

Первичное примен.		Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание.
1343.00-11								
						<u>Документация</u>		
	24				1343.01.200 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Сборочные единицы</u>		
+	11	1			1343.01.201	Корпус питателя левый	1	
	11	2			1342.01.218	Черпак питателя	2	
						<u>Детали</u>		
	22	3			1343.01.219	Крышка питателя левая	1	
						<u>Стандартные изделия</u>		
		4			Болт М24×80-О10 ГОСТ 7785-62	8	к 432	
		5			Болт М24×55-О10 ГОСТ 7798-62	16	к 417	
		6			Гайка М24-О10 ГОСТ 5915-62	16	к 427	
		7			Шайба 24-65Г ГОСТ 6402-70	16	СТПК 344-71	
		8			Шайба 24-О10 ГОСТ 11371-68	8	к 432-1	
1343.01.200								
Изм.		Лист.	Н.вокум.		Подп.	Дат.		
Разраб.		Галкина						
Провер.		Шелыгина						
Н.контр.		Талеисник						
Утвер.		Барыкин						
Питатель левый						Лит. Лист. Листов. и 1		
						Уралмашзавод ОГК Г/М		
Шв. и плод. 3795								

первичное примен				1343.01.200.				нмб № подл				подп и дата				взам нмб №				нмб № дубл.				подп и дата			
								3786																			
форм	зона	поз	Обозначение	наименование				нол.				Примеч.															
				<u>Документация</u>																							
24			1343.01.201с6	Сборочный чертёж																							
				Сборочные единицы																							
11		1	1343.01.202	Улитно питателя				1																			
11		2	1342.01.213	лебая забот питателя				2																			

