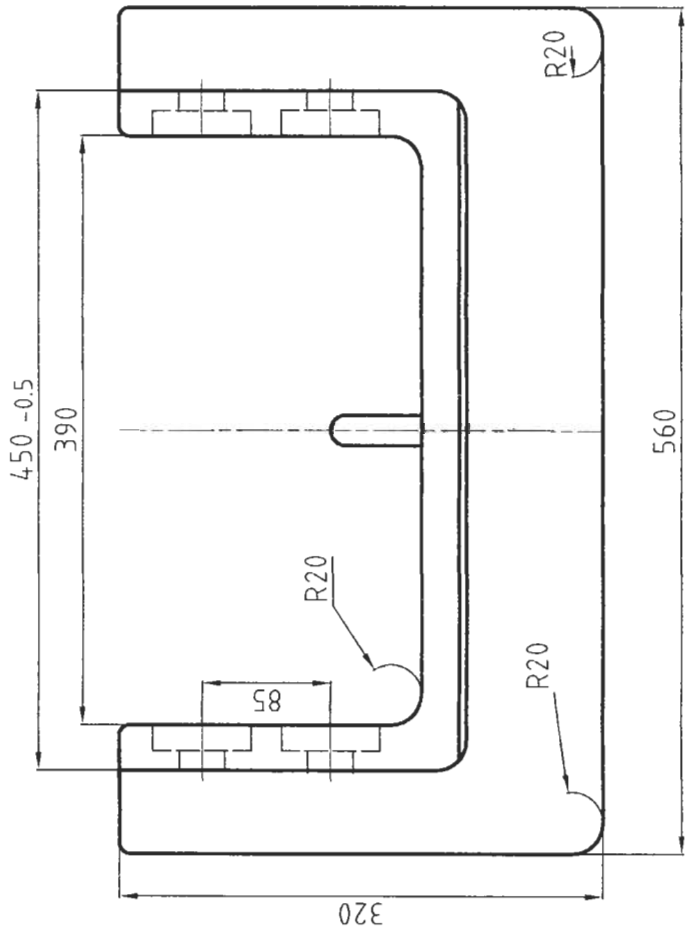
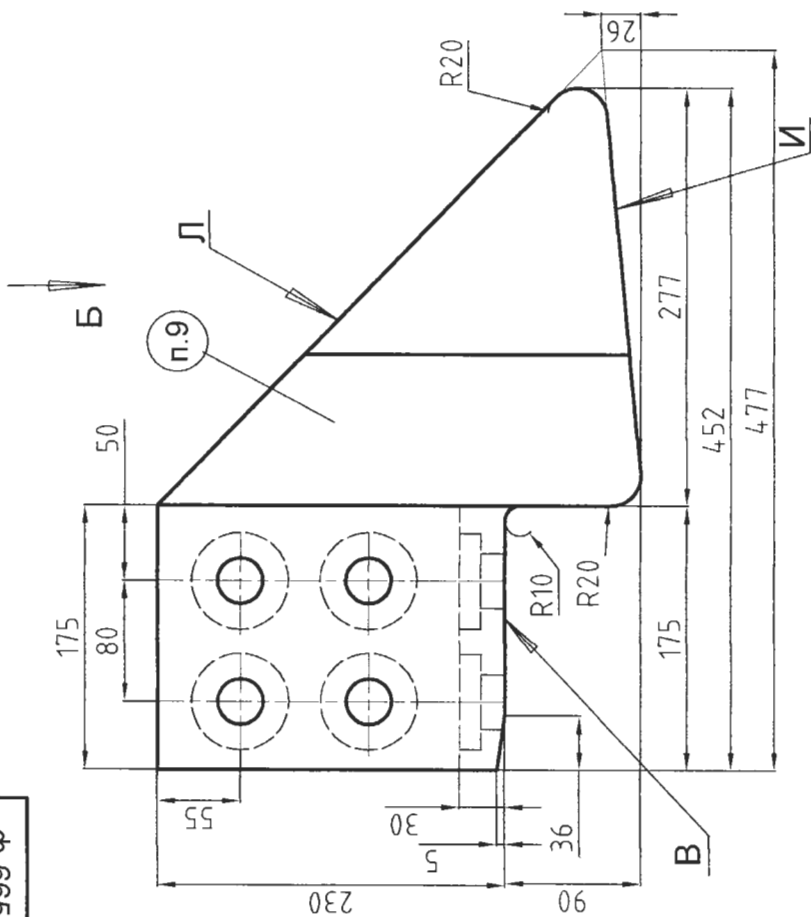
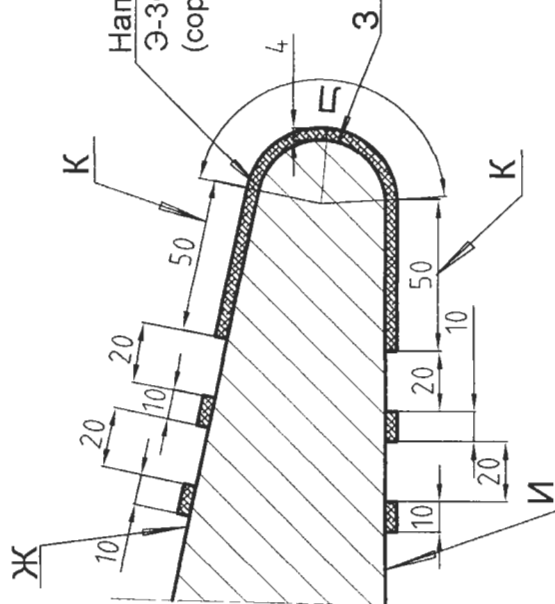


