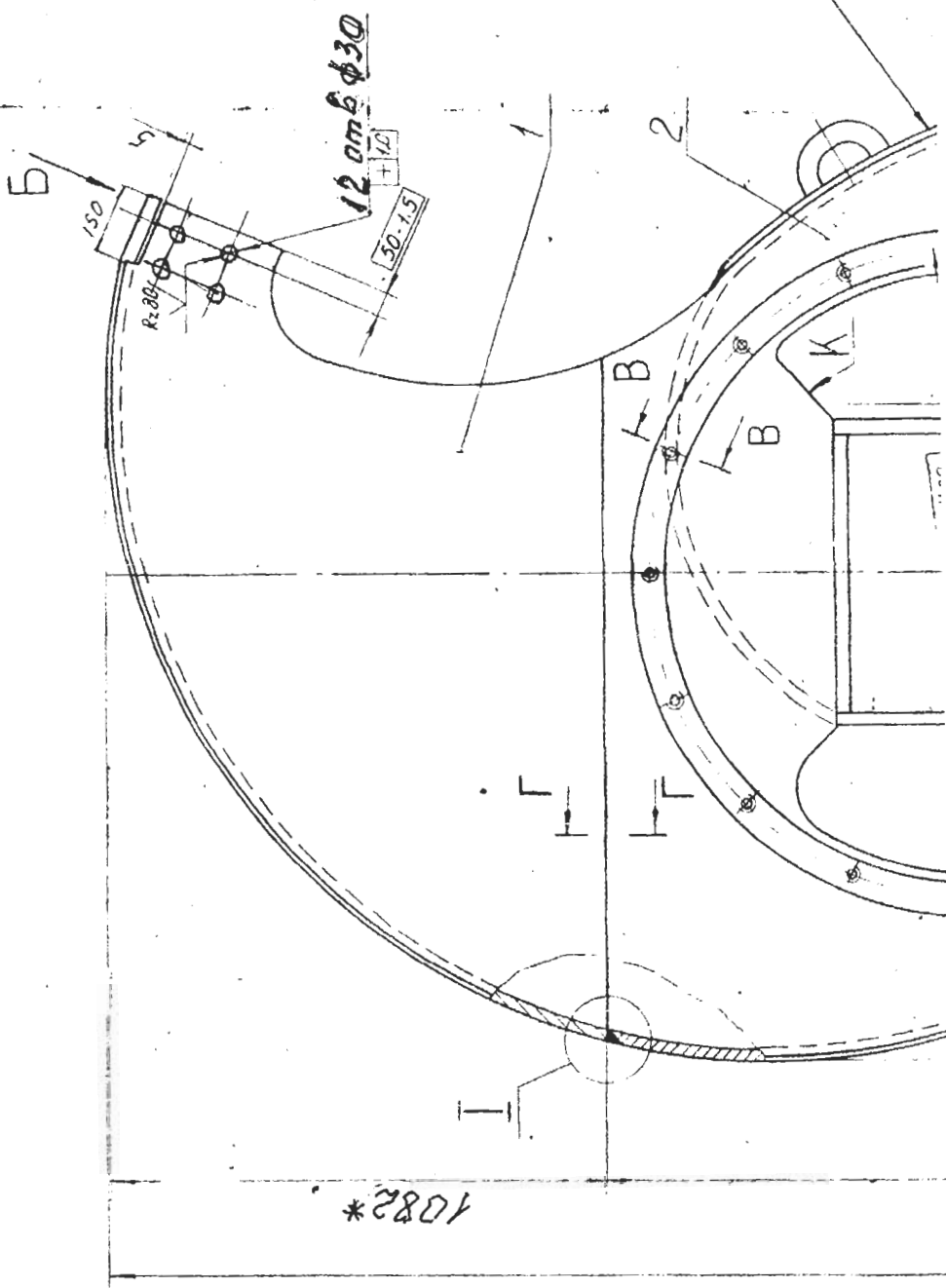
Bud 1



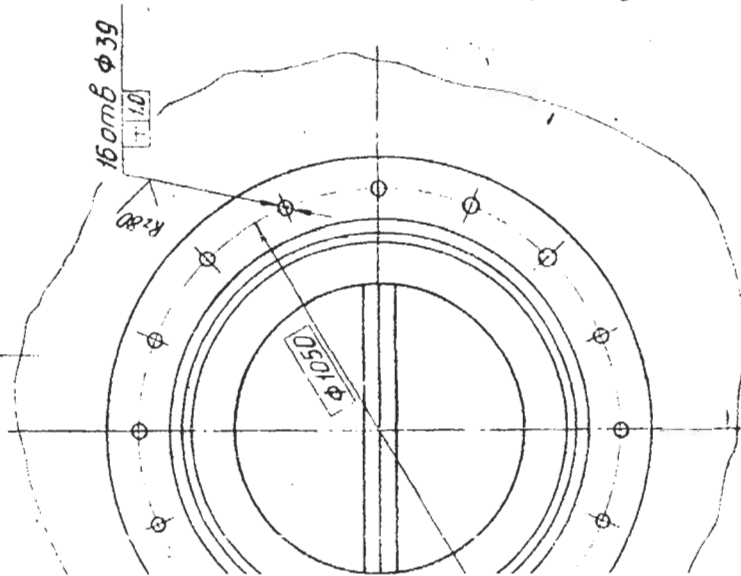
I
M 1:1



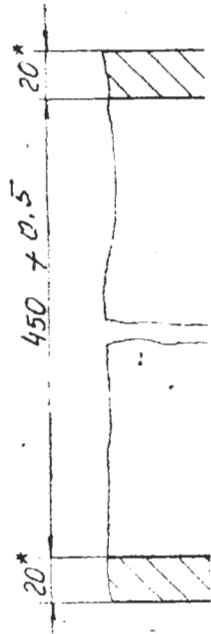
св



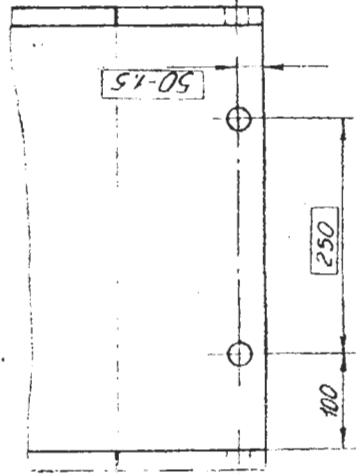
Вид А



Г — Г
М 1:2



Вид Б повернуто
М 1:5



1. Изготовлять по ОСТ 24 940. 01-32.