g gng

1343.01.2015

696

438

Вид А

В

$\phi 1140$

$\phi 825 \pm 0.55$

$\phi 795 \pm 1$

6

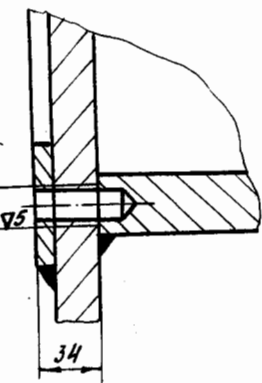
190

R10

696

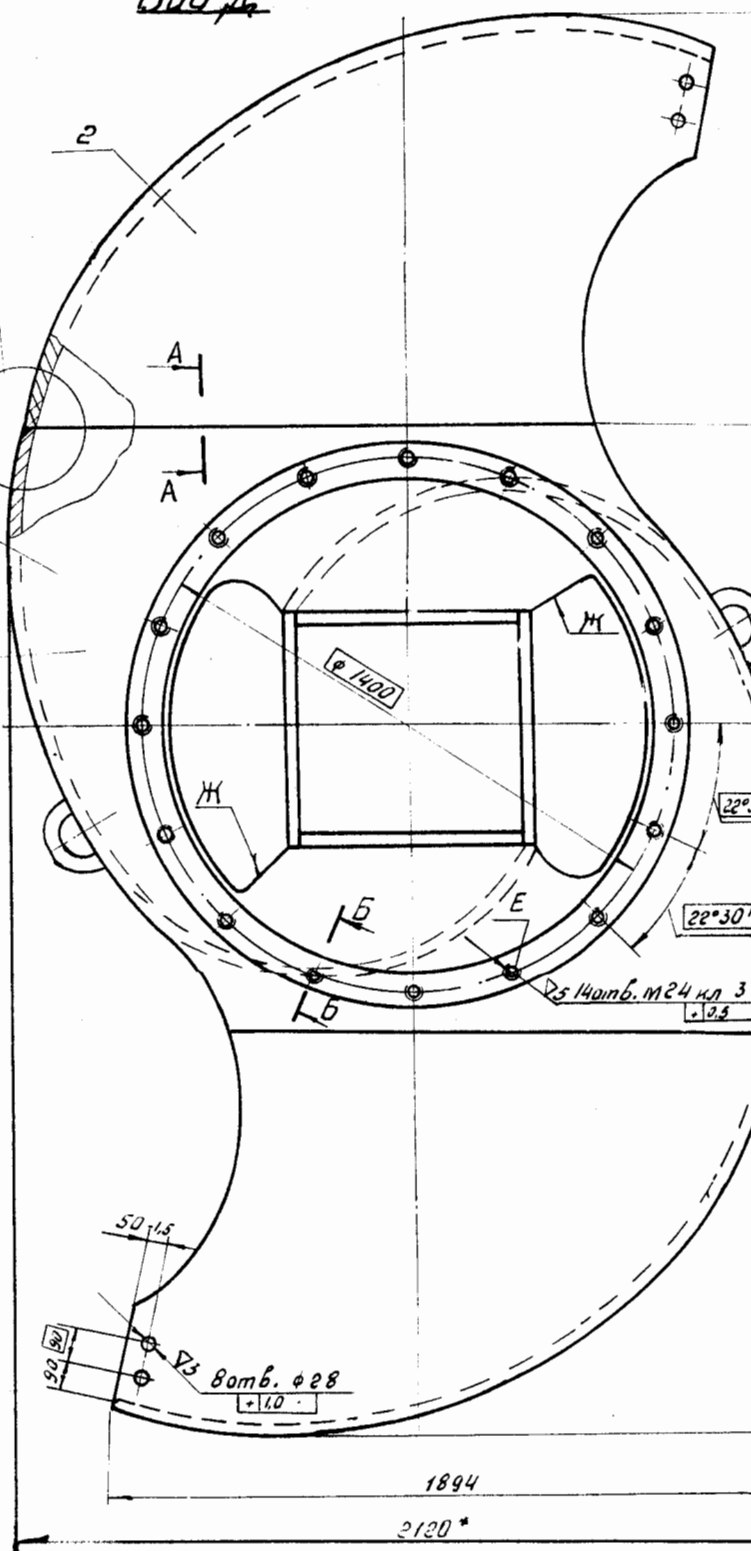
Б - Б повернуто
М 1:2

20 мм. М24 кл. 3



А

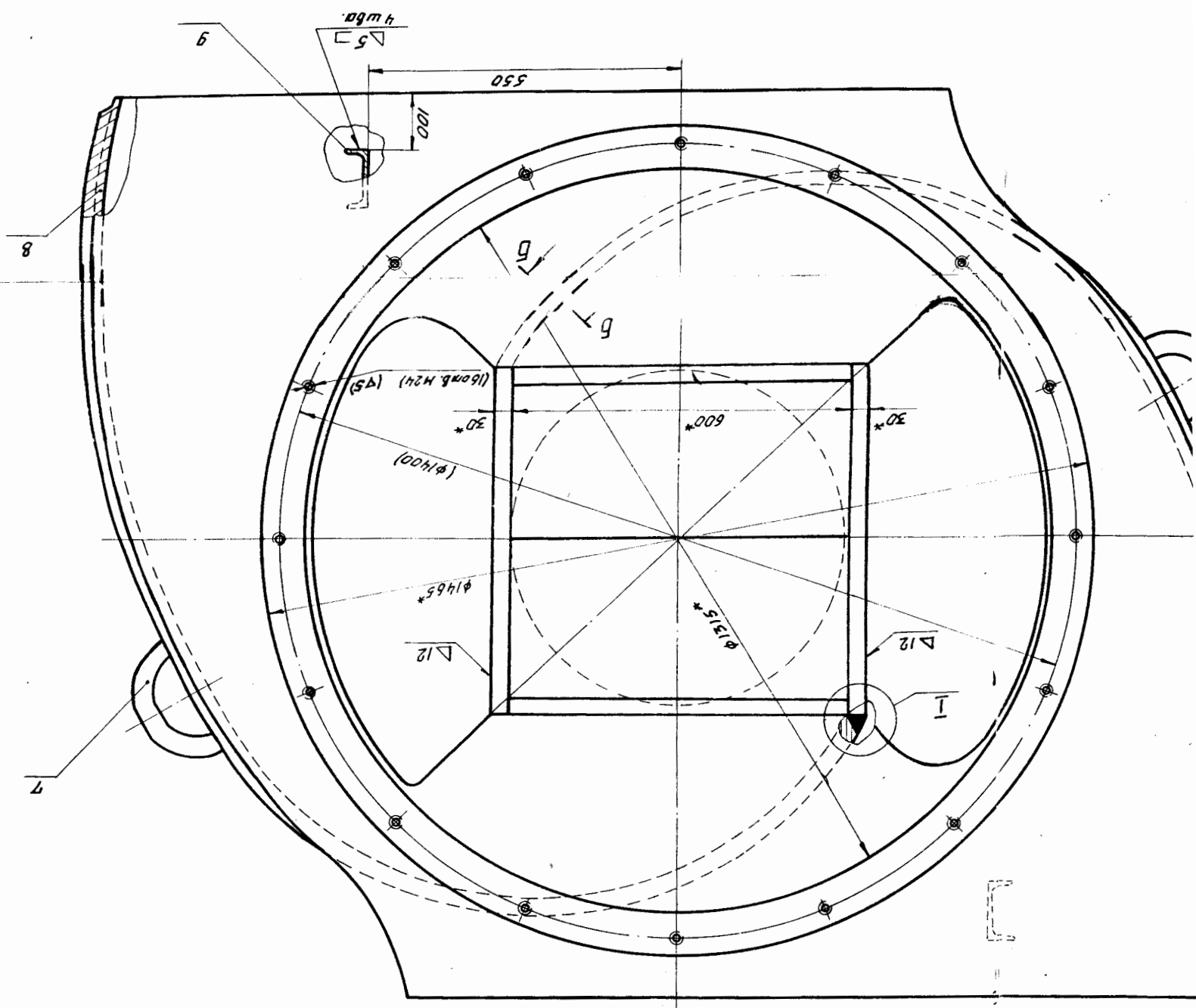
11.8

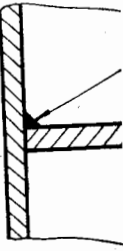


Первичное применение: 1343.01.201.			Обозначение	Наименование	кол	Примеч																														
				Документация																																
26			1343.01.202сб	Сборочный чертеж																																
				Сборочные единицы																																
11	1		1342.01.203-1СБ	Кольцо																																
				Детали																																
54	2		1342.01.205	Перегородка наклонная																																
				Лист 30 ГОСТ 5681-57 вст 3 нд ГОСТ 14637-69																																
				567 x 600	2	160 кг																														
24	3		1342.01.206	Перегородка																																
				Лист 30 ГОСТ 5681-57 вст 3 нд ГОСТ 14637-69																																
				448 x 614	2	130 кг																														
28	4		1342.01.207	Стенка передняя	1																															
22	5		1342.01.208	Стенка задняя	1																															
22	6		1342.01.209	Фланец	1																															
11	7		1342.01.210	Захват	2																															
22	8		1342.01.211	Стенка средняя	2																															
54	9		1342.01.212	Распорка																																
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-56 вст 3 нд ГОСТ 535-55																																
				2-448	2	3,86 кг																														
				Материалы																																
				Ноплабленный металл	20 кг																															
			1343.01.202																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Изм</th> <th>Лист</th> <th>№ докум</th> <th>подп</th> <th>Дата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Разраб</td> <td>Годикина</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Провер</td> <td>Шелыгина</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н. контр</td> <td>Толейский</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв</td> <td>Барынина</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Изм	Лист	№ докум	подп	Дата	Разраб	Годикина				Провер	Шелыгина				Н. контр	Толейский				Утв	Барынина				Улитка питателя левая		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Лист</th> <th>Масса</th> <th>М-5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Лист	Масса	М-5	1		1
Изм	Лист	№ докум	подп	Дата																																
Разраб	Годикина																																			
Провер	Шелыгина																																			
Н. контр	Толейский																																			
Утв	Барынина																																			
Лист	Масса	М-5																																		
1		1																																		
3788 Уролмощзавод ОГМ?																																				

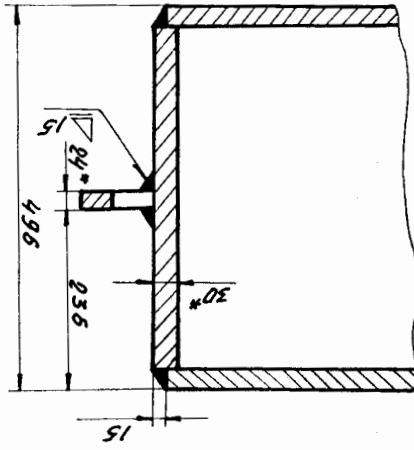
нопробал жтуба? формат 11

1. Установить согласно ТУОЛ-2 и ПМ 47-68.
2. Вещь закреплена на панелях-
мачехе сарку в виде гнущегося
3. Размеры и шероховатость поверхностей
в скобок обозначены в черт. 134.3.01.201СБ.
4. Размеры для справок.
5. Маркировка по нормам П-51-1.

