[illegible][illegible]

1572 03 11 66	Pyrethroid M1	810	13	DRD M111.
---------------	---------------	-----	----	-----------

КСД	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1372.03.11 сб	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
II		1	1372.03.15-1	Скоба $\phi 20 \times 267$	2	
				<u>Материалы</u>		
		2		Сталь 110 Г 13 А 2137-77 ^{ГОСТ}		230 кг

Исполн. и дата
Выпущено
Изд. и дата
Подп. и дата

Лист	Докум	Подп.	Дата
Исполн.	Гелесияни		
Провер.	Маркрян		
Исп. контр.			
Исп. контр.			

1372.03.11 сб

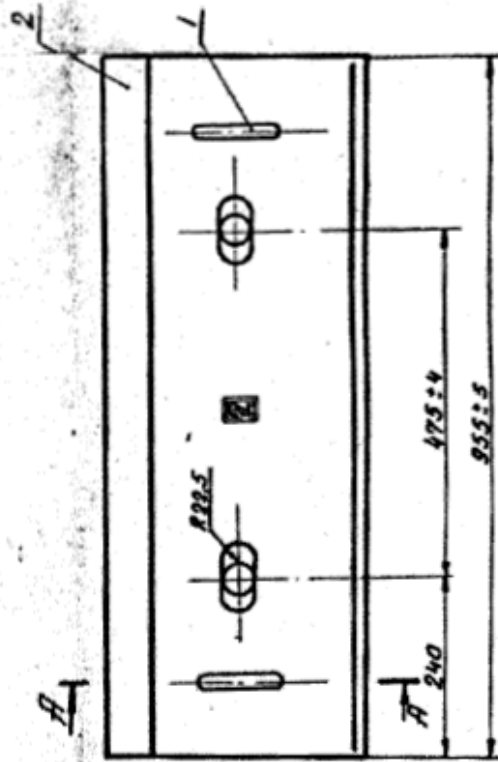
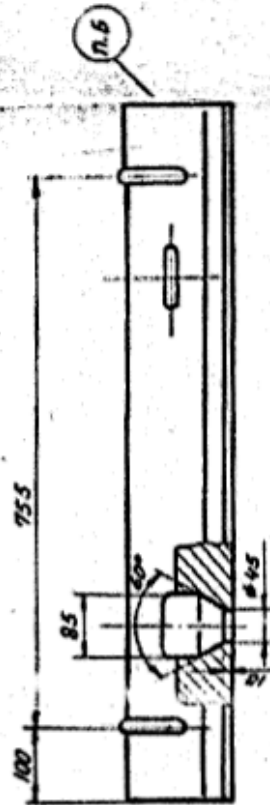
Футеровка №1

Лит Лист Листов
ПКО МГОКа

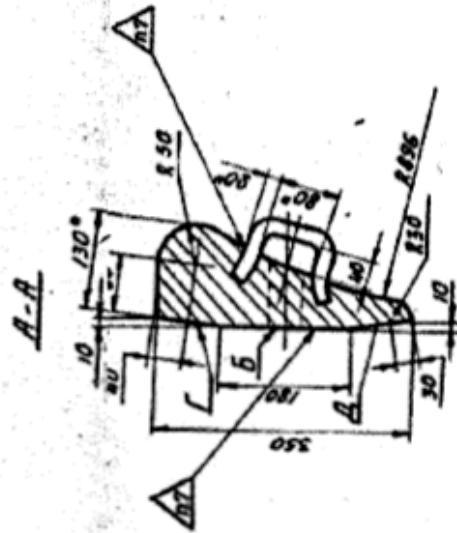
копирован 1987

фсрмат II

1372.0312.c6



1. На поверхности штампа допускать лицевые отверстия размером 8-10 мм, глубиной (высотой) 5 мм
2. Детали, пребывающие (п.1) использовать в последующей зачисткой
3. Изверстия под болты и поверхности Б, Г, Д должны быть чистыми.
4. Обверстия под болты контролировать тактом болта М36 по нормам К-381. Болты с плоской шляпкой - гладкой для крепления гутерабов.
5. Предельные отклонения размеров по 10 классу точности ГОСТ 2009-55
6. Формовочные укланы по ГОСТ 3212-57.
7. Указанные лицевые радиусы 5-10 мм
8. Твердость после термообработки НВ=217
9. Маркировать обозначение
10. На поверхности Б, В отлить клеймо 2 М4-І Р30-1
"буквы и цифры для маркировки литых"
"размеры для справок."



