

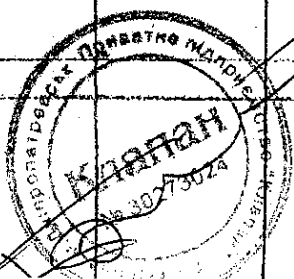
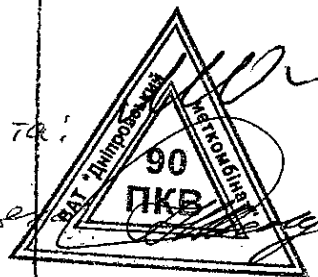
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
Ау			У.03.03.2 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Ау	1		У.03.03.2./1.	Блин	1	
Ау	2		У.03.03.2./6.	Хвост	1	
Ау	3		У.03.03.2./7.	Втулка	1	
Ау	4		У.03.03.2./8.	Палец	1	
Ау	5		У.03.03.2./9.	Шайба	1	
				<u>Материалы</u>		
	6			Болт М12х20 ГОСТ 7798-88	2	
	7			Шайба прут. 12 ГОСТ 5402-61	2	

Согласовано:

Начальник ПКБ к-та: Н.А. Олейник

Зам. начальника цеха: А.С. Николайчик.

С.Н. Бадекин



У.03.03.2

Тарелка II

Лист 1 из 1

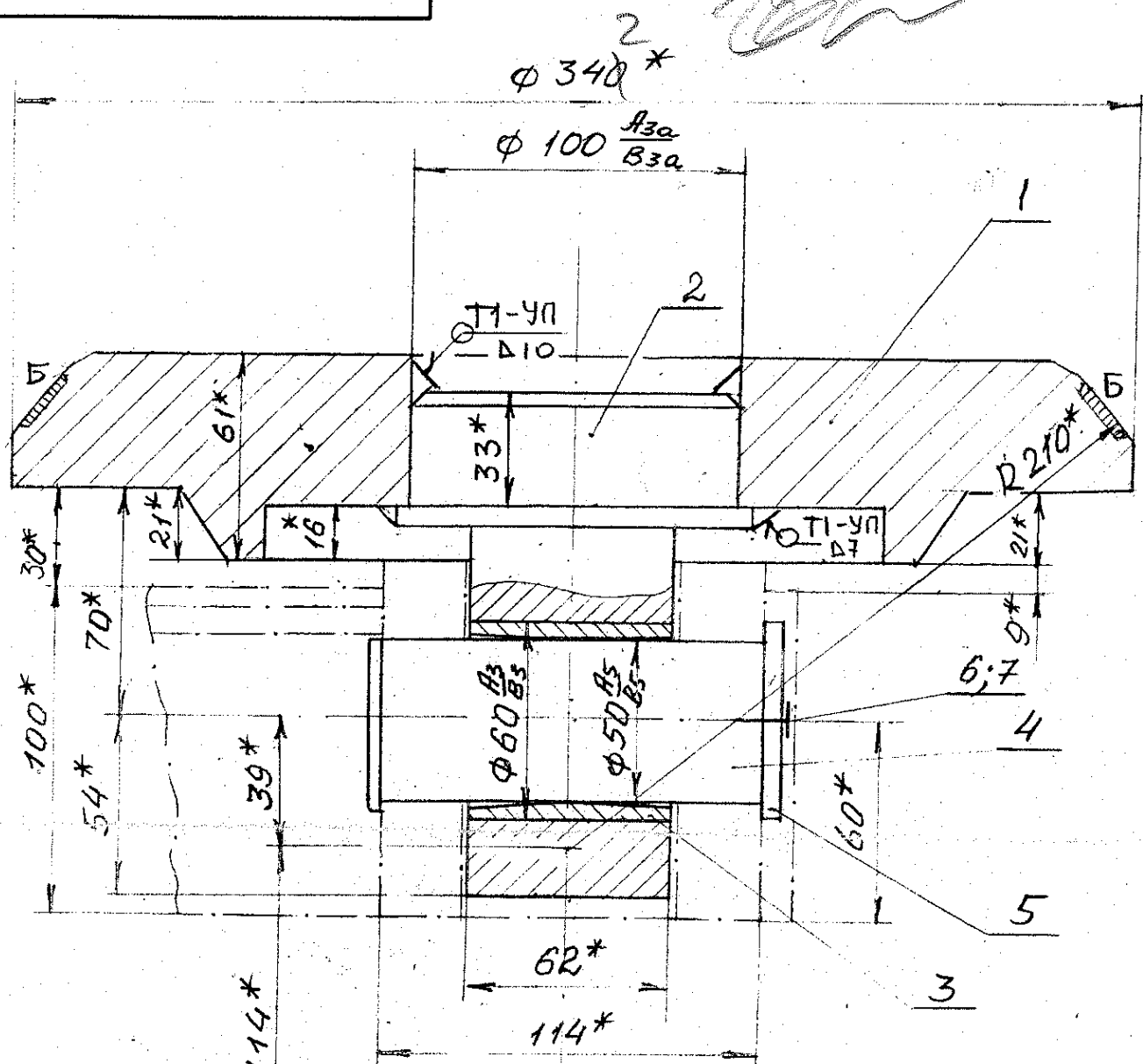
Клапан

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
Ач			У.03.03.2 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Ач	1		У.03.03.2./1.	Блин	1	26,4
Ач	2		У.03.03.2./6.	Хвост	1	6,9
Ач	3		У.03.03.2./7.	Втулка	1	0,3
Ач	4		У.03.03.2./8.	Палец	1	1,8
Ач	5		У.03.03.2./9.	Шайба	1	табл
				<u>Материалы</u>		
	6			Болт М12х20 ГОСТ 7798-88	2	
	7			Шайба прут. 12 ГОСТ 5402-61	2	
У.03.03.2						
Тарелка (вариант)				Лист	Листов	
				1	1	

ОТБСЕРИТЬ

У.03.03.2 СБ

В.В.



