



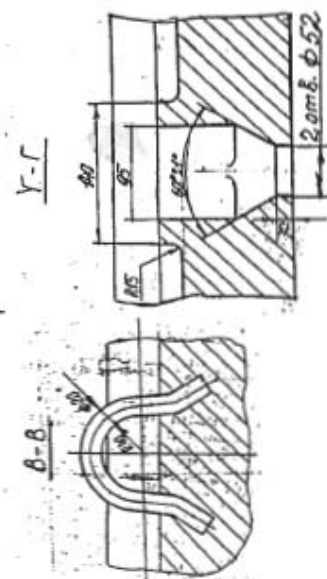
8-8



У-Г



1.  $H \leq 2.17$   
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по III кл. точности ГОСТ 2009-55  
3. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине 1 м.  
4. Отверстия под болты и гайки должны быть чистыми, без остатков литья. Болты контролируются накетом болта М 42, СП К 381-78.  
5. Неуказанные литевые радиусы не более 381-78.  
6. При удалении прибылей должны оставаться зарезы глубиной до 3 мм, выступы не допускаются.  
7. Литевые уклоны к торцевым поверхностям выполняются по нормам ОГМ.



8. Размеры для справок

9. На площадке 1 жили маркировать № 4-П РЗ-1 и маркировать номер здания обозначения.

Вязр. Гбесн.маш. 1000-2200	НШР 3,2х3,1	1342.03.261-1CE
042	прутеробка N 1	Ампер Масса М-1 330 1:5
	сборочный	Листов 1 лист ПО ННН ГРЖ МАШ

Гос. архив

1342.03.261-1

СЪОЗНАЧЕНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ

Кол.

Примечание

1342.03.261-105

Документация

Сборочный чертеж

Стандартные изделия

Скоба 20x40

1 шт. ДТН-81

Материалы

Сталь 115Г14Л

329,3 кг

1

2

Вход. и авто

Вход. и авто

Вход. и авто

Вход. и авто

9927

1342.03.261-1

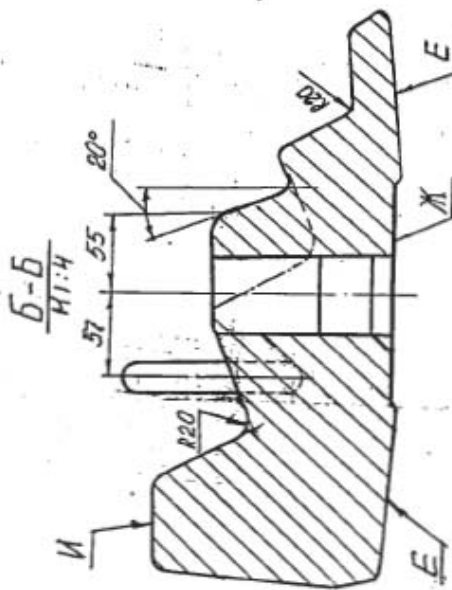
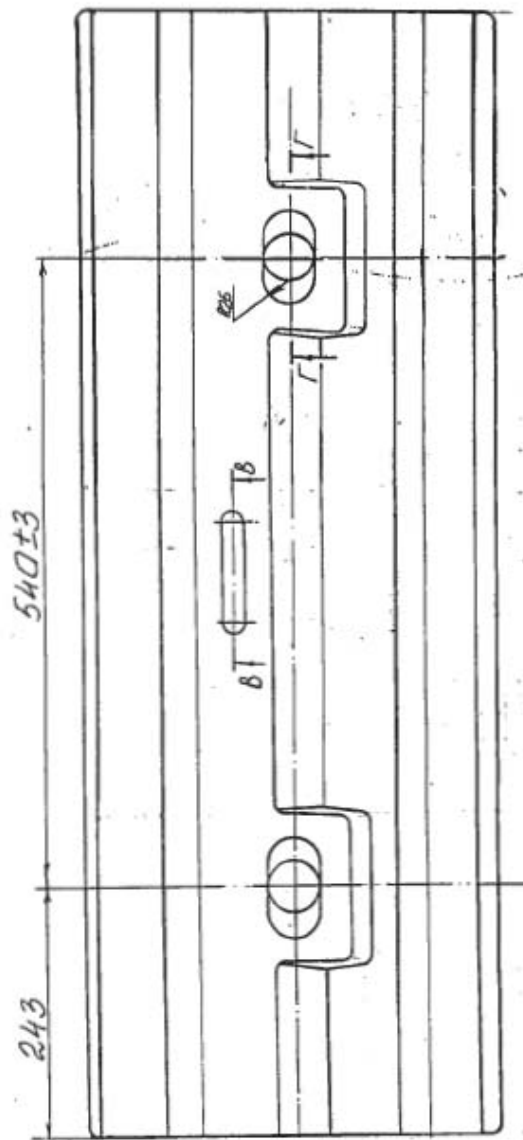
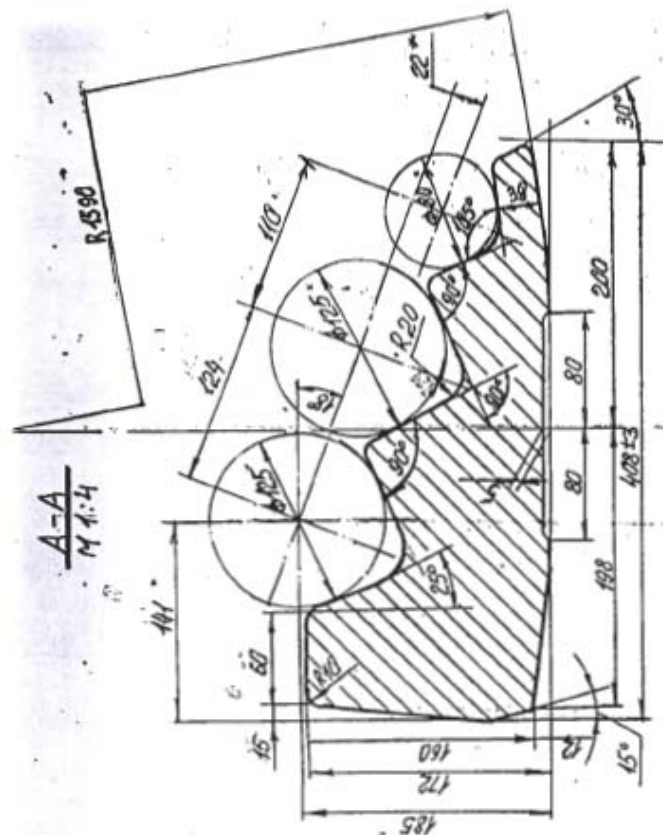
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Тимофеев В.В.	8.06.83	
Пров.		Борыкин А.И.	11.06.83	
И.конт.		Садовников В.А.	12.06.83	
Д.конт.		Борыкин А.И.	11.06.83	

