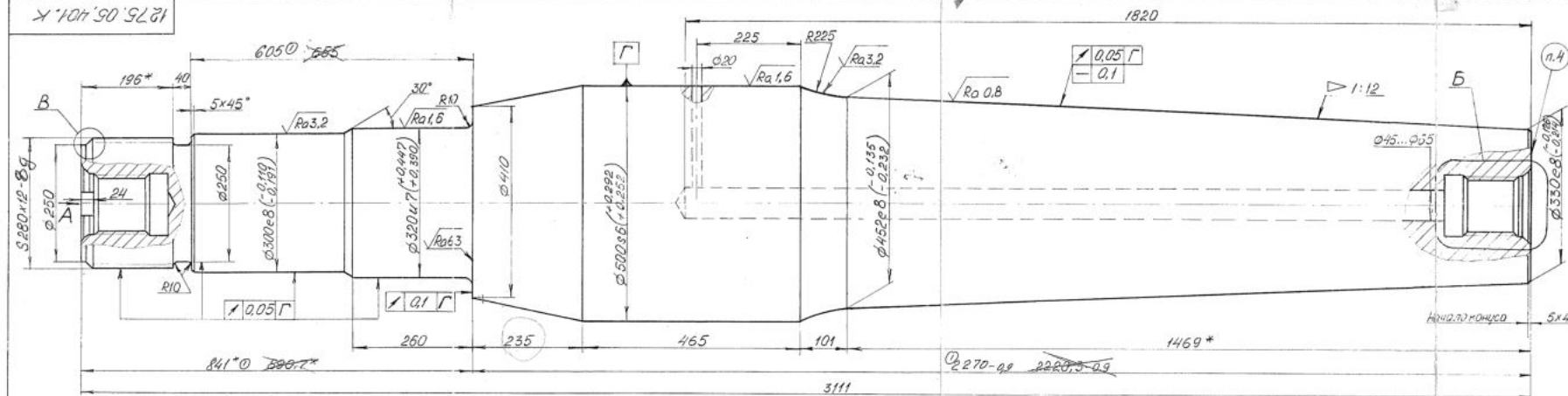


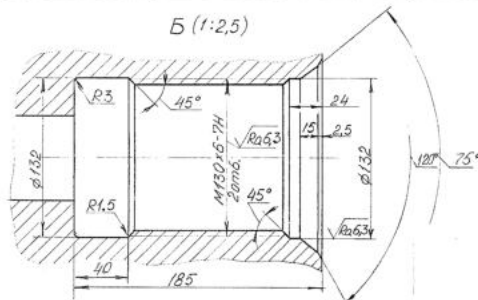
1275.05.401.К



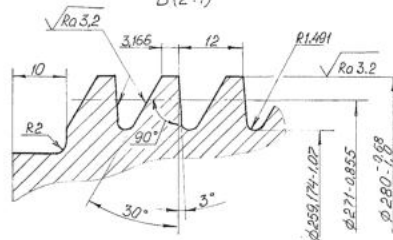
√Ra 12.5 (✓)

1. Поковка Шер ГОСТ 8479-70 НВ212...248
2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; н14; ±JT14/2
3. *Размеры для справок.
4. Маркировать номер заказа, обозначение чертежа.
5. Допускается канавку для выхода инструмента на резьбе М130х6-7Н не выполнять.
6. Остальные технические требования по ДСТУ 2364-94
7. Материал 35ХМФА
8. Допускается замена материала
9. на 34ХНМ ТУ У 24.1-31550176-006-2012

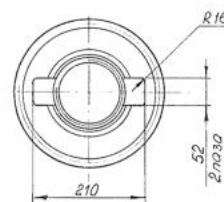
Б (1:2,5)



Б (2:1)



А

Контрольный
эскиз
конструктора

8430/3, 399/10
43.0, 3768/3, 425
Знач: 37438/6, 37467/6
Глоб: на 20
Прототип: Милехас