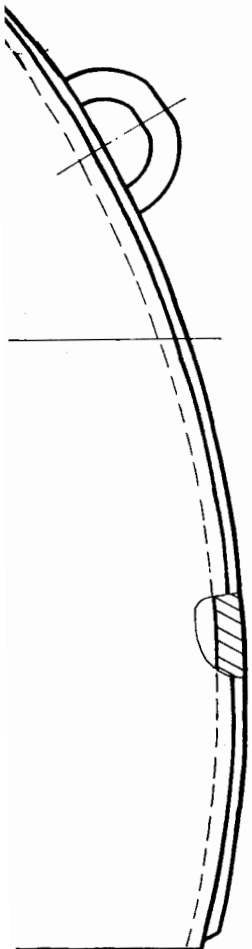
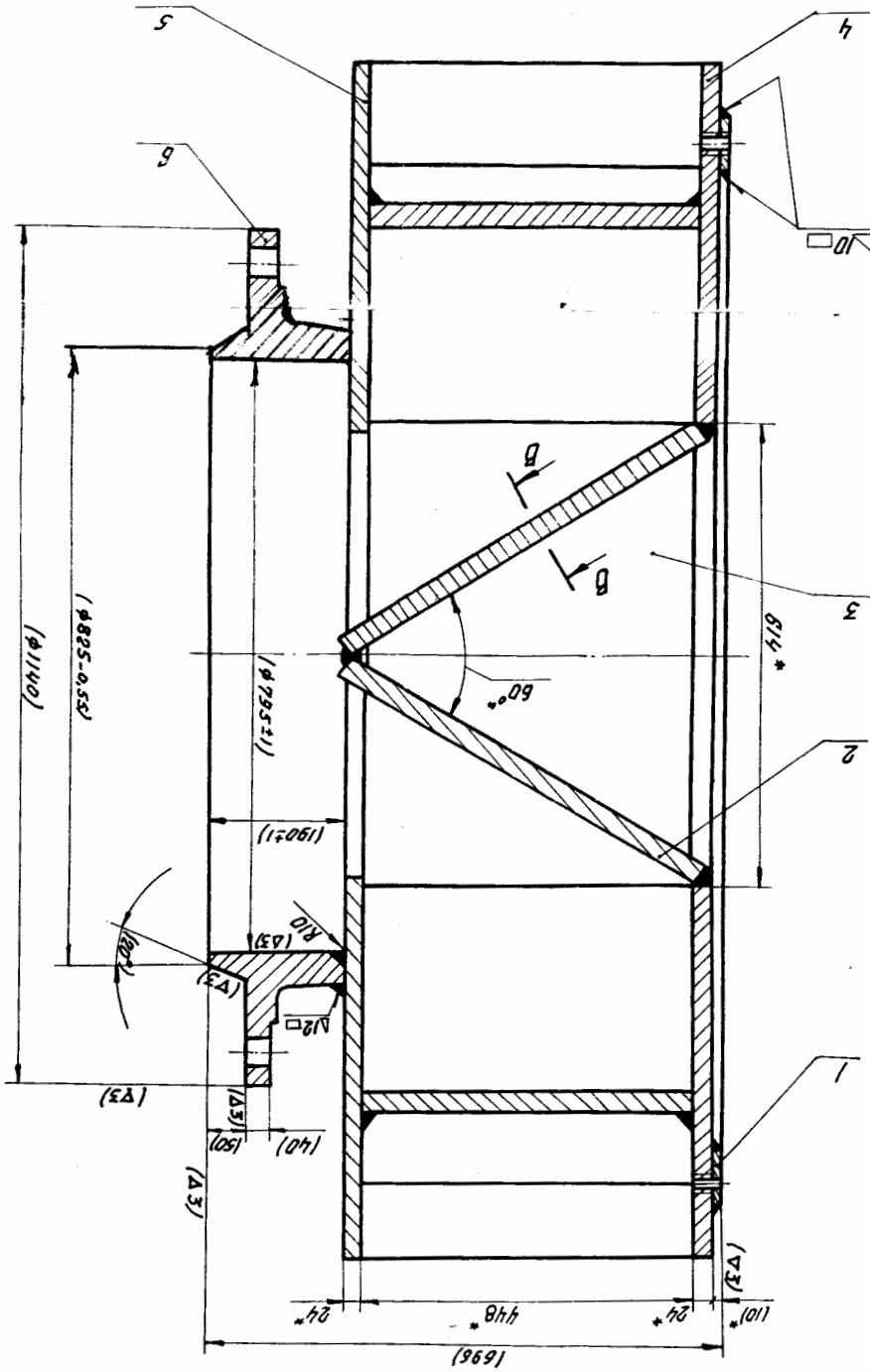
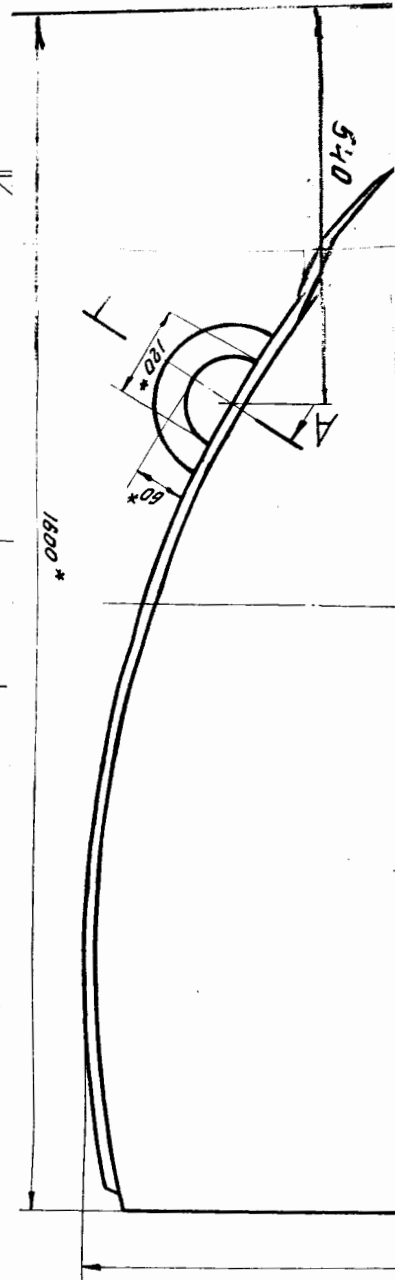




5-Б *нобepнyмo*



A-A *нобepнyмo*



1343.01.202.06

2/20

11 3 1

п. 5

(45) (16 от в. ϕ 39)

(ϕ 1050)

ϕ 600*

540

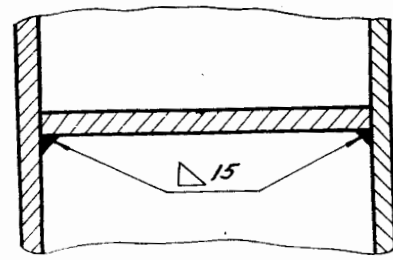
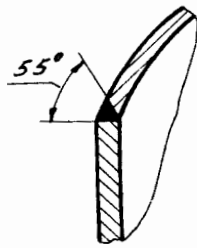
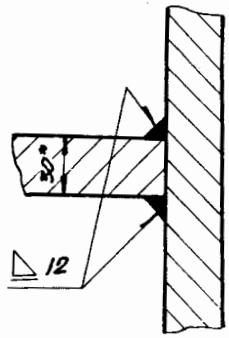
1476*

