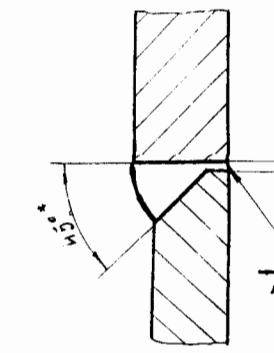


Литотель левый	1343.01.200 Г5
Чертежный лист	1/10
Уровень	33970
Масштаб	1:10
Код	44

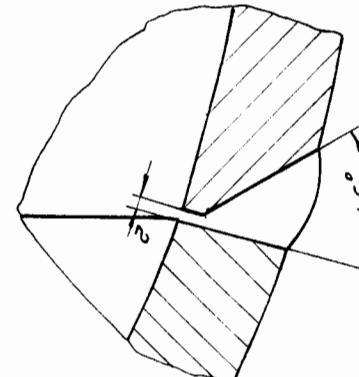
\* размеры для справок.  
2. Материал подойдет по нормам Р50-1.



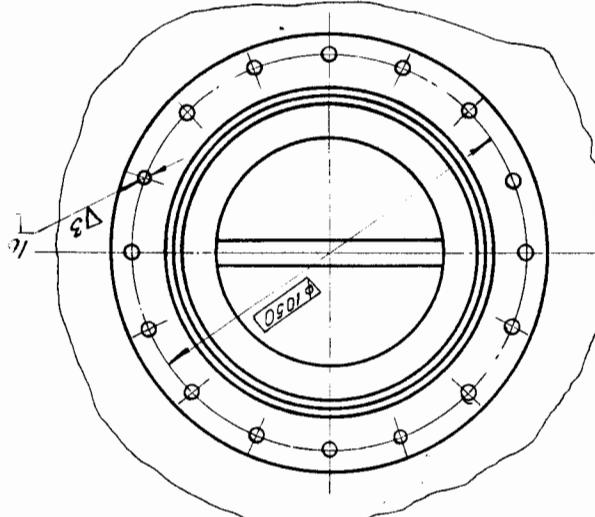




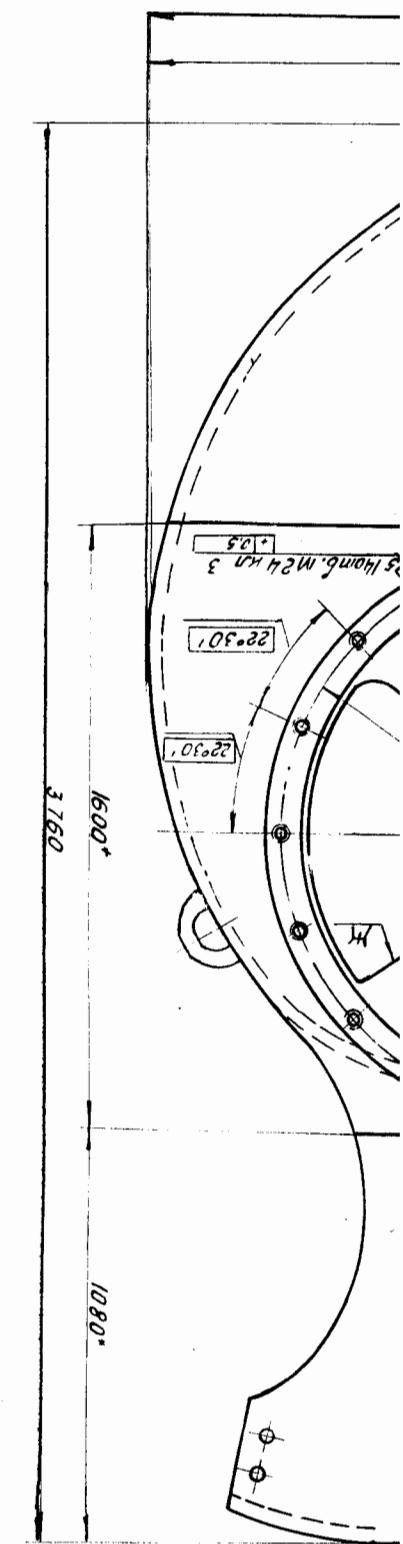
V-1



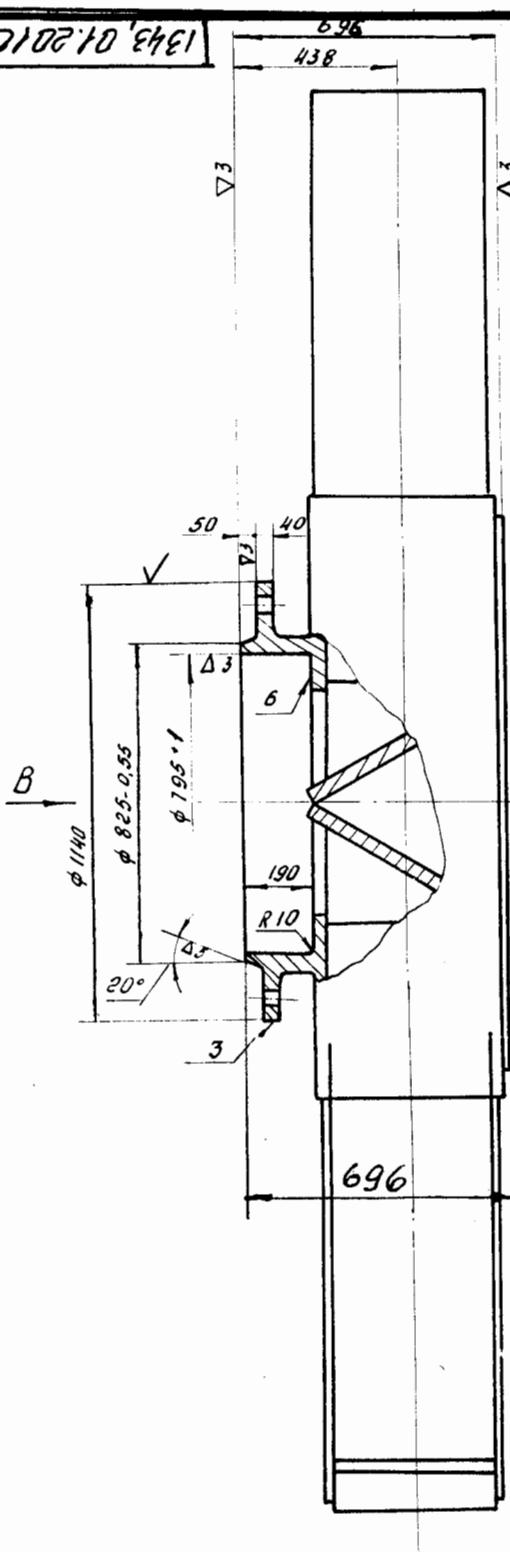
1



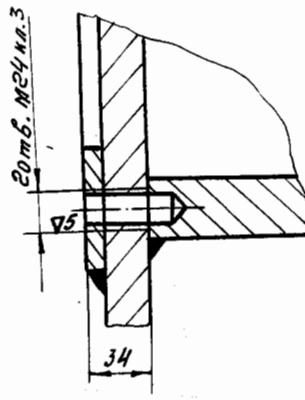
8 879



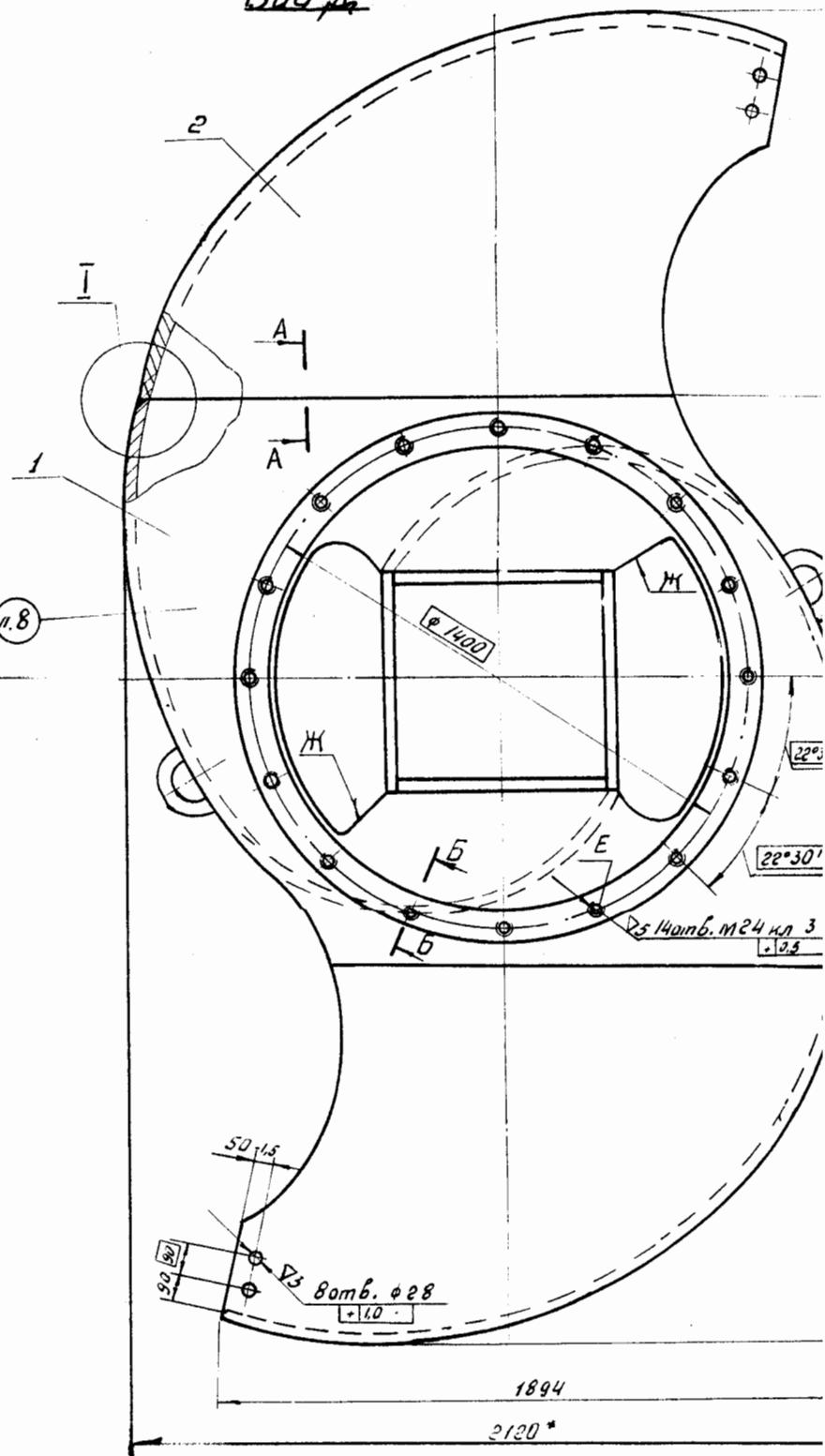
1343.04.2015



б - б повернуто  
M 1:2



Вид А



Ном.	Наименование	Примеч
Ном.	Обозначение	
<u>Документация</u>		
86	1343.01.202сб	<u>Сборочный чертеж</u>
<u>Сборочные единицы</u>		
11	1 1342.01.203-1СБ	кольцо
<u>Детали</u>		
64	2 1342.01.205	Перегородка низкая Лист 30 ГОСТ 5681-57 БСТ ЗИЛ ГОСТ 14637-69