Э-Э0'00'999-Ф

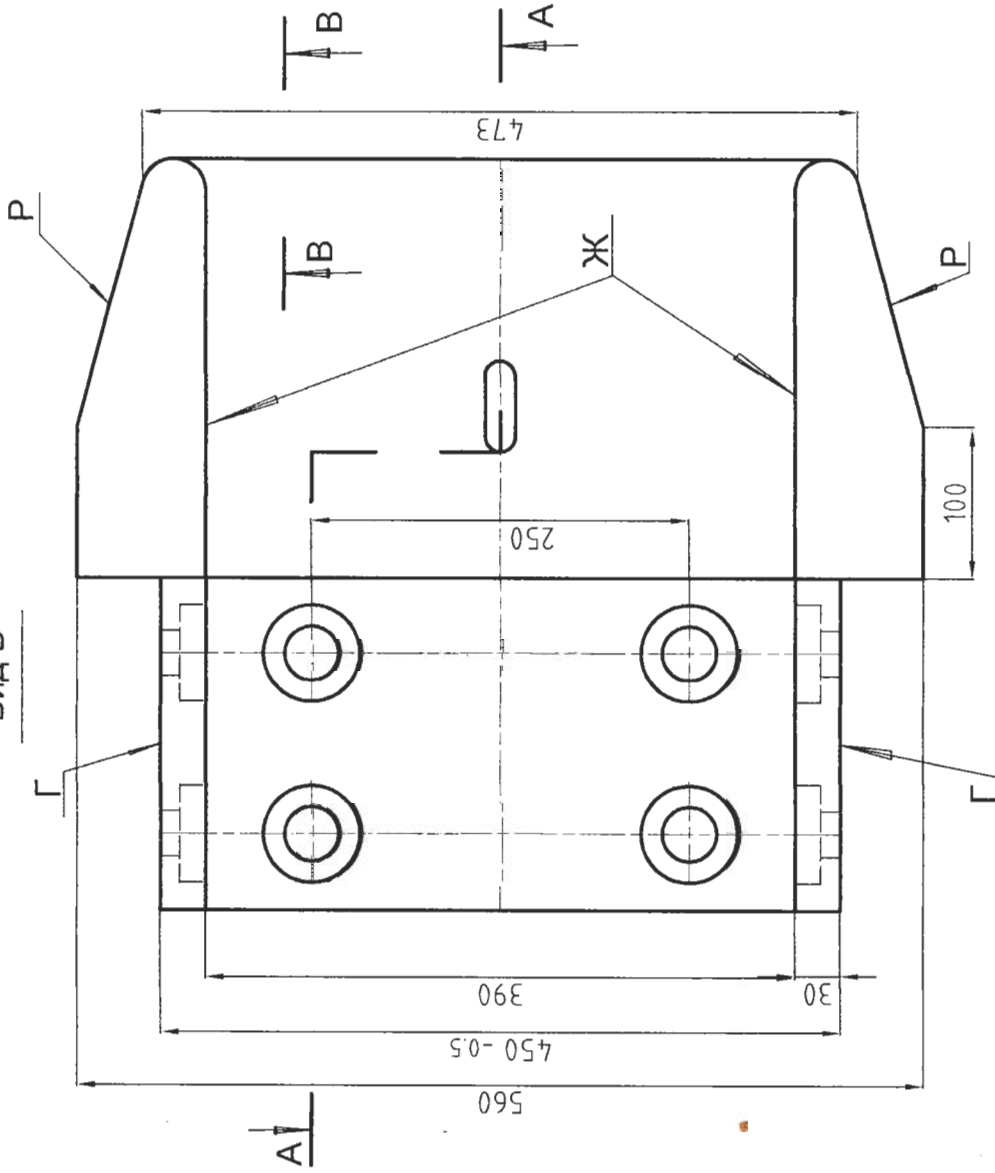


$\frac{B-B}{M 1:4}$

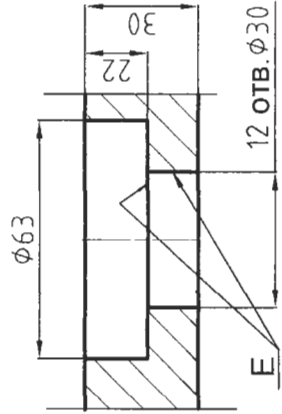
Наплавка: электроды  
Э-300Х28НЧСЧ  
(сормайт -1) ГОСТ 10051-75.



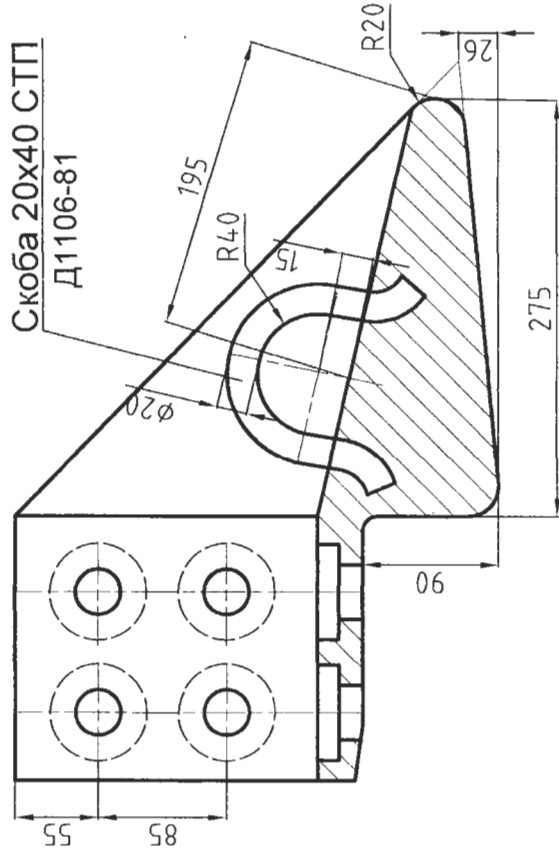
Вид Б



М 1:4



А-А



Скоба Д1106-81

1. ИВ 217-302.

2. Чистота поверхностей В, Г, Д и Е по классу 5, остальные по 3 классу, нормаль Ц123-1.

3. Допускаемые отклонения размеров отливки по III классу точности, ГОСТ 2009-55.

4. Неуказанные литейные радиусы 5...10мм.

5. Внутренние поверхности Ж по длине 3 наплавить сормайтот №1 валиками поперек потока, высотой 4мм, шириной 10мм, через 20мм. (см. разрез Б-Б).