Переработано с чертежа Уралмашзавода

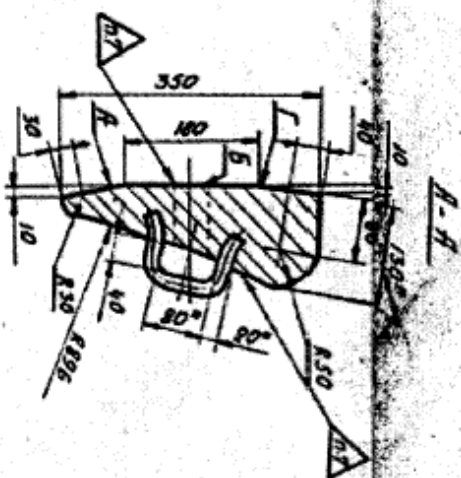
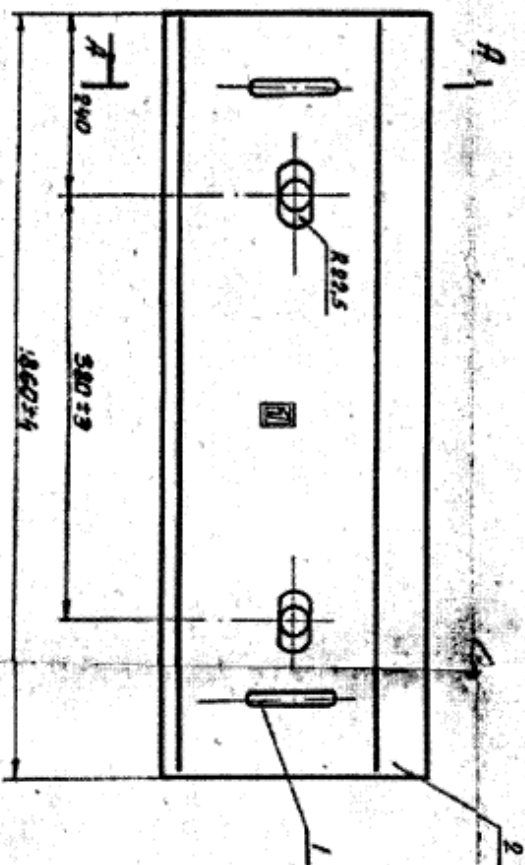
[illegible]

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22			1372.03.12 сб.	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
		1	1362.03.15-1	Скоба $\Phi 20 \times 267$	2	
				<u>Материалы</u>		
		2		Сталь 110Г13Л 2176-??		209 кг.

Инж. и подп.	подп. и дата	Взам. инж.	Инж. и подп.	Подп. и дата
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>1372.03.12 сб</p> <p>Футеровка №2</p> <p>копирован 2004</p> </div> <div> <p>Лист 1</p> <p>Лист 1</p> <p>Лист 1</p> </div> </div>				

Разроб.	Г. Велесуан	Подп.	Дата
Провер.	Маркарян		
Н. контр.			
Т. контр.			
Нач. о.			

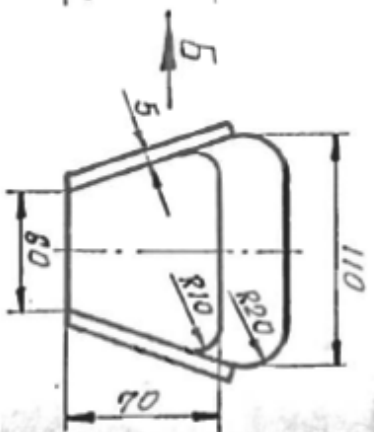
ПКО
МГДКА



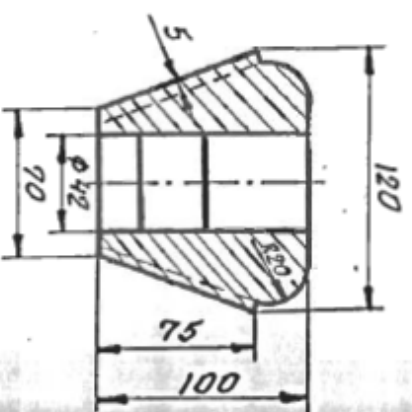
1. На поверхности отливки допускается наличие дефектов размером в 8 мм (глубины/высотой). 5 мм.
2. Дефекты, превышающие (в 1) указанные размеры, подлежат зачистке.
3. Дефекты под боты и поверхностью 6, 7, 8 должны быть устранены.
4. Дефекты под боты и поверхность могут быть № 6 по нормам КЭБ. Боты с такой классификацией для замены размеров.
5. Предельные отклонения размеров по III классу точности ГОСТ 2009-55.
6. Отклонения указаны по ГОСТ 3218-57.
7. Незаконные именные размеры 5-10 мм.
8. Требования после термодобавки № 8-217
9. Наружная поверхность
10. На поверхности БУ в отливке должно быть чистота для наружной и внутренней.
11. Размеры для отливки

Переработано с чертежа "Урашмашабар"

[illegible]



片-片



6. Предварительные размеры по п. 11.1. постановления ПССТ 2009-55
формированные указаны по ПССТ 32/12-57

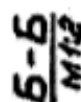
W.F.

