

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.

Первичное применение:

1343.00-11

Подп. и дата: 63000. и.м.в.к. подп. и дата

Инв. № подп.

3795

Разраб.

Галкина

Провер.

Шелыгина

Н.контр.

Толейсник
барыкин

Утв.ер.

Форма ОГК-22

Пом.

Пом.

Пом.

Пом.

Пом.

Пом.

Обозначение

Наименование

Примечание

24

1343.01.200 СБ

Документация

Сборочный чертеж

+ 11

1 1343.01.201

Корпус питателя левый 1

11

2 1342.01.218

Черпак питателя 2

Детали

22

3 1343.01.219

Крышка питателя
левая 1

4

Стандартные изделия
Болт М24x80-010

ГОСТ 7785-62 8 К 432

5

Болт М24x55-010

ГОСТ 7798-62 16 К 417

6

Гайка М24-010

ГОСТ 5915-62 16 К 427

7

Шайба 24-65г

ГОСТ 6402-70 16 СТПК
344-71

8

Шайба 24-010

ГОСТ 11371-68 8 К 432-1

1343.01.200

Цв. лист. № блокум. Подп. Адг.

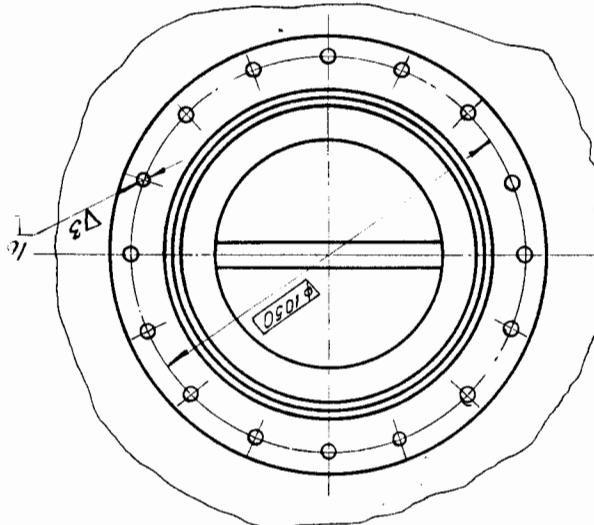
Питатель
левыйЛит. Лист. Листов.
и 1
Уралмашзавод
ОГК Г/М

нин № подп	подп и дата	взом нин №	нин № фубл.	подп и дата	ПЕРВЫЧНОЕ ПРИМЕН	ФОРМ
					1343. 01.200.	ЗОНО
						108
3786					<u>ОБОЗНАЧЕНИЕ</u>	<u>Наименование</u>
						нод. Примеч.
					<u>Документация</u>	<u>Документация</u>
					<u>Сборочный чертеж</u>	<u>Сборочный чертеж</u>
					<u>Сборочные единицы</u>	<u>Сборочные единицы</u>
					<u>Лебедка питомника</u>	<u>Лебедка питомника</u>
					<u>Левая</u>	<u>Левая</u>
					<u>Ходот питомника</u>	<u>Ходот питомника</u>
					<u>Сбортонки</u>	<u>Сбортонки</u>
					<u>Детали</u>	<u>Детали</u>
					<u>Дно</u>	<u>Дно</u>
					<u>Стенка правая</u>	<u>Стенка правая</u>
					<u>Стенка левая.</u>	<u>Стенка левая.</u>
					<u>Распорка</u>	<u>Распорка</u>
					<u>Шибер 10/гост8240-66</u>	<u>Шибер 10/гост8240-66</u>
					<u>Бсм3 кп/астм55-58</u>	<u>Бсм3 кп/астм55-58</u>
					$R = 450$	$R = 450$
					2	3.86 кг
					<u>Материалы.</u>	<u>Материалы.</u>
					<u>Комбинированный чистота 6кг</u>	<u>Комбинированный чистота 6кг</u>
					<u>1343.01.201.</u>	<u>1343.01.201.</u>
					<u>1342.01.213</u>	<u>1342.01.213</u>
					<u>1342.01.214</u>	<u>1342.01.214</u>
					<u>1342.01.215</u>	<u>1342.01.215</u>
					<u>1342.01.216</u>	<u>1342.01.216</u>
					<u>1342.01.220</u>	<u>1342.01.220</u>

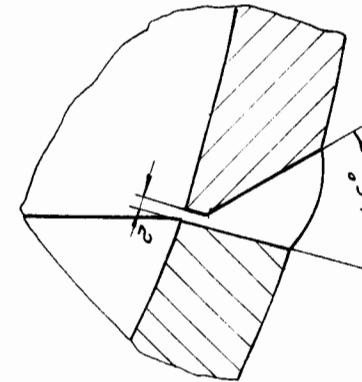
нин № подп.	подп и дата.	взом нин	нин № фубл.	подп и дата.	ПЕРВЫЧНОЕ ПРИМЕН.	ФОРМ
					1342.01.201	ЗОНО
						108
3872.					<u>ОБОЗНАЧЕНИЕ</u>	<u>Наименование</u>
						нод. Примеч.
					<u>Документация</u>	<u>Документация</u>
					<u>Ходот</u>	<u>Ходот</u>
					<u>Литер</u>	<u>Литер</u>
					<u>Масс</u>	<u>Масс</u>
					<u>N-3</u>	<u>N-1</u>
					<u>Угол</u>	<u>Угол</u>
					<u>Уголышка</u>	<u>Уголышка</u>
					<u>Комплект</u>	<u>Комплект</u>
					<u>Чтврт</u>	<u>Чтврт</u>
					<u>Бортик</u>	<u>Бортик</u>
					<u>1342.01.213</u>	<u>1342.01.213</u>
					<u>1342.01.214</u>	<u>1342.01.214</u>
					<u>1342.01.215</u>	<u>1342.01.215</u>
					<u>1342.01.216</u>	<u>1342.01.216</u>
					<u>1342.01.220</u>	<u>1342.01.220</u>

1343.01.2016	Номер Модели-М-8	Наименование	Наружные размеры	Номер ГОСТ	Номер Технического условия	Номер Патента	Номер изобретения	Однотипность	Номер

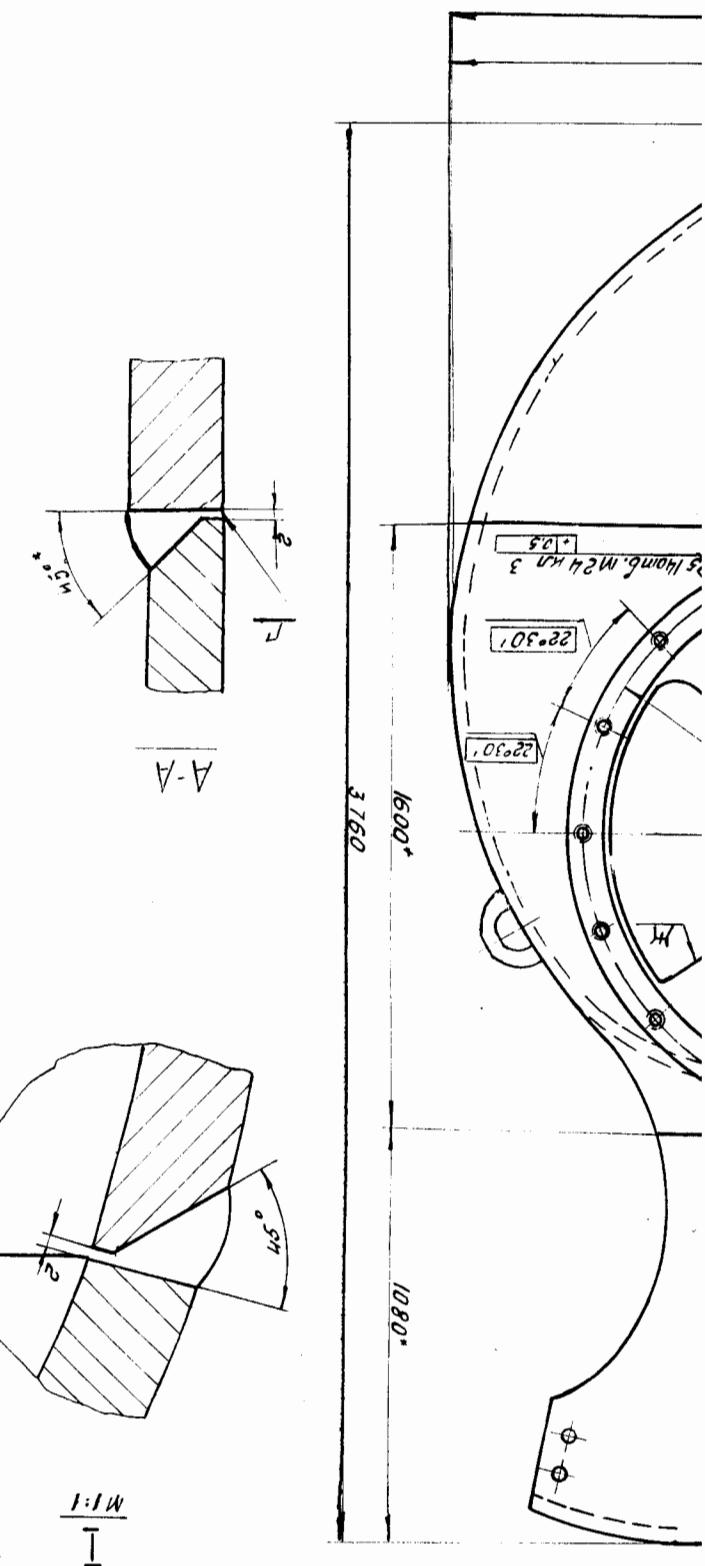
1. Наградомодули состоящие из арс-2 и пм-4
 2. Более широкие 3-спиральные уплотнители из нержавеющей стали
 3. Несколько более тонкие промежутки между спиралью и кольцом
 4. Алюминиевые радиальные сальники из золота
 5. Алюминиевые радиальные сальники из золота
 6. Алюминиевые радиальные сальники из золота - на б7, напорух 3/8 дюйма бран.
 7. Радиальные сальники из золота
 8. Мопнуподогомы из нержавеющей стали
 9. Наградомодули 3 спиральные из нержавеющей стали.
 10. Стаканчиком с однородной структурой из золота