1. *Справка.
2. $H12, h12, \pm \frac{IT12}{2}$
3. Сварка поз. 1 и 2

по периметру прилегания качественным швом.

4. Узел комплектуется с седлом У.03.03.3. путем совместной притирки контактных поверхностей Б и Г на седле.

У.03.03.2 СБ

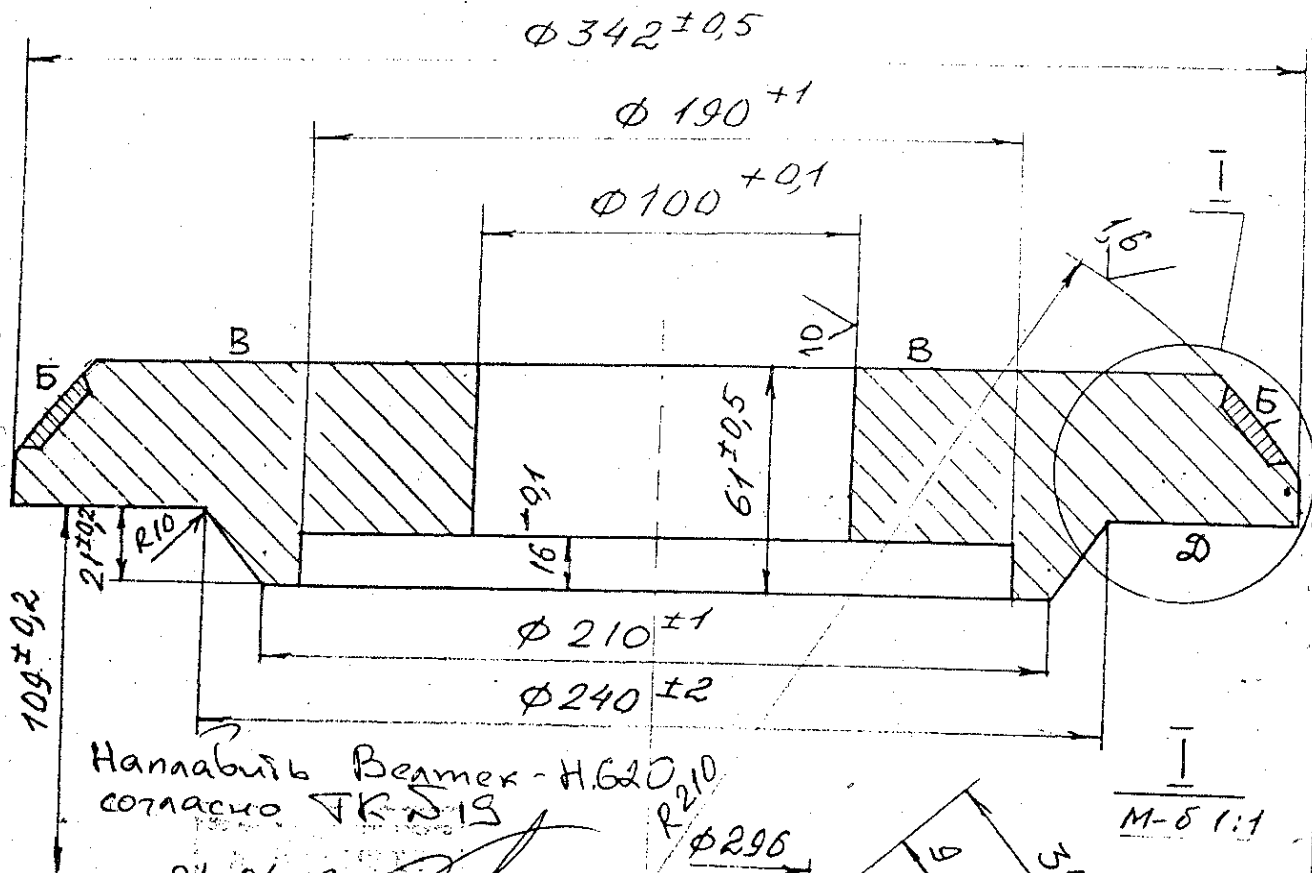
Тарель

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб				
Пров				
Т контр				
Н контр				
Утв				

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист 1	Листов 1	

У.03.03.2/1

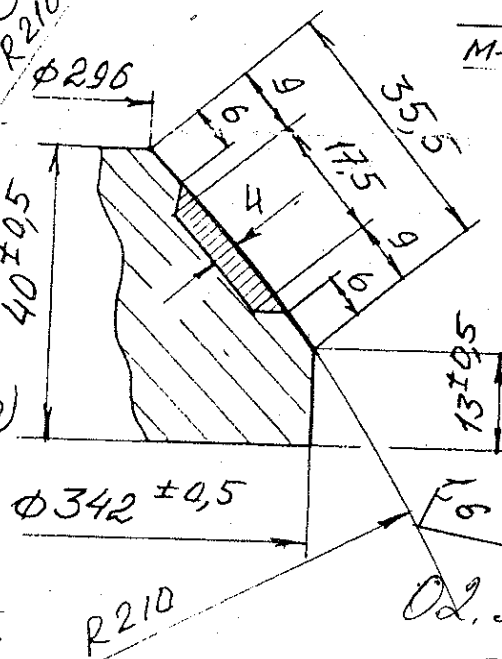
80/(\checkmark)



Наплавить Велтек-Н620
согласно ТК-19

24.04.18

1. Н12; h12; $\pm IT12$.
2. Поверхности Б и В, Д
наплавить износостой-
чивым сплавом.
(например электролит Т590)
НРС 55...60.
3. Б - шлифовать и
притереть с седлом
церт. У.03.03.3.
4. Кромки и фаски R1,5.