1275.05.401.К

Вал

35ХМФА - 34ХНМ
ТУ У 24.1-31550176-006-2012

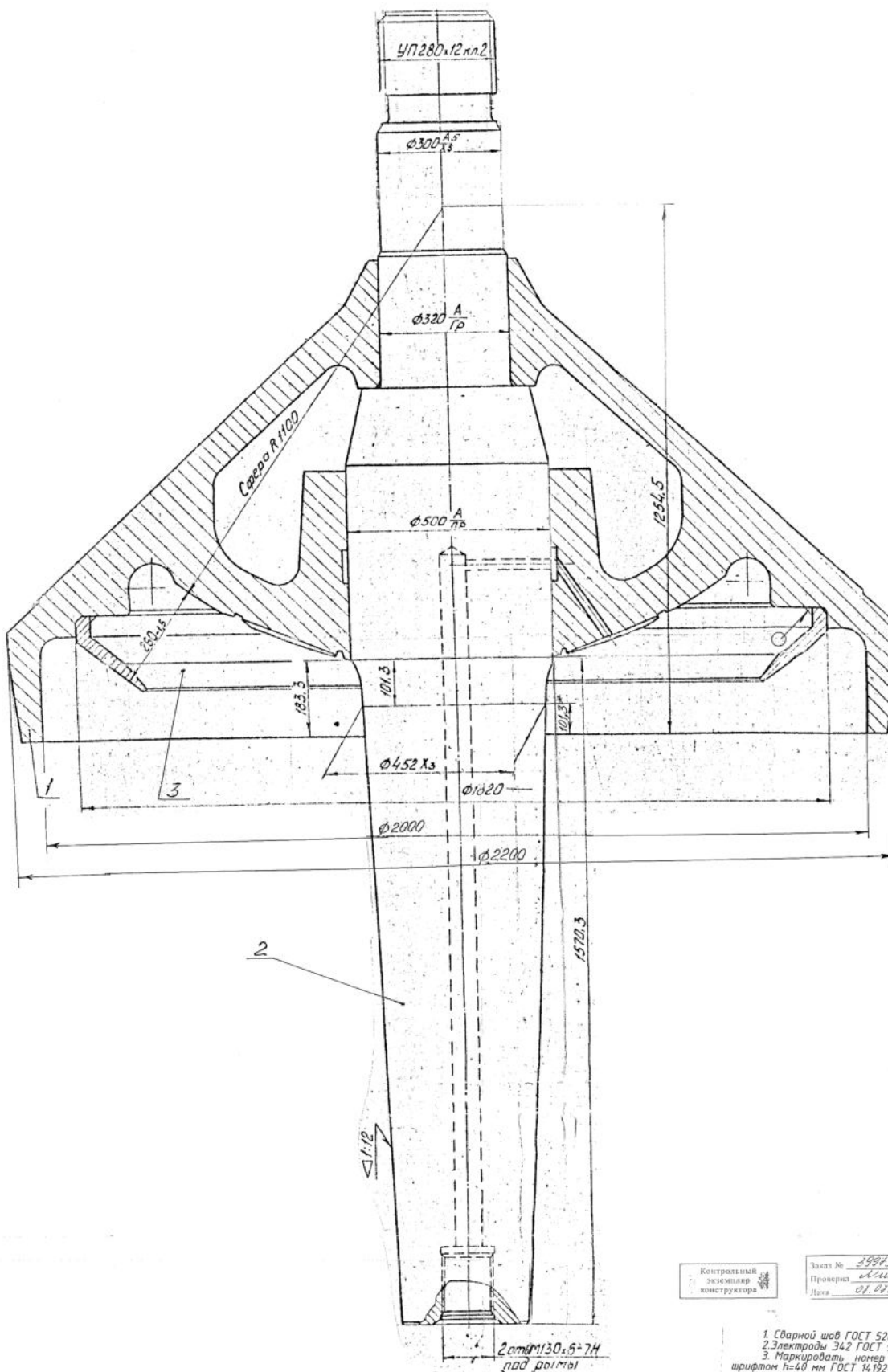
Лист	Мас. ст.	Тех. ст.
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
18	18	18
19	19	19
20	20	20
21	21	21
22	22	22
23	23	23
24	24	24
25	25	25
26	26	26
27	27	27
28	28	28
29	29	29
30	30	30
31	31	31
32	32	32
33	33	33
34	34	34
35	35	35
36	36	36
37	37	37
38	38	38
39	39	39
40	40	40
41	41	41
42	42	42
43	43	43
44	44	44
45	45	45
46	46	46
47	47	47
48	48	48
49	49	49
50	50	50
51	51	51
52	52	52
53	53	53
54	54	54
55	55	55
56	56	56
57	57	57
58	58	58
59	59	59
60	60	60
61	61	61
62	62	62
63	63	63
64	64	64
65	65	65
66	66	66
67	67	67
68	68	68
69	69	69
70	70	70
71	71	71
72	72	72
73	73	73
74	74	74
75	75	75
76	76	76
77	77	77
78	78	78
79	79	79
80	80	80
81	81	81
82	82	82
83	83	83
84	84	84
85	85	85
86	86	86
87	87	87
88	88	88
89	89	89
90	90	90
91	91	91
92	92	92
93	93	93
94	94	94
95	95	95
96	96	96
97	97	97
98	98	98
99	99	99
100	100	100

ОГК ЗАО "КЗГО"



4. H14; h14; $\pm IT14/2$.
5. При механической обработке за базу принять поверхность сферы R1360.
6. На поверхности А допускается чернота глубиной 5 мм до 10% поверхности.
7. Маркировать товарный знак, номер отливки, обозначение чертежа и номер заказа шрифтом h=40 мм ГОСТ 14192-96 – краской.
8. Покрывать грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78.
9. Остальные технические требования ДСТУ 2364-94.