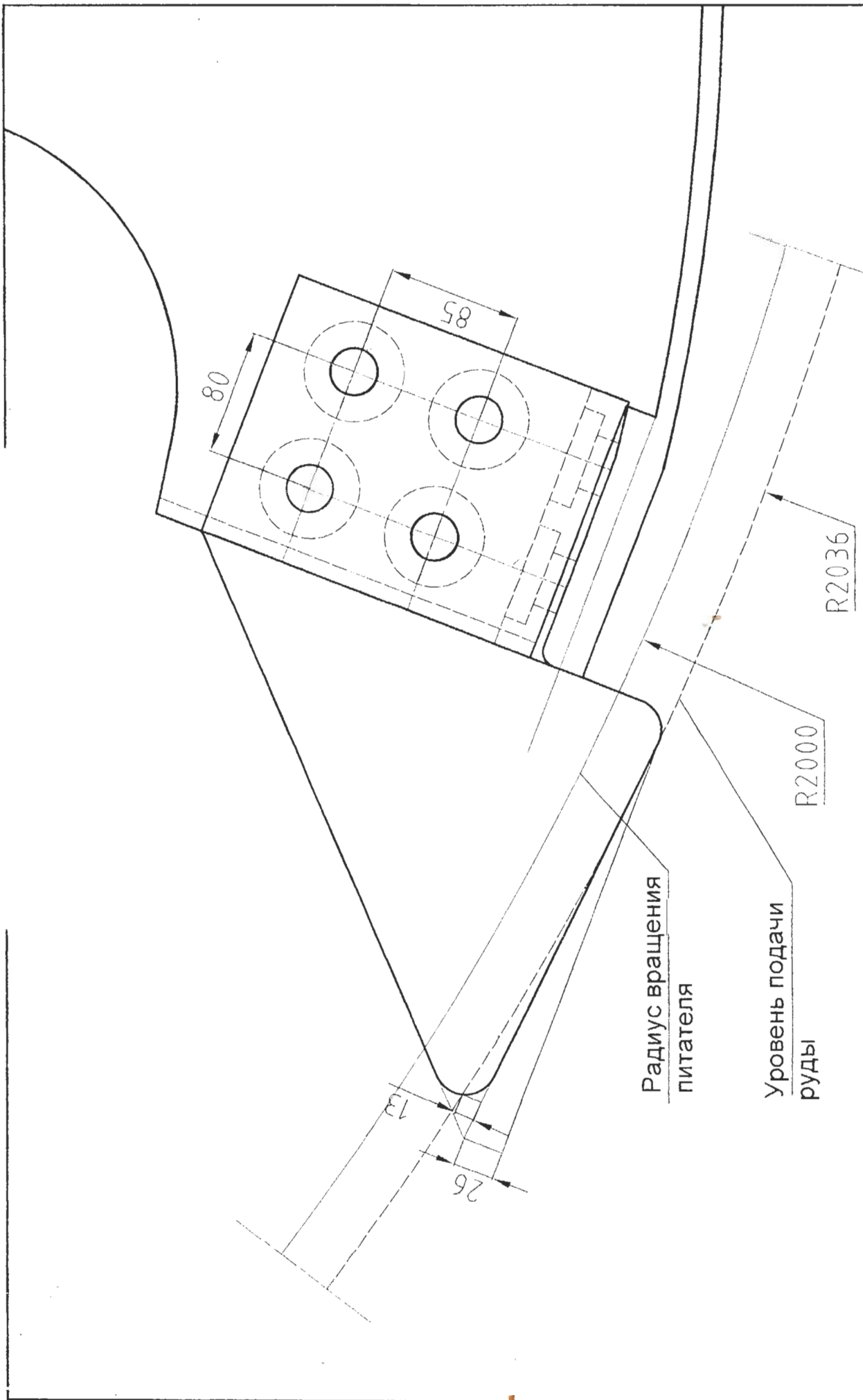
6. Наружные поверхности И на длине 3, Р, и Л на длине И наплавить сормайтот №1, с валиком поперек потока, высотой 4мм, шириной 10мм. через 20мм. (см. разрез Б-Б).

7. Наплавка носка черпака на длине К и поверхности по дуге Л-сплошная, высотой 4мм.

8. Уклон М- по усмотрению ОГМ.

9. Маркировать: номер заказа, обозначение.

Разработчик	Г. Велесляни	Подп.	Дата	Реконструкция	Ф-665.00.03-3
Проверен				питателя МШР 3.2x3.1	
Гл. мех.	Беридзе Ж.			Черпак питателя	Масса
				Сталь 120Г13Х2БЛ	123
				ГОСТ 2176-77	ПКБ ОГЛ Мех RMG "Corper"



Разработчик	Гвелескани	Подп.	Дата	Реконструкция	Фр-665.00.00-1
Проверен				питателя МШР 3.2х3.1	
Гл. мех.	Беридзе Ж.			Схема посадки черпака питателя с увеличен. колич-болтов	М-Б
					1:1
				И. Вап-м	ПКБ Огл Мех RMG "Copper"

Радиус вращения  
питателя

Уровень подачи  
руды

R2000

R2036