M-8 1:1

см. на обороте

У.03.03.2/1

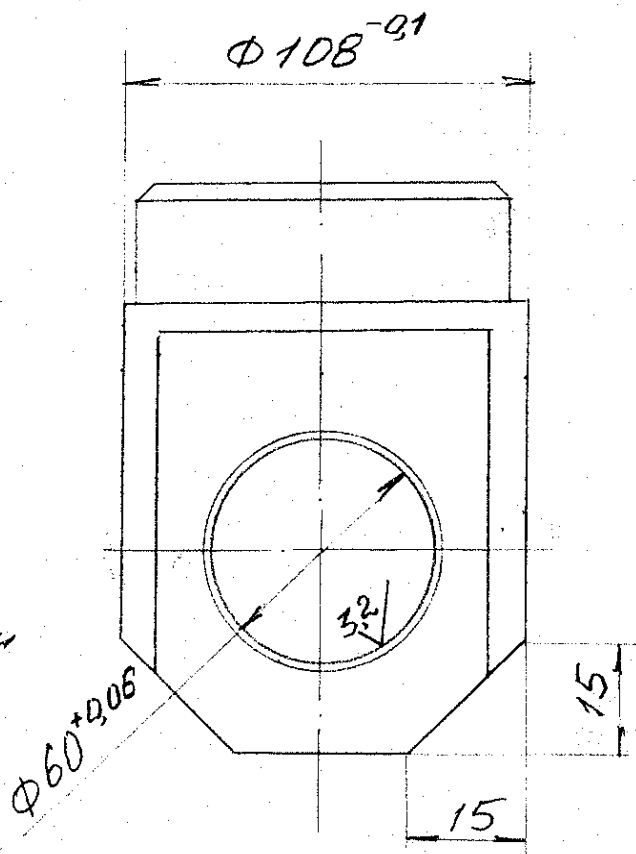
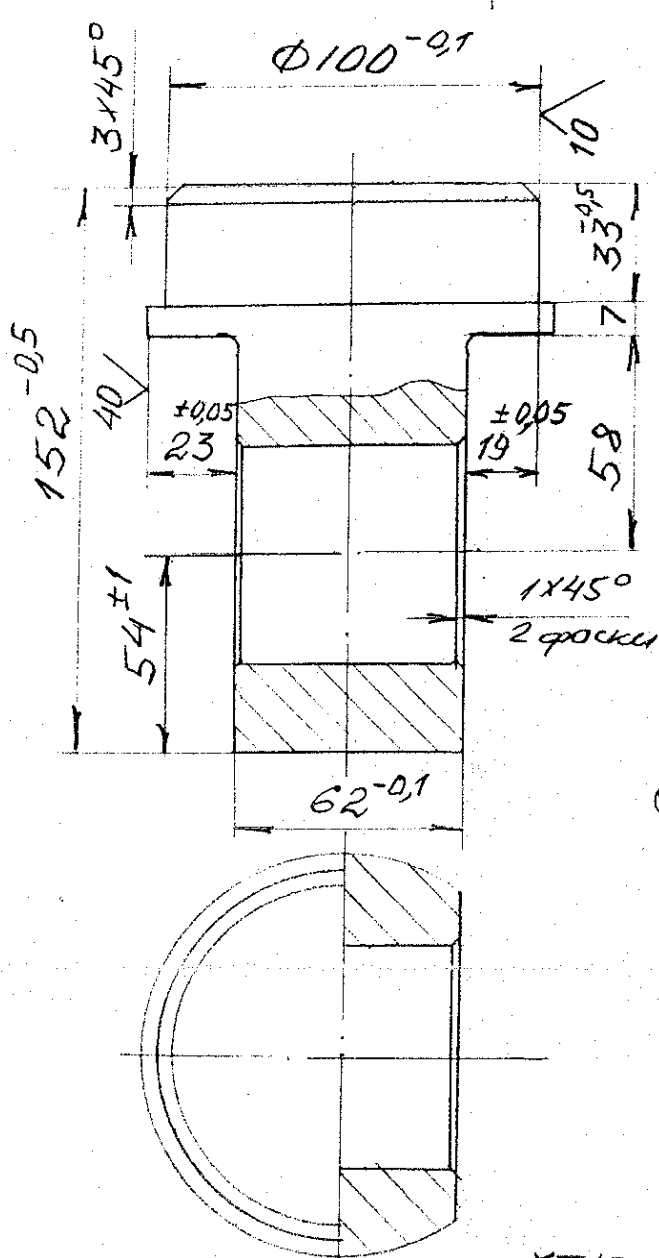
БЛЧН

Сталь 635
ГОСТ 977-65

Лист	Масса	Масштаб
1	26,4	1:2
Лист 1	Листов 1	

У.03.03.2/6

20 ✓ (✓)



1. H12; h12; $\pm \frac{IT12}{2}$
2. Кромки притупить R1.

У.03.03.2/6.