						МК 2913.05.000 РП			
<i>Изм</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>		<i>Лит.</i>		<i>Масса</i>	<i>Масштаб</i>
<i>Разраб.</i>		Минская		23.04.2010	Воротник			254	1:5
<i>Пров.</i>		Бучин		27.04.2010					
<i>Т. контр.</i>		Буханов				<i>Лист</i>		<i>Листов 1</i>	
<i>Т. контр.</i>		Недоруца							
<i>Н. контр.</i>		Сычёва			35Л ГОСТ 977-88			ЗАО "КЗГО" ОГК	
<i>Утв.</i>		Подлибняк							



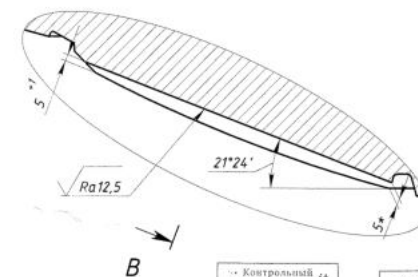
Контрольный
экземпляр
конструктора

Заказ № 39973
Проектировщик А.И.И.И.И.
Дата 01.07.2018

1. Сварной шов ГОСТ 5264-80-Т1-Δ16.
2. Электроды 342 ГОСТ 9467-75.
3. Маркировать, номер заказа, обозначение чертежа шрифтом h=40 мм ГОСТ 14192-96, краской.
4. Покрытие: наружных поверхностей корпуса и воротник-грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, сферическая поверхность корпуса, коническая ножка и цилиндрический конец вала - ВЗ-4 ГОСТ 9014-78.
5. Остальные технические требования ДСТУ 2364-94.

Согласовано м.п. ДСУ, Магистрант В.Ч.

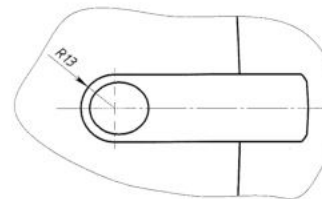
1273.05.00.010СБ					
Конус дробящий Сборочный чертёж					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разработ.	1				10210
Провер.					1:1
Т. констр.					
Т. электр.					
Н. констр.					
Н. электр.					
Лист	Листов 1				



Контрольный
экземпляр
конструктора

Заказ № 39979
Проверил Михеев
Дата 10.08.2019

1. Отливка 1-ой группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 12-8-20-16 ГОСТ 26645-85.
3. Форсировочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неукладанные литые раковины 5...10 мм.
5. На поверхности сферы и оснований, раковины и другие литые дефекты не допускаются.
6. На поверхности К черновины не допускаются, допускается единичные литые раковины глубиной до 2 мм и общей площадью не более 15 см².
7. На поверхности Л допускаются местные черновины глубиной до 3 мм, общей площадью не более 300 см².
8. В карманах между ребрами допускается металлизированный прирост без удаления.
9. Непривлечение шаблона к поверхности И не более 0,1 мм, причем непривлечение шаблона у большого диаметра сферы не допускается.
10. Непривлечение шаблона к поверхности К не более 0,1 мм, причем непривлечение шаблона к большому основанию конуса не допускается.
11. Неукладанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей Н14, н14, ...И14/2.
12. *Размеры для справок.
13. Маркировать товарный знак и номер отливки - литьем, обозначение чертежа и номер заказа шрифтом №40 ГОСТ 14192-77 краской.
15. Остальные ТТ, правила приемки и методы контроля по ДСТУ 2364-94.



					1272.05.201.K					
					Корпус конуса			Лит	Масса	Масса
									6538	1:10
Мат. докт.	№ докум.	Подп.	Дата					Лист	Листов 1	
Разработ.	Минский	Минский	1977							
Проб										
Г. констр.					Букенко					
Г. констр.					Нейради					
Н. констр.					Сычева					
Н. констр.					Васильченко					
35Л ГОСТ 977-88								200 "МТК" Горные машины СТМ		