Футеровка №1

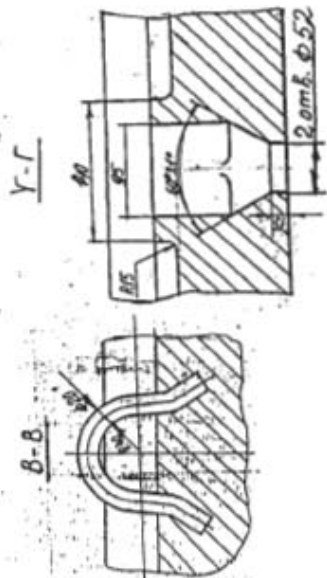
Лист	Лист	Лист
5	1	1

ПО "УРАЛМАШ"  
НИИТЯЖМАШ  
ОГК ГМ





4.  $H_B \leq 2,17$   
 5. Допускаемые отклонения размеров отливки по III кл. точности ГОСТ 2009-55  
 6. Допускаемое коробление отливки не более 3 мм на длине 1 м.  
 7. Диаметр под болты 4 пов. 6 должны быть чистыми. Проверять под болты контрольными накатом болта М42, СПП К 381-78.  
 8. Неказанные литменные радиусы не более 381-78.  
 9. При удалении причбылей допускаться разрезы глубиной до 3 мм, ватыры не допускаются  
 10. Литменные уканы к торцев



8. Размеры для справок

36 шт.	1342.03.262-1CB	МШР 3,2х3,1	307	1:5	лист	ПОНИТЭДНИИ ДР. ГМ
	прутеравка N2					
						сборочный чертеж
Разработчик: Плещинский	888-2804					
	842					

ker

Стандартные изделия

1 CT17  
Q 1106-  
-81

Материалы

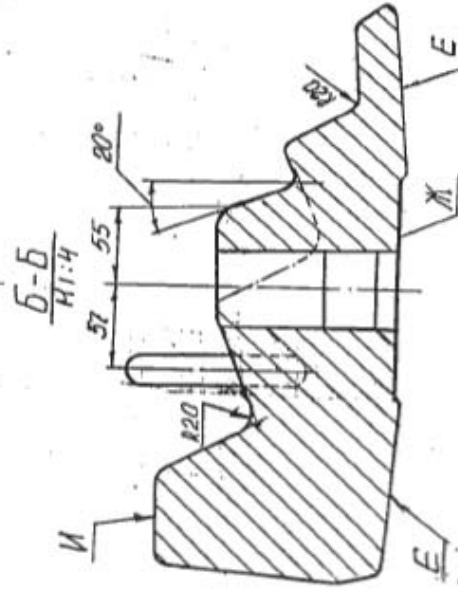
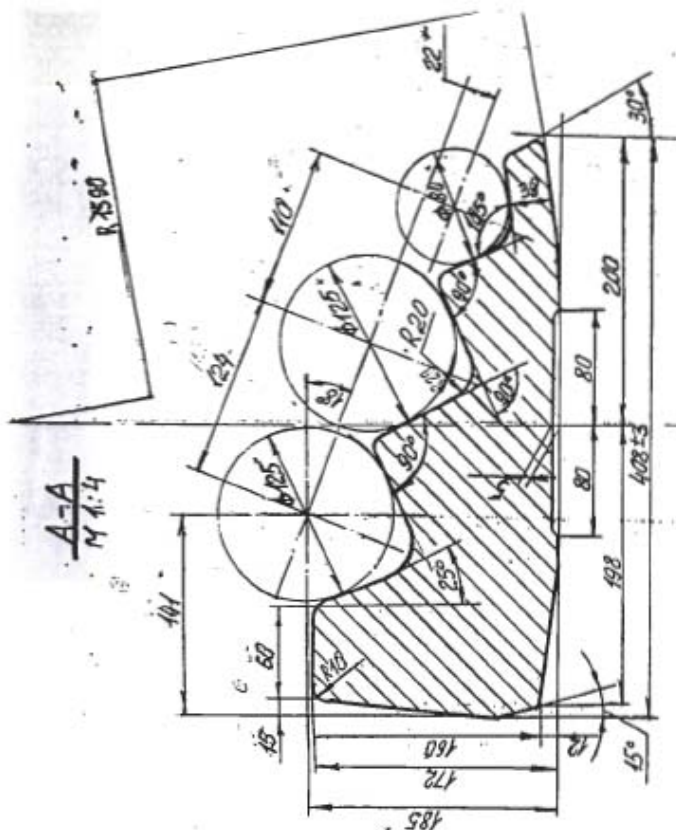
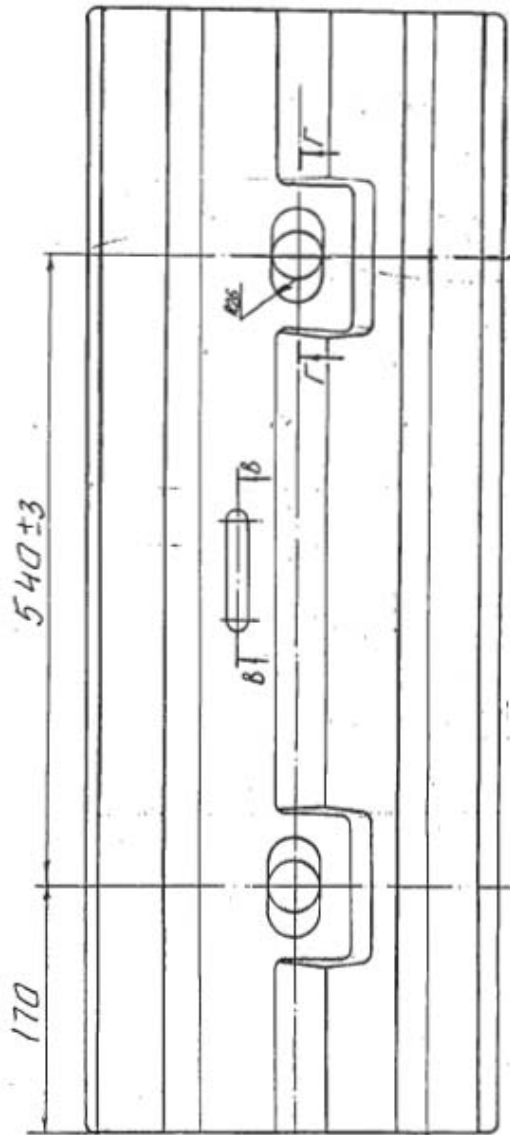
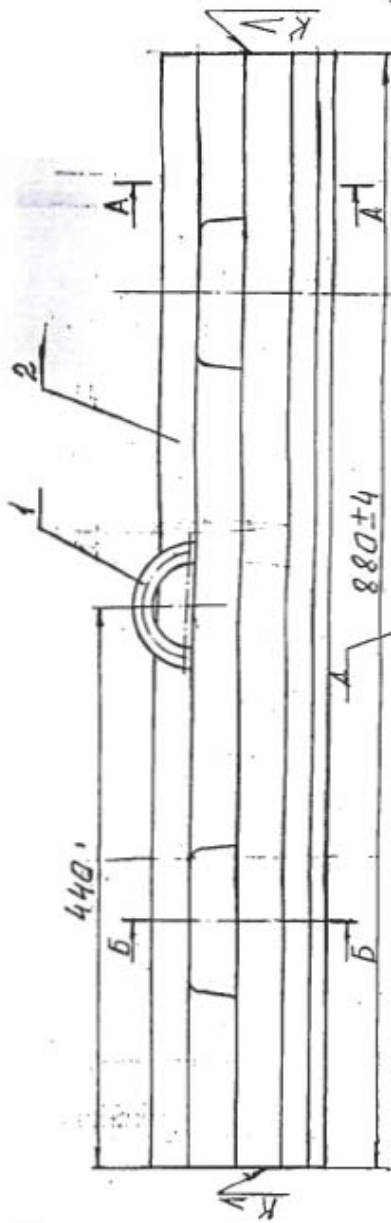
Сталь 115Г14Л