1. Изготовлять согласно чертежа.

2. Швы по ГОСТ 14771-76 запроектировать на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.

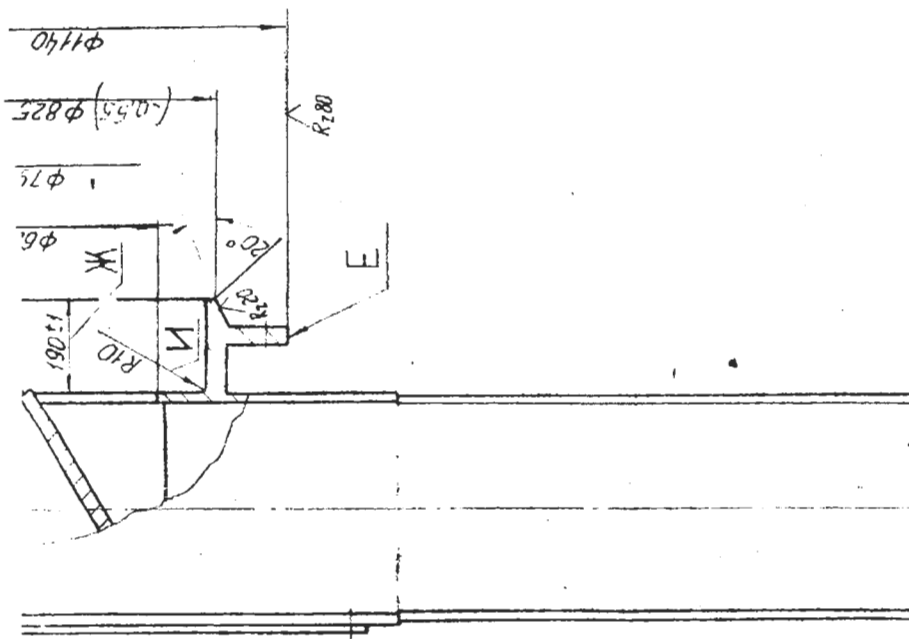
3. Несовпадение поверхностей 3 и 4 по размеру М допускается не более 2 мм.