Хвост

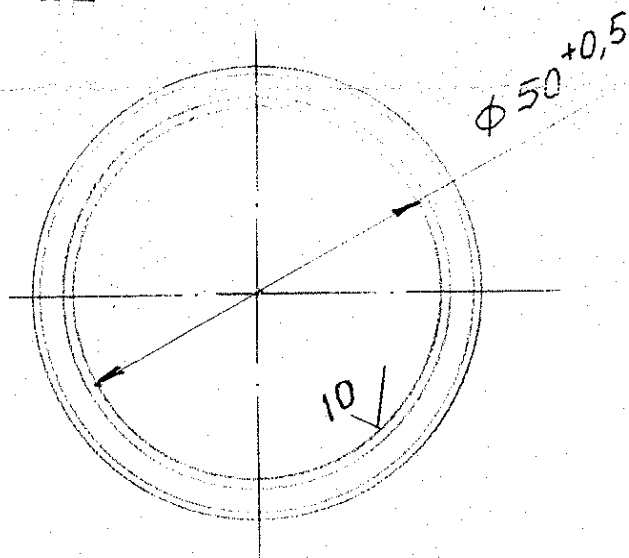
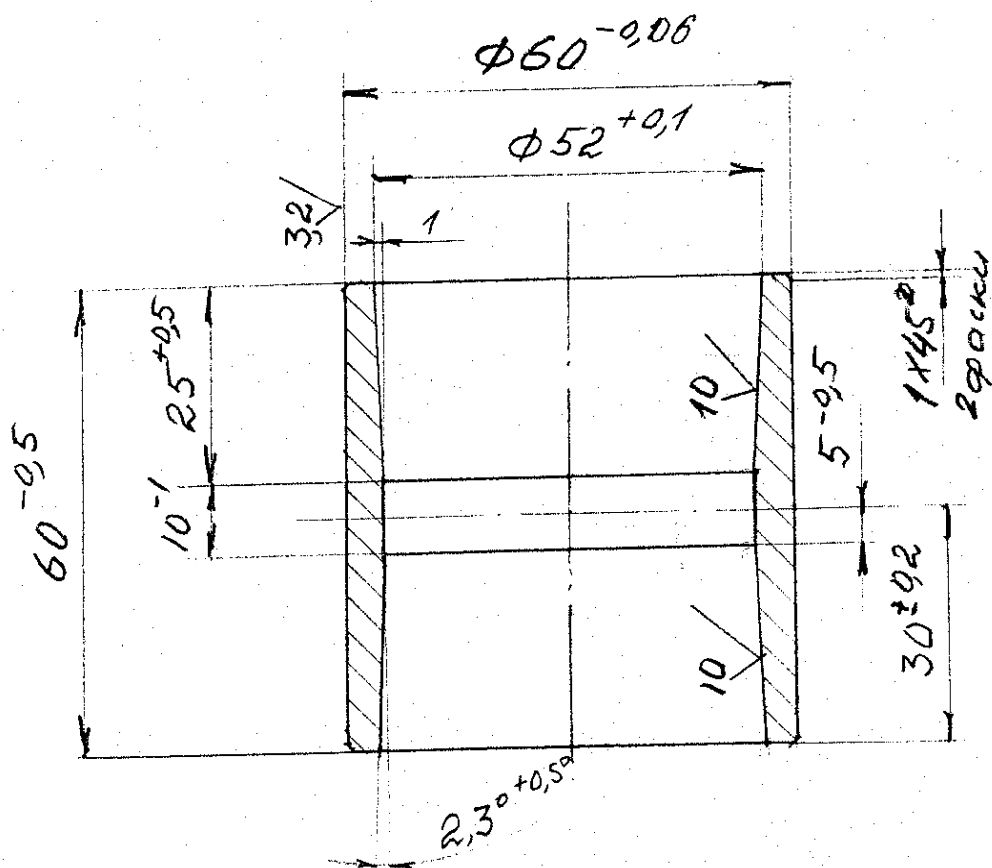
Гань 20 ГOST 1050-88

		М-5
	6,9	1:2
Лист 1	Листов 1	

У.03.03.2/7

20

(✓)



