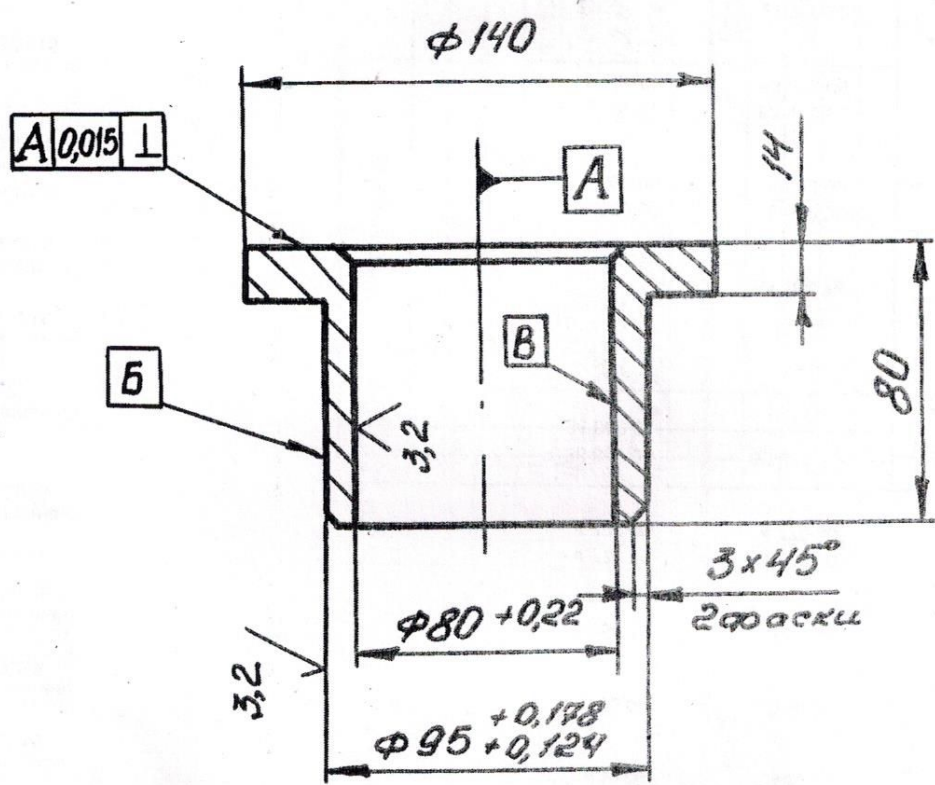


13.21.0560

6.3
√(√)

Справ. № 3114. Б2.164
Дерв. крчм. 3114.19.454СБ



1. Овальность и конусность пов-тей Б и В относительно А не более 0,01 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов- по f_{s12} , отверстий- по F_{s12} , прочих- по $\frac{IT12}{2}$

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб. Прокоренко	В.М.	23.05
		Провер. Сорокин	В.Р.	96
		Т. контр.		
		Н. контр.		
		Утв.		

