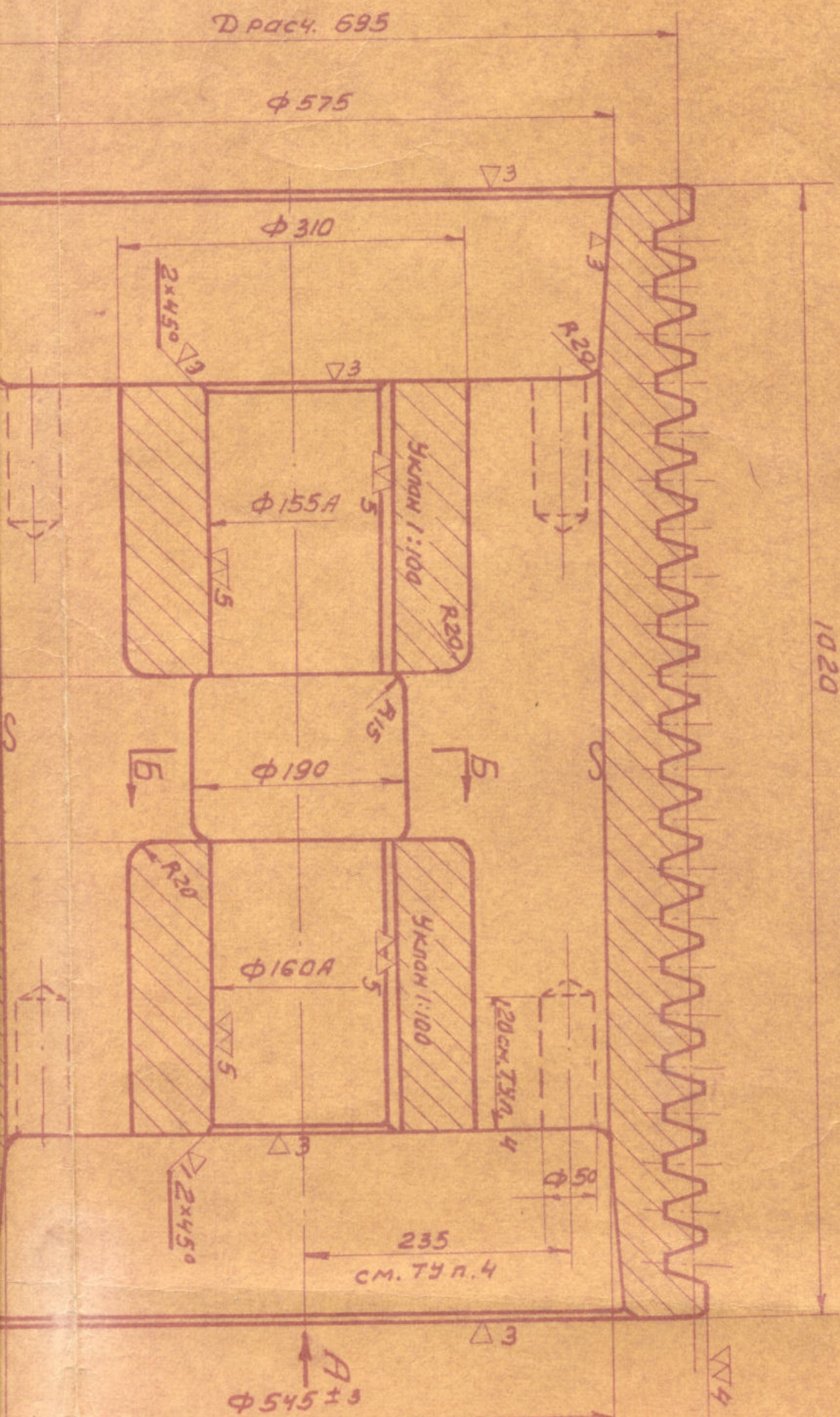