Изм. лист № 005/001	Подп.	Дата
Разработчик	Исполнитель	
Проверка		
Т. Комар		
Начальник		
Н. Комар		
Изм. лист		

1352.04.21-1		
Клнн		
Статья 1107131 ГОСТ 2176-77		
Изм.	Исполн	И-5
44		1:25
Изм.	Исполн	

ПКО МЛКА		
----------	--	--

A



- 5-9**
M12



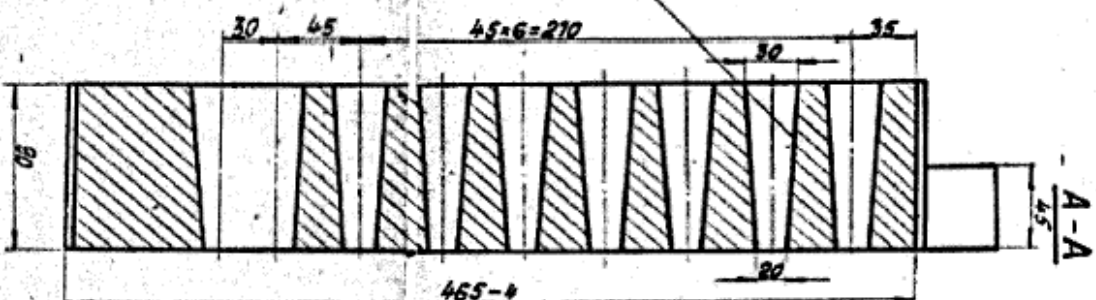
1362.04.22-1

6. Деревяты, превышающие (м.5) использовать заваркой с последующей заливкой.

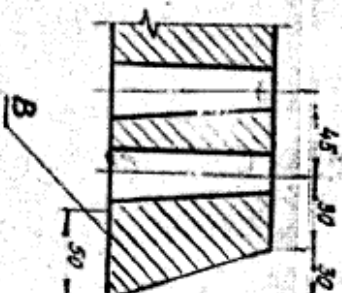
7. Превышен отклонения размеров по 4 и 5 поим. ГОСТ 2009-5 и 6. Формовочные улитки по ГОСТ 3212-57.

8. Гибкость после термообработки №8-217.

五



6-5



11. Предлагаемые изменения разработаны по
по № 124 техническому заказу 2002-65.