64	3 1342.01.206	567x600 2 160 кг Перегородка Лист 30 ГОСТ 5681-57 БСТ ЗИЛ ГОСТ 14637-69
28	4 1342.01.207.	ЧНВХ61Н. 2 130 кг
22	5 1342.01.208	Стенка передняя 1
22	6 1342.01.209	Стенка задняя 1
11	7 1342.01.210	Фланец 1.
22	8 1342.01.211	Зонкобот. 2
64	9 1342.01.212.	Стенка средняя 2
		Распорка швеллер 10 ГОСТ 8240-56 БСТ ЗИЛ ГОСТ 5335-56
		R=448 2 3,86 кг
<u>Материалы</u>		
		Наплавленный металл 20 кг
1343.01.202		
нзм лист	№ документ	подп
разраб	Годинко	Богдан
провер	Щелыгина	Сергей
н. конструкторский	Ольга	1.
утв	Борычина	ОГМК
3788	Улитка питателя левая	Пит. масса М-3 И
		Уралмаш завод
		формат А4
		копировал Кудай

1343.01.2026

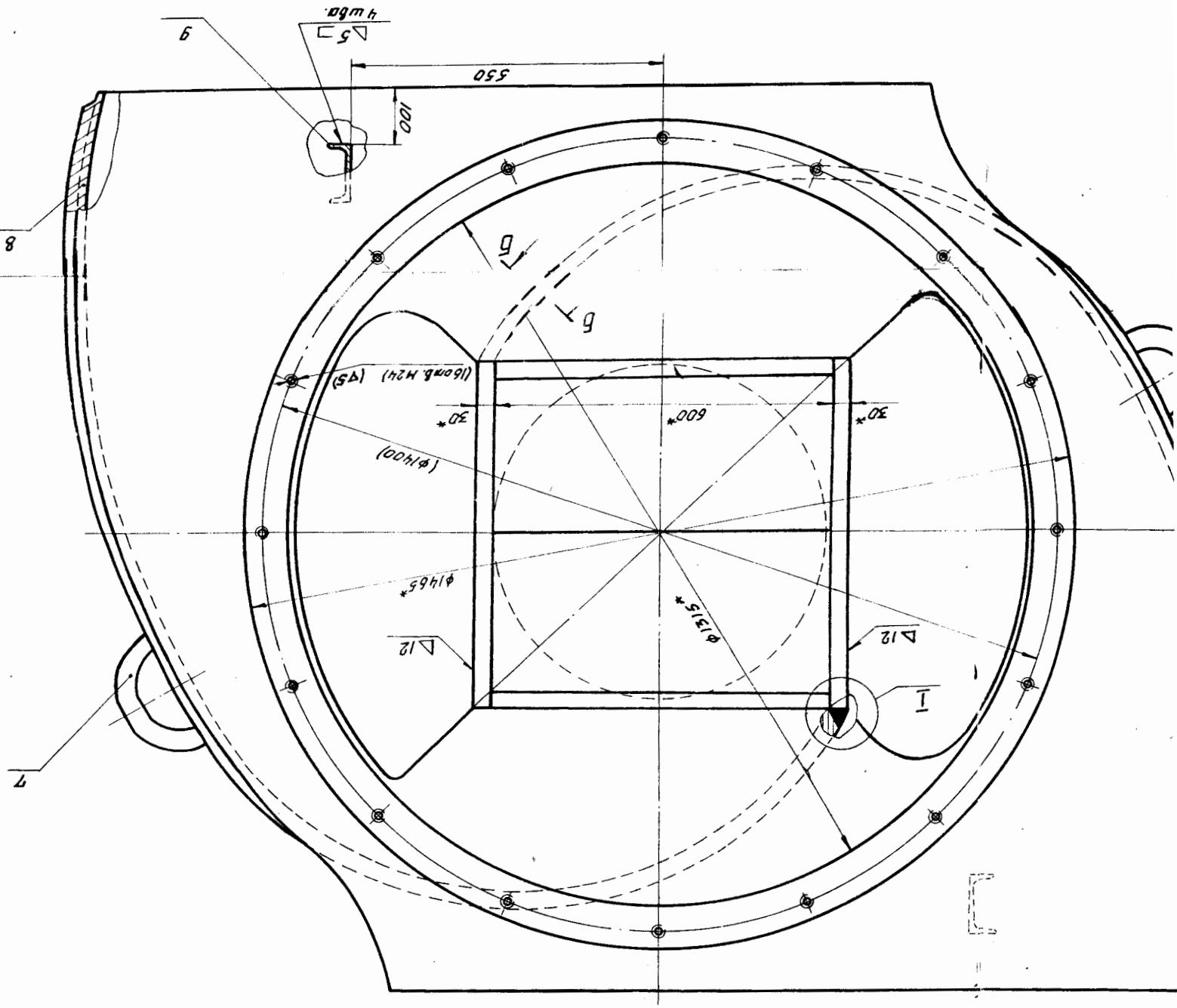
1. ULTRAMODERNAS CORRIDAS TUDCC-2 UPM 97-68.