475*

В-В повернуто

Б-Б повер

I

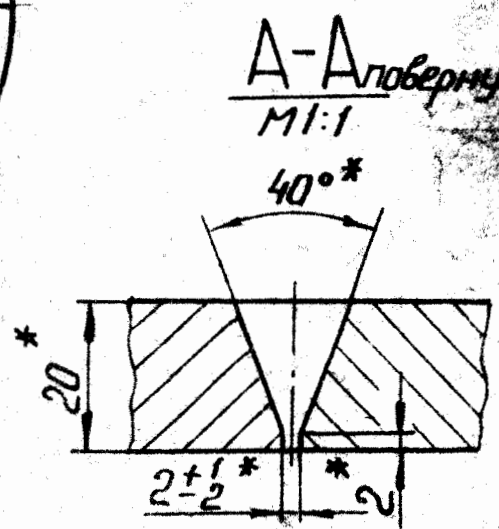
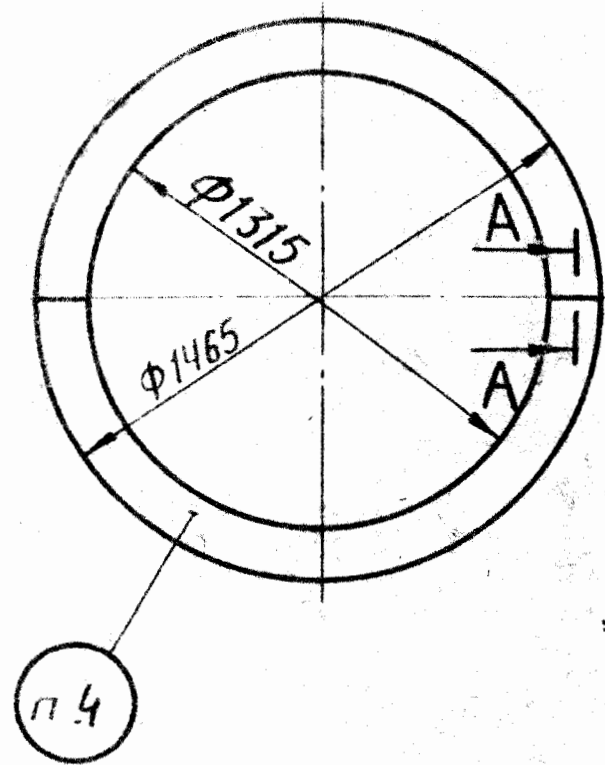


Изм. графа Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № Подп. и дата

Справочный № Первичное полу. 1343.01.202

1342.01.203-1сб

Справ. № 1342.01.200-1



1. ШБЫ по ГОСТ 14771-76-С17-УП
2. Остальные Т.Т. по ОСТ 24.940.01-75 (СТПА 248-78)
3. * Размеры для справок.
4. Маркировать номер заказа, обозначение.

Исполнитель: Подп. и дата

Исполнитель	Подп.	Дата
Разроб. Рыжкина	Подп.	04.83
Проб. Барыкин	Подп.	
И контр. Годовников	Подп.	
Утв. Барыкин	Подп.	

Кольцо
Сборочный чертеж

1342.01.203-1сб

Лист	Масштаб	Масштаб
А 6	51	1:20
Лист	Листов	1
ННТЯЖМАШ	по Уралмаш	

1342.01.200-1

ЛН

1342.01.203-1СБ

Документация

Сборочный чертеж

Детали

ЛН 1 1342.01.204-1

Полужоуцо

лист 20×75×2182

2

Материалы

Металл наплавленный 0,3кг

1342.01.203-1

Рыжкова Подп.
Борыкин Подп.Соловников Подп.
Борыкин Подп.

14.05.84

Кольцо

А
НШТЯЖМАШ
ПО "Уралмаш"
ОГР ГМ

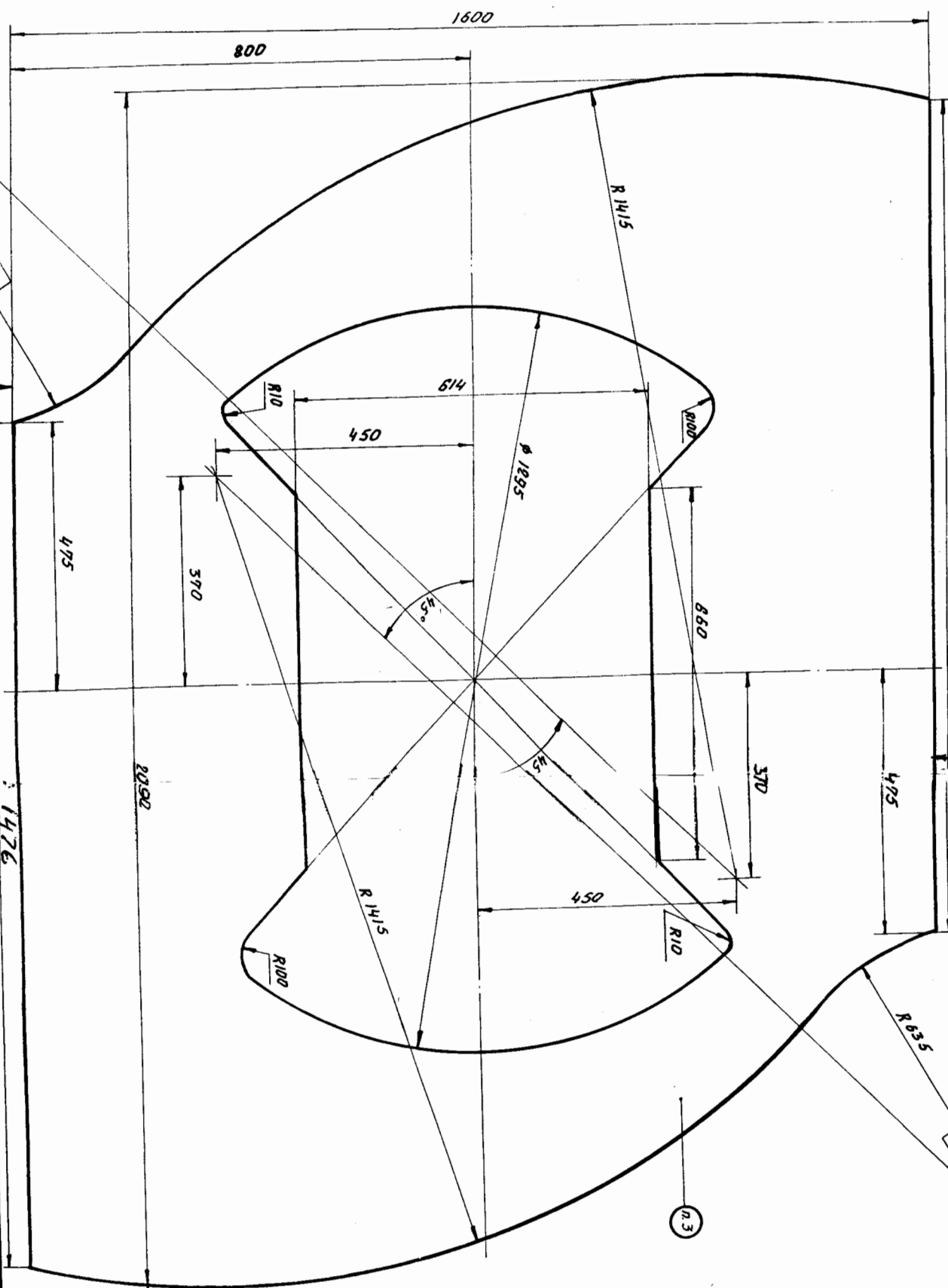
99.92

1342.01.207

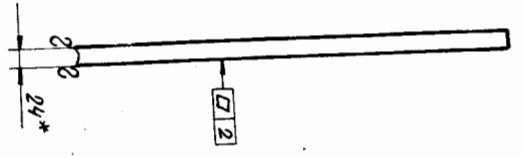
1476

231A

В (V)