Решения

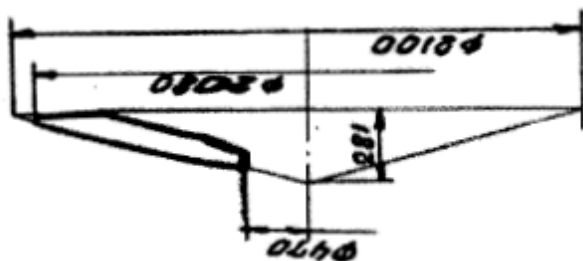
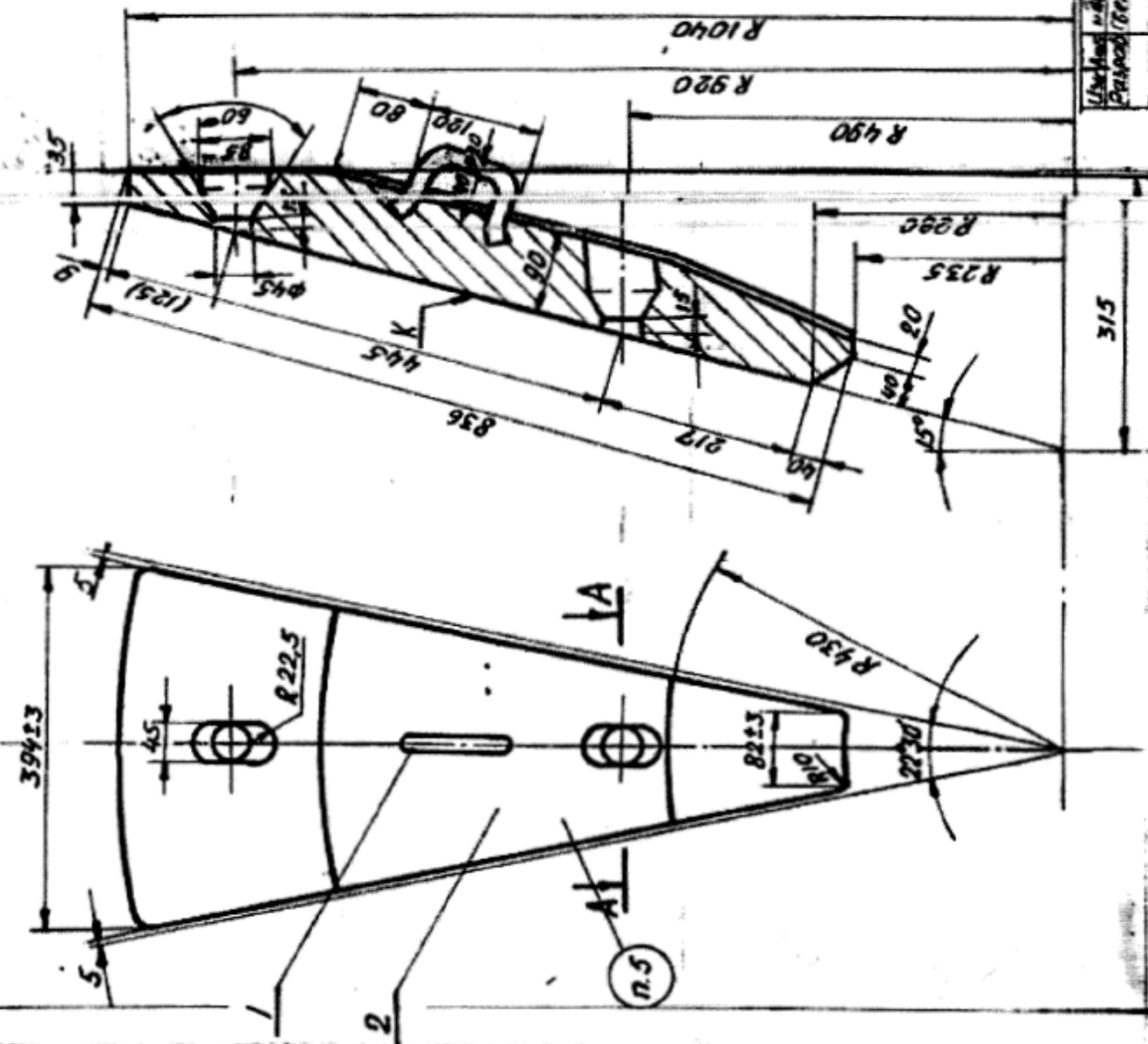
Меню о морозе
№18

General 10/13/13

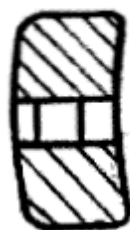
1997

Схема построения
конусной поверхности "К"

В(✓)



A-A



1 HB=217

2. Неуказанные литейные радиусы 5 мм
3. Чистота отливки по классу 4.
4. Отверстия под болты контролировать накетом болта М36 к 381.
5. Маркировать - обозначение

Переработано с чертежа
"Уралмашзавода".

МШР	2.11.90	1362.02.07 СБ-4	МШР	2.11.90	1362.02.07 СБ-4
Цифровой код	115	1.5	Цифровой код	115	1.5
Футеровка	торцевая		Футеровка	торцевая	
Сталь 10Г13Л2	ГОСТ 2176-67		Сталь 10Г13Л2	ГОСТ 2176-67	
Материал	Литейный		Материал	Литейный	
Масштаб	1:1		Масштаб	1:1	
Проверено	115	1.5	Проверено	115	1.5
МШР	2.11.90	1362.02.07 СБ-4	МШР	2.11.90	1362.02.07 СБ-4

пор.	зона	поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22			1362.02.07.сб-4	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11		1	1362.03.15-1	Скоба $\Phi 20$; $l=267$	2	
				<u>Материалы</u>		
		2		Сталь 110Г13Л ₂ ГОСТ 2176-67		115 кг.

Инв. и дата	Подп. и дата	Взам. инв. и дата	Инв. и дата	Подп. и дата
-------------	--------------	-------------------	-------------	--------------

изм.	лист	к докум.	подп.	дата	1362.02.07.сб-4		
Разраб.	Г. Белосицкий				Футеровка торцевая		
Провер.	Наркрян						
Н. контр.							
Т. контр.							
Утвер.					ПКО МГОКа		

копировал *сод*

формат 11