13.21.0560

Втулка

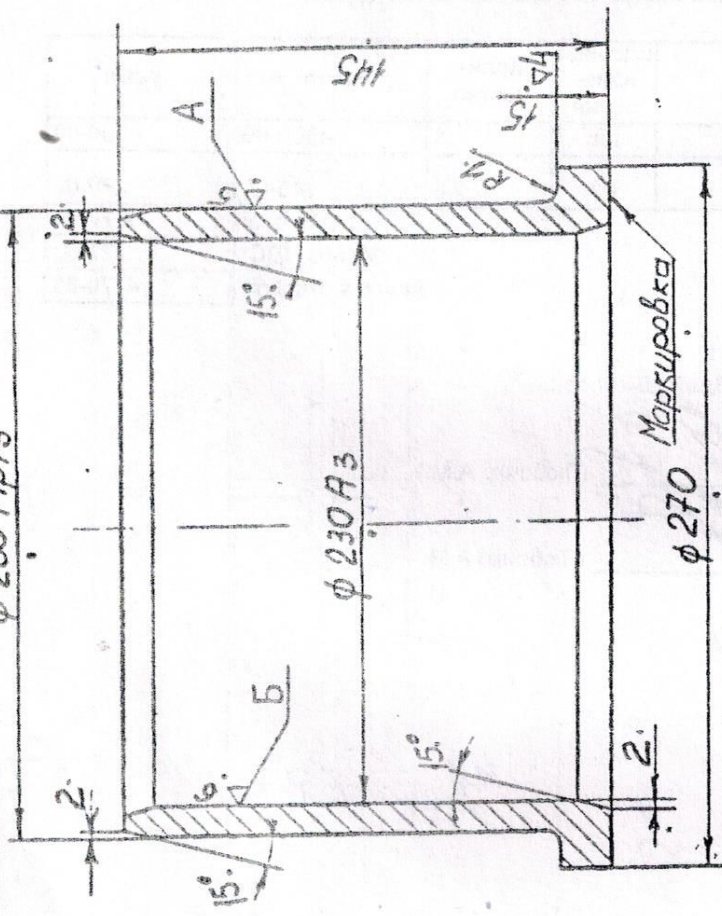
Сталь 20Х25Н20С2
ГОСТ 1135-71

Лист	Масса	Масшт
	2,1 кг	1:2
Лист	Листов 1	

Ф. 24

3114.25.448

φ 260 Пр/з



1. Биение по в. "А" относим =
 тельно по в. "Б" не более
 0,05 мм.
 2. Твердость после термо-
 обработки HB = 215 ÷ 302

▽3 Остальное

Свернул - 08.04.92.

Втулка

3114.25.448

Листов	Лист	Вес в кг	13
Материал	40Х	М	1:2
Модель №	Харченко	Проверил	Занчи
Разработал	Харченко	Рисовал	Харченко
Нормоконт.		УРАЛМАШЗАВОД	Х 1969 з
3114.25.400	К чертежу		5987

УРАЛМАШЗАВОД
 1969

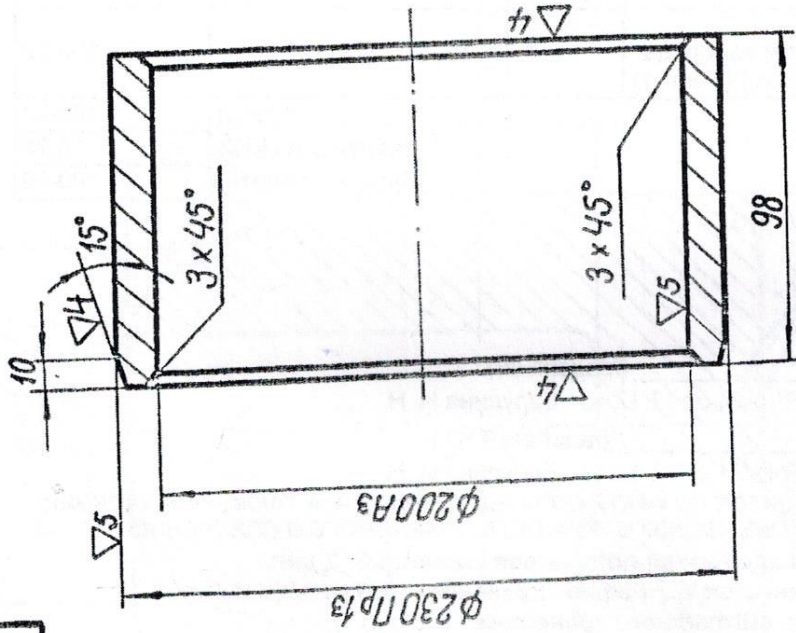
Лит. изм.	Было	Стало	Длина	№ ма- шины	Дата	Подпись
-----------	------	-------	-------	---------------	------	---------

9011

23.10.92 г. Ташкент

3114.25.709

УЗ Остальное



1. Бцение пов. $\phi 230Pr13$ относительно $\phi 200A3$ не более 0,05мм.
2. Неперпендикулярность торцев относительно $\phi 230Pr13$ не более 0,1мм.
3. Твердость после термообработки HB=200÷269
4. Маркировать на бирке

Штанга верхнего вала КПС.

3114.25.709

Втулка $\phi 200A3 \times 98$

Листов	Лист
Вес в кг	7,8

40X

Материал

Белоголовый
Занин
Яровой
Маслов

Модель №:
Разработал
Нормокон.
Проверил
Руководит.

14.10.80.

3114.25.700

К чертежу

Лист	Было	Стало	Докум. №: Ма-шину	Дата	Подпись
УЗМ.					