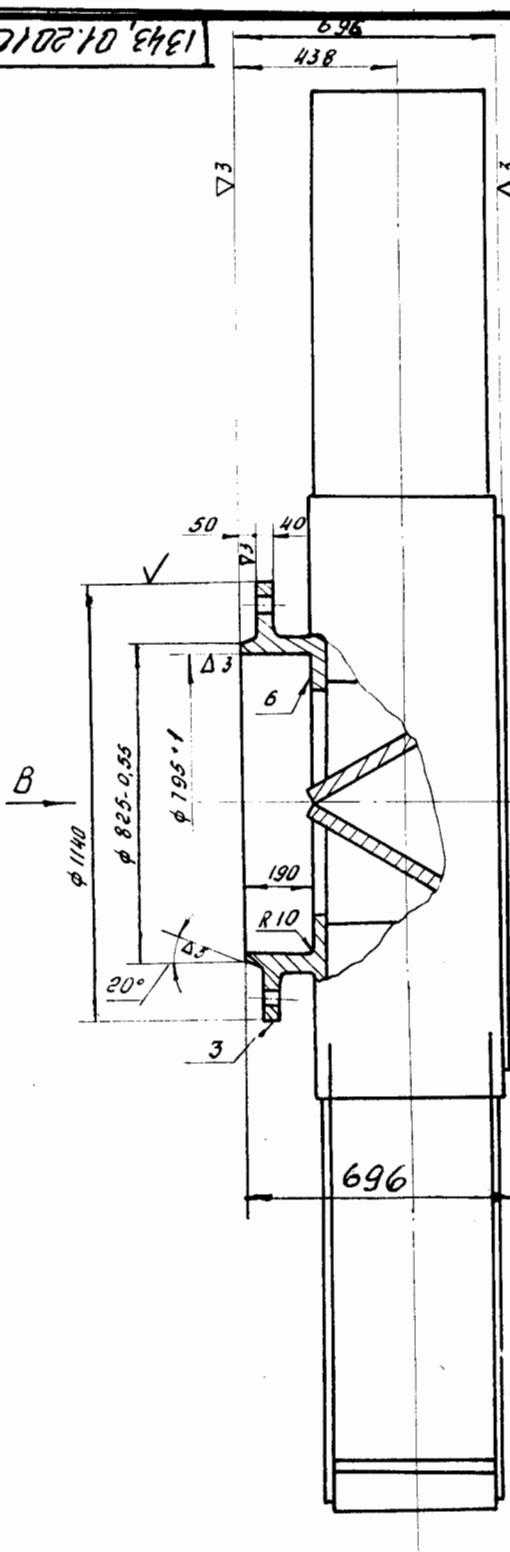
Bug 8



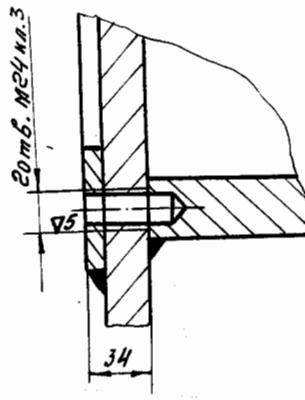
1:1
I



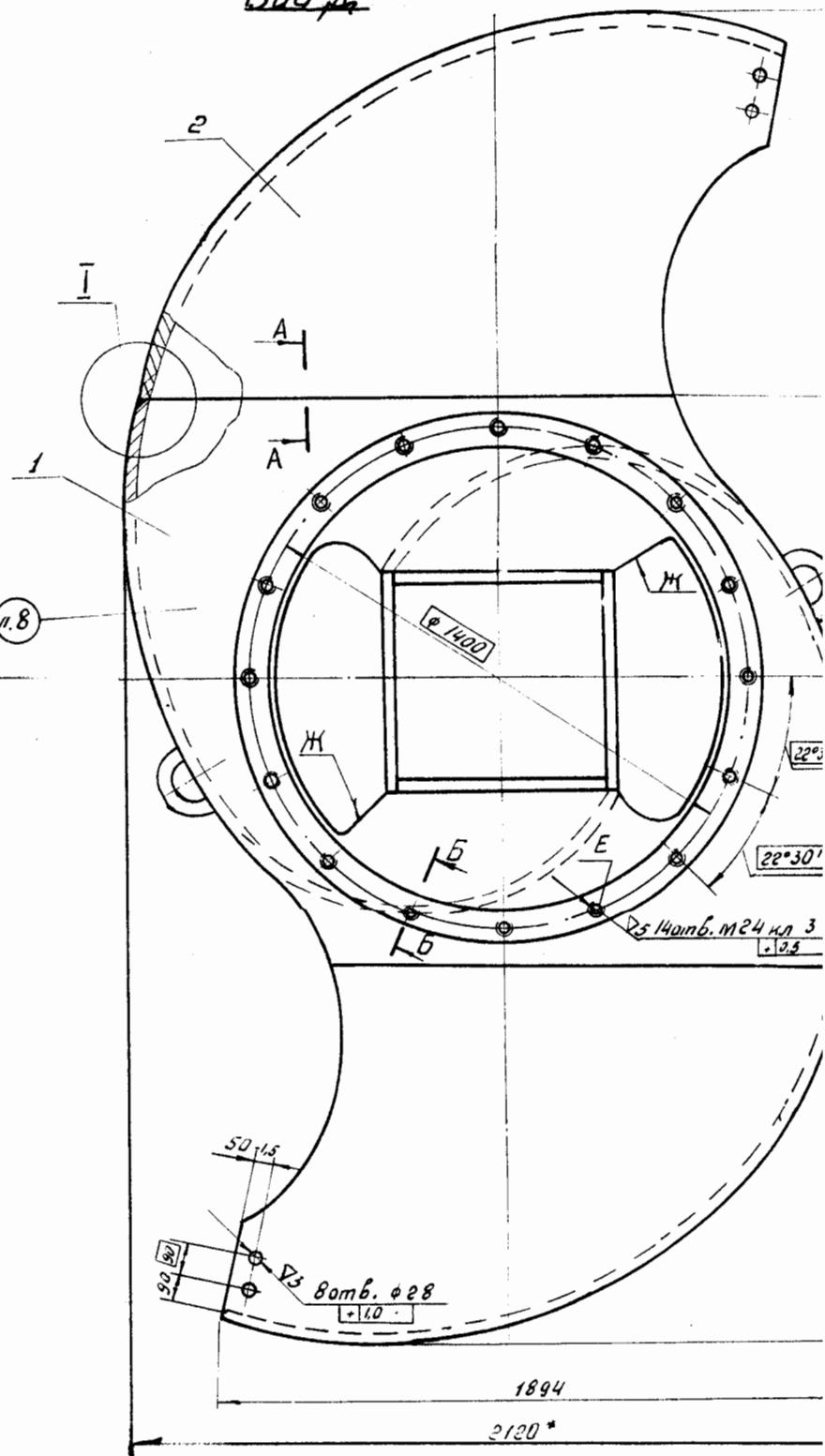
1343.04.2015



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	Голенищев	Ольга
утв	Борычина	Сергей
3788		
Улитка питателя левая		п/ч т. масса М-3 1.
Уралмаш завод		ОГРН
копировала Куда!		
формат А4		

1343.01.202 C6	Номер документа	1-5
Изменение	дата	номер

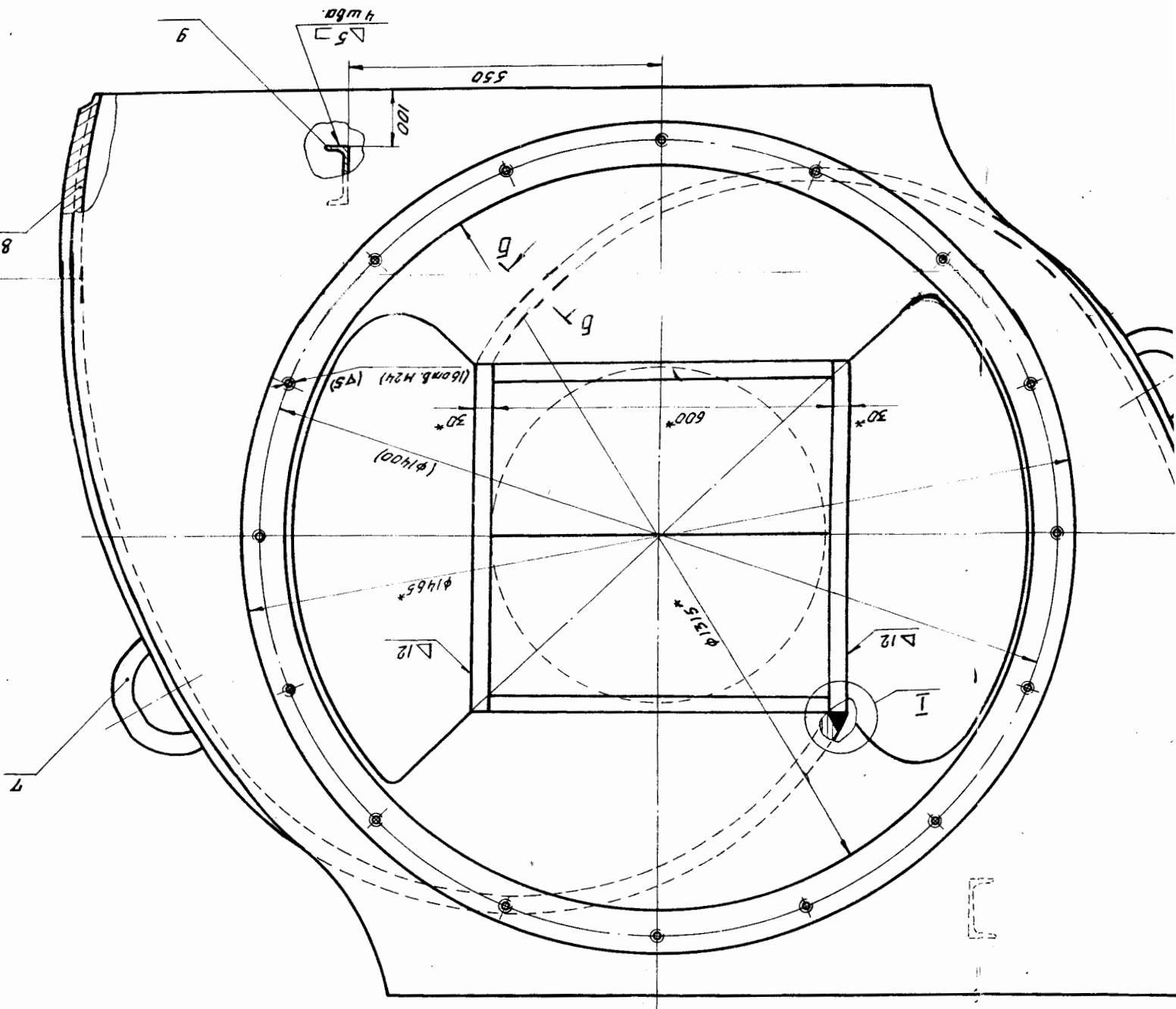
5. Маркировка на ходовую П51-1.