МШР<sub>3,2x3,1</sub> 1342.03.262-1СБ

Дзутеравкд

N 2

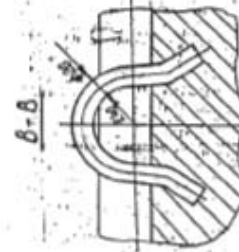
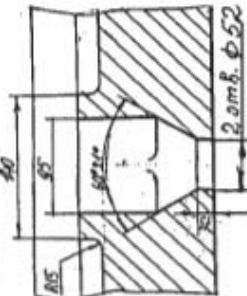




1 HB ≤ 217

2. Допускаемые отклонения размеров отливки по III кл. точности ГОСТ 2009-55
3. Допускаемое коррозийное отклонение не более 3 мм на длине А.
4. Детальность под болты и пов. Е должны быть чистыми. Отверстия под болты должны контролироваться кероном болта М42. СТП К 381-78.
5. Неукрепленные литые рамы должны не более 381-78.
6. При удлинении прибылей допускаться скосы глубиной до 3 мм, выточки не допускаются.
7. Литые углы к торцевым по нормам ОГМ.

У-Г



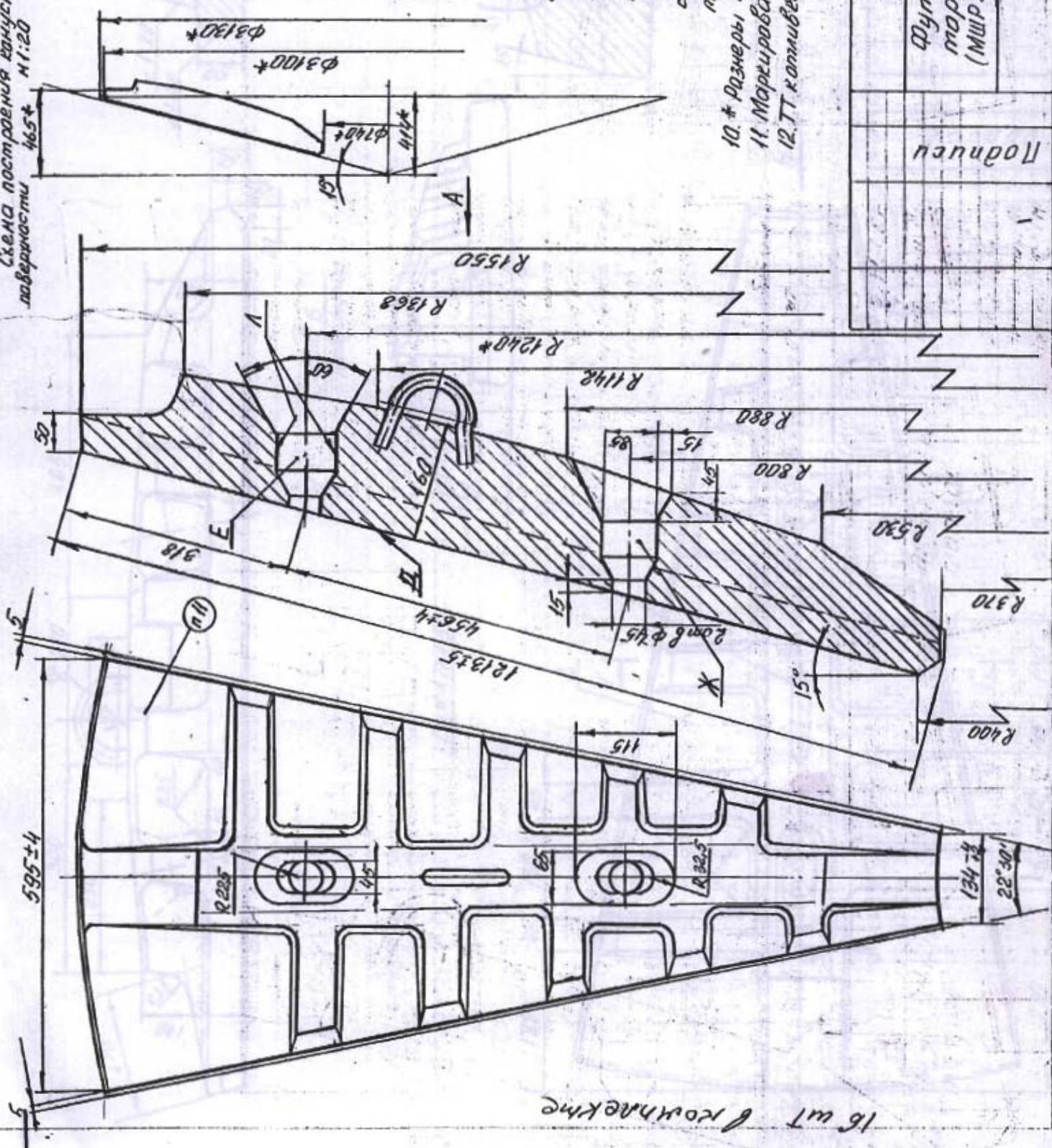
8. Размеры для справок  
9. На площадках Ж и И маркировать 3. М4-П Р 30-1  
10. Маркировать номер заказа, обозначение.

