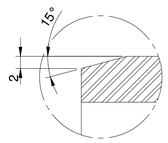
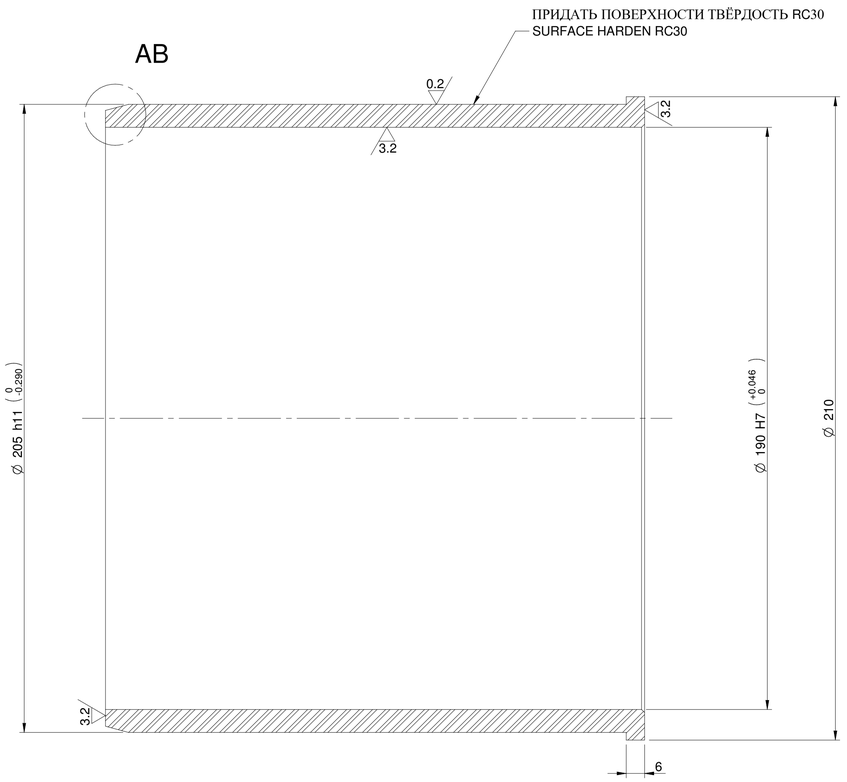
DWG. NO. 315228-M-2162



DETAIL AB
2:1



ОБРАЩАТЬСЯ К ЧЕРТЕЖУ 315228-M-0001 О СИМВОЛАХ, СОКРАЩЕНИЯХ И ОБОЗНАЧЕНИЯХ.

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ
1. ЗАГЛАДИТЬ УГЛЫ И СНЯТЬ ОСТРЫЕ КРОМКИ.
2. ВНУТРЕННИЕ РАДИУСЫ 1 ММ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ
3. СНАБДИТЬ ФАСКОЙ ВСЕ РЕЗЬБОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ВХОДА ПЕРВОЙ НИТКИ РЕЗЬБЫ
4. НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧЕРТЁЖ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ РАЗМЕРОВ

ДОПУСКИ
1. ДОПУСКИ ПО ISO 8015.
2. ОБЩИЕ ДОПУСКИ В СООТВЕТСТВИИ С
- ISO 2768-fH ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ ИЗДЕЛИЙ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ
- ISO 8062-CT12 ДЛЯ РАЗМЕРОВ ОТЛИВОК
- ISO 13920-AE ДЛЯ РАЗМЕРОВ СВАРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.

3. ДОПУСКИ РЕЗЬБЫ ОБЩЕГО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЯ ПО ISO 965.

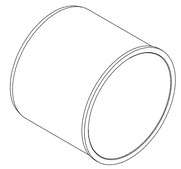
СВАРКА
1. СВАРНЫЕ ШВЫ В СООТВЕТСТВИИ С AWS D14.4
2. СИМВОЛЫ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ISO 2553:1992
3. ТЕРМИЧЕСКОЕ СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЯ ВСЕХ СВАРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПЕРЕД МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКОЙ.

GENERAL NOTES
1. BREAK ALL CORNERS AND REMOVE SHARP EDGES.
2. INTERNAL RADII = 1 mm R UNLESS NOTED OTHERWISE.
3. CHAMFER ALL TAPPED HOLES TO ROOT OF FIRST THREAD.
4. DO NOT SCALE DRAWING.

TOLERANCING
1. TOLERANCING ISO 8015.
2. GENERAL TOLERANCES IN ACCORDANCE WITH:
- ISO 2768-fH FOR MACHINED OR CUT DIMENSIONS
- ISO 8062-CT12 FOR CASTING DIMENSIONS
- ISO 13920-AE FOR WELDMENT DIMENSIONS
- UNLESS NOTED OTHERWISE.

3. GENERAL PURPOSE THREAD TOLERANCES TO ISO 965.

WELDING
1. WELDS TO COMPLY WITH AWS D14.4, LATEST REVISION.
2. WELD SYMBOLS IN ACCORDANCE WITH ISO 2553:1992.
3. THERMAL STRESS RELIEVE ALL WELDMENTS BEFORE MACHINING.



МАТЕРИАЛ AISI C1020
МАССА 6,5 КГ

③ DWG. 315228-M-2001
MATERIAL: AISI C1020
MASS: 6.5 kg

DRAWING NO.	DRAWING TITLE
	REFERENCE DRAWINGS

NO.	DESCRIPTION	CHK'D	APP'D	DATE
1	РУССКИЙ ПЕРЕВОД			
1	RUSSIAN TRANSLATION		S.O.	05-06-14
	REVISIONS			

REV.	ISSUE FOR	AUTH. BY		DATE
1	ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА			
1	MANUFACTURE		S.O.	05-06-14
0	ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА			
0	FOR MANUFACTURE	M.M.	S.O.	04-11-26
	ISSUE AUTHORIZATION			

HATCH Steltech

DISCLOSURE OF CONFIDENTIAL INFORMATION
THIS DOCUMENT AND THE DESIGN EMBODIED HEREIN (HEREINAFTER REFERRED TO AS CONFIDENTIAL INFORMATION) IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HATCH STELTECH LTD., IS LOANED SUBJECT TO RETURN ON DEMAND, AND MUST NOT BE RELEASED IN WHOLE OR IN PART TO ANY THIRD PARTY WITHOUT SPECIFIC WRITTEN PERMISSION OF HATCH STELTECH LTD. THE RECIPIENT OF THIS CONFIDENTIAL INFORMATION, BY ITS RETENTION AND USE, AGREES TO USE ALL REASONABLE AND PRUDENT EFFORTS TO KEEP THE CONFIDENTIAL INFORMATION CONFIDENTIAL.

DESIGNED BY D. RUBLI DATE 04-08-24	DRAWN BY W. WANG DATE 04-08-24
CHECKED BY S. McCALL DATE 04-10-22	DISCIP. ENGR. M. MURRAY DATE 04-11-26
PROJ. DES. COORD. G. BRUNSKILL DATE 04-11-26	PROJ. ENGR. C. McKENNEY DATE
PROJ. MGR. S. OSWALD DATE 04-11-26	

ZAPOROZHSTAL COILBOX

ЛЮЛЕЧНЫЙ РОЛИК 1А
РАСПОРКА МЕЖДУ ПОДШИПНИКАМИ
CRADLE ROLL 1A
SPACER BETWEEN BEARINGS

SCALE 1:1 OR AS NOTED

DWG. NO. 315228-M-2162

REV. 1