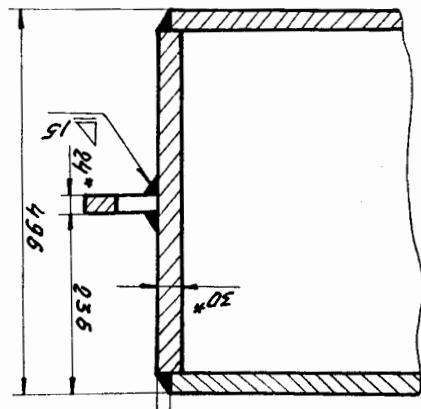
4. Примеры для изображения.

3. Коды для обозначения опорного и неподвижных.

2. Примеры изображения неподвижных опор.

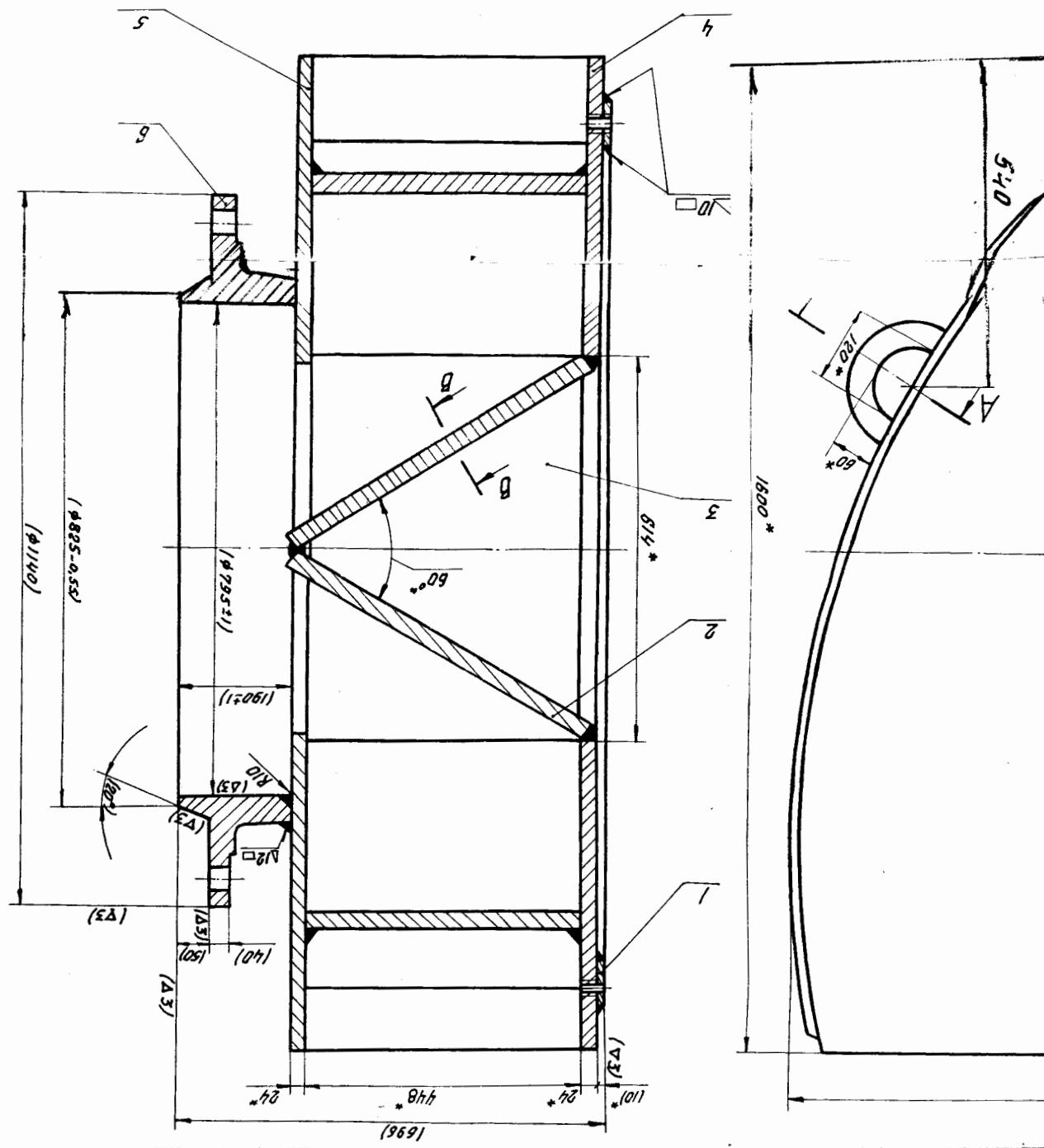
1. Аэродинамическое сопротивление ТУДЛ-2 УПМ 47-68.