МШР 3,2х3,1	1342.03.263-1СБ	12 шт.
фрутербока N3	263 1:5	лист
сборочный	лист	лист
полный	лист	лист
гн	гн	гн





Схема построения конусной поверхности 46.5\* М1:20



1. НВ ≤ 217

2. Качество не обрабатываемой поверхности должно соответствовать группе 3 по инструкции от № 25010. 00067.

3. Допускаемые отклонения размеров отливки по 11.1. точности, ГОСТ 2003-4. Показанные литевные радиусы не более 3 мм.

5. Отб. подбиты Е.У.Х. и под.Д. должны быть чистыми. Проверить наличие башки МЗ.С.Т.К.З. Проверить наличие отб. и Е.У.Х. допускаются пригары и выстулы до 2-3 мм.

7. На участке М разрешается впадение пазырыбного напыла, высота М без пасмоуемого его удаления. Выступание напыла до 30 под. К не допускается.

8. Технологическая съема лоз.1 после установки футеровки на крышку разрешается не срезать.

9. Радиус поверхности Д. - съема съему построения конусной поверхности.

10. \* Размеры для справок

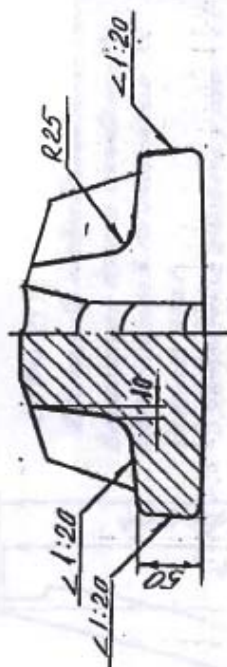
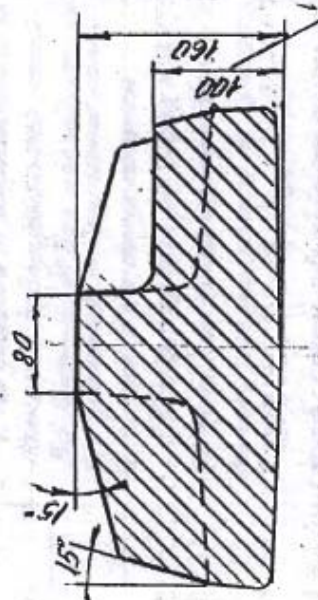
11. Маркировать: номер заказа, обозначение.

12. ТТ копировать по АСТ 24.920.01-80

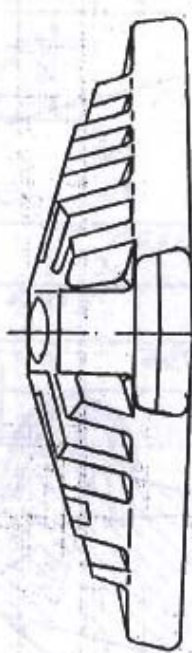
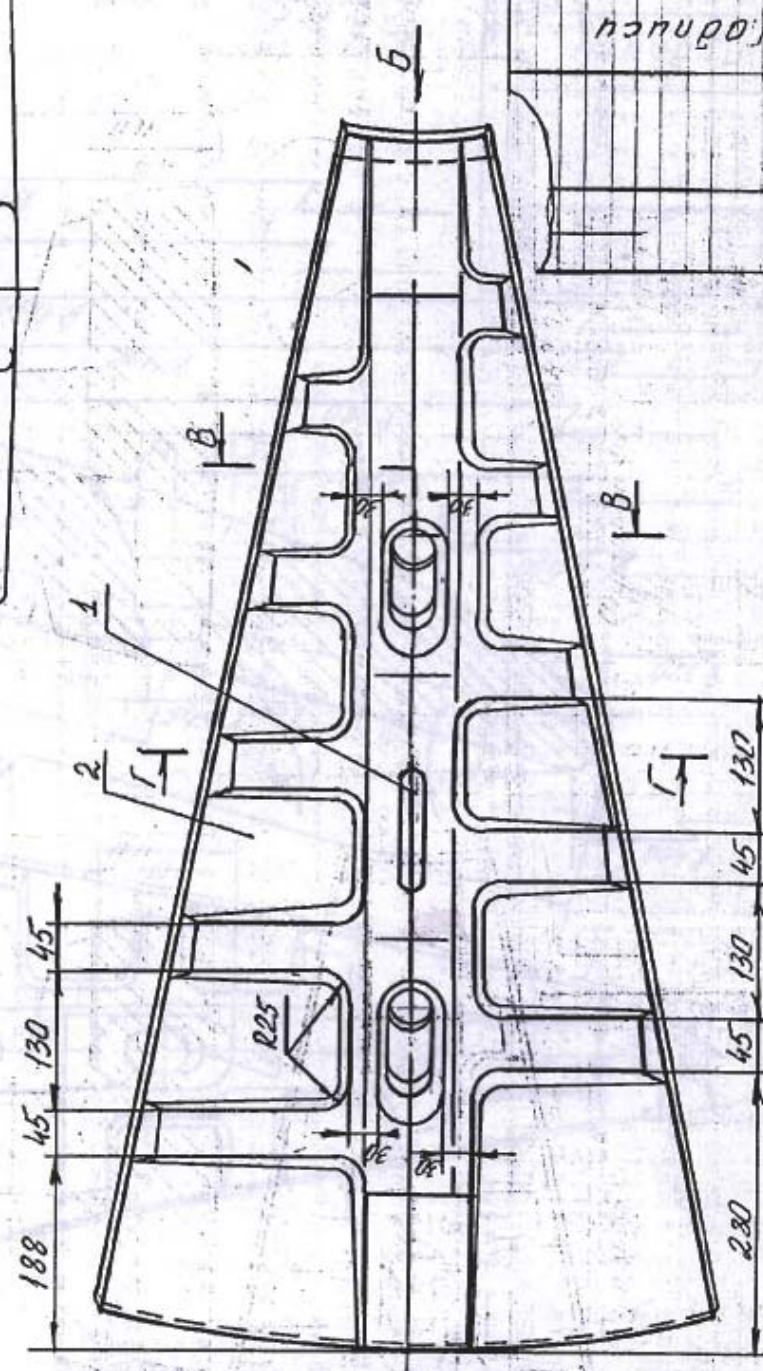
1342.02.201-405		Листов	М.Б.
Футеровка тарцевая (МШР 3,2+3,1)		310	1.5
Подпись		Лист 2	Листов
		НИИ Трехмаш ПО Уралмаш АГК ГИ	