4. При выполнении разреза Ж на поверхности Д и радиусе и допускаются зазоры, черновины и уступы. Глубина зазоров и уступов не более 2 мм.

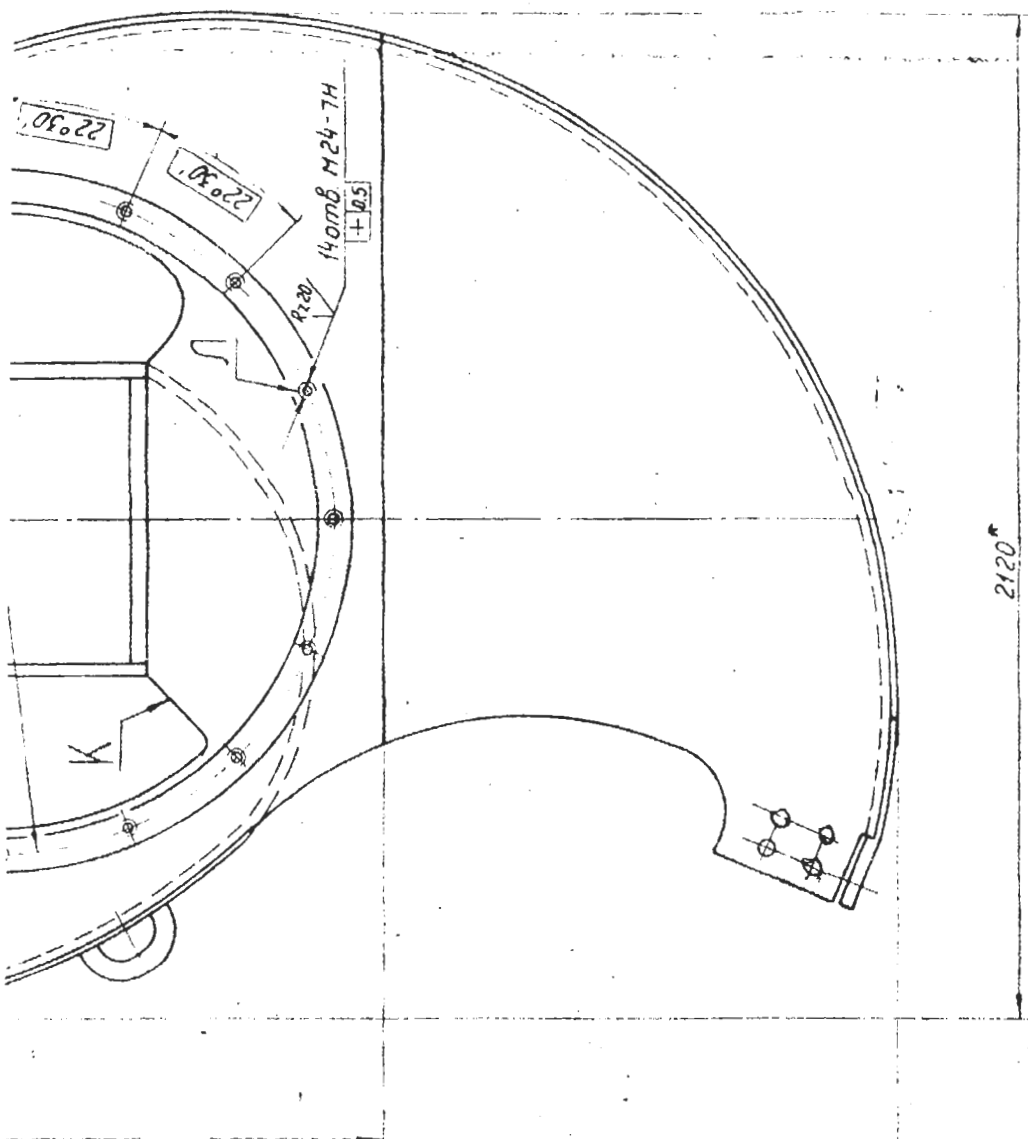
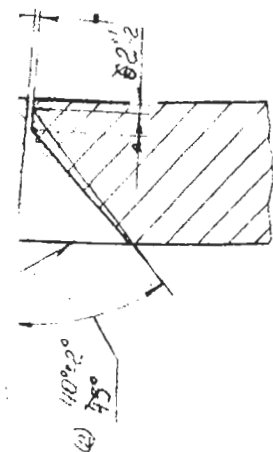
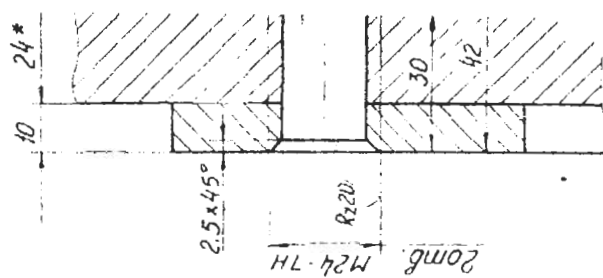
5. Неучтенные предельные отклонения размеров.