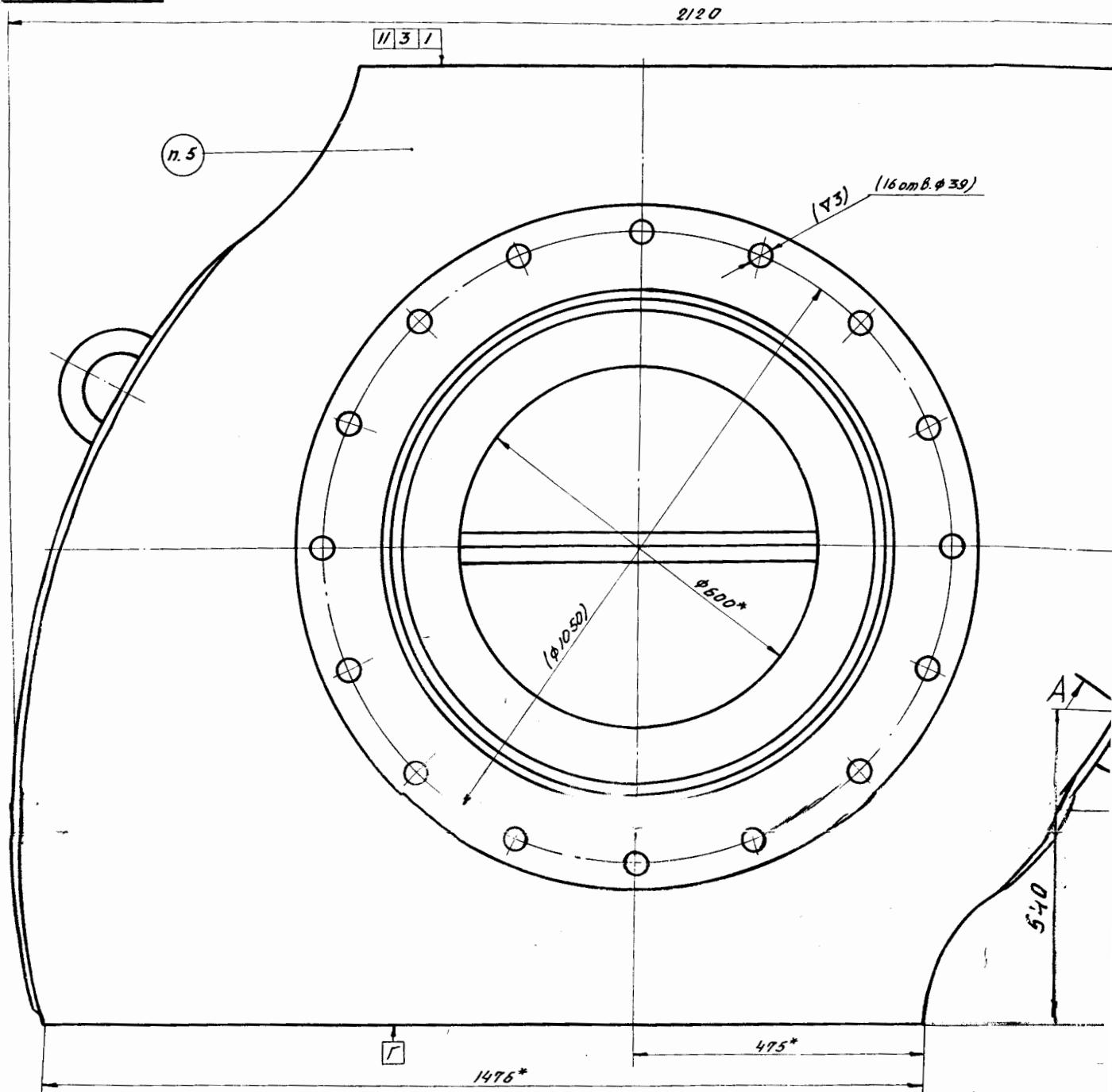


A-A nödephymo

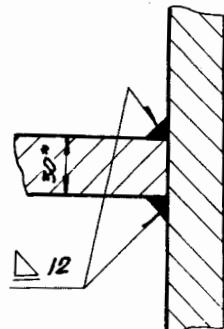
5-G nödephymo



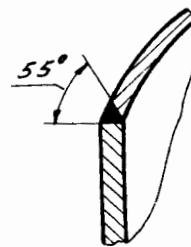
1343.01.202 CB



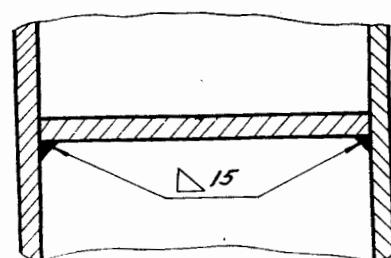
В - В повернуто



I



Б - Б повер



Очертання №: 1343.01.202

Чертежник Григорій Степанович Григорій Степанович

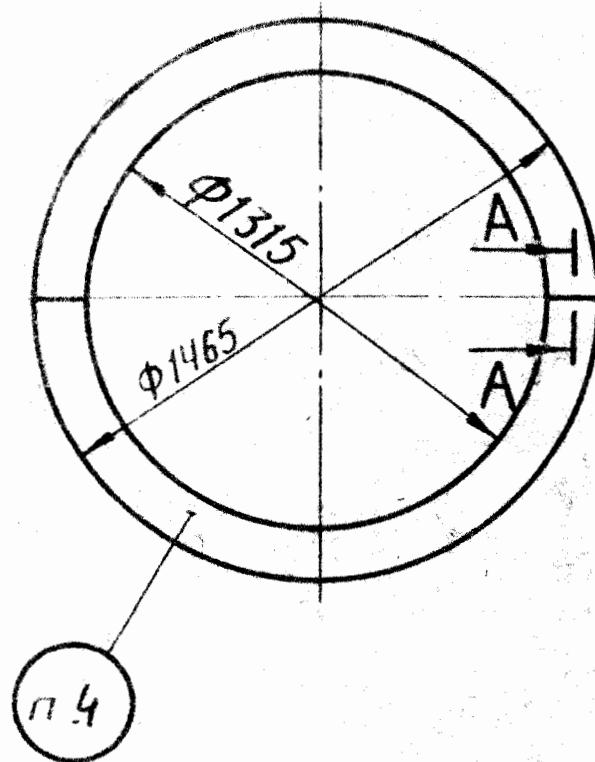
Стр. №	Лист №
1342.01.200-1	1

дата

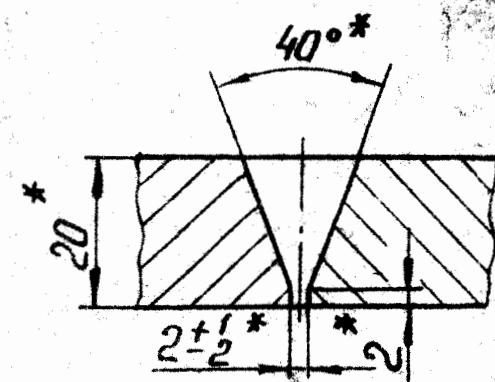
подпись

подпись

1342.01.203-1C6



A-A
М1:1
глобернаж



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

1. Чертёж сделан	Марк. №	Учеб.
изделия подложки	подл. фамилия	
разраб. Рыжкина		
прор. Барыкин	Барыкин	04.93
Н. контр Головников		
Учб. Барыкин		

Кольцо
Сборочный чертеж

Лист	Часы	Минуты
1	51	1:20

Лист №1
НИИ Тяжмаш
по Уралмаш

1342.01.203-1C6

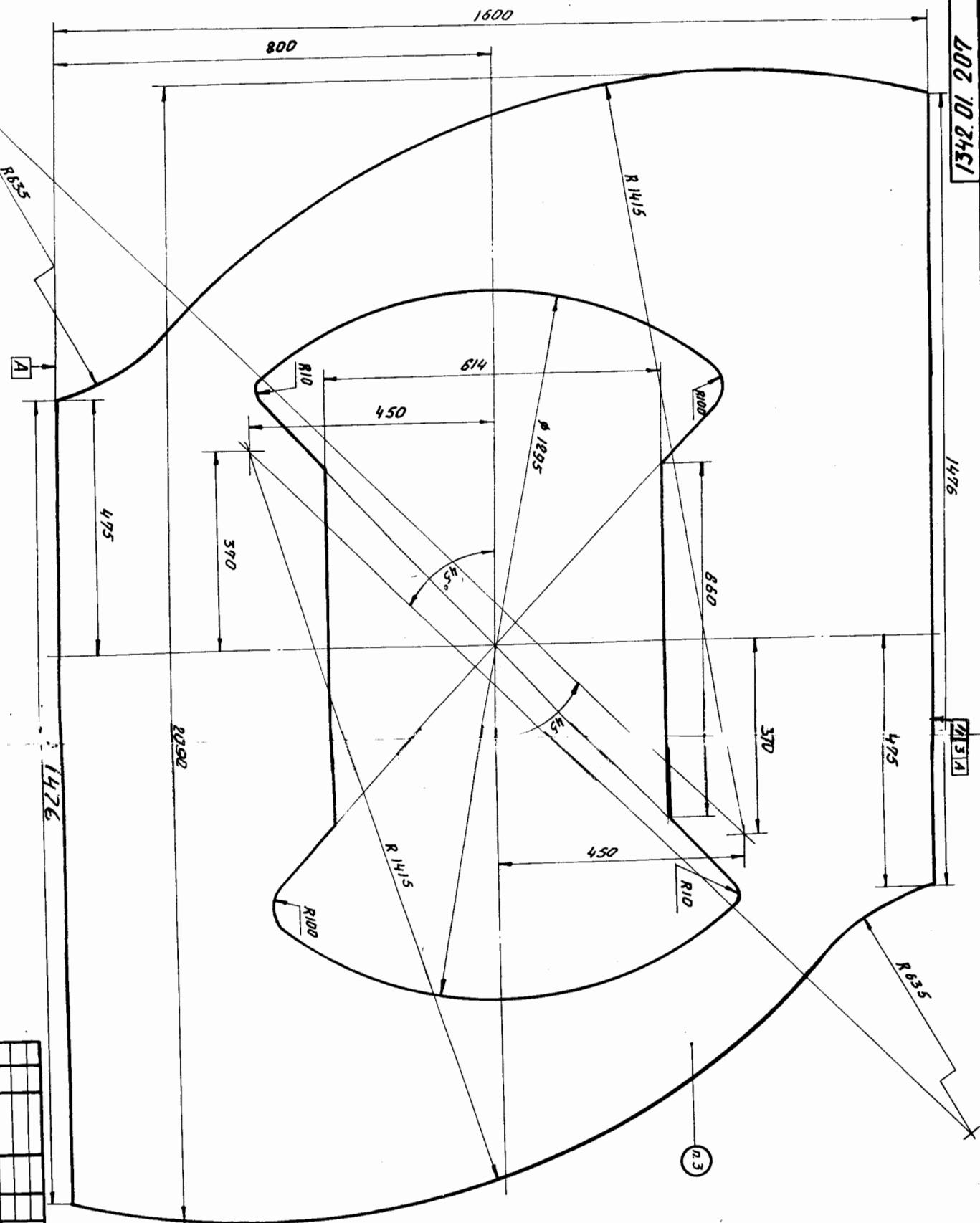
ПОСТАВЩИК	Наименование	ПРИМЕЧАНИЯ
	<u>Документация</u>	
1342.01.200-1 14	1342.01.203-1СБ	Сборочный чертеж
	<u>Детали</u>	
A4	1 1342.01.204-1	Полукольцо лист 20x75x2182 2
		<u>Материалы</u>
		Металл наплавленный 0,3 кг
		1342.01.203-1
Рыжкина Подп. 18 Борыкин Подп. 8	KOЛЬЦO	A 1 НУШТАЖМАШ ПО "Уралмаш" ОГК ГМ
Соловьева Подп. 24 Борыкин Подп.		

1342.01.207

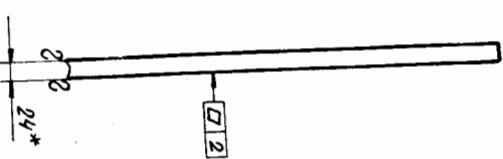
9241

1342
A

(A) A



1. Изготавливать согласно
ТУ 075-2
2. Размер для справки.
3. Маркировать по нормам
Р.51-1.