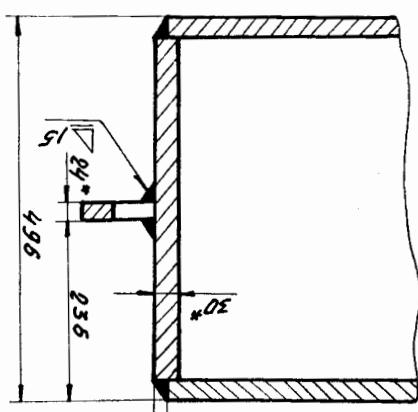
2. BICICLETAS 30 ANOS E MUITO MAIS HAB NOVAFLOMOSA.

3. PARADEI U METROPOLITANA NO SISTEMA DE PAGAMENTO

4. CROOKS DESENHOS DIFERENTES NO UPT 134.3.01/2011

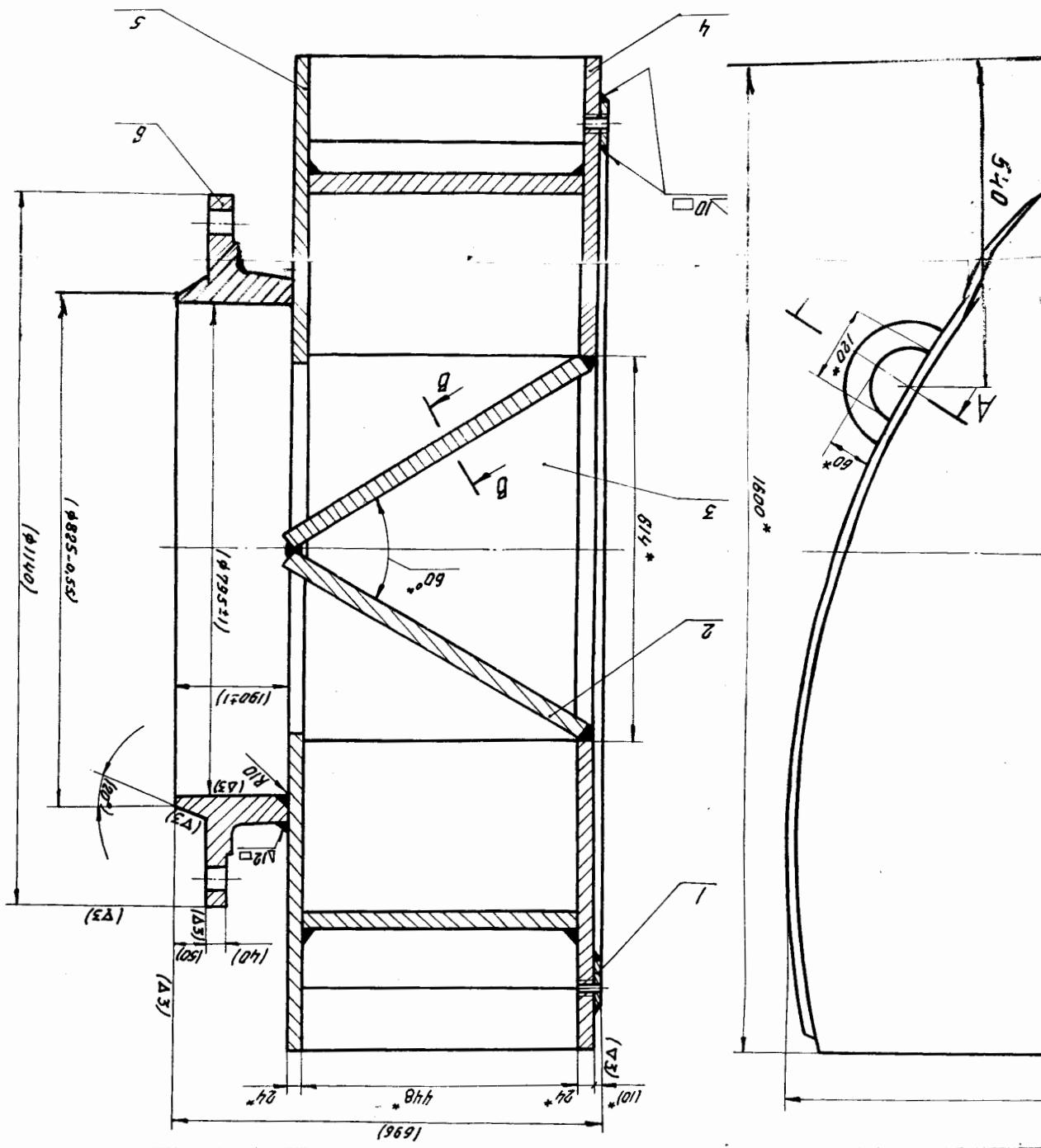
5. MARQUETE PROGRAMA NO MOPAHANU P51-1.



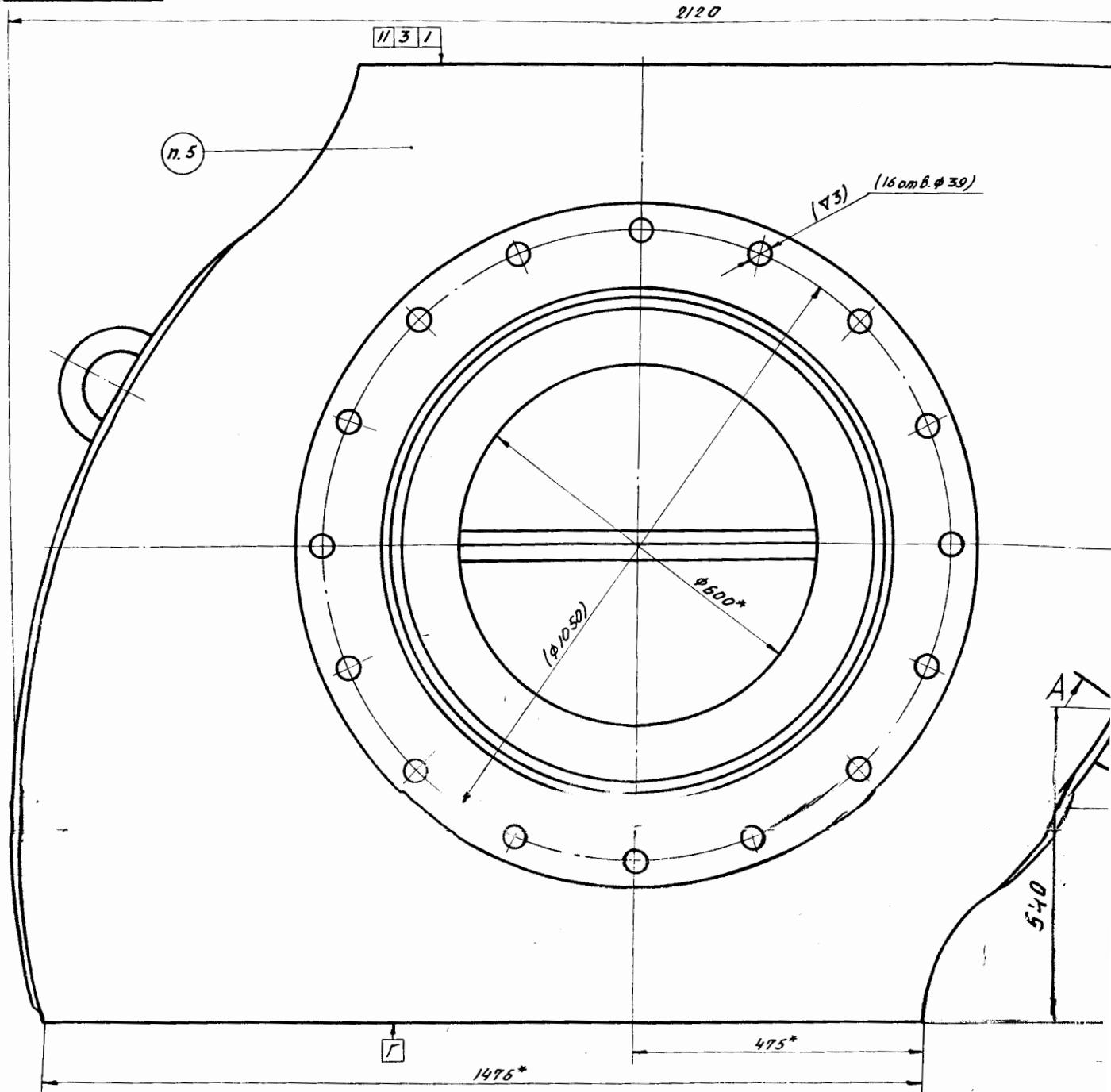


A-A nōgēphgmo

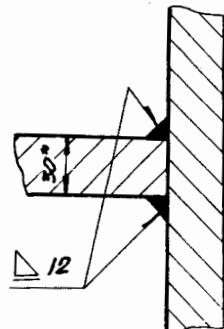
G-5



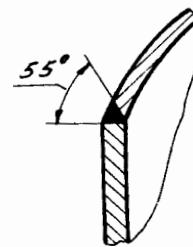
1343.01.202 CB



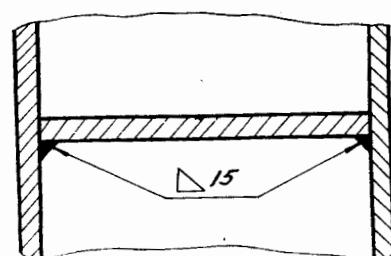
В - В повернуто



I



Б - Б повер



Очертання №:

Недовісне зображення:

1343.01.202

Чертежні зразки:

Блоки і зображення:

Модулі і зображення:

Ізометричні зображення:

Стр. №	Лист №
1342.01.200-1	1

1342.01.203-1C6

дата

подпись

подпись

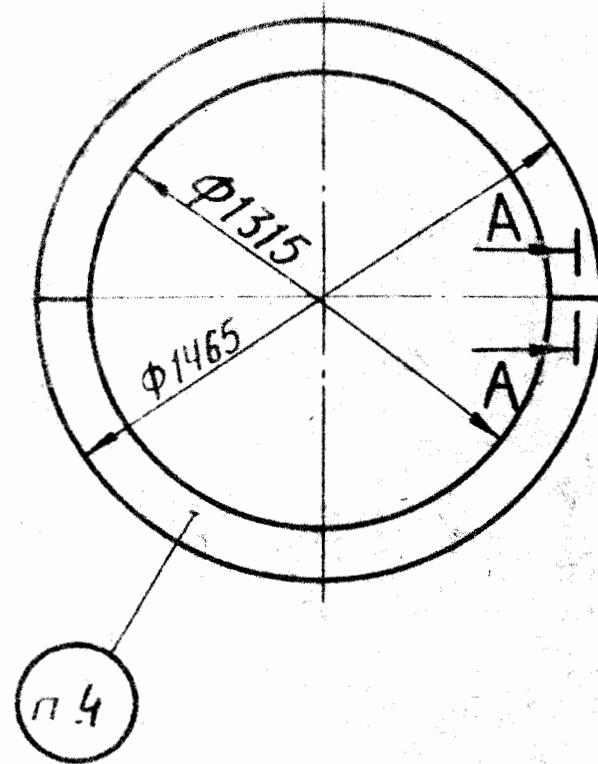
подпись

подпись

подпись

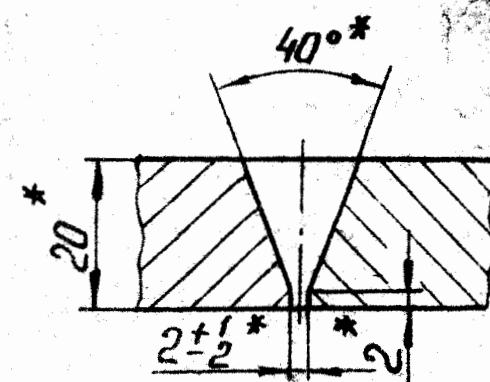
подпись

подпись



п. 4

A-A  
М1:1  
глобернук



1. Швы по ГОСТ 14771-76-С17-УП
2. Остальные Т.Т. по ГОСТ 24.940.01-75 (СТП А248-78).
3. \*Размеры для справок.
4. Маркировать номер заказа, обозначение.

1. Чертёж сделан	Изм. №	0.00
изменён под рабочим	под	дата
разраб. Рыжкина		
прор. Барыкин	Барыкин	04.93
Н. контр Гадовников		
Утв. Барыкин		