HRB 270...350

У.03.03.2/7

Втулка

Масса М-5

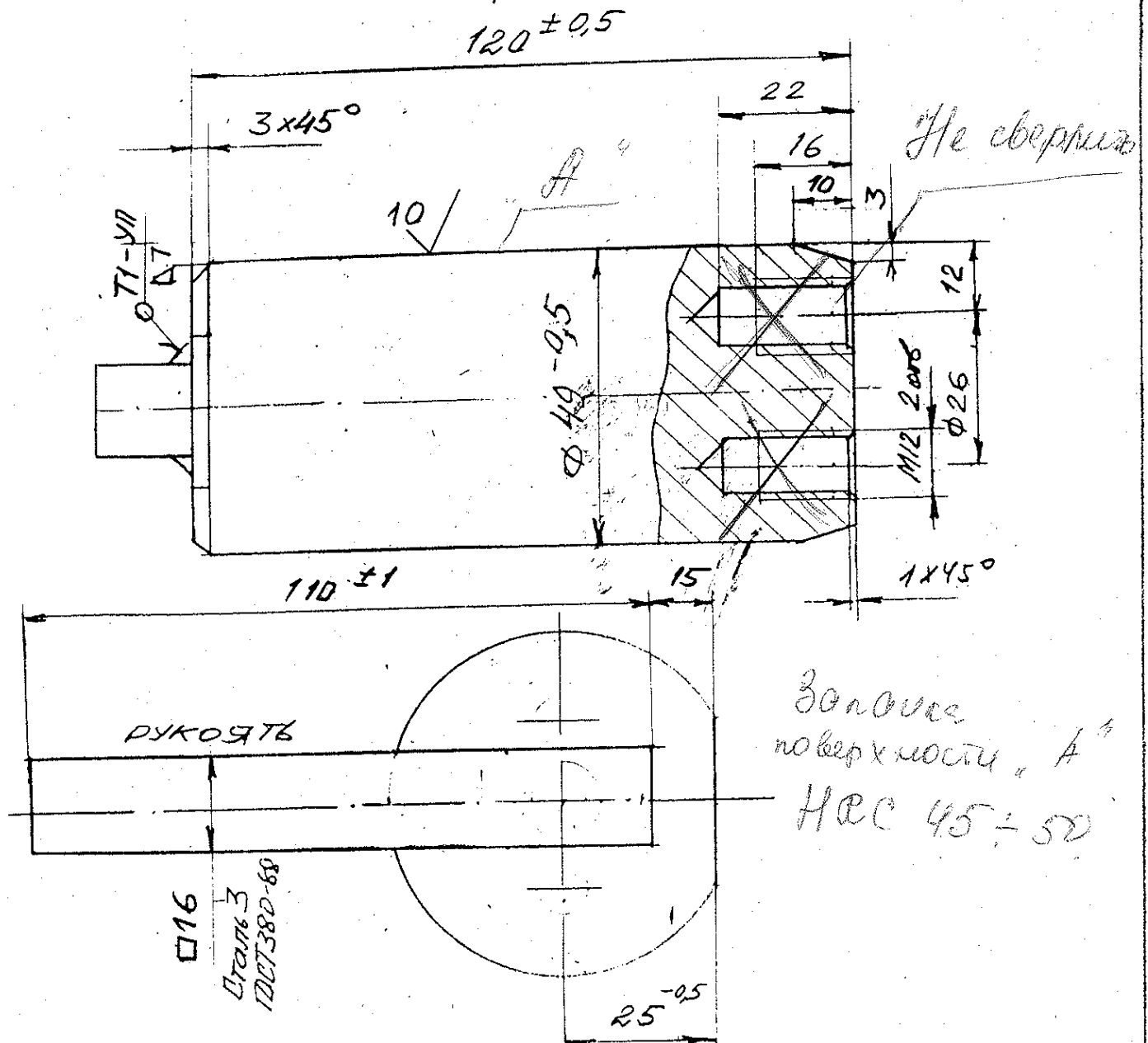
0,3 1:1

лист 1 лист 1

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

У.03.03.2./8.

40 ✓ (✓)



1. H14; h14; $\pm \frac{IT12}{2}$. Кромки притупить.
2. НРС 48...55. Термообработка после сварки.
3. Допускается изготовление рукояти из круга. Варить 71-90т АНО (742).

и.ф. Писарев А.А.

2.05.18

У.03.03.2./8. - 1

Палец
(вариант)

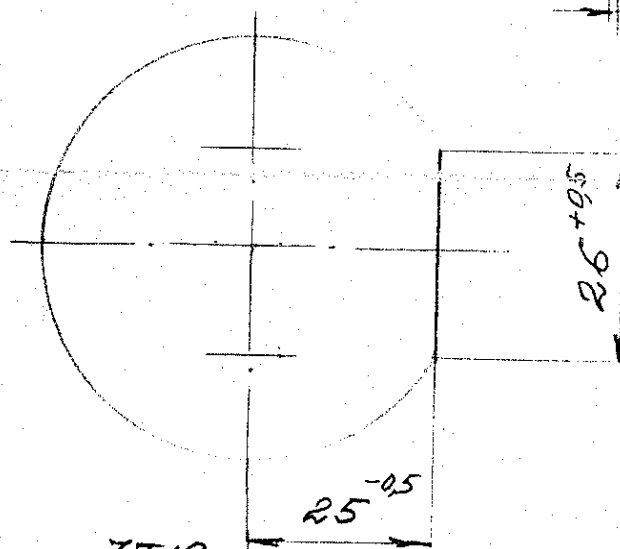
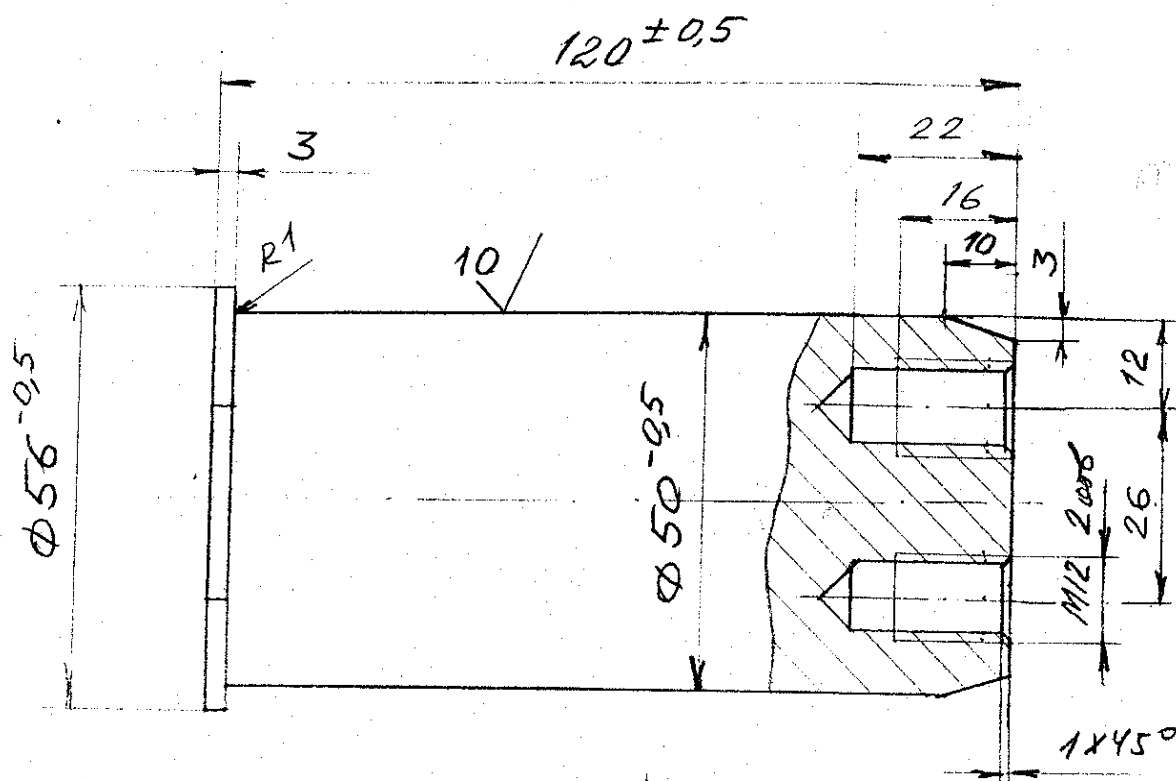
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Масса	М-8
1,9	1:1
Лист	Листов
1	1