1342.01.207

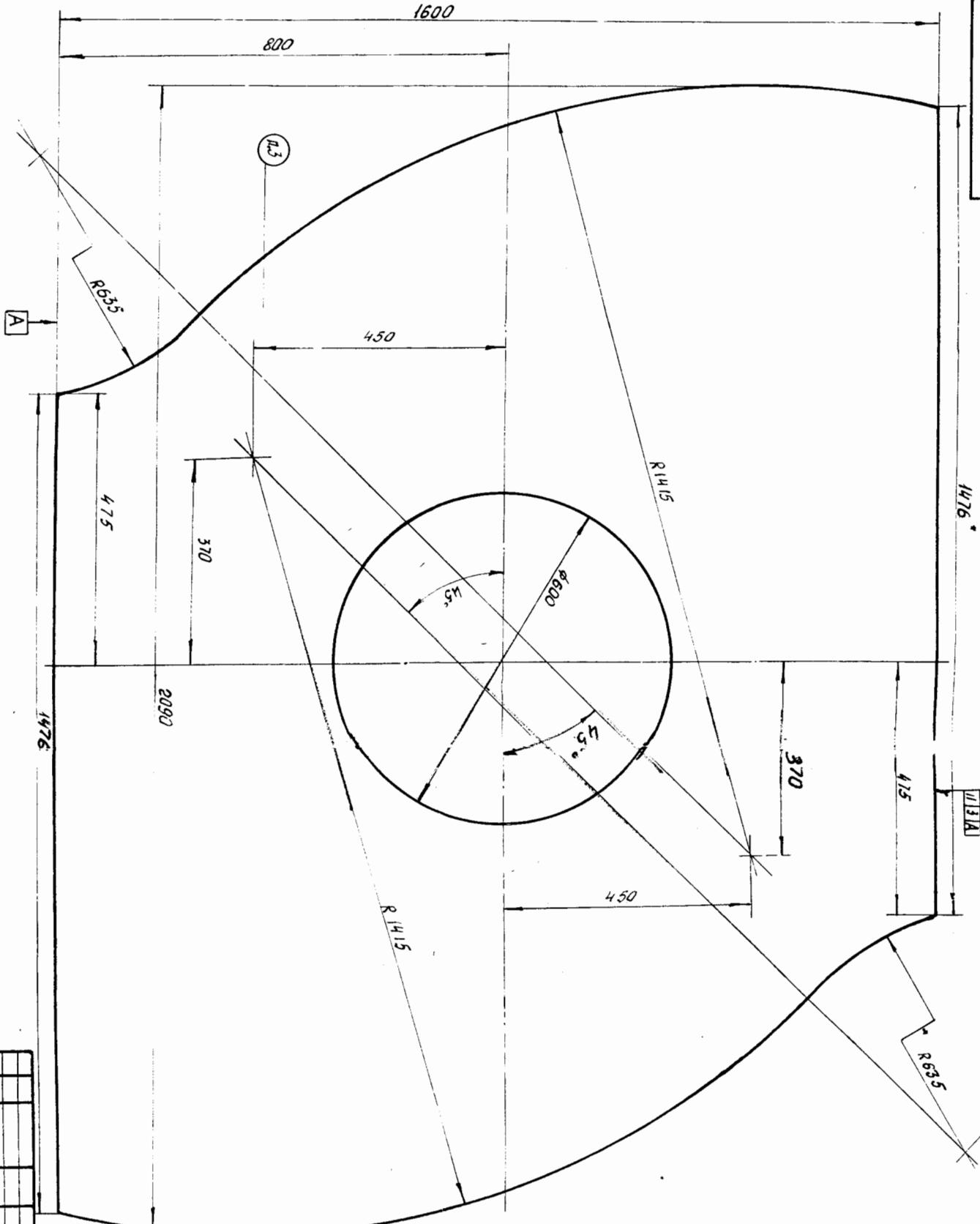
Наименование	Номинальное значение	Минимальное значение	Максимальное значение	Норма
Вес брутто	14 кг	13.5 кг	14.5 кг	ГОСТ Р ИСО 9000-2008
Проверка	Проверка			Проверка
Подпись	Подпись			Подпись
Исполнитель	Исполнитель			Исполнитель
Проверяющий	Проверяющий			Проверяющий
Год	Год			Год

Стенка

передняя

Лист 5 из 8

075-2

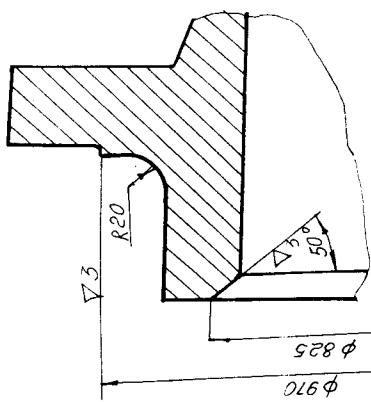
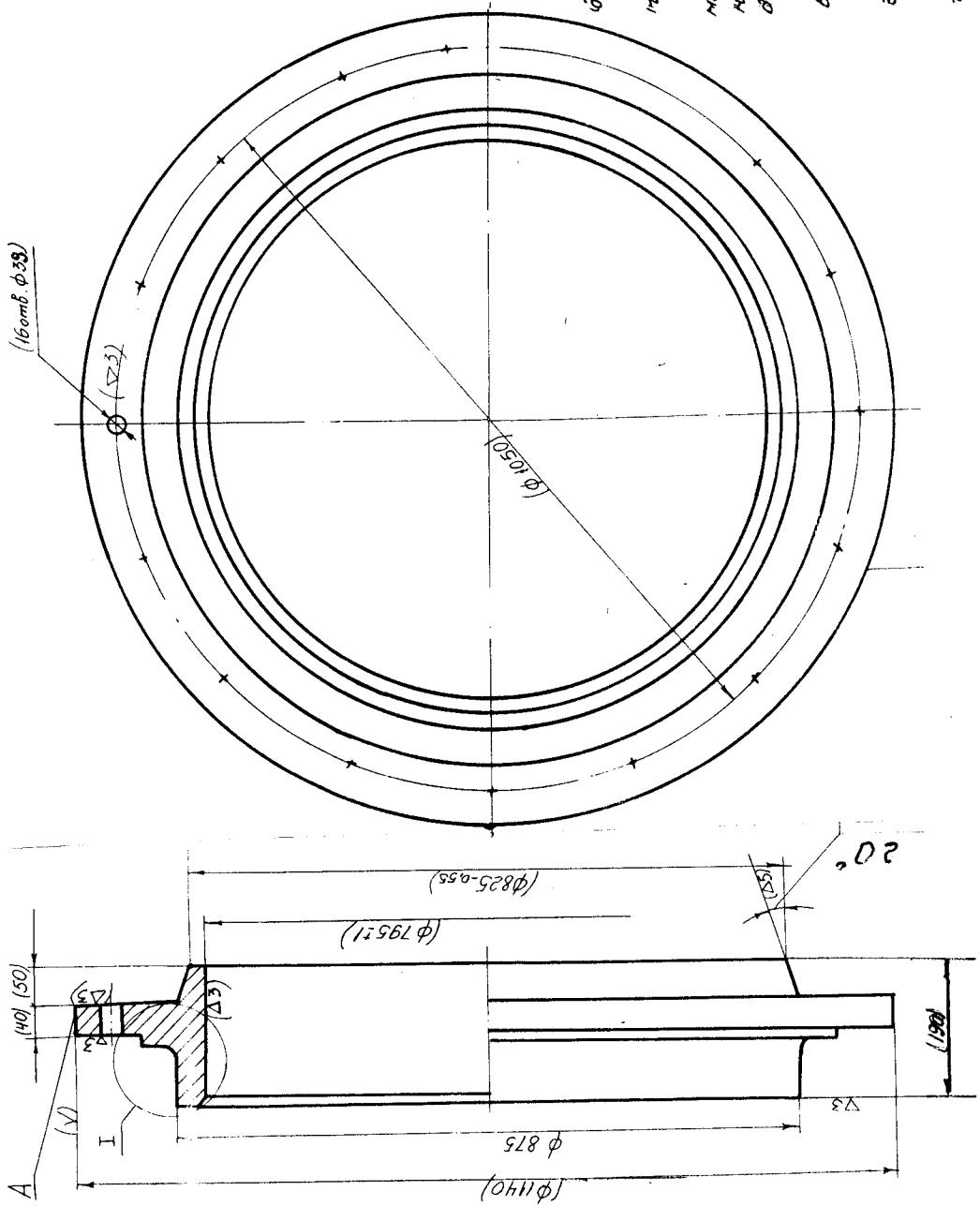


1. Изготавливать согласно ТУ 052-
2. Размер для спробок.
3. Маркировать по нормам
Р51-1

1342.01.208	
Изгот.	Масса кг/т
Нормы	Максимум
Размер	Годоночное
Проверка	Среднестатистич.
Износ	Среднестатистич.
Контр.	Среднестатистич.
Годоноч.	Среднестатистич.
Износ	Среднестатистич.
Контр.	Среднестатистич.
Годоноч.	Среднестатистич.
Износ	Среднестатистич.
Контр.	Среднестатистич.
Годоноч.	Среднестатистич.