16 шт в комплекте



$$\frac{B - B(M 1:2,5)}{(\text{поверхность})}$$

$$\frac{\Gamma - \Gamma(H1:2,5)}{(\text{павернуто})}$$


Вид 6  
(поверхност)

Bud A (H1:5)

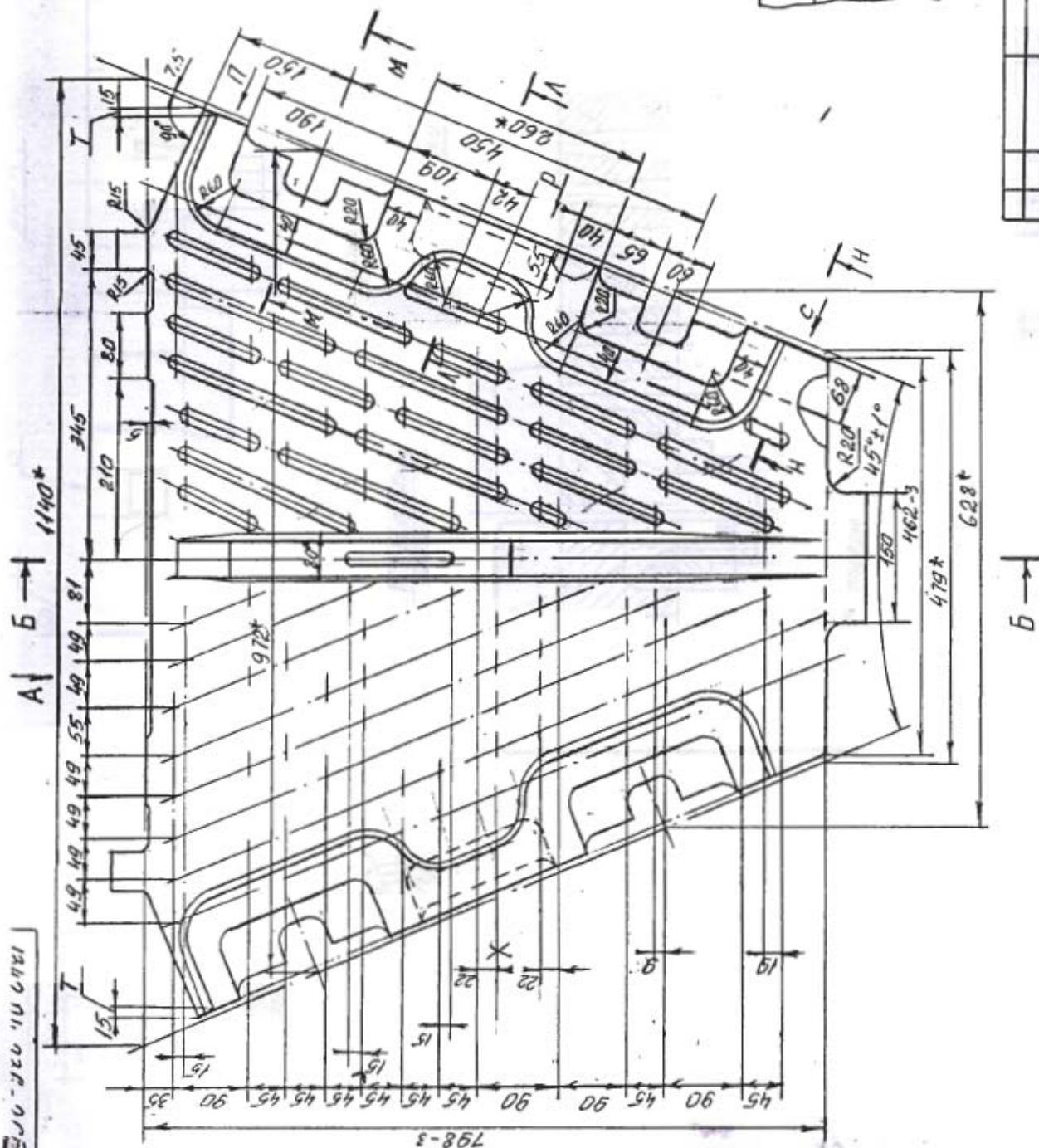
намуру

1342.02.201-4C5

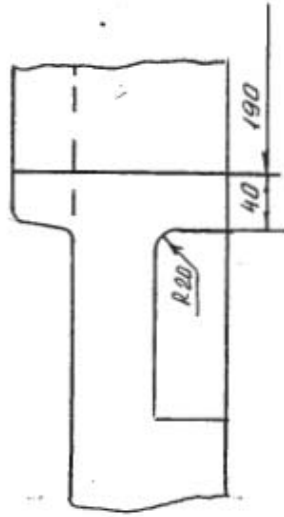
Футеровка торцовая (ИШР 3,2×3,1) н.д.	Масса	Н-Э
	310	1,5
	Автом. I	Автом. I
	ИММА ТРАКТОРЫ ПО	