Клапан

У.03.03.2./8.

40 ✓ (✓)



H14; h14; $\pm \frac{IT12}{2}$

Кромки и фаски R1,5

HRB 270-350

У.03.03.2./8.

Планец

Масса М-5

1,8 1:1

Лист 1 Листов 1

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

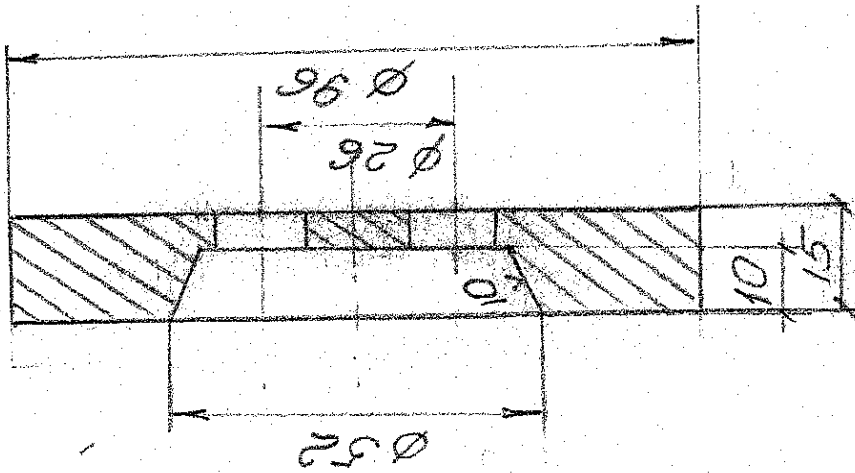
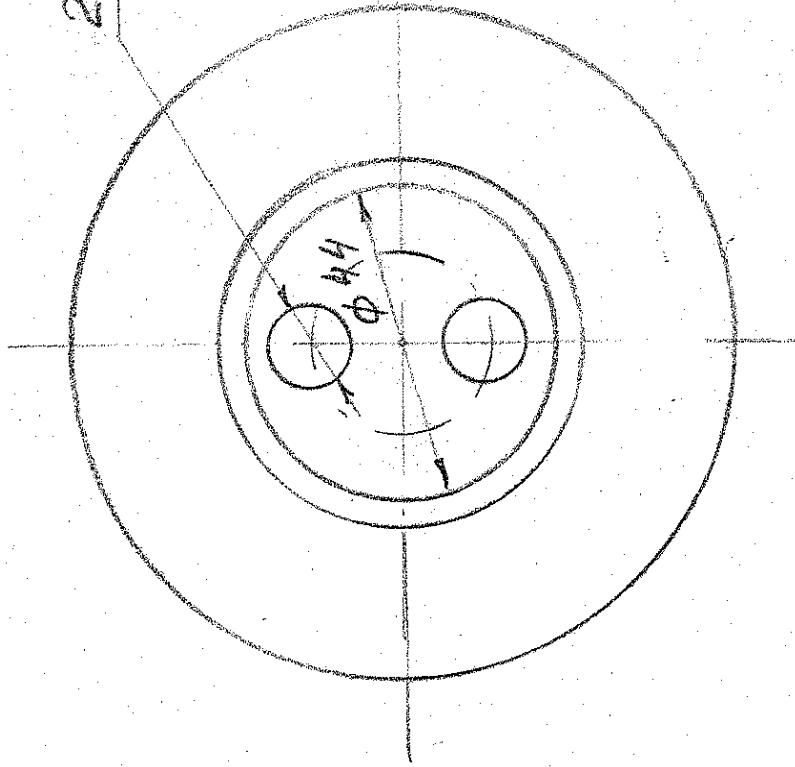
гс
гс

8
2
1

40
V(V)

2018 Ø13

Шайба



Клапан уравнительный

Ду - 300

Тарель (сер. УОЗ03205

ноз. 541000)

Материал: Ст 45

Вес, кг - 0,46

Эскиз - 5541

И.И.И. Тех. бюро.