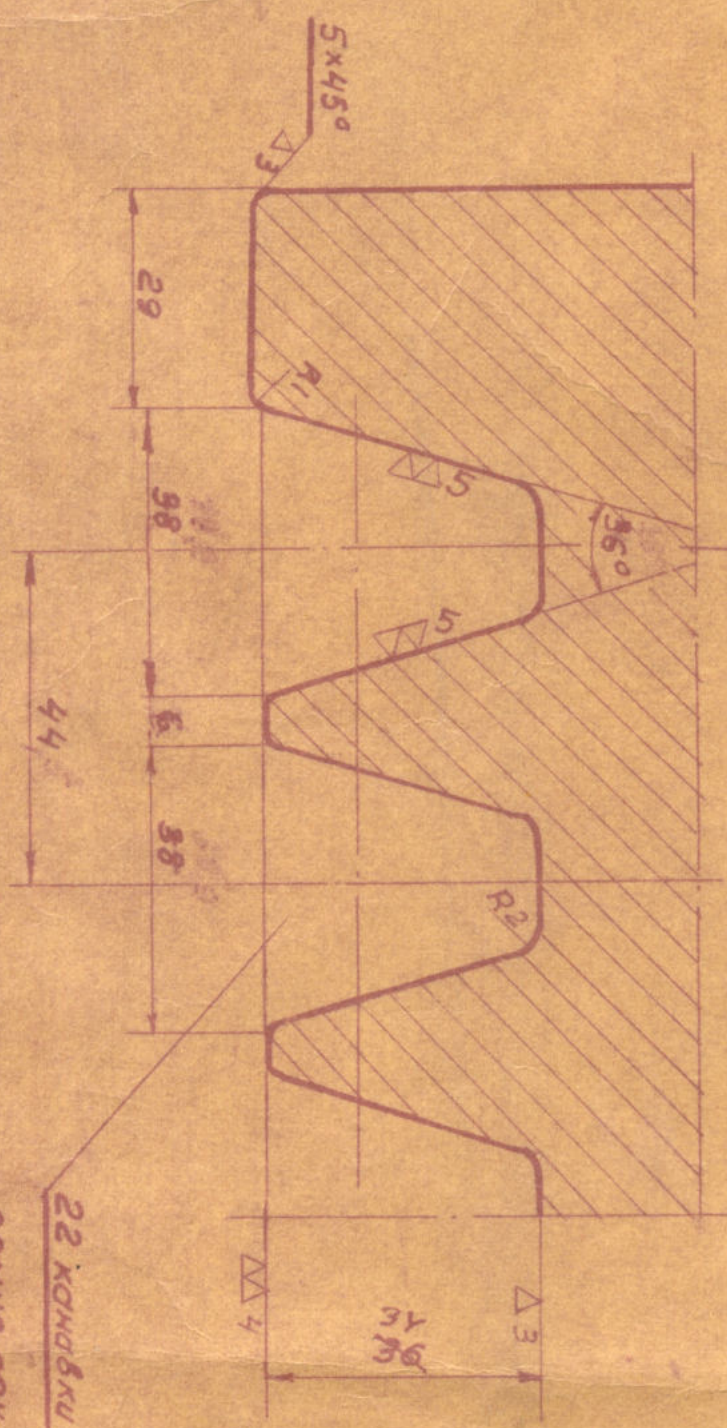