Кольцо  
Сборочный чертеж

лист	шага	масштаб
1	51	1:20

лист

1

НИИ Тяжмаш  
по Уралмаш

1342.01.203-1C6

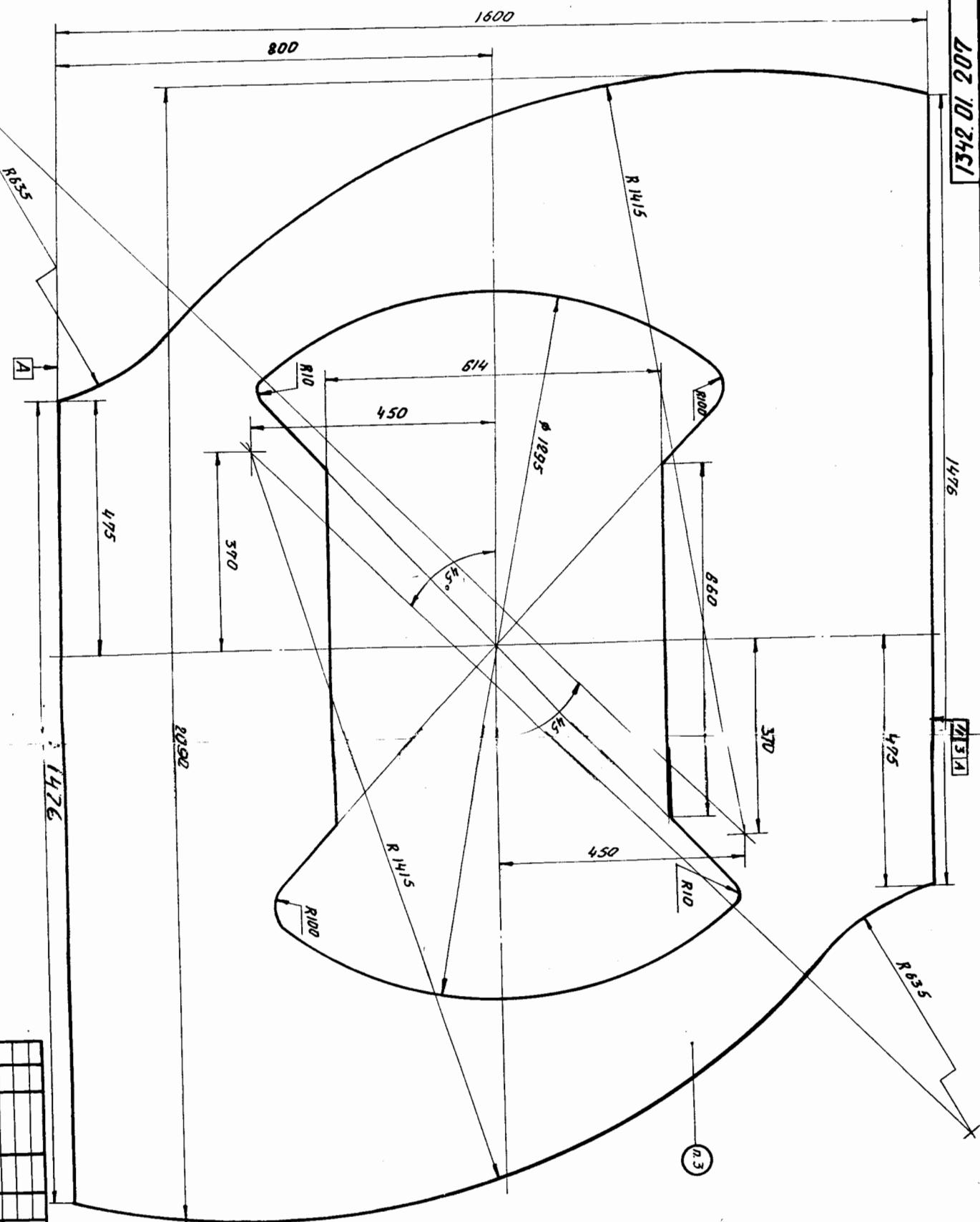


1342.01.2007

471

3

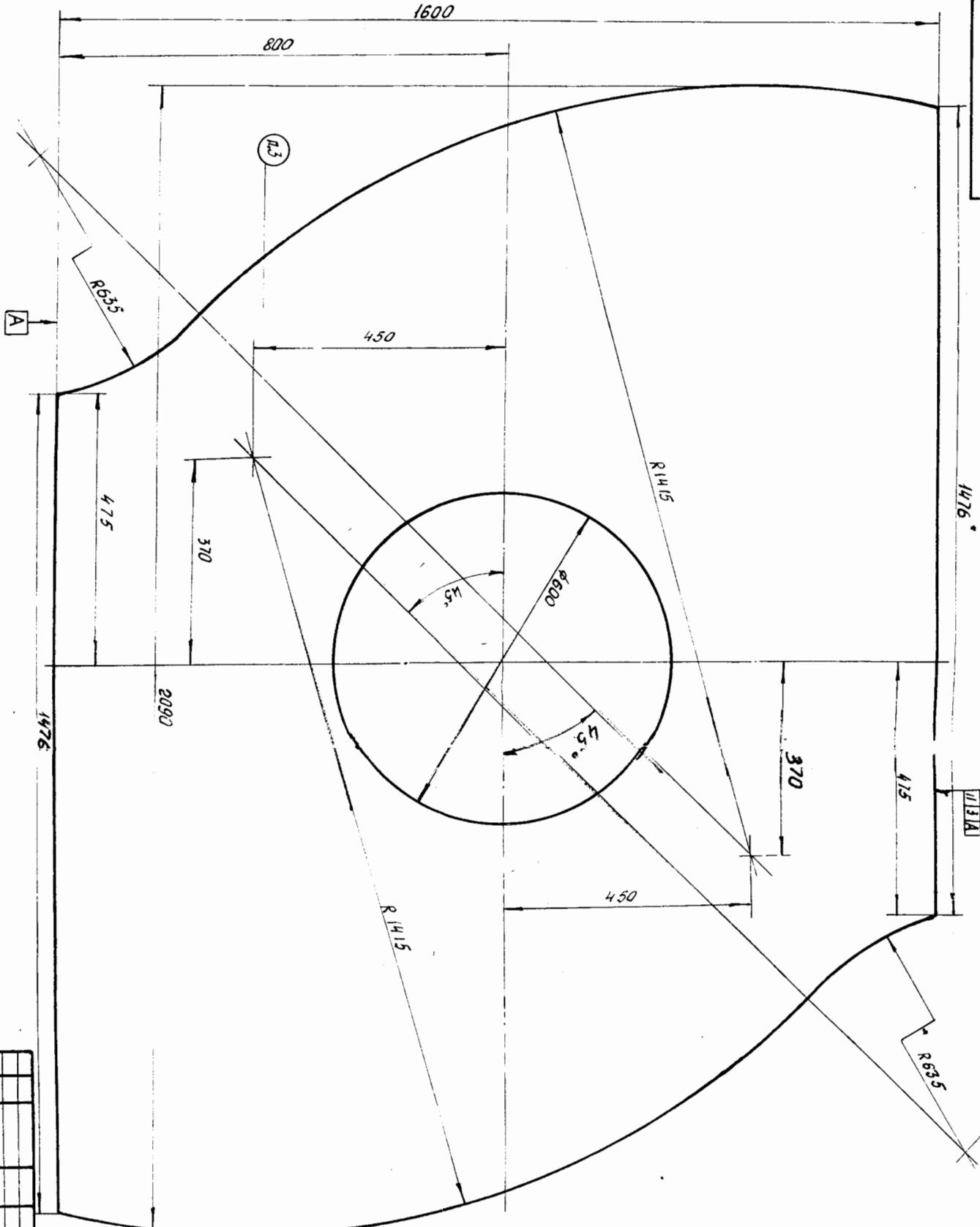
(Δ) A



*1. Изготовлять согласно  
ТУ ОГС-2  
2\* Розмер для спадом.  
3. Маркировать по наименованию*

1342.01.2007

1342.01.207

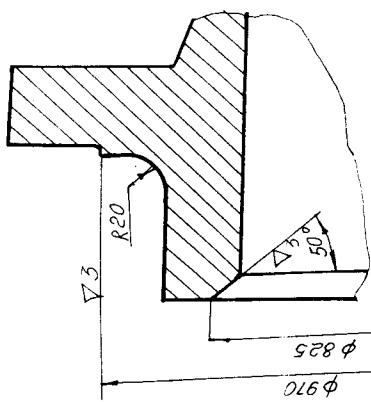
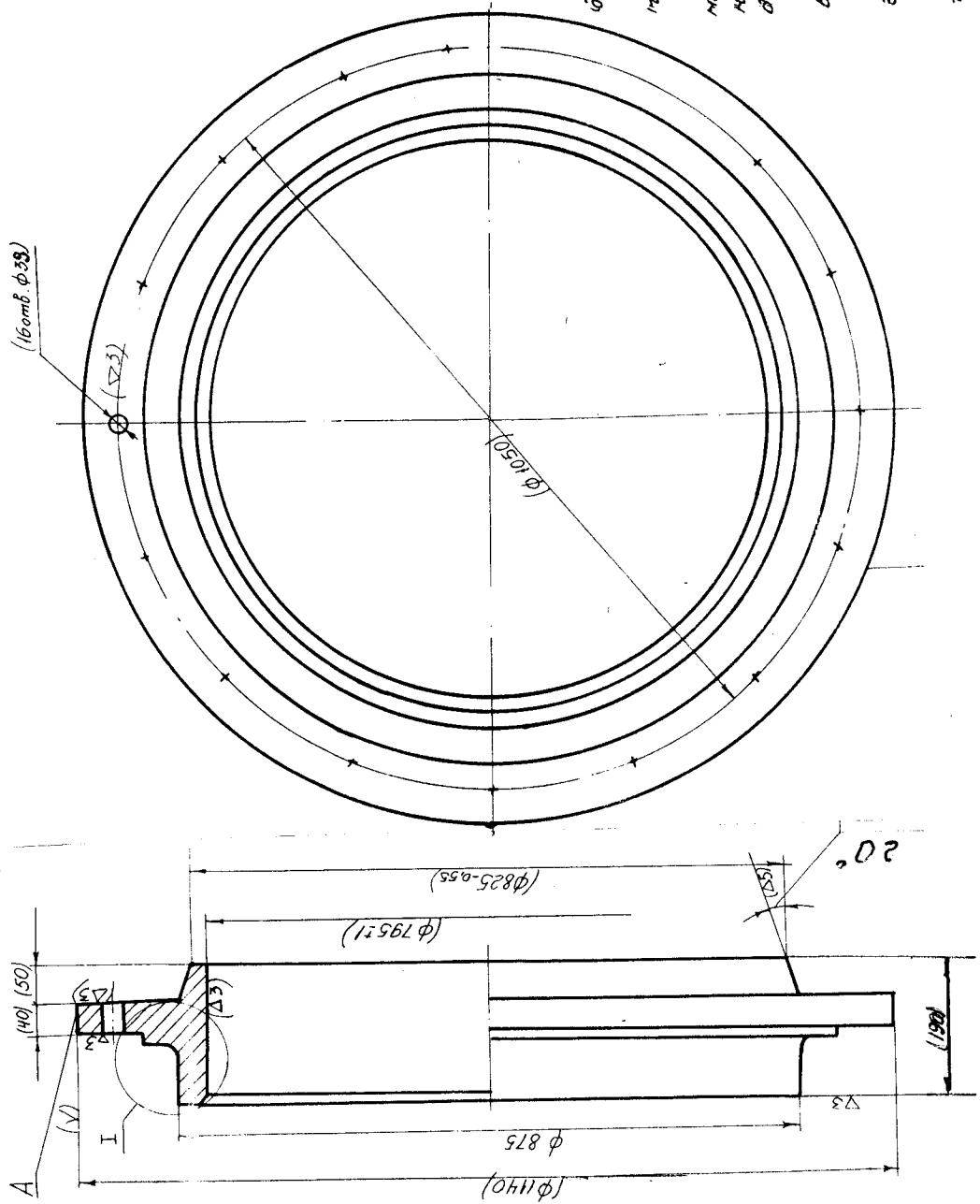


1. Изготавливать согласно ТУ 052-  
2. Размер для спробок.  
3. Маркировать по нормам  
Р51-1