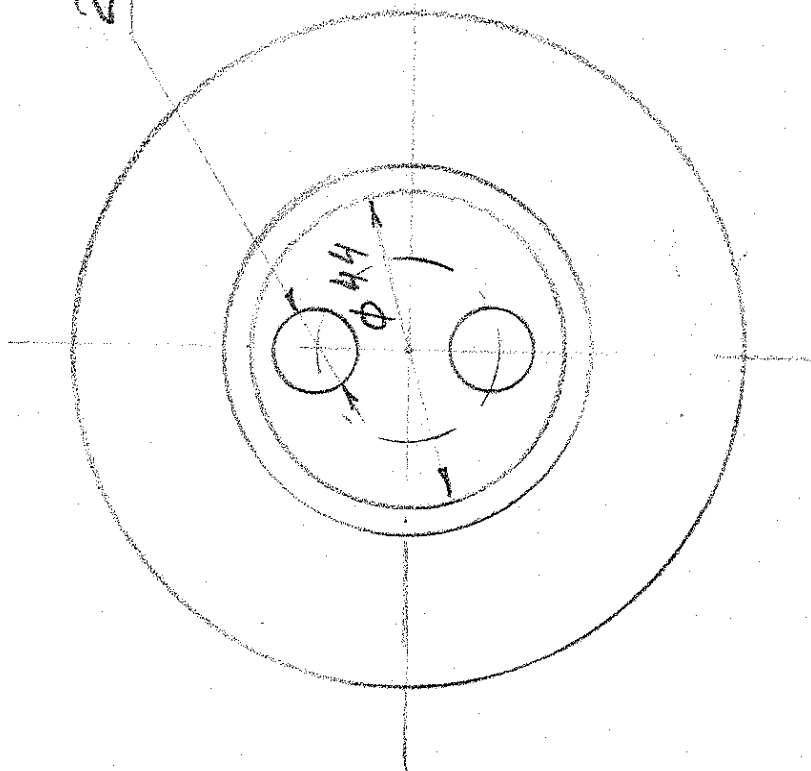
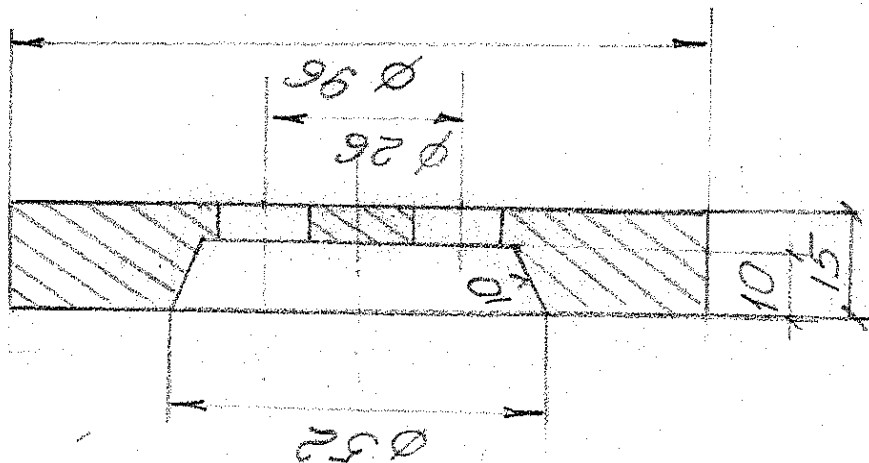
Тупагеев О. В.

[Signature]

40
V(V)

2018 013

Шасси



Клапан уравнительный

Ду-300

Тарель (сер. 40303208

моз. 541аидя)

Материал - Ст 45

Вес, кг - 0,76

Эскиз - 5541

Инт. тех. бюро,

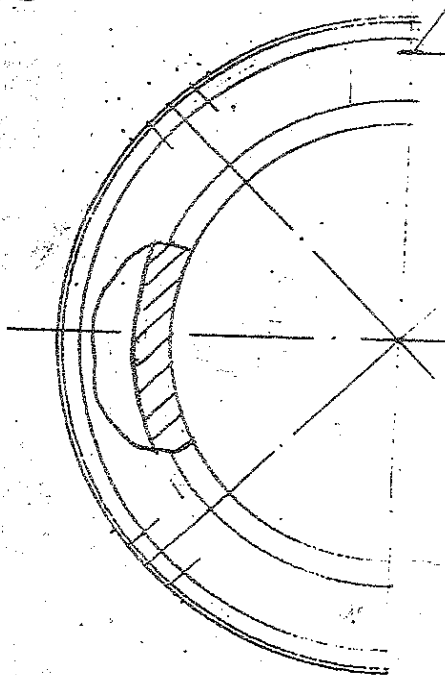
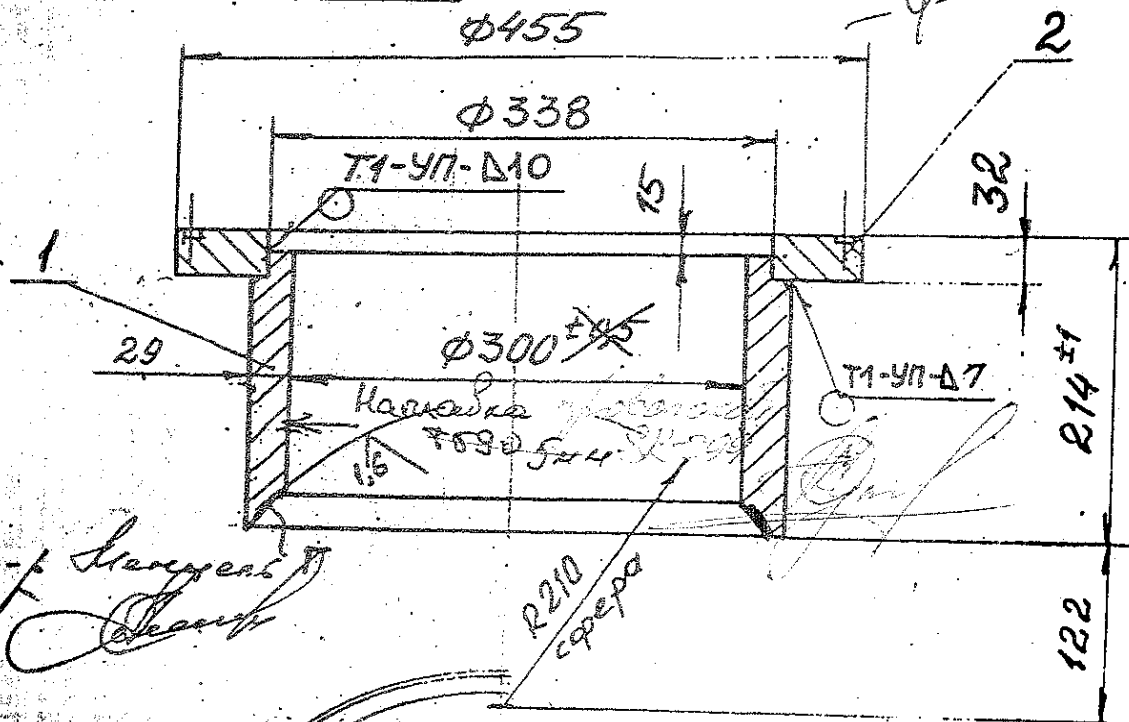
Кулагин В. В.