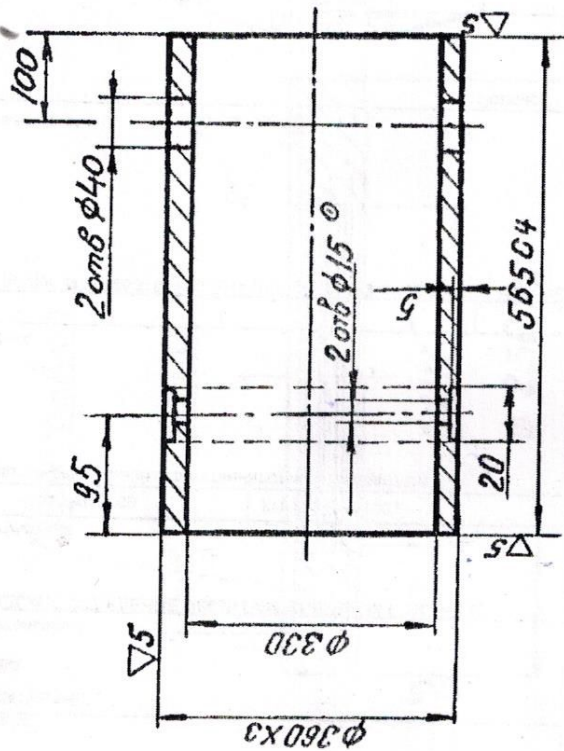
0125

АСЗ

3114.26.106

▽3 Остальное

- 1 Острые кромки притупить.
- 2 Маркировка на бирке.
- 3 Предустановить торцевой технологический припуск ~70 мм.



Механик ЦНР ДМХК С.С. Сыров 9.11.
 Менеджер по качеству Д.В. Радич 14.11.

3114.26.106		Листов	Лист
		Вес в кг	72,1
Втулка		Материал	Ст 5
		Модель №	К
		Разработ	Коршунова К
3114 26 200		Нормоконт	Сафронович В
		Проверил	Матина В
		К чертежу	
3114 26 100			
К чертежу			

$r=20; t=5; L=95$

№	Доб	2 отб	$\Phi 15$	и см	конфвк.	29/11-20
лист	лист	стало	докум	машин	дата	подп

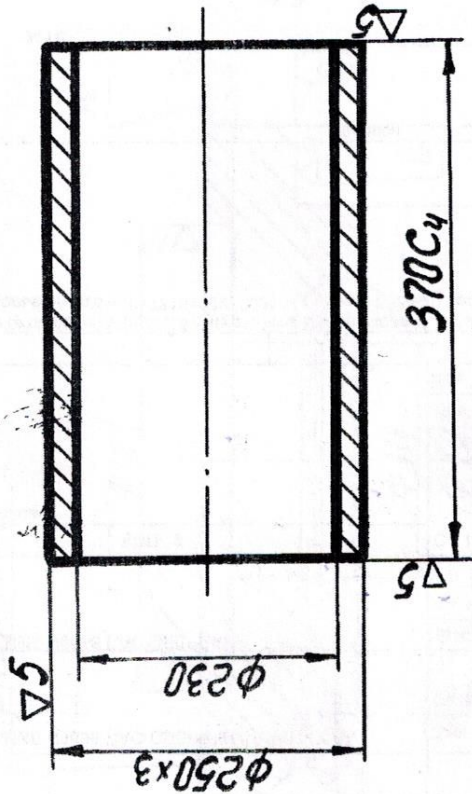
0,125

67A

3114.26.154

▽3 Остаточное

1. Острые кромки притупить
2. Маркировка на дишке.
3. Предусмотреть торцевой технологический припуск ~70мм.