1342.01.208	
Изгот.	Масса кг/т
Нормы	Масса кг/т
Размер	Масса кг/т
Проверка	Масса кг/т
Испытание	Масса кг/т
Контроль	Масса кг/т
Год	Масса кг/т
Лист №	Масса кг/т
Фабрикация	Масса кг/т
Изгот.	Масса кг/т
Борьба	Масса кг/т

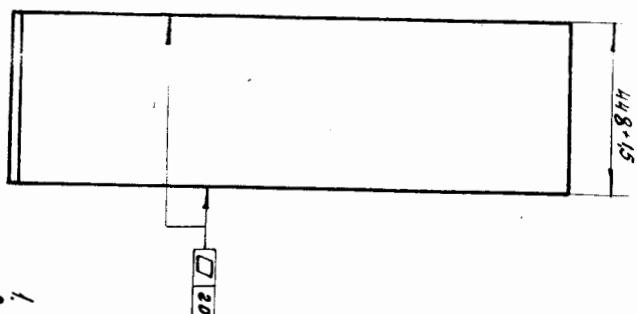
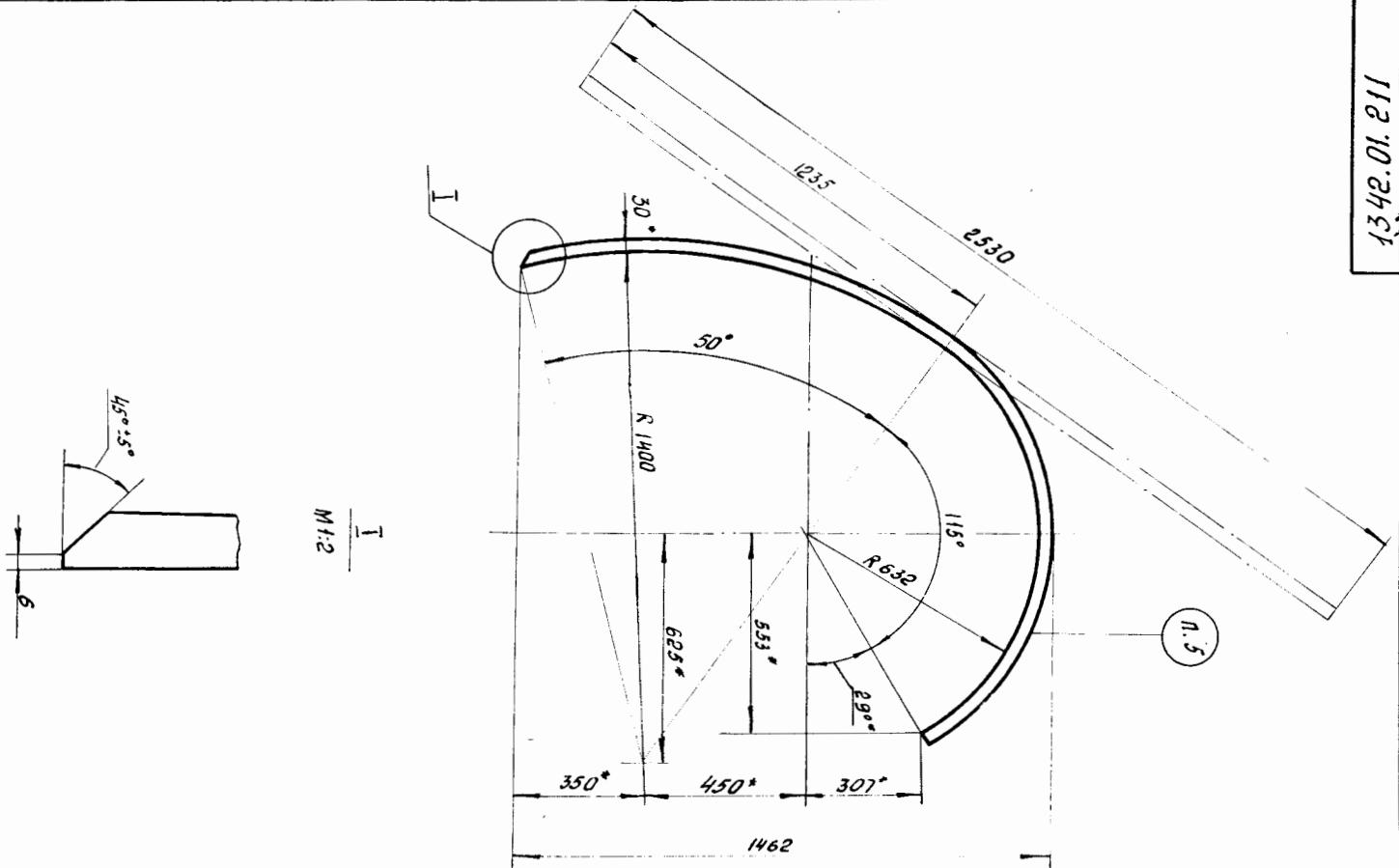
602'012

$\Delta(\nabla)$   
 $N 1\frac{1}{2} 2,5'$

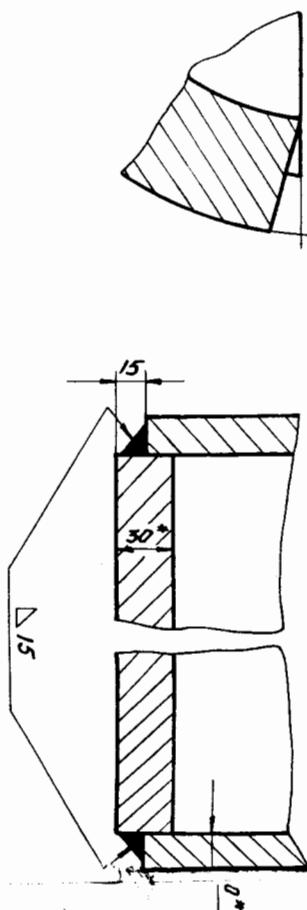
по припуску

1. Чистота необрабатываемых поверхностей должна соответствовать 3 классу, нормалю 423-1.
2. Допускаемое отклонение размеров отливки и нормы II классу точности, нормалю 1388.
3. Неуказанные пределные отклонения размеров механически обработанных поверхностей:允差 (允差) - по А1; охватывающие по В1; призмы:  $1/2$  допуска 8 миллиметров.
4. Размеры и широкорабочности поверхности в сечении A-A проверяются после сборки.
5. На поверхности A допускается черновина глубиной не более 3мм.
6. Поверхность A проверяется на стакне, припаска не давать.
7. Маркировано по нормали Р51-1

1342.01.209		
Фланец	Ном. Ном. Ном.	Ном. Ном. Ном.
250	1/5	250
ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
Сталь 25 ГОСТ 877-65	Сталь 25 ГОСТ 877-65	Сталь 25 ГОСТ 877-65