Давид

[illegible]

У.03.03.3.СБ

02.550.5



1. Варить СБ-08Г2С
2. Наплавлять по ТУ №947

И.И. Савченко

1. Сварка качественным швом по периметру прилегания.

2. Притирка поверхности с совмещением с торцевой частью У.03.03.2./1.

4. Сварные швы зачистить.

3. Н14; 1/14; $\pm \frac{IT14}{2}$

У.03.03.3. СБ-1

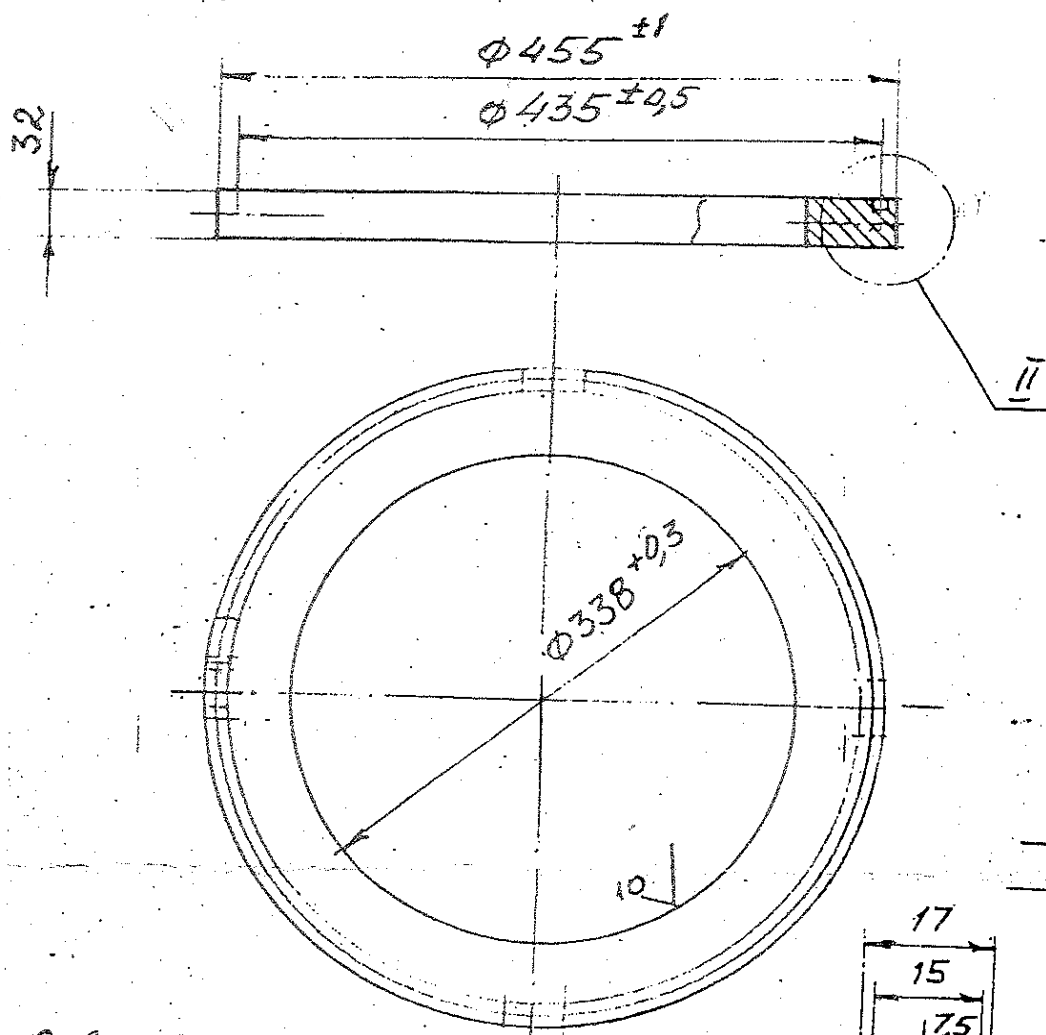
Седло

		М-5
		1:5
Лист 1	Листов 1	

Личов:

У.03.03.3./2.

80 ✓(✓)



02.550.5
- 10 -

1. H14; h14; $\pm \frac{7714}{2}$.

2. Кромки притупить R1,5.

св. ил. обороте

У.03.03.3./2.

Фланец

Сталь 35Г0СТ1050-88

		М-8
	17,2	1:5
Лист 1	Лист 2	