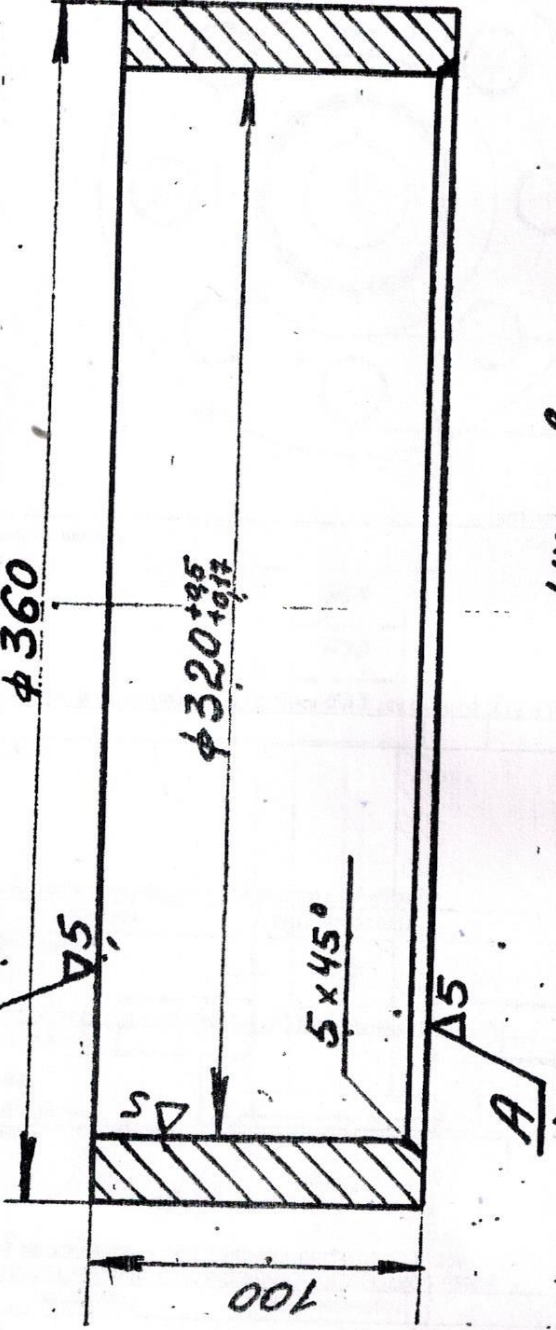
Исполн. Ц.Р. ДИСК Л. Сидорова С.А.
 Инженер по технологии Д.В. Родина М.

Исполн. -
 13.01.83г

3114.26.154		3114.26.154	
Втулка		Листов	Лист
Модель №	Материал	Вес в кг	22,5
Разраб.	Исполнитель	М 1:5	
И.Колитов	Сорокин	И 1969г	
Пробл.	Матрица	6420	
3114.26.200			
3114.26.100			
К чертежу			

3114.25.554

УЗОСТАЛЬНОЕ



1. Изготовить из трубы 377x40 - Ст5А гост 8732-58.
2. Неперпендикулярность пов. А и Б к поверхн. $\phi 320$ не более 0,05 мм, на $\phi 360$.

Кольцо

3114.25.554.

Модель №	Материал	Лист
Разработал: <i>В.А. Сидорова</i>	Ст5.	Вес в кг
Нормоконт. <i>С.И. ЧМ</i>		16,5.
Проверил <i>В.Р. Бой</i>		М 1:2
Руководя: <i>Пенератор</i>		№ 1969г
		4270

Сидорова

27.12.85

3114.25.550
К черт.м.

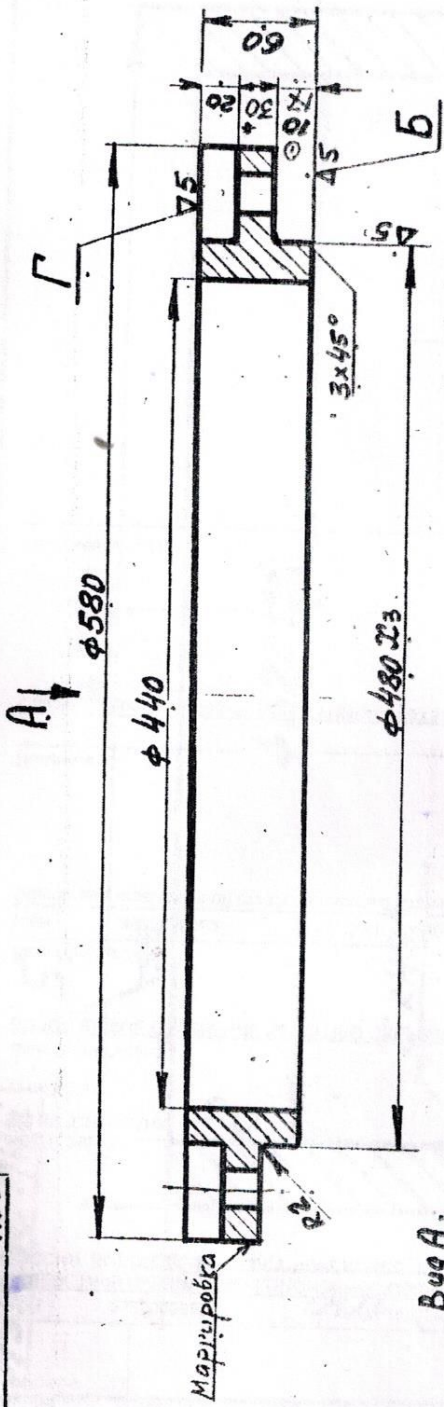
Исполнитель: *Ц.Р. Д.М.Р.К. С.А. Сидорова*