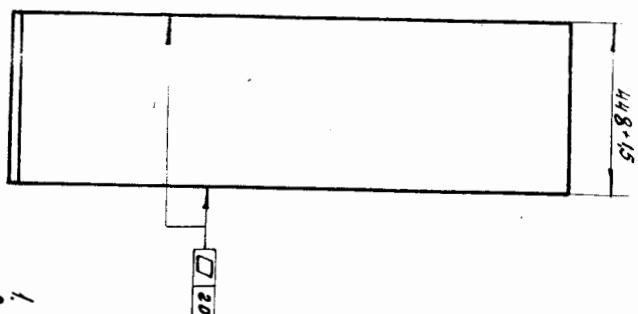
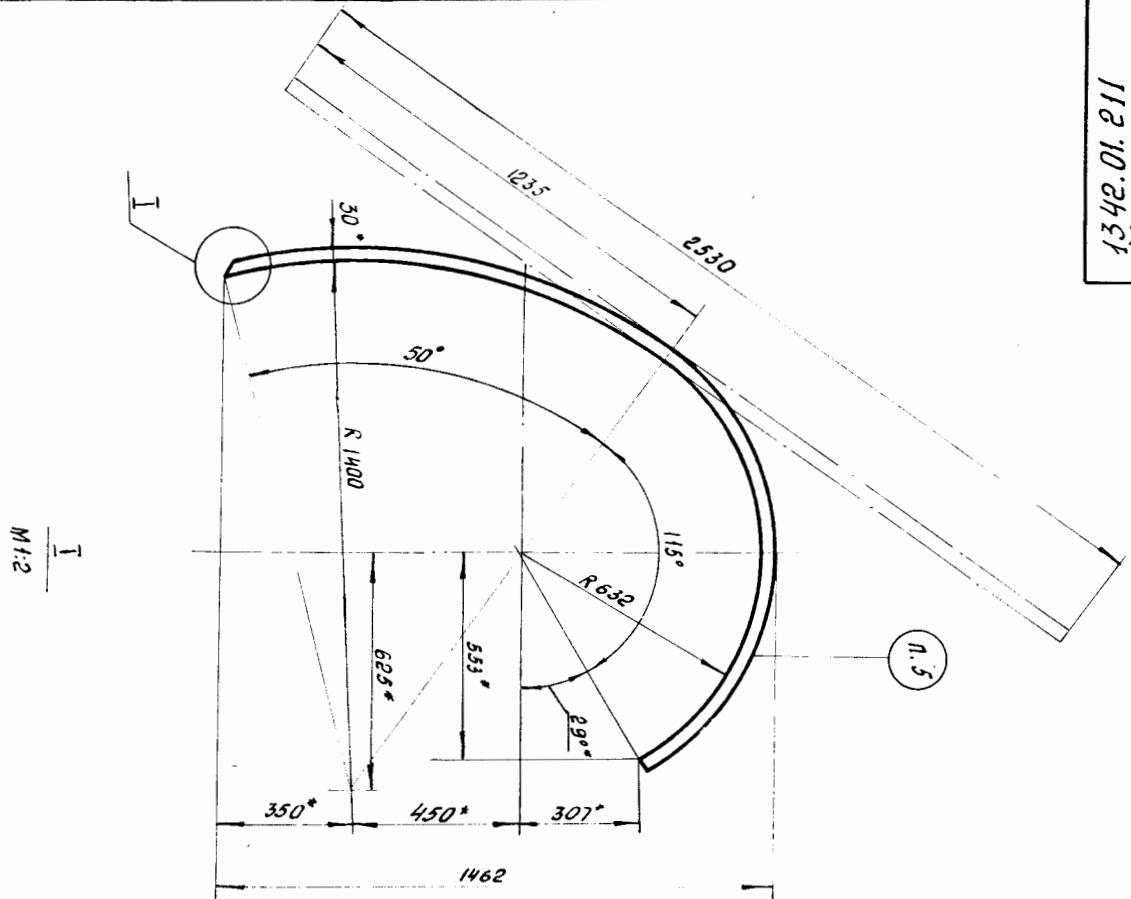
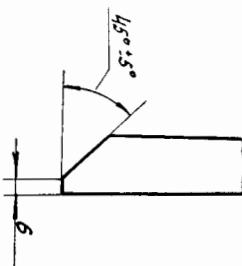
602'012

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

по припуску

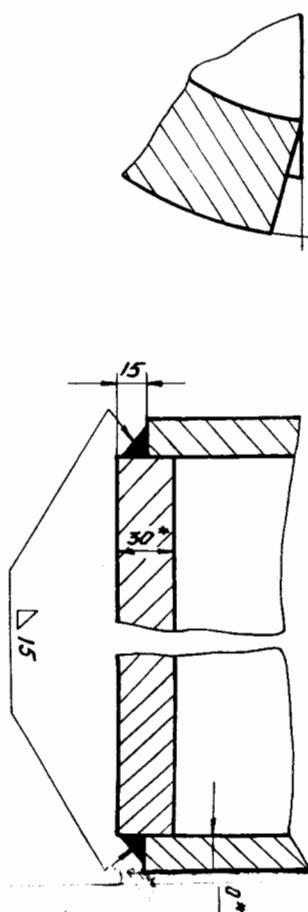
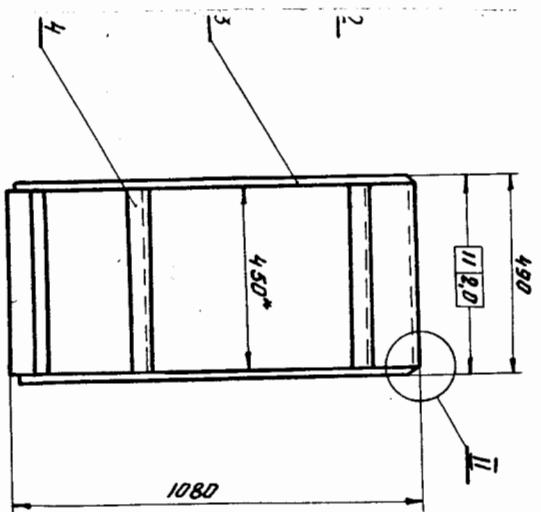
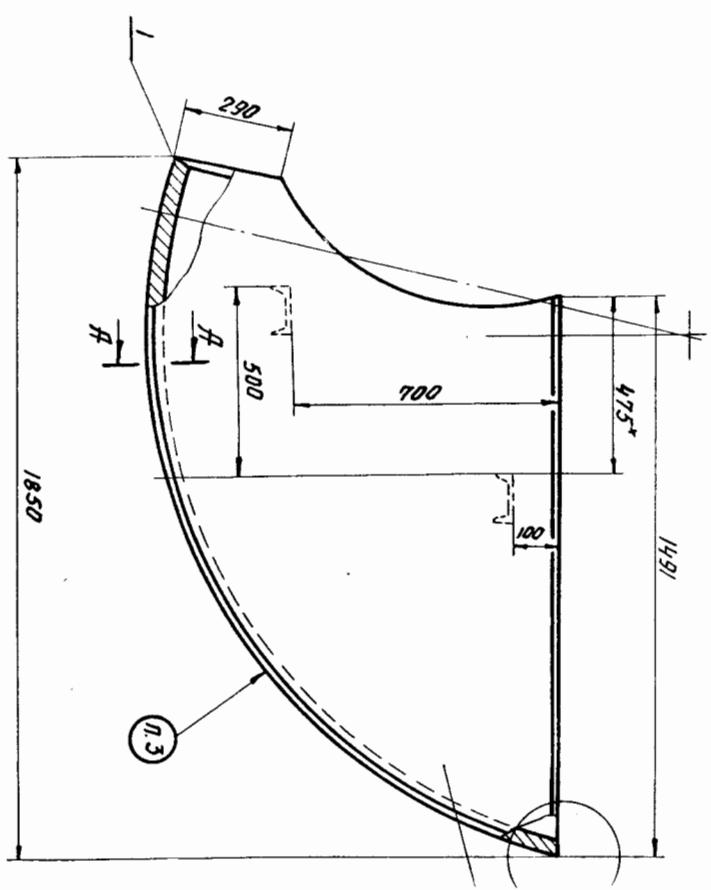
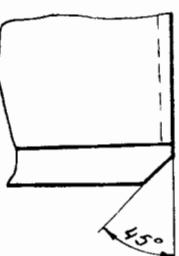
1. Чистота необрабатываемых поверхностей должна соответствовать 3 классу, нормалю 423-1.
2. Допускаемое отклонение размеров отливки и нормы II классу точности, нормалю 1388.
3. Неуказанные пределные отклонения размеров механически обработанных поверхностей:允差 (允差) - по А1; охватывающие по В1; призмы: $1/2$ 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. Изготавливать согласно ТУ 01с-2.
2. Допускается изготавливать из нескольких частей путем сборки встык, с последующим зонтичным швом запаивочно.
3. Для сборки и транспортировки разрешается временно приваривать захваты
4. Размеры для спроводок
5. Маркировать по нормали Р51-1