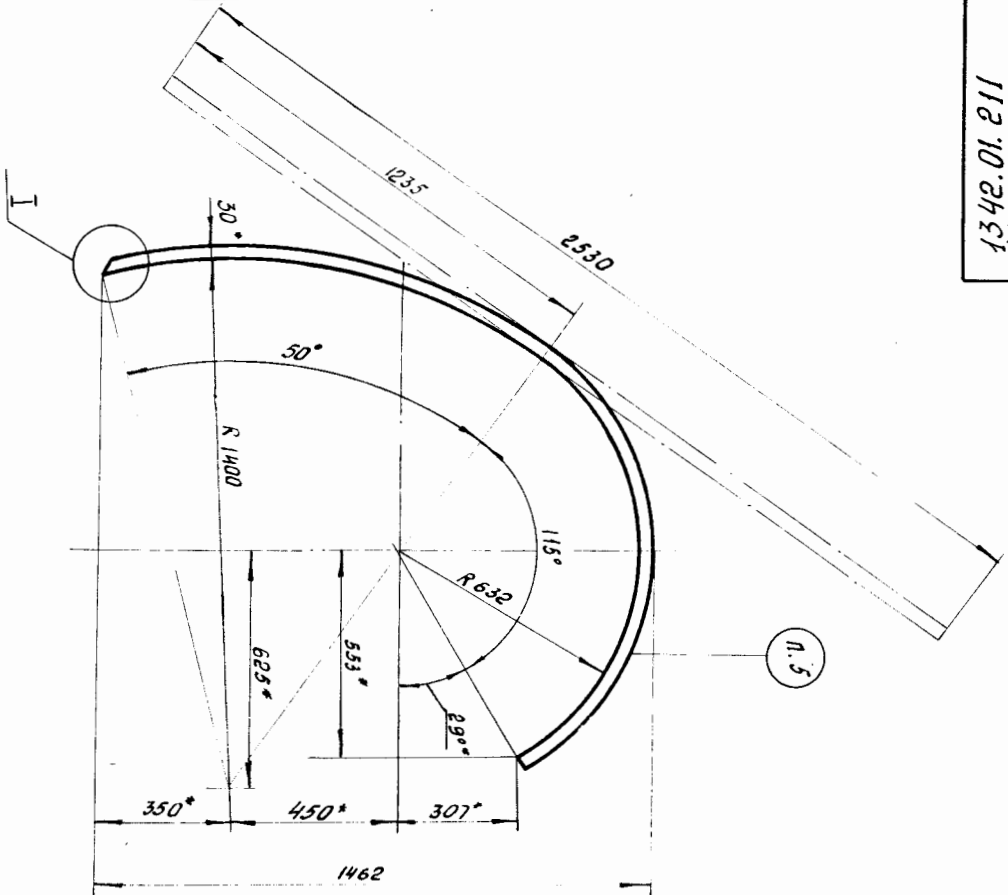


1. Установить согласно
ТУ ДТГ-2
2. Размер для срабат.
3. Нарисовать по нормам
Р 51-1.

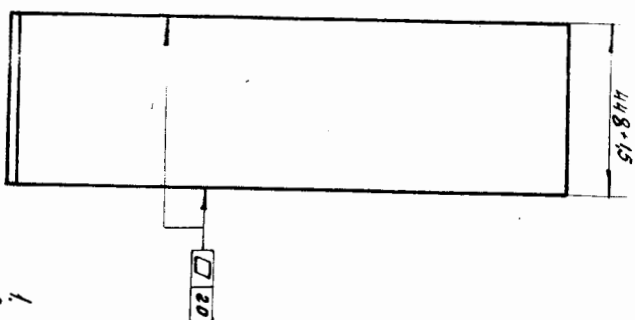


1342.01.207		Лист № 5	
Стенда		410	
передняя		1:5	
2470С7 5681-57		Удостоверение	
Лист 5681-57		ДТН 714	
2470С7 5681-57		Удостоверение	
Лист 5681-57		ДТН 714	

1342.01.209	Фланец	Аном	Flange	Мод
			250	1/5
		Аном	Flange	
Лист 25 А/1007 877-65	МКК			

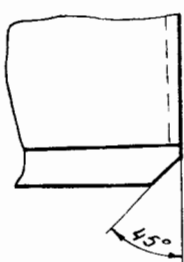
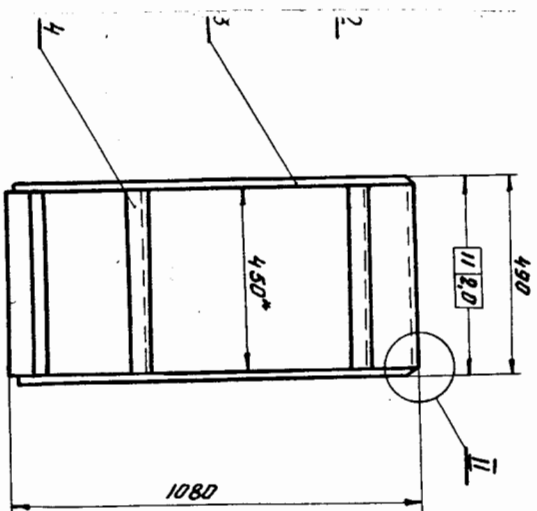
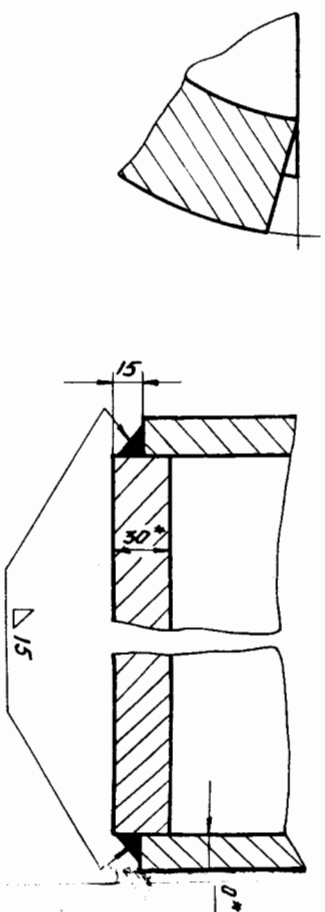


I
M:2



1. Изготовлять согласно ТУ ОПС-2.
2. Допускается изготовлять из несложных частей путем сборки встык с последующей зачисткой швов заплывающим.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно приваривать заготовки.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать по нормам Р51-1

1342.01.211		лист 2 из 2	№ 5
Стенка средняя		266	1:10
Исполн.	30.08.81.5681-57	Исполн.	Уполномоченный
Контр.	01.09.81.5681-57	Исполн.	УПН "М"
Упр.	01.09.81.5681-57	Исполн.	