Менеджер по исполнению: *Д.А. Давыдов*

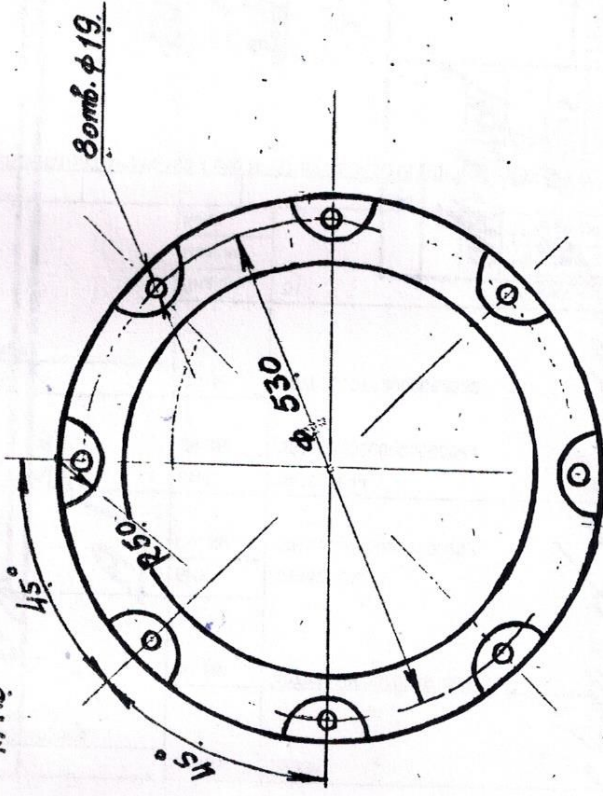
Лист №	Стало	№ инв.	Дата	Подпись
1				

Уз. оставьной

3114.25.551.



Вуз А.
М 1:5



1. Непараллельность поверхностей
"Г" и "Б" не более 0,05 мм. на ф 480
2. Смещение отв. ф 19 от номинального
положения не более 0,5 мм.
3. Разрешается изготовить из
листа МСт 3кл.