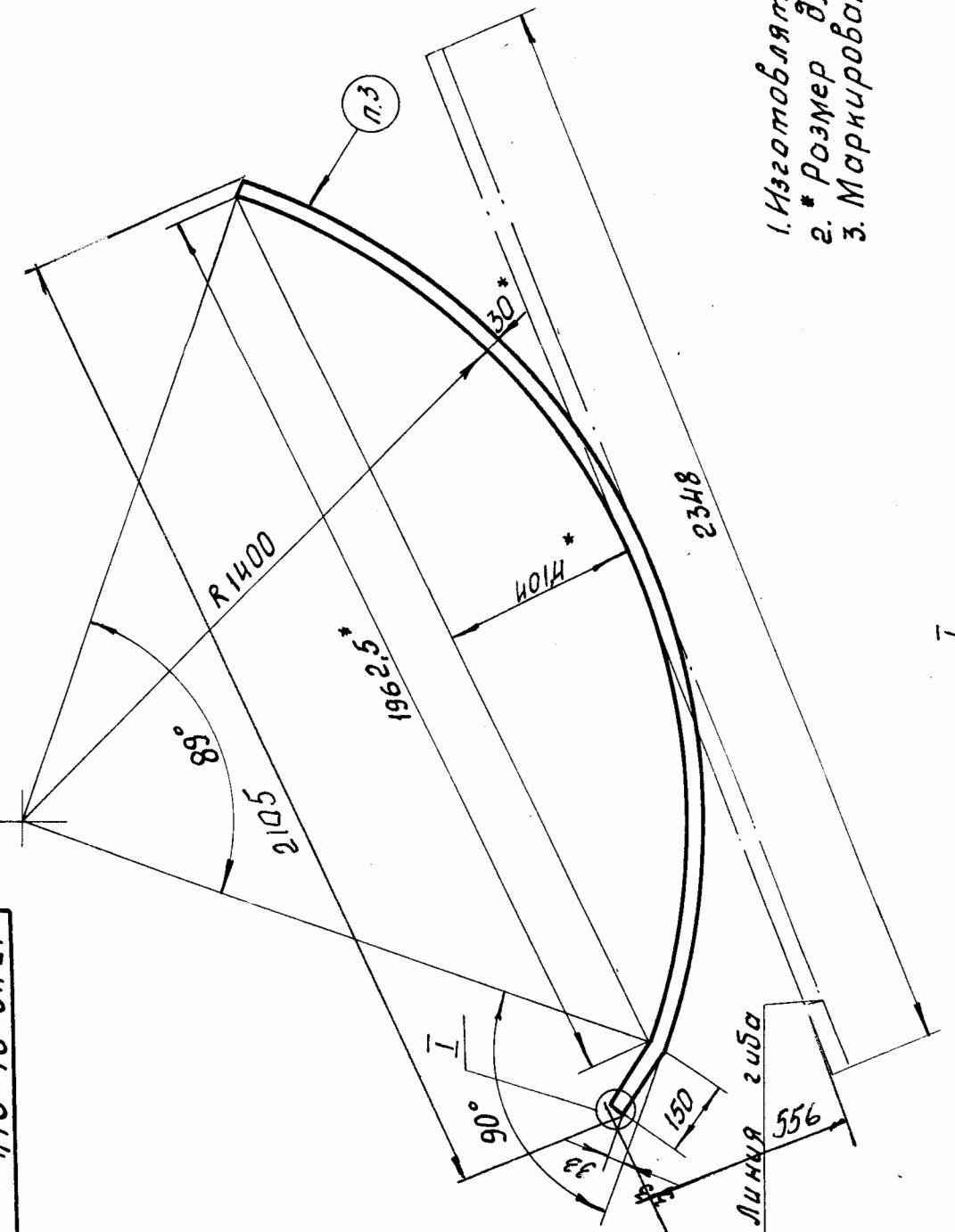
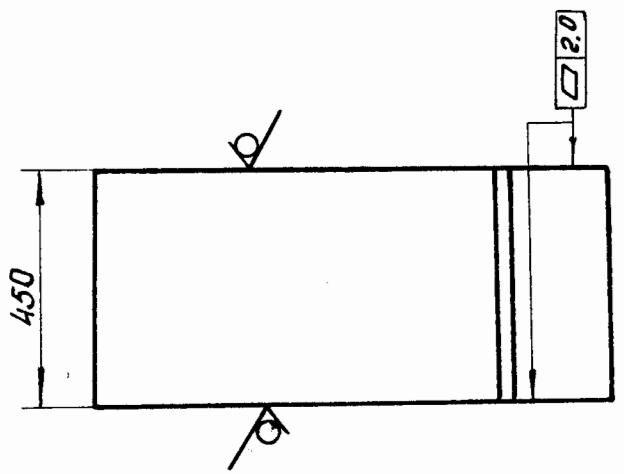
		1342.01.211	
		шаг	масштаб
ширина	1020	266	1:10
высота	625		
толщина	6		
номер чертежа	1		
название	Стенка средняя		
номер		шаг	масштаб
номер	1		
название	Лист		
номер	3070СТ5681-57		
номер	0 См3 № 00СТ14637-59		
номер			Упрощённое
			УК 7/4

 $\frac{I}{M_{1:1}}$ $\frac{A-A}{M_{1:2}}$  $\frac{I}{M_{1:2}}$ 

1. Изготовление согласно ТУ 0ГС-2 УРМ 47-68.
 2. Все сварные швы запропитированы на полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.
 3. Наружный радиус R 51-1.
 4. Размеры для спровод.

1342.01.213 Г6	
Ном. №	Масса кг-т
Габаритные	670
Прил.	1:10
Чертежи	
Сварочный шов	
Материал	
Испытания	
Подпись	
Исполнитель	
Утв. Бережкин	

22(4)

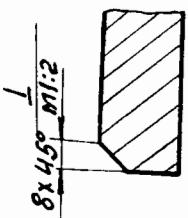


1. Изготавливать согласно ТУ ОГС-2.
2. * Размер для справок.
3. Маркировать по нормали Р51-1.

1342.01.214

ДНО

Лист		Послед		Масса М.Б	
Номер	Лист	Подпись	Фамилия	Номер	Лист



1342.01.213

1342.01.213

Лист

Надан

надану

надану

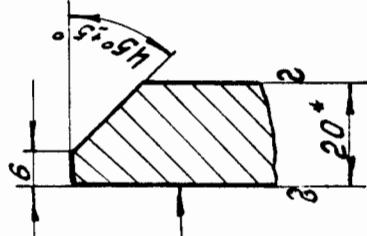
Формат листа А4
Номер документа 1342.01.213
Номер чертежа 1342.01.214
Номенклатурный № 1342.01.214
Номер групповой 1342.01.214

Проверка: Головкин
Утверждение: Борисов

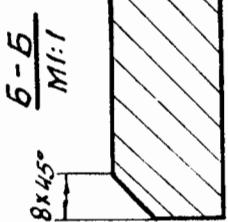
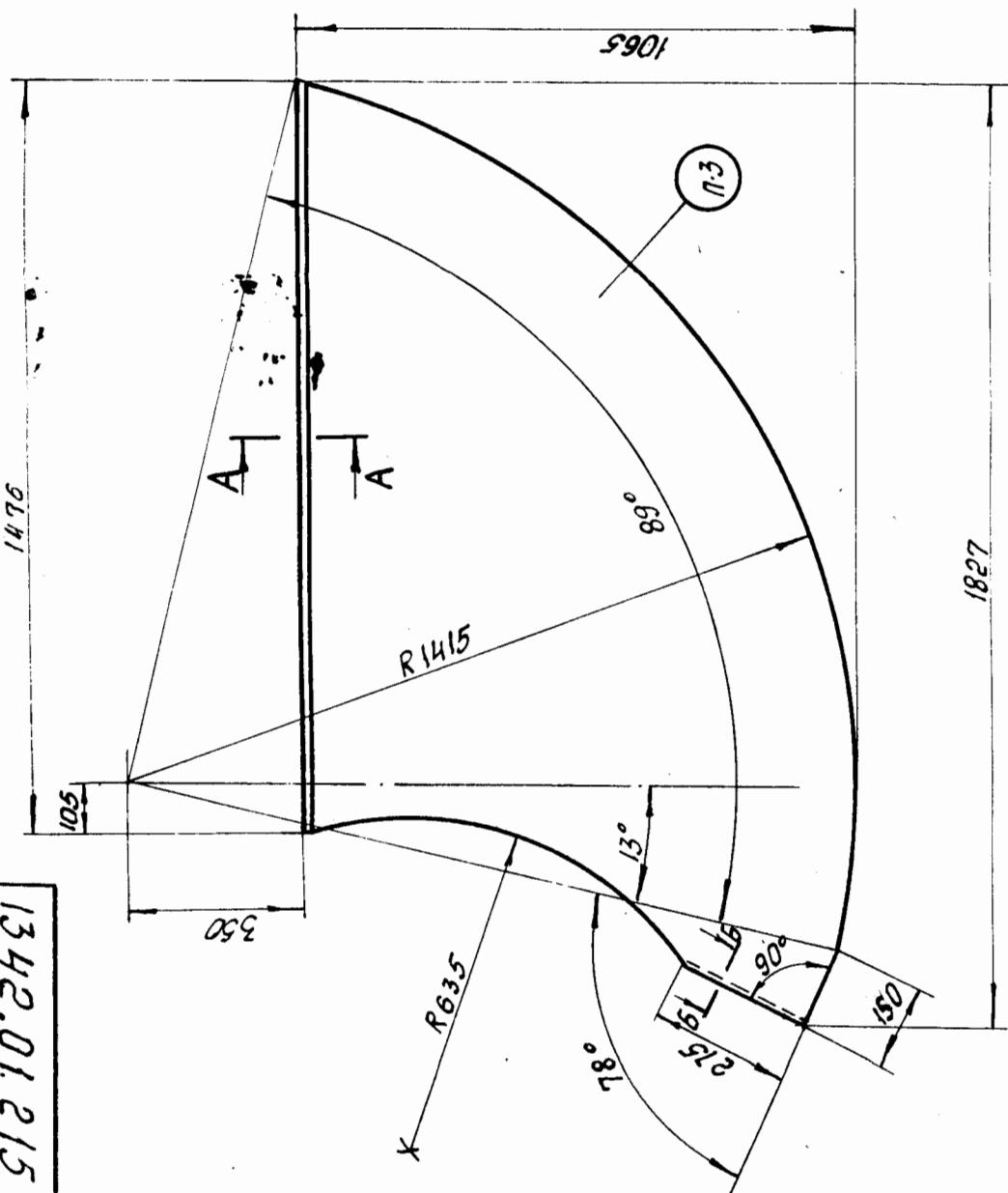
$\Delta(\nabla)$

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 спарок.
4. Маркировать по нормали Р51-1.



1342.01.215

Номер		Наименование		Лист		Лист №	
НМ.0001	Левоник полн. лист	1	205	1:10			
Разраб	Борисов Иван Петрович	1					
Проверка	Челебинина Наталия Николаевна	1					
Г. конструктор	Т. Кондратюк	1					
Науч. отв.	Кач. отв.	1					
И. кондир	Галеевский Альберт Борисович	1					
Утв.		1					

Форм.ПЛ.П.1

копир.рекл. т.Брик.