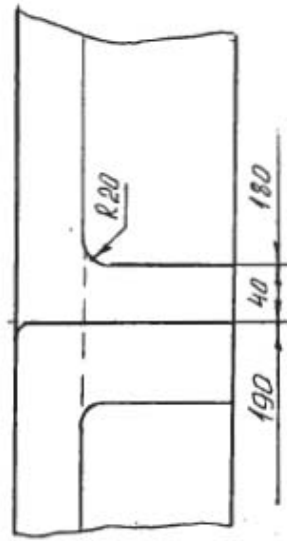
1247 N. 72nd - 975



Вид С (повернуто)  
M1:4



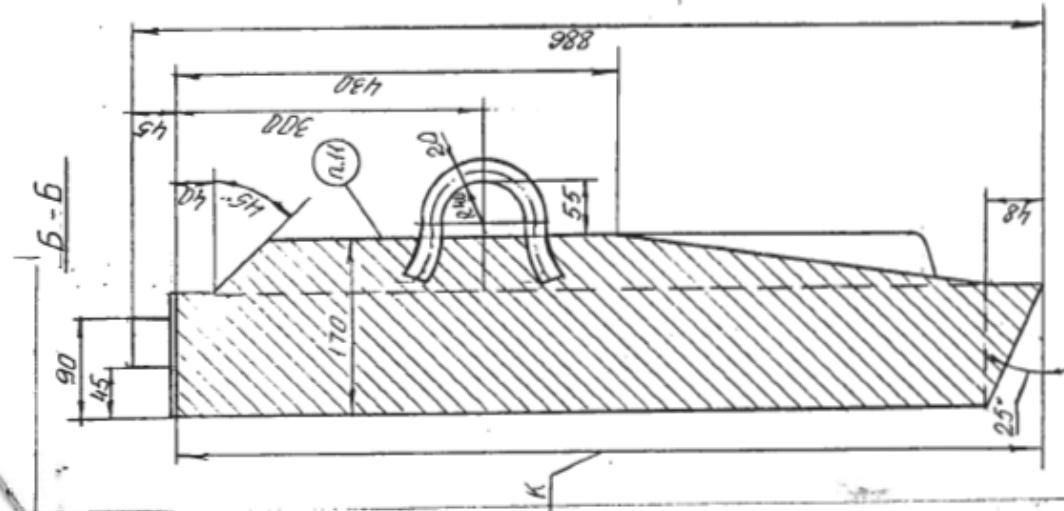
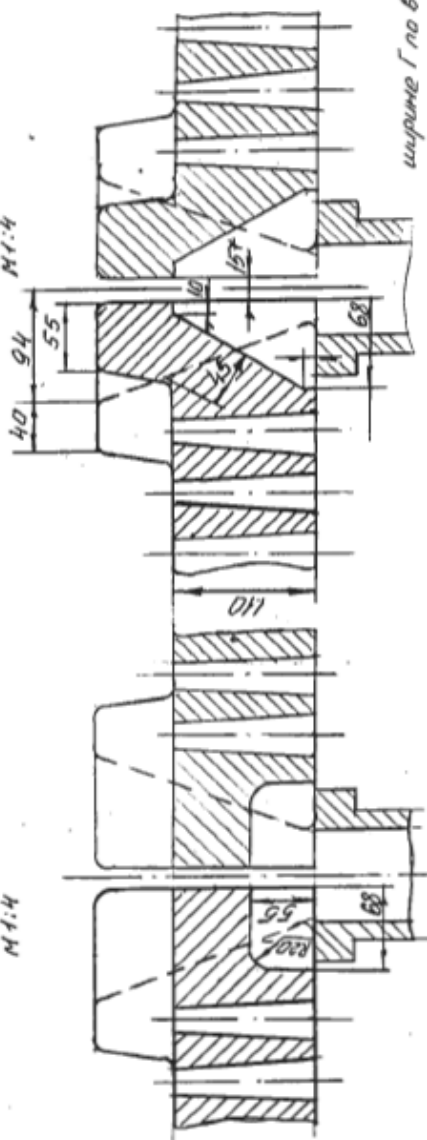
Вид Р (поверхность)



1342.04.236-2CB

[illegible]

Тодня


$$\frac{\Lambda - \Pi(\text{повернутый})}{\text{с.м.}} \quad \frac{11:4}{\text{с.м.}}$$


2. Допускаемые отклонения  
размеров по  $\square$  мм. точности  
ГОСТ 2009-55

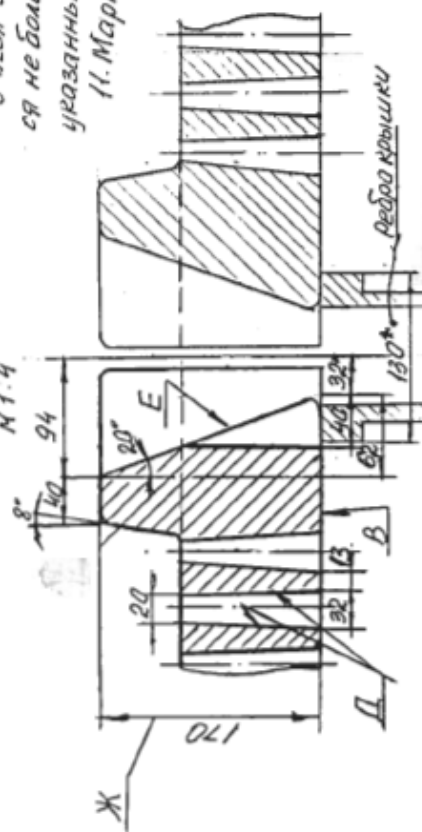
3 Наука заңные штейнмье  
радицы не бмее шдн

4. В сетях и установках при  
близкой допустимости заряды от  
отдельных режимов глубинной добычи  
выступают не допускаются.

5. Нелюбимая пов. в. на  
ширине Г по всему периметру детской доро-  
жки не более 4мм.

6 Поверхности Д щелей должны быть чистыми и ровными  
7 На длине  $K$  против выступа допускается местная утяжка не более на  $2 \text{ мм}$ .  $10 \text{ мм}$   
8 Угол сочленения пав. в  $\text{В.Е}$  проверять шаблоном. Неприлегание шаблона допускается  
ся не более  $2 \text{ мм}$  на длине  $J$ . 9 Допускается изготовление решетки со срезами  
указанными размерами  $T$   $10^*$  Размеры для справок.

11. Маркировать номер заказа, обозначение.