1227.07.05-1





Профиль канавок М11



22 канавки для
печки сеч. 70.

№	Вид	Сторона	№	Дата	Подпись
1			1		
2			2		
3			3		
4			4		
5			5		
6			6		
7			7		
8			8		
9			9		
10			10		

Технические условия

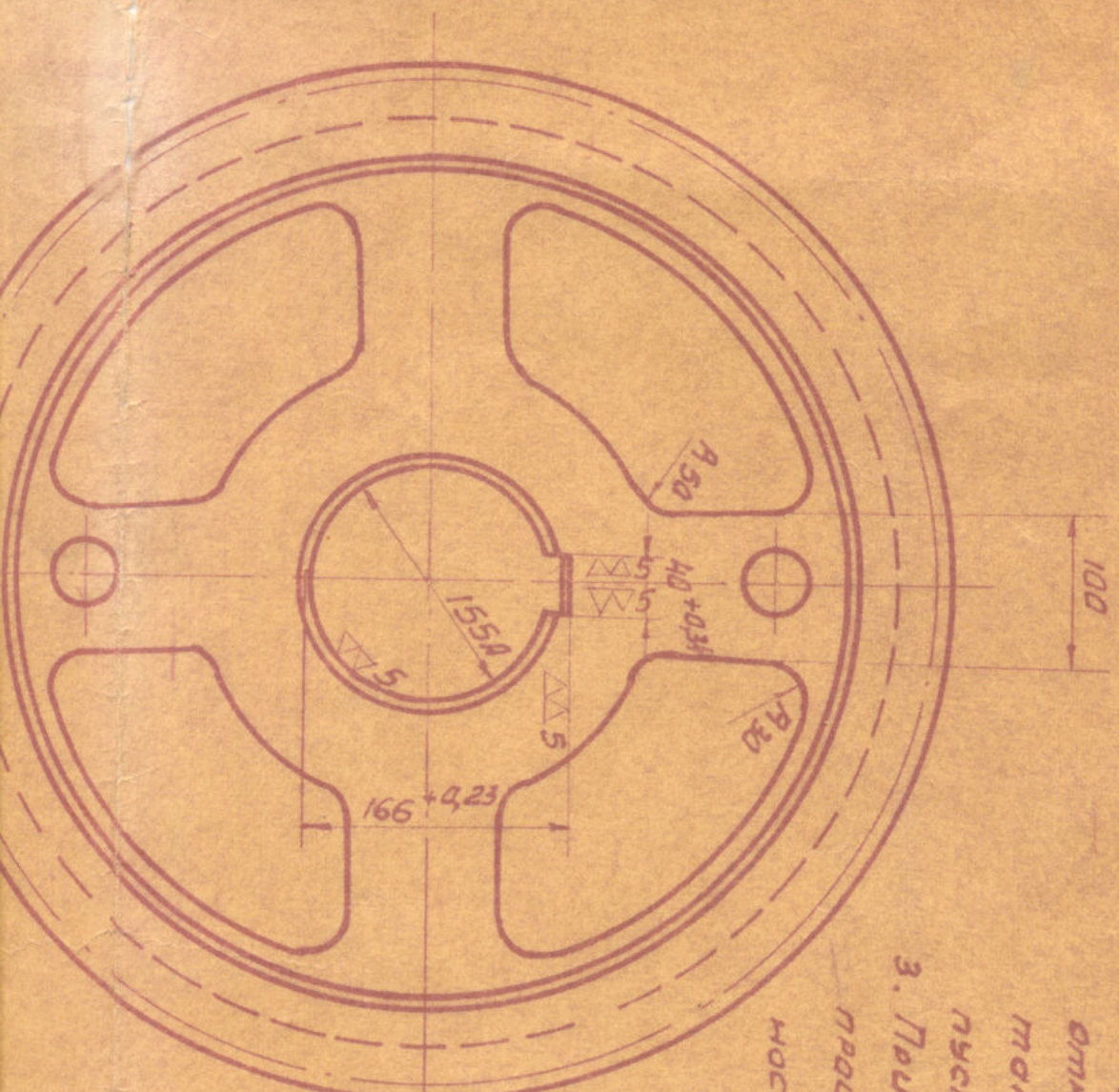
1. Толщина ребер не должна отличаться друг от друга более чем на 2 мм.

2. Биелие черновой поверхности $\Phi 310$ мм, относительно внутренней неадабоданной поверхности $\Phi 545 \pm 3$ мм, допускается не более 2 мм.

3. При обработке шкива выверку правзводить по внутренней поверхности $\Phi 545 \pm 3$ мм. Биелие поверхности $\Phi 719$ относительно $\Phi 155$ и $\Phi 160$ допускается не более 0,15 мм.

4. Балансировку правзводить путем сверления отв. $\Phi 50$ мм. требуемой длины, но не более 120 мм. В ребре сабох концов шкива.

