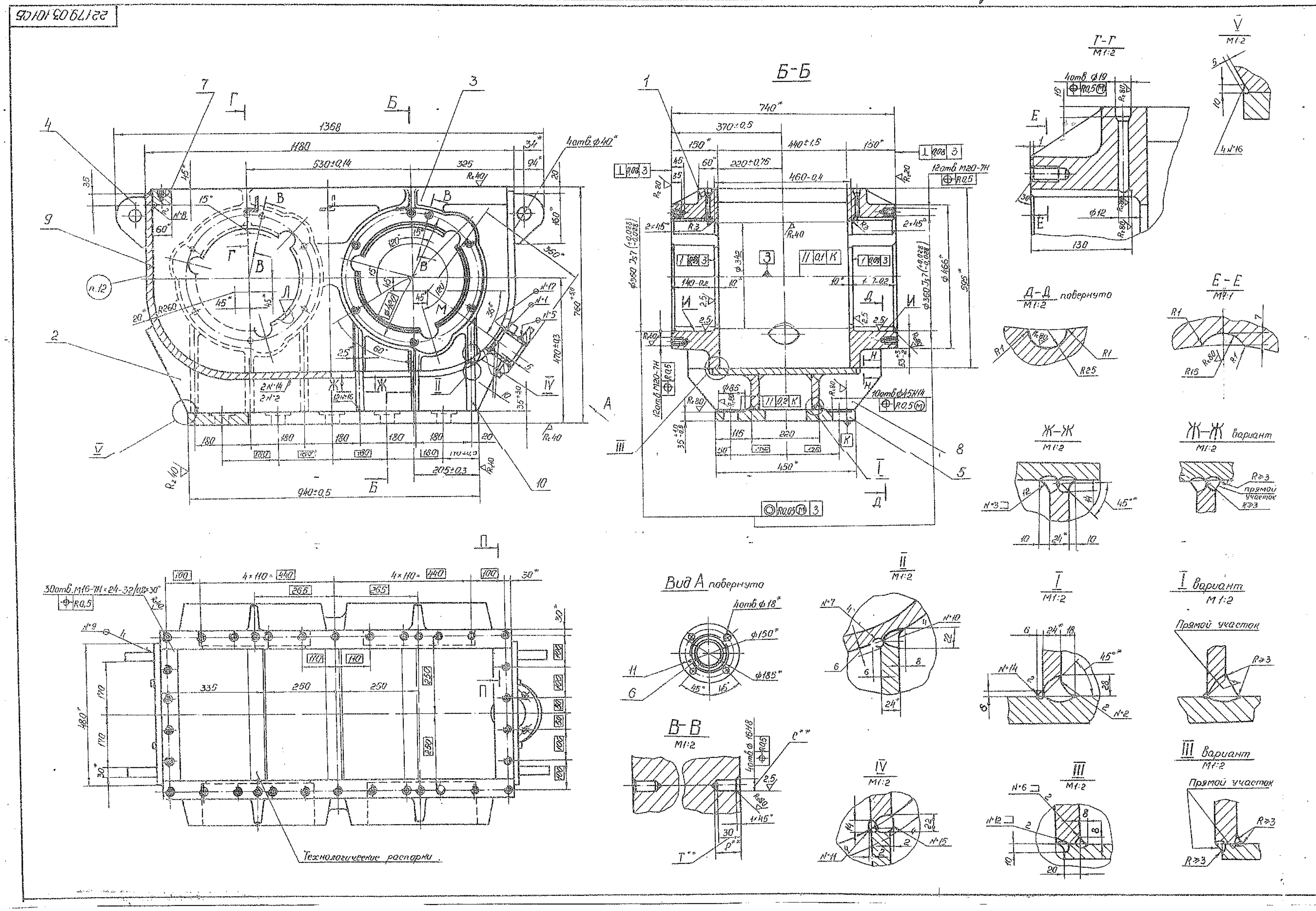
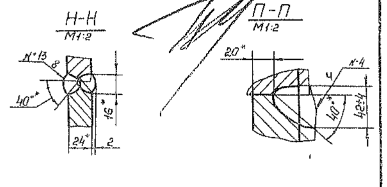
Чертеж годен на 26-27 г
и.о гл механика

22179.03.101СБ





№ шва	Обозначение стандарта	Способ сварки	Обозначен. шва	Размер шва, мм	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	УП	Т1	Δ8	
2				см. I	
3				см. Ж-Ж	
4				см. П-П	
5	ГОСТ16037-80		У6	K=Δ10; K1=Δ3	
6				см. III	
7				см. II	
8	ГОСТ 14771-76		Н2	Δ8	
9			Т1	Δ10	
10				см. II	
11				см. IV	
12				см. III	
13	ГОСТ14771-76		С15		
14				см. I	
15				см. IV	
16				см. V	
17	ГОСТ14771-76		У4	Δ8	

1. Шов №2(см. I) Выполнить на максимально возможной длине.
2. После сварки швы зачистить. Поверхность швов после зачистки должна быть ровной, без завалов, наплывов и подрезов с плавным переходом, от шва к основному металлу.
3. Качество швов контролировать внешним осмотром и измерением.
4. Сварные швы деталей поз. 1, 3, 6, 7, 9, 11 и корпус в целом подвергнуть испытаниям на плотность путем смачивания керосином по ГОСТ 3285-77.
5. После сварки, перед механообработкой, корпус подвергнуть термообработке для снятия напряжений.
6. Допуск параллельности оси отверстий Л относительно оси отверстий М R0,05 мм.
7. Допуск цилиндричности отверстий Л и М не более 0,04 мм.
8.* Размер С контролировать на длине Т, при этом размер Р определяется инструментом.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей: отверстий – по Н14, остальных – $\pm\frac{IT14}{2}$.
10. Поверхности И упрочнить накаткой роликом.
11.* Размеры для справок.
12. Маркировать номер заказа, обозначение.
13. Остальные ТТ по ОСТ 24.940.01-82 (СТПА 248-78).

Арх. №: ГСТ-81-315
Вибровозбудитель грохота ГСТ-81

22179.03.101СБ

Корпус

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.		Скорынко		
Пров.		Гладких		
Сварщ.		Самиев		
Н. контр.		Гладких		
Утв.		Сушин		

Лит.			Масса	Масштаб
И			910	1:5
Лист		Листов 1		

НИИтяжмаш
ПО „Уралмаш“
ОГК ГМ