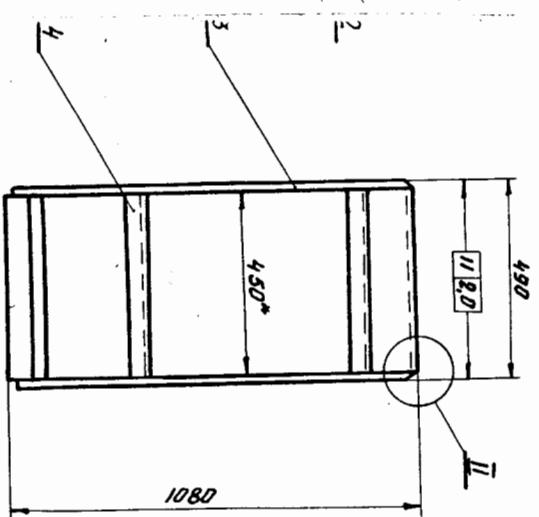
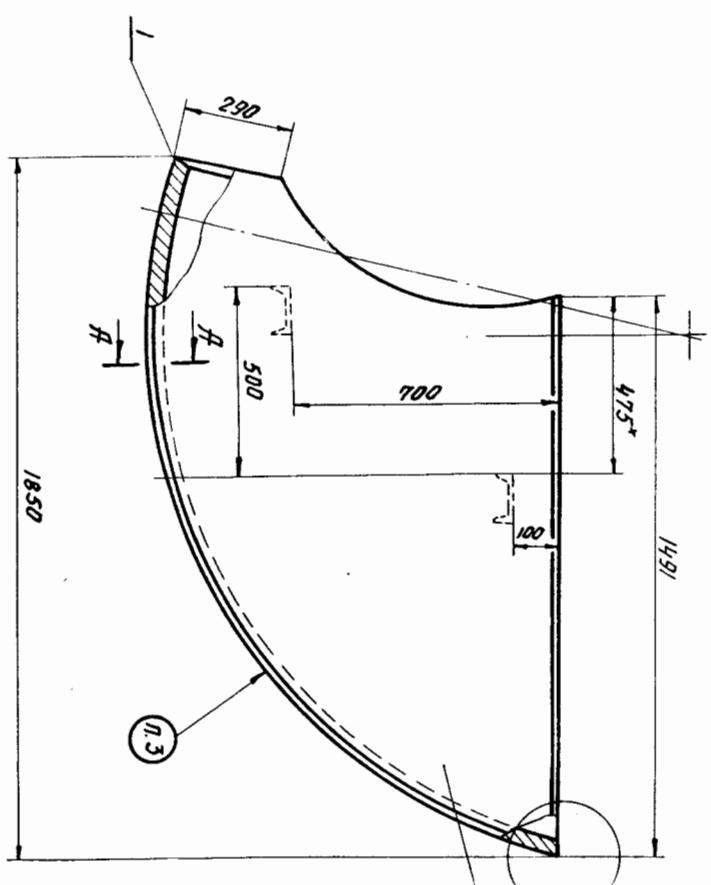


1. Изготавливается согласно табл. 15с-2.
2. Допускается изготавливать из нескольких частей путем сваркистык, с последующей зачисткой шовов затачиванием.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно приваривать отдельные
4. Размеры для спроводок.
5. Маркировать по нормали Р54-1

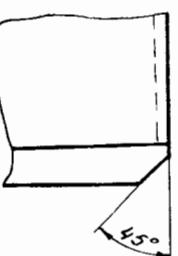


11

M 1:2



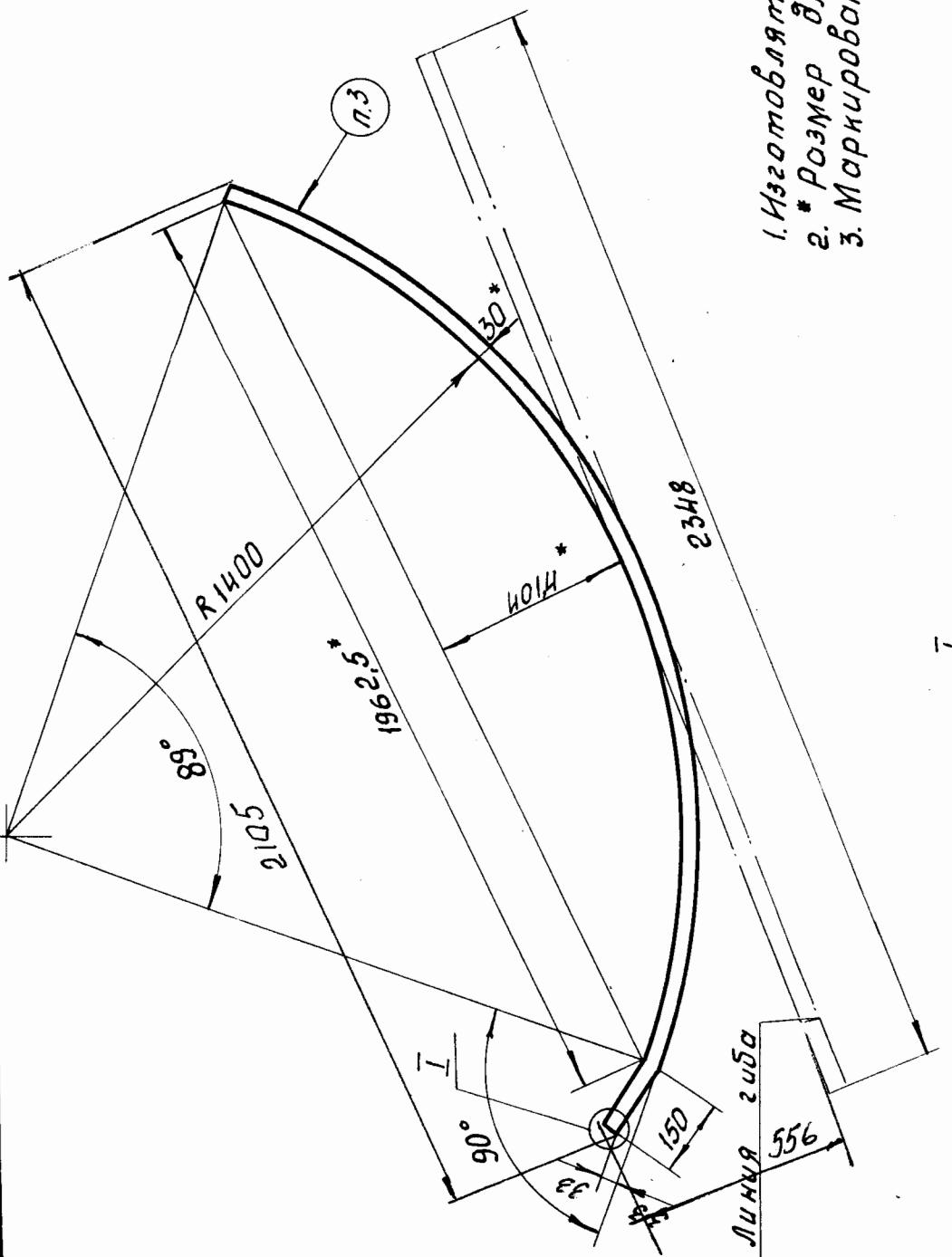
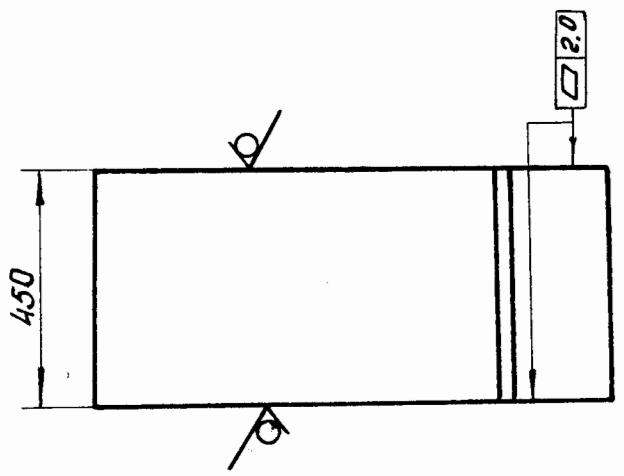
II  
M1:2



1. Изготавлия согласно ТУ 0ГС-2 и РД 47-68.  
2. Все сварные швы запропитированы на полу-  
автоматическом способе в среде углекислого  
газа.  
3. Маркировка по нормали Р51-1.  
Ч\* Размеры для справок.

С(В)

1342.01.214



1. Изготавливать согласно ТУ 01С-2.
2. \* Размер для справок.
3. Маркировать по нормали Р51-1.

1342.01.214.