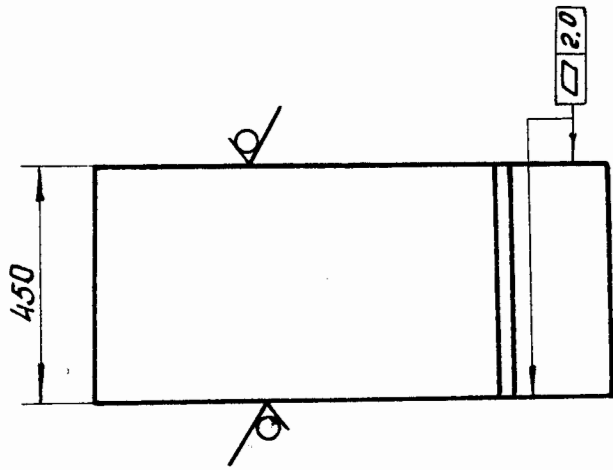
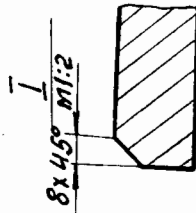
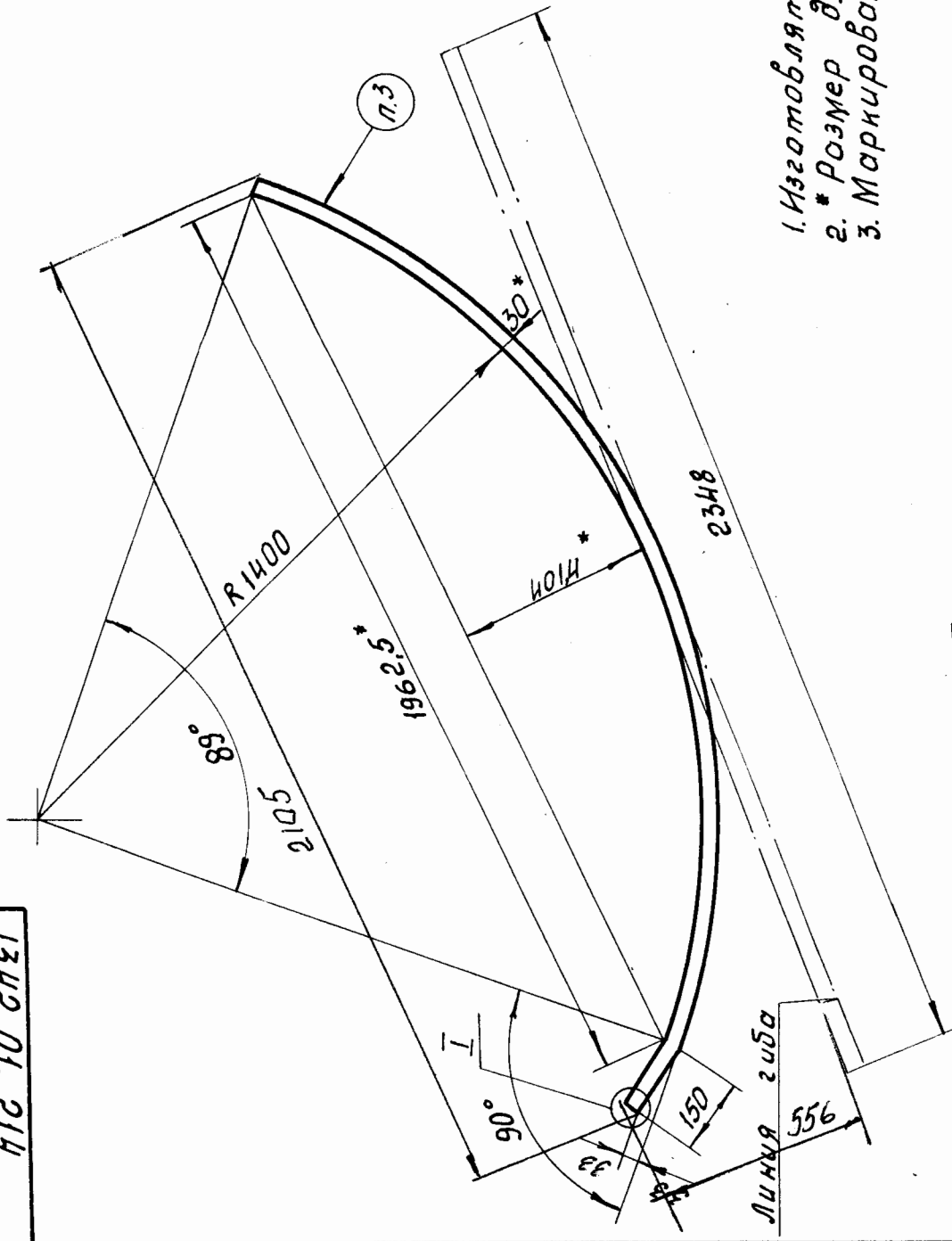


1. Установить согласно ТУ ОТС-2 УДМ 47-68.
2. Все сварные швы заправлены на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.
3. Маркировка по нормам Р 51-1.
- 4* Размеры даны в мм.

[illegible]

1342.01.213

НМБ № подл. подл. и вето	Взам. инв. №	КНБ № вкл. подл. и вето	Справ. №	первич. применение
				1342.01.213



1. Изготавливать согласно ТУ ОГС-2.
2. * Размер для справок.
3. Маркировать по нормам Р51-1.

1342.01.214.		лист	масса М.б	и	248	1:10
ДНО		лист	лист	учреждение		
лист 30		ГОСТ 5681-57		ОГК-1/М.		
лист 30		ГОСТ 14637-69		формат 12		