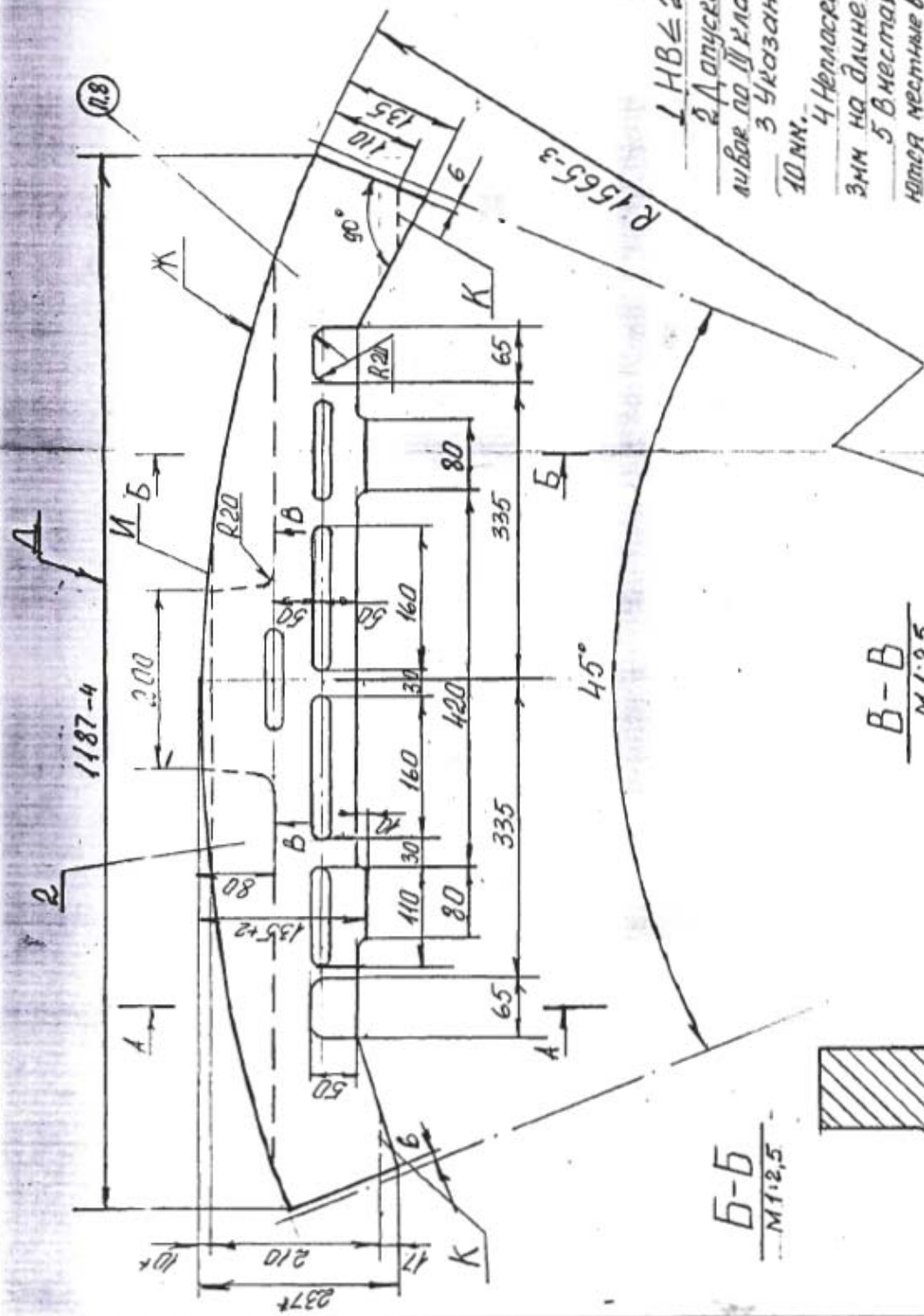
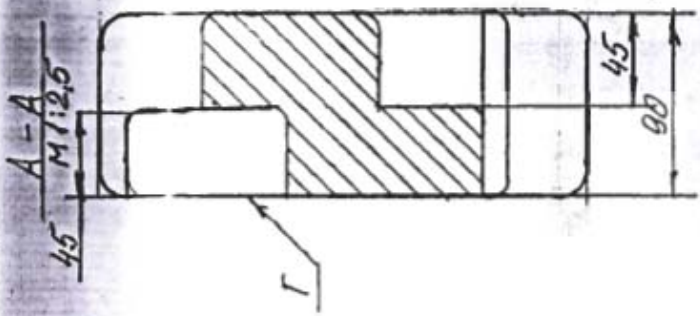


M-M повернуто  
N 1:4

1342.04.236-2СБ	Решетка (МШР 3,2х3,1)	А	395	1:5
	Сталь НОГ 130 ГОСТ	Автомат	Автомат	Автомат
	2116-77	НИИ ТЯЖМАШ ПД	НИИ ТЯЖМАШ ПД	НИИ ТЯЖМАШ ПД
		Федеральное	Федеральное	Федеральное

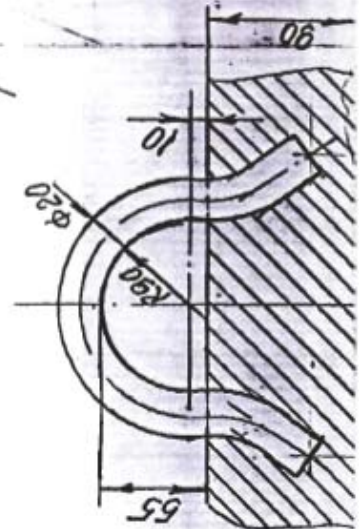
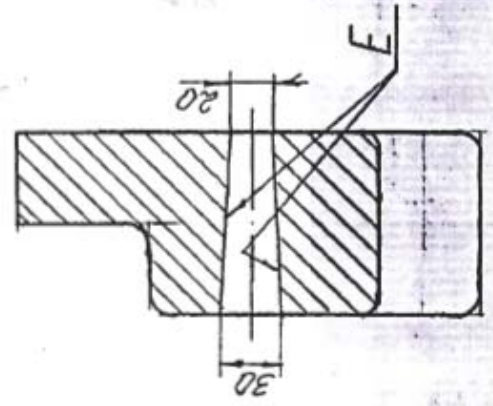
1342.D4.236-2CB





**B-B**  
1:2.5

**B-B**  
1:2.5



1 HB ≤ 217

2 Допускаемые отклонения размеров  
либав по 10 классу точности ГОСТ 2009-55

3 Указанные литевные радиусы не более  
10 мм.

4 Неплоскостность поверхности F не более  
3 мм на длине A

5 В местах азгевой резки прибавок допуска  
на местные выбаты глубина до 10 мм на длине

6 Поверхность E и Ж должны быть чистыми  
и ровными

7 Размеры для справок.

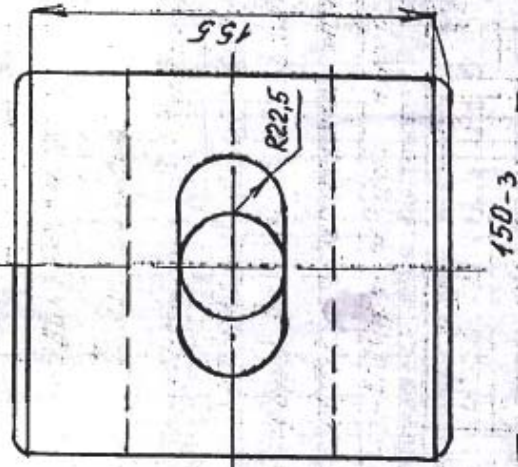
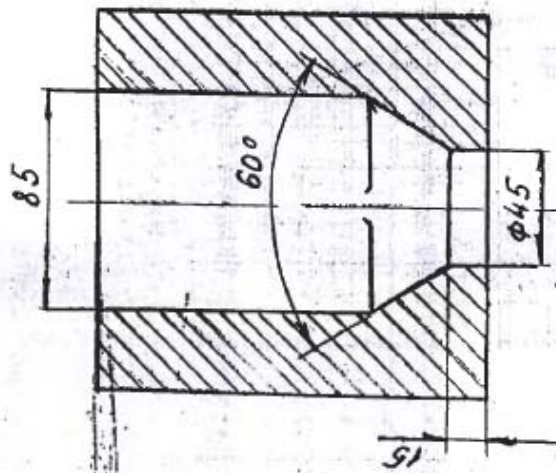
8 Маркировать номер заказа.