Д НО

1342.01.214.		лист	послед	номер	лист	посл
1	248	1:10				
2	30	ГОСТ 5681-57				
3	БСТ ЗИЛ ГОСТ 14637-69	Чертежи завод				
4	Голевский	ОКН-1/4.				
5	Борыкин	Учебер				

Формат А4

Формат А4

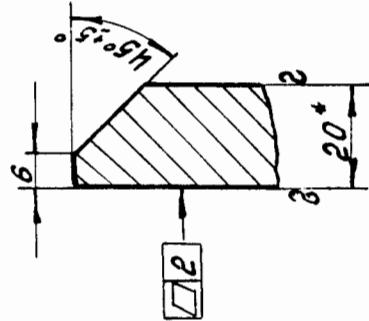
Формат А4

Набр в моде	Набр в моде	Задан лине				
1342.01.213	1342.01.213					

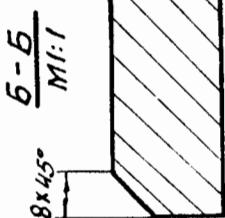
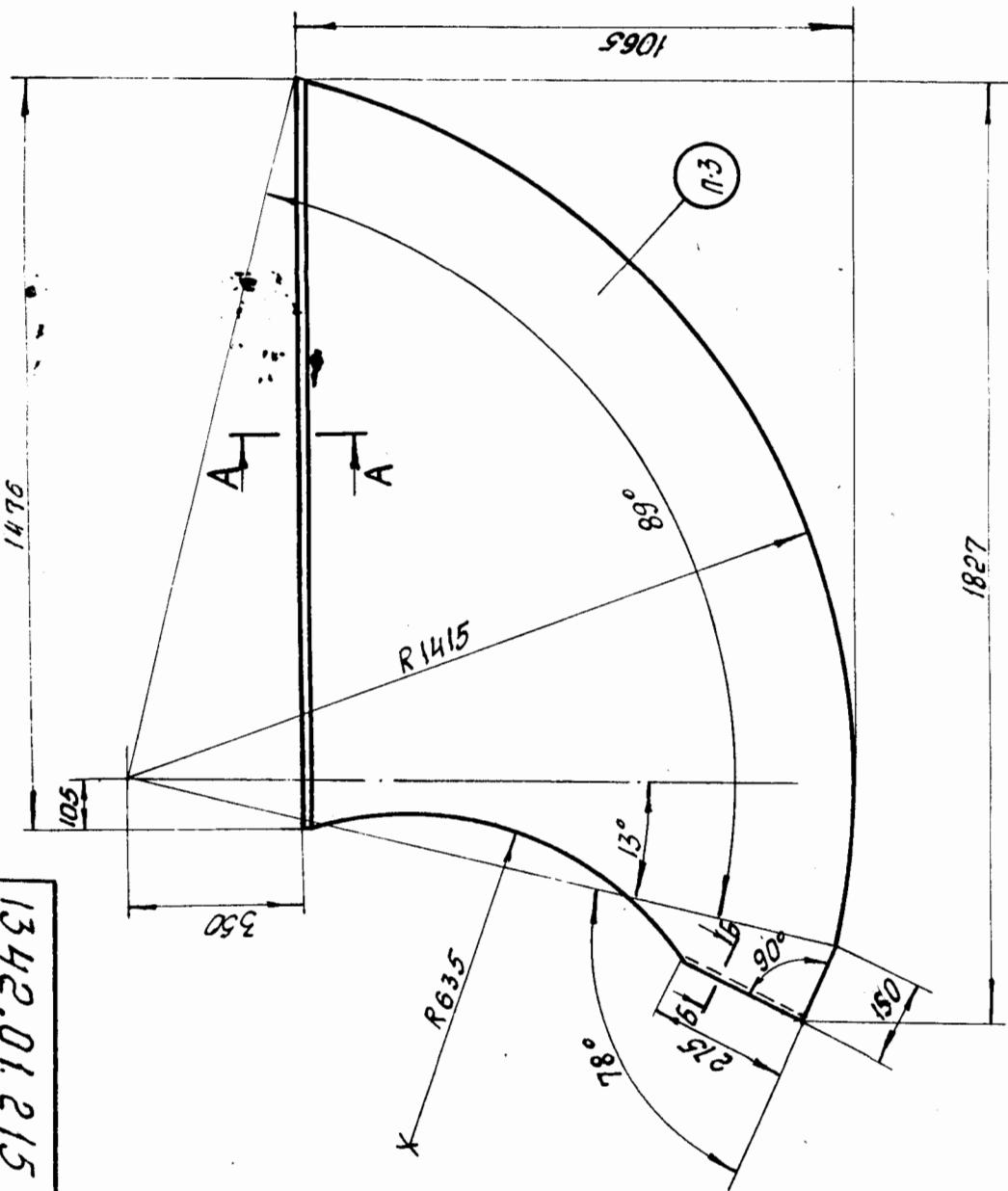
$\Delta(\nabla)$

A-A

M 1:1



1. Изготавливать согласно ТУ 0 ГС-2.
2. Допускается изготовление из 2-х частей путем сборки встык с последующим зачисткой швов заподлицо.
3. Размер для справок.
4. Маркировать по нормали Р51-1.



1342.01.215		лист		лист № 3	
название	название	номер	номер	номер	номер
Н.И.Мис	Л.Донин	пода	шаг	205	1:10
Разраб	Борисов	шаг	шаг		
Провер	Человикова				
Т. конст					
Науч. отв					
И.А.Мис	Галеевский				
Утв	Борыкин				

лист 20 ГОСТ 5681-57  
бумажный лист 14637-69  
формат А1  
копирючая бумага

(Δ)

1342.01.213

עֲמָקָם נְשָׁמָה

ANSWER

Capa de N°

**ANSWER**

HNB. Né dñjúan. Nodn. dñtø

6195

二四三九

A technical drawing showing a base plate with a stepped profile. The top edge has a horizontal length of 20 and a vertical height of 6. The bottom edge has a total length of 20 and a vertical height of 6. A hatched triangular area is shown in the bottom-left corner, with an angle of  $5^\circ \pm 5^\circ$  indicated between the base and the hypotenuse.

1. Изготавлять согласно табл. 2.
2. Допускается изготовление из 2-х частей путем сборки встык с последующей зачисткой швов

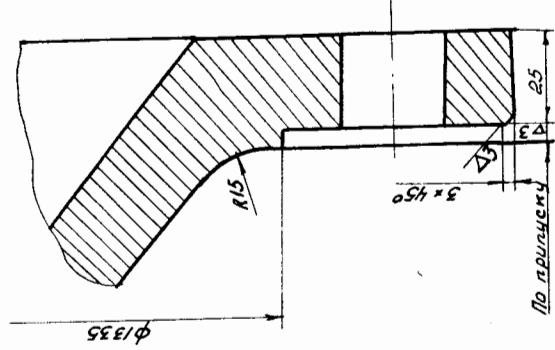
3. Размер для сплавки.  
4. Маркировать по нормали Р51-1.

This technical drawing shows a cross-sectional view of a mechanical component. The top horizontal dimension is labeled 1065. A vertical dimension on the left is labeled 1410. A circular feature on the right is labeled n4. Two points on the left edge are labeled A. A radius R1415 is indicated from the center line to the left edge. An angle of 89° is shown between two lines. A radius R635 is indicated at the bottom left. A complex slot or notch is detailed at the bottom right, with dimensions 15, 215, 15, 15, and 150. Angles 13°, 78°, and 90° are also labeled.

1342.01.216	Стенка левая	Лист	ГОСТ 5681-57
неч. инд.	№ допущ. подачи	Лист	Лист
разработал	Владимирский	БГУЗМ	БГУЗМ
пробоведен	Шелыгин	7	7
т. контроль	0	0	0
И. Иванов	Пограничник	0	0
ЧМК	Борисов	0	0

KONUPROBON 1998. 07.07.2007 12.

$d(\nabla)$  — повернутого



4. Чистота небройдированных поверхностей должна соответствовать I классу нормаль 412-1  
2. Допускаемое отклонение размеров по III классу нормаль 1387.

нано 1387.  
3. Наглядочные материалы  
4. Направление по наноноу 051-1.

Вид Г招牌чко  
Н 1:2

5-5

A-A говерчукто  
M1:2

A technical line drawing of a vertical cross-section. On the left, a horizontal line extends downwards from a point on the left edge of a thick, rectangular base plate. The base plate sits atop a vertical wall. The wall has two parallel vertical lines near its top. Diagonal hatching is applied to the right of these lines, extending down the wall. The bottom edge of the wall is irregular and curved. A dimension line with arrows at the top left indicates a height of 35 units from the base of the wall to the top of the hatching.

A technical drawing of a circular component, likely a flange or hub, showing concentric rings and various dimensions. The outermost ring has an outer diameter of 600 mm and an inner diameter of 500 mm. The thickness of the outer ring is 28 mm. The inner ring has an outer diameter of 460 mm and an inner diameter of 410 mm. The thickness of the inner ring is 50 mm. There are two sets of concentric slots: one set with a width of 35 mm and another set with a width of 170 mm. The distance between the inner edge of the outer ring and the outer edge of the inner ring is 130 mm. The drawing also shows a central vertical axis and a horizontal axis labeled 'B'.