3760

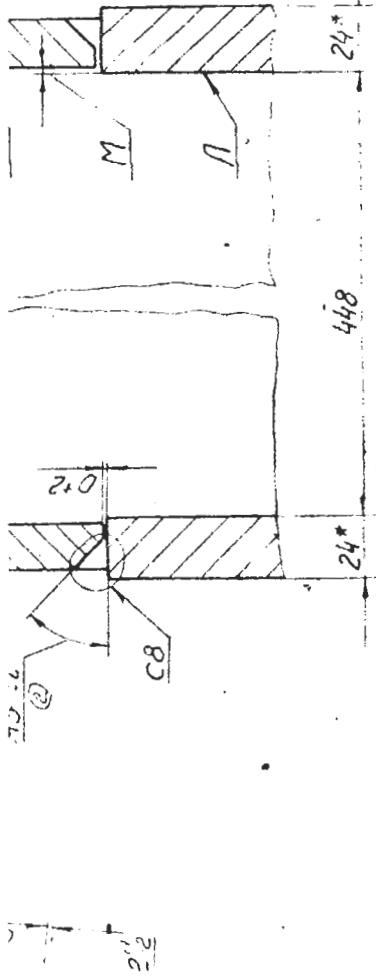
[illegible]

B-I
M4:1

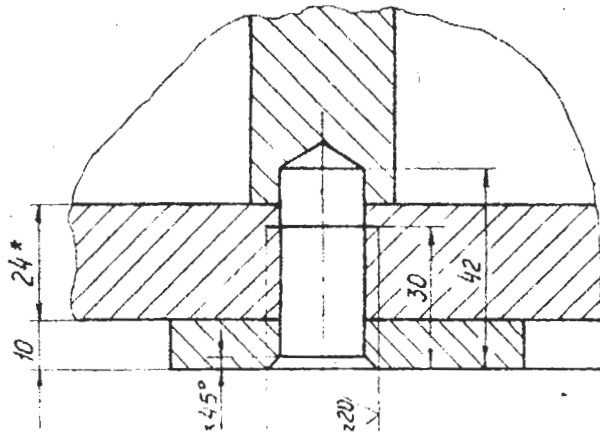


1600*

3760



В - В повернуто
М 1:1



черт. 1343.01.219. При этом
между лопастями крышки питателя и поверхностями
к в корпусе должен быть зазор не более 10 мм.
7. На поверхности Е допускаются отдельные черноты
глубиной не более 3 мм.
8. Размеры для справок.
9. Маркировать номер заказа, обозначение
10. Детальные технические требования по
ОСТ 24.240-01-75. (СТН 4248-78)

1343.01.201-1СБ									
Корпус					Лист	Масса	Листов	1:40	
питателя левый Ø45					45	3290	1:40		
Сборочный чертёж					Лист	Листов	1		
					Уралмашзавод				
					ОГК ГМ				

Установка 436 НЗР-020101-000	Лист	Масса	Листов	Разработчик	Проверен	Утвержден	Введен	Введен	Введен
Установка 05.07.81	Лист	Масса	Листов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов
Барометр	Лист	Масса	Листов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов
Термометр	Лист	Масса	Листов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов
Калибр	Лист	Масса	Листов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов	Муромов