Подпись		Лист		Листов	
Сухарь		115		1:5	
Сборочный чертёж		НИИ ТЯЖМАШ		ПР ГИ	
Сталь 13А		ГОСТ 9787-77			

1342.04.235 СБ



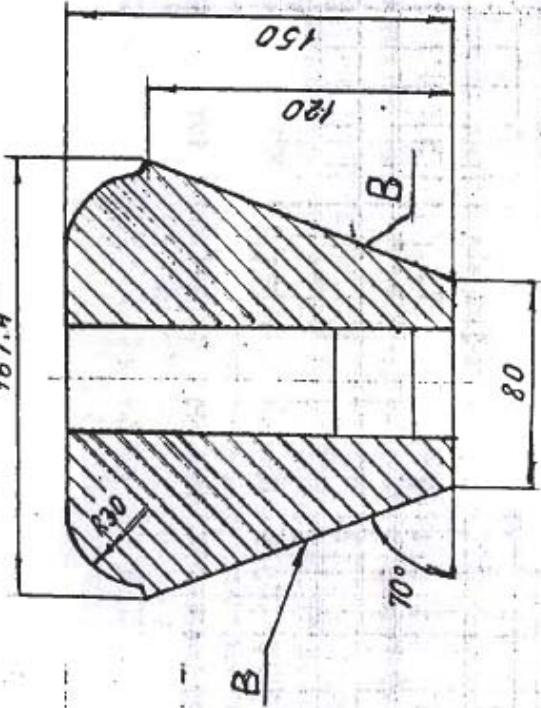
1342.04.240



В коп. 16 шт

A-A

167.4\*



1 HB=247

2. Допускаемые отклонения размеров отливки

по III кл. точности ГОСТ 2009-55.

3. Неуказанные литейные радиусы не более 10 мм.

4. Отверстие под болт и поверхность В должны

быть очищены от дефектов литья. Отверстие

под болт проверять макетом болта М36, СТПК381-78

5. Маркировать номер заказа, обозначение

Им. литейного завода	Размер	Точность	Доп.
Размер	Точность	Доп.	
Проб	Борькин		
Эксперт	Сад. ординат		

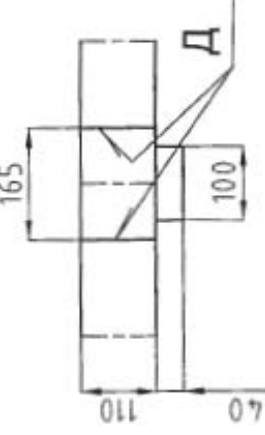
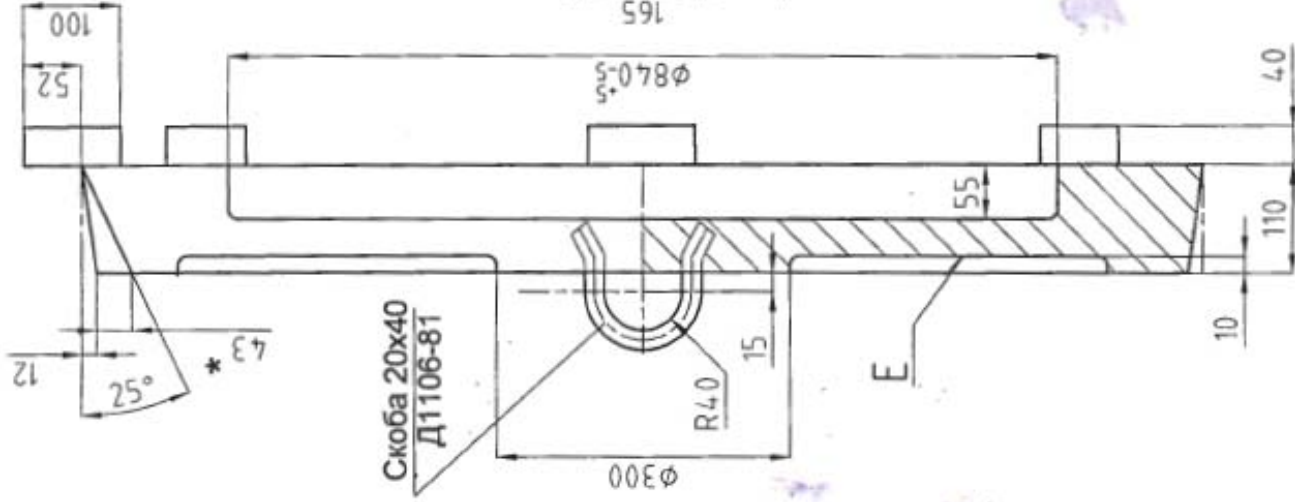
1342.04.240	КЛЫН	лист 168	1:2
Сталь 15Г14Л	ИННТРАИМОН	лист 168	1:2
	ОКНГН		



A-A

Вид Г (повернуть)

M 1:2



B-B

M 1:2

12\*

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

6°

1. НВ 137 ...217.

2. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3-му классу точности ГОСТ 2009-55.

3. Неуказанные литейные радиусы не более 10мм.

4. На поверхности Е допускаются остатки от обрезки прибойной высотой не более 20мм.

5. Литейные уклоны Д в пазах футеровки выполнять по нормам ОГМ.

6.\* Размеры для справок

7. Маркировать номер заказа, обозначение.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

9. Общие технические требования к деталям по ОСТ 24.920.01-80, требования к качеству поверхности по ТИ 25010.00067 группа 3.

МШР

3.2x3.1

Футеровка

центральная

Сталь 35Л-III

ГОСТ 977-75

Ф-442.00.00

М-5

Масса

300

1.8

ПКБ ОГЛ Мех

АО "Маднеули"

Подп

Дата

Разраб

Гвельсисани

Провер

Сопридзе

Соглас

Гл. мех

Гелиашвили

Гл. мех

Гелиашвили

Гл. мех

Гелиашвили

Гелиашвили