Крышка

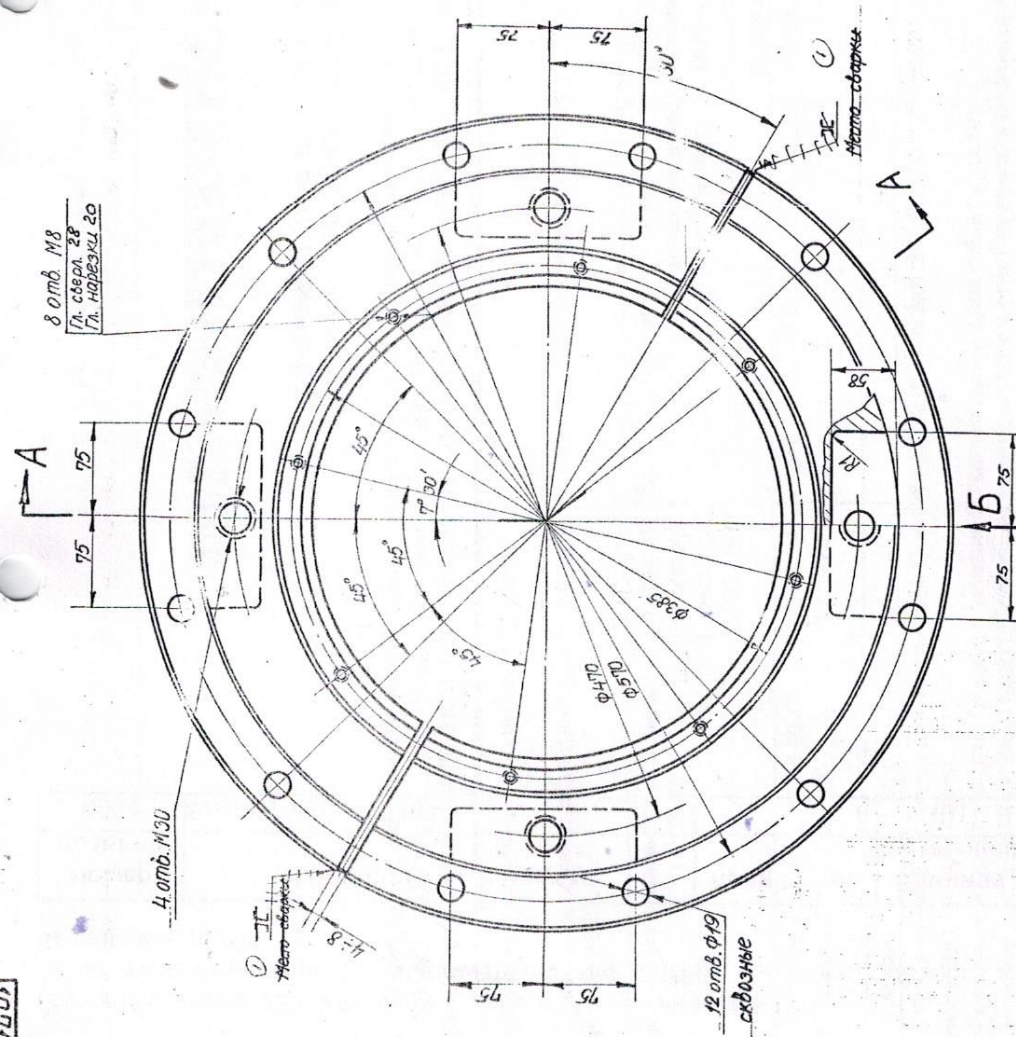
10.05.18.01

3114.25.551.		Листов	40	Материал	
		Лист	36,5	Разработал	Валугина
		Вес в кг	М 1:2,5	Норм. контр.	Золым
				Проверил	Дроздов
				Руковод.	Помкаев
3114.25.551.		К чертёжу			

Механик Кир ДЖК С. Ситков С.А.
Менеджер по качеству Дроздов А.А.

Или менее	Вместе	18/73	Образ
Билд	Стало	на	Дата
		на	Подпись

A-A



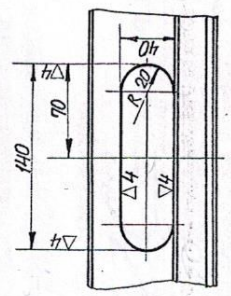
8 отв. φ8
17. сверл. 28
17. нарезки 20

4 отв. φ30

12 отв. φ19
сквозные

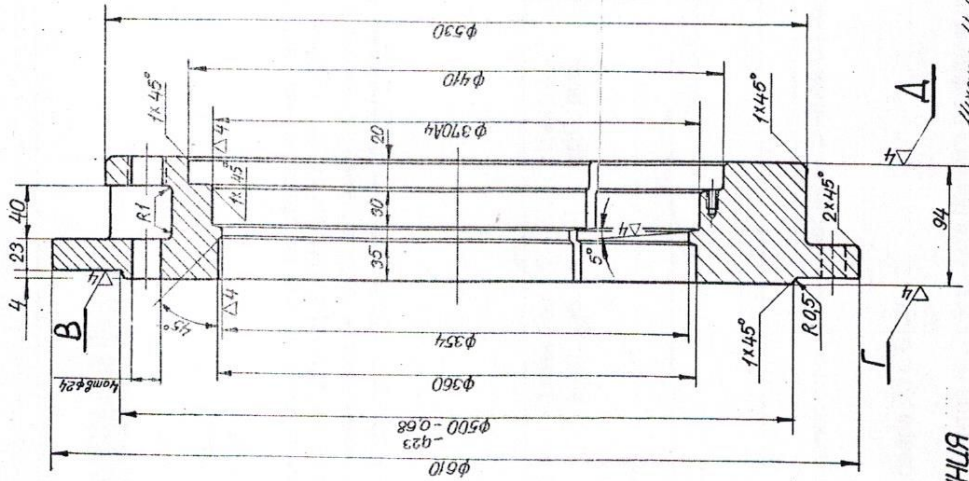
Место сварки

Вид Б (вид на нос)



Технические требования

1. Непараметричность между собой поверхностей В, Г и Д не более 0,1 мм на φ 500 мм.
2. Неперпендикулярность поверхностей В, Г и Д к оси отв φ 370A4 не более 0,2 мм на R 185.
3. Половина фланца подвергается и не разноматериальности связать пробойной.
4. После разрезки половины сгладить между собой электросваркой по ободу φ610 в двух местах для совместной транспортировки.



16

Механик К.С. ДЖАХ
Инженер по административным вопросам
10716.90.05

Фланец из двух половин		Материал	25ГЦ	Вес в кг	95
Модель	М	Н	Н	М 1:2,5	10716.90.05
10716.90.05	К чертёж				9755

1	Исполнитель	10/1/89	Проверка
2	Взят	10/1/89	Дата
3	Взято	10/1/89	Дата