1342.01.213

ННБ № нодн нодн дата

8800 ННБ № нодн дата

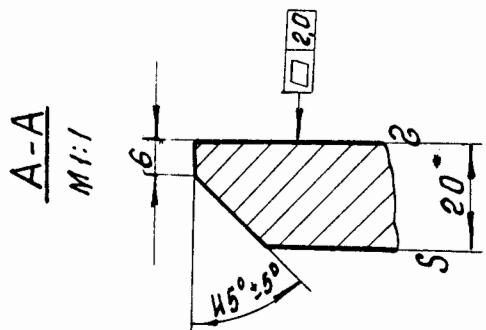
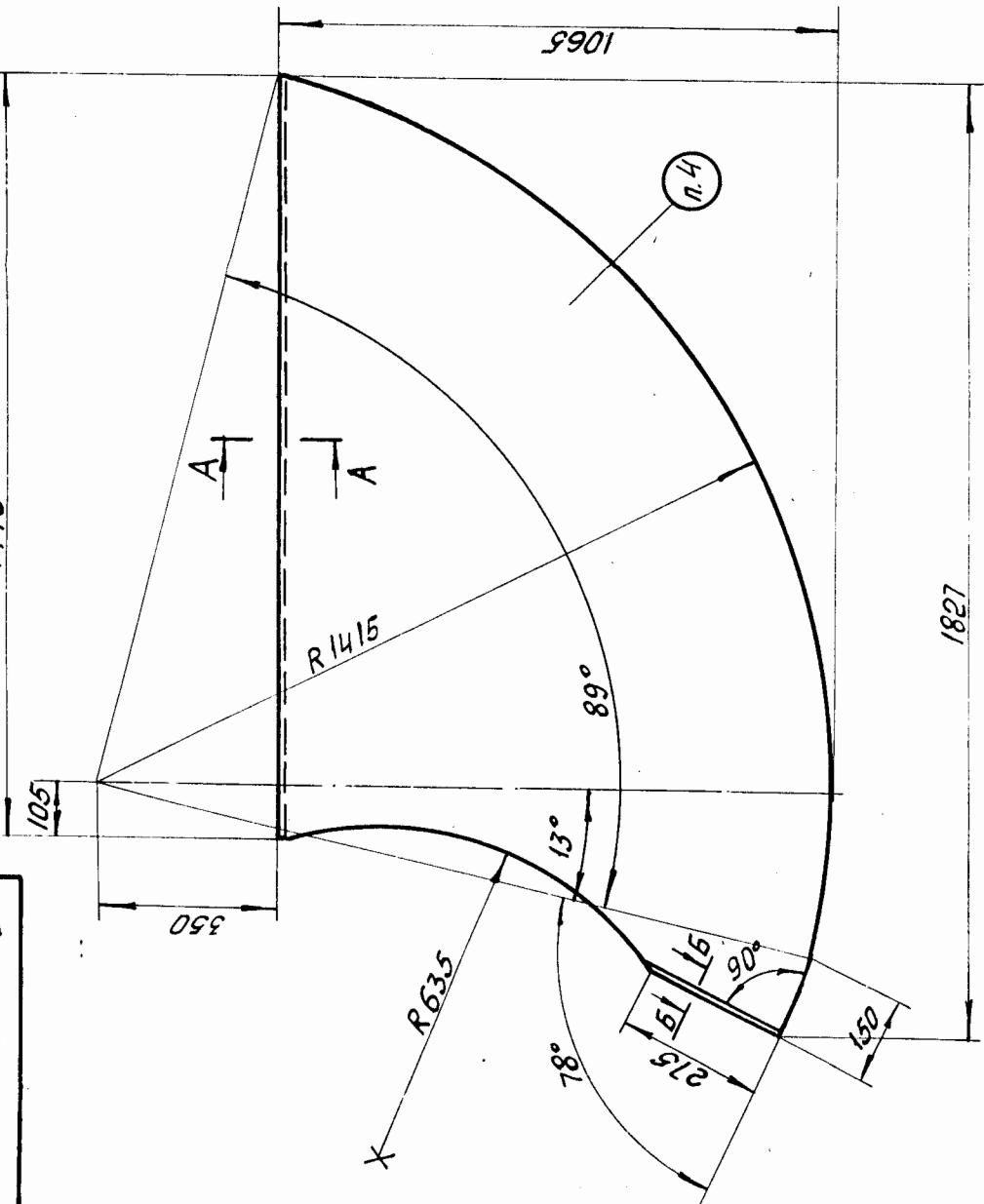
нодн дата

нодн дата

9/(\nabla)

1342.01.216

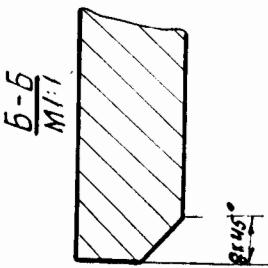
1476



A-A
M1:1

1. Изготавлять согласно ТУ ОГС-2.
2. Допускается изготавление из 2-х частей путем сборки бстык с последующей зачисткой швов заподлицо.
- *Размер для справок.
4. Маркировать по нормали Р51-1.

3875	1342.01.216	лист	1	масса	м-6
------	-------------	------	---	-------	-----



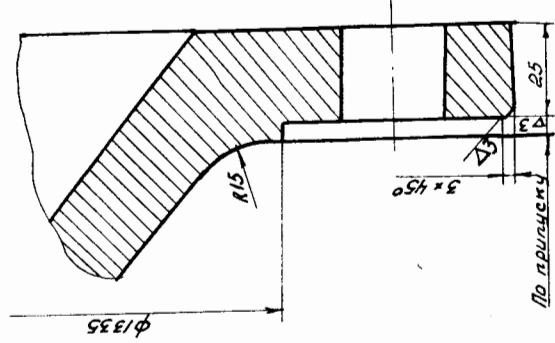
6-6
M1:1

1342.01.216	лист	205	4:10
Стенка левая	лист		
ИЗМ.Лист. №: 101	ПОДЧ. №: 101	ВЕРОЯТНОСТЬ	1/2
Размер	Балансажный		
ПРОВЕРКА	ШАЛЫГИНА		
Т. Контр.			
И.Ионин	ПОЛЕСНИК	лист	20 ГОСТ 5681-57
Черт./S	Борыкин.		лист 6С1 ЗМ ГОСТ 14637-69
			Уральшэльзбод
			ОГК 2/16

Ф.2.20 МТ ПЛ 12.1

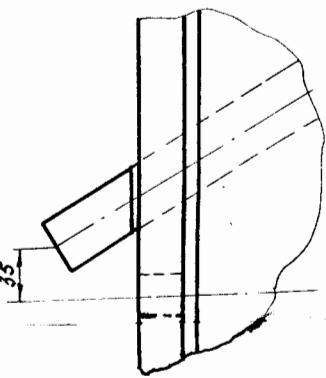
К-102

$d(\nabla)$
 $\frac{d}{h} = \frac{B}{h}$ поверхного

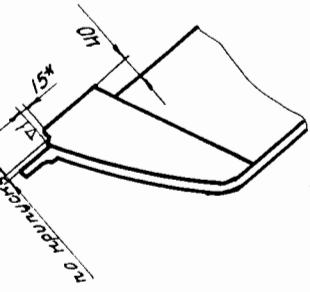


1. Чистота необрабатываемых поверхностей должна соответствовать I классу нормали 4123-1
2. Допускаемое отклонение размеров по III классу нормали 4387.
3. Неизменные линейные радиусы 6мм
4. Нормировано по нормали Р51-1.

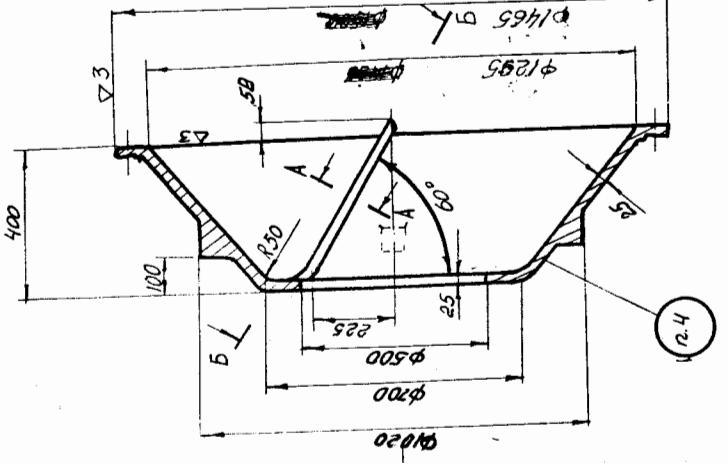
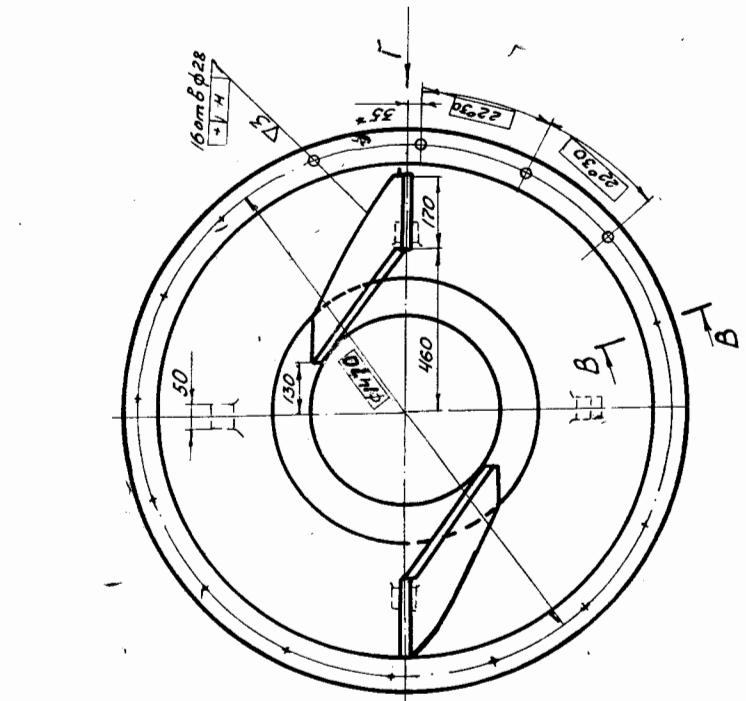
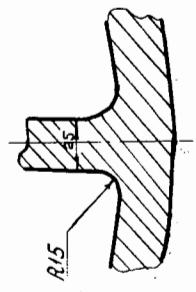
вид Г поверхности
Н 1:2



Б-Б



A-A поверхности
Н 1:2



п.4

1343.01.2/9

Крышка погоды -		Ном.	Норм.	Мт.
Вид Г	Погоды	1	400	1:10
Вид Г	Погоды	2	400	1:10
Вид Г	Погоды	3	400	1:10
Вид Г	Погоды	4	400	1:10

1343.01.2/70 ПКО МГСК