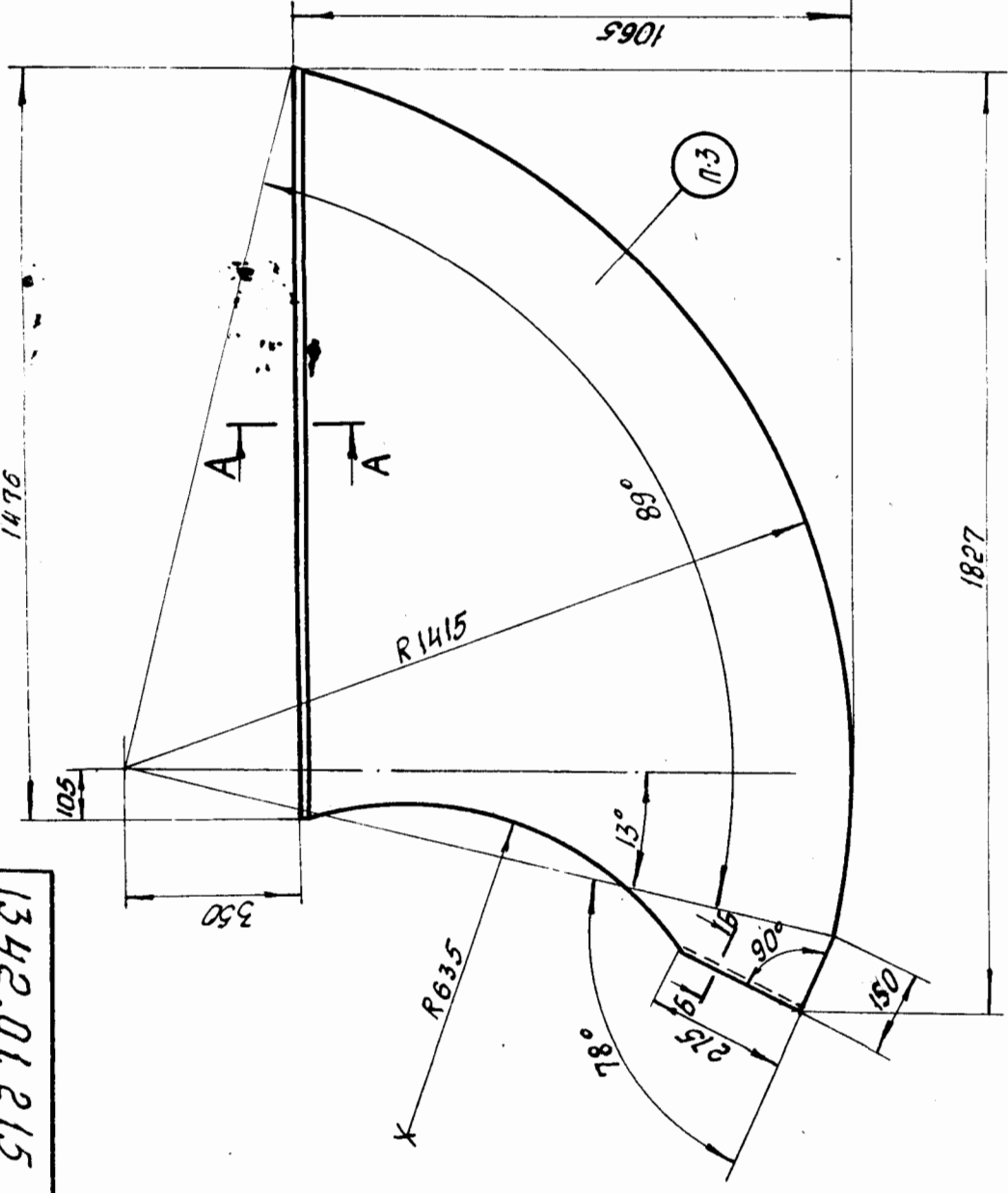
2(2)

1342.01.215

1476

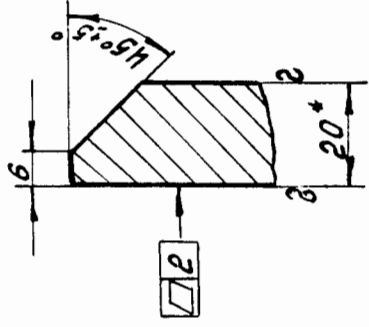
(Δ)A

НЧБ №	подп и дата	ВЗМ НЧБ №	НЧБ №	НЧБ №	НЧБ №	Спроб. №	1342.01.215
-------	-------------	-----------	-------	-------	-------	----------	-------------

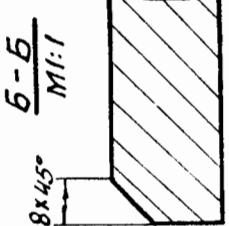


A-A

M 1:1



- 1. Изготавливать согласно ТУ ОГС-2.
- 2. Допускается изготовление из 2-х частей путем сборки встык с последующей зачисткой швов заподлицо
- 3. *Размер для справок.
- 4. Маркировать по нормали Р51-1.



Б-Б

M 1:1

1342.01.215

Стенка правая

Лист 20 ГОСТ 5681-57

БСТ 3 кв ГОСТ 14637-69

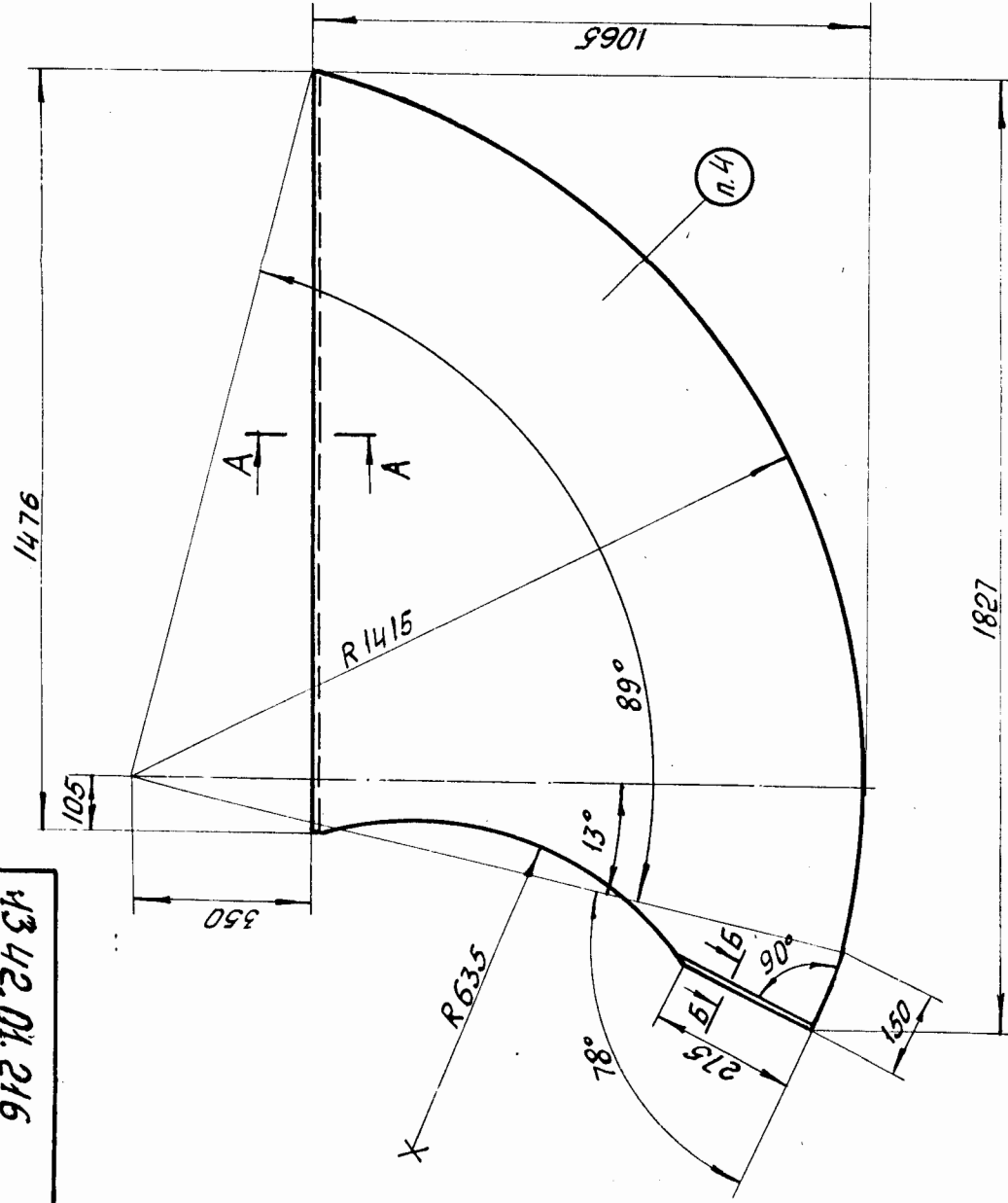
Уралмашзавод

ОГК 2/М

Формат 12

3875	подп. и дата	Взам. инв. №	инв. № докум.	подп. дата	Склад №	наим. приобретаемого
						1342.01.213

1342.01.213



A diagram of a rectangular block with diagonal hatching. The top edge is labeled $b-b$ and the right edge is labeled M/I .

Technical drawing of a mechanical part. The part is a cylinder with a diameter of 20 and a length of 20. A section line A-A is drawn through the part, with a scale of 1:1. The part has a 45° x 50° chamfer on one end. A dimension of 6 is shown for the distance from the centerline to the edge of the chamfer. A dimension of 2 is shown for the distance from the centerline to the edge of the cylinder. A dimension of 20 is shown for the total length of the part. A dimension of 20 is shown for the diameter of the cylinder. A dimension of 20 is shown for the diameter of the cylinder. A dimension of 20 is shown for the diameter of the cylinder.

1. Изготавливать согласно ТУ ОПС-2.
2. Допускается изготовление из 2-х частей путем сварки встык. с последующей зачисткой швов заподлицо.
3. *Размер для справок.
4. Маркировать по нормали Р51-1.

8/100

№6 № подл.	3875
подл. и дата	3875

Изм	лист	№ докум	подп.	Дата
разраб	Возбужден		И	
пробер	Целичина		И	
т. монтр			И	
И. монтр	Толеским		И	
И. б.	Борыкин		И	

1342.01.216

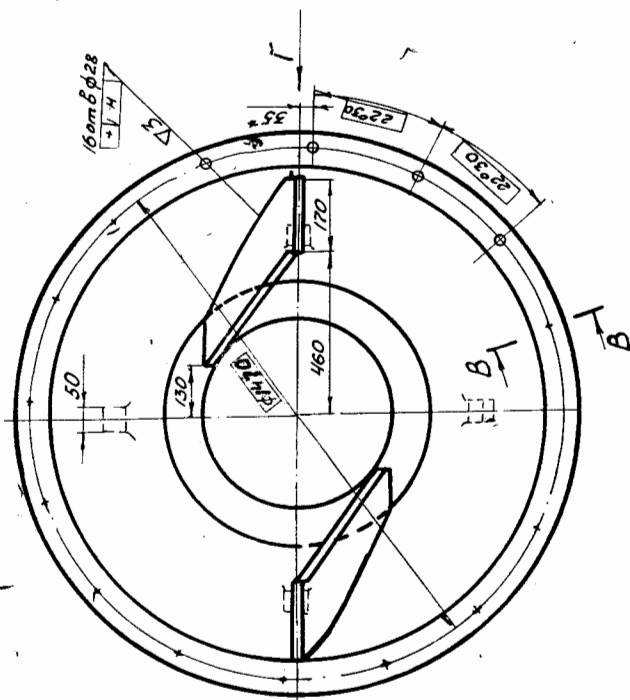
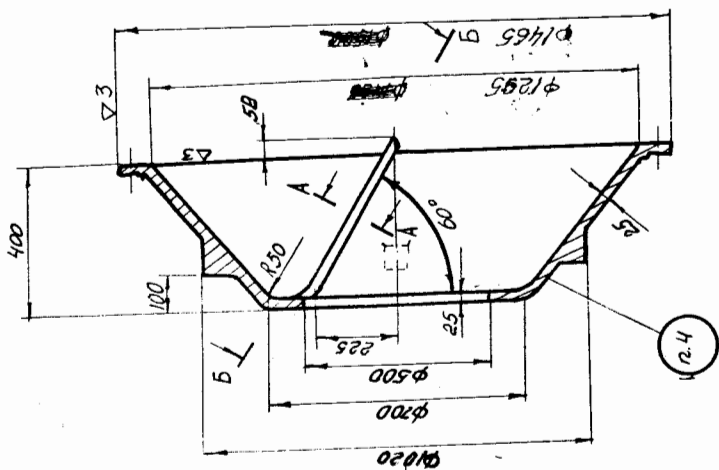
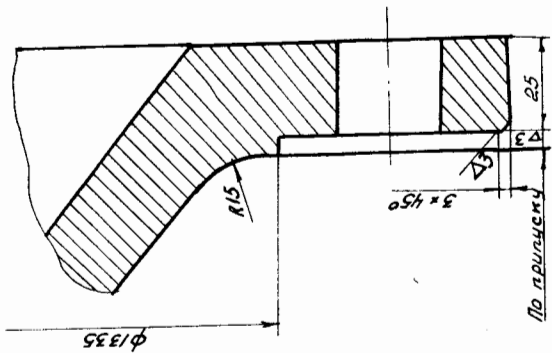
Стенка левая

лист 20 ГОСТ 5681-57
ГОСТ 14637-69

Уралмашзавод
ОГК 2/М

копировать №12

В - В повернуто
1:1

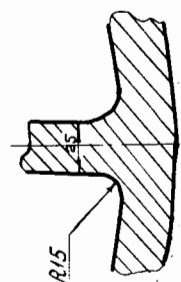
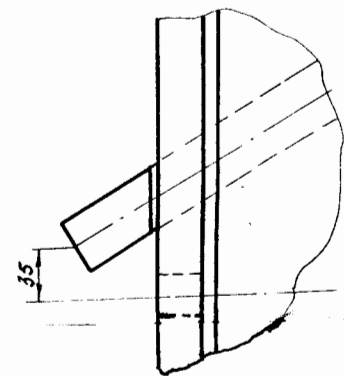
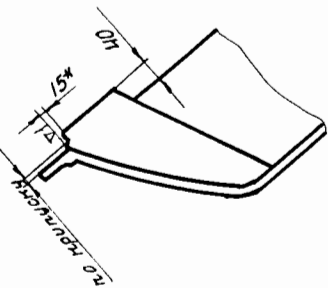


4. Чистота обрабатываемых поверхностей должно соответствовать I классу, норма 4123-1.
2. Допускаемые отклонения размеров по III классу норма 1387.

Видг повернуто
H 1:2

9-9

А-А поперечно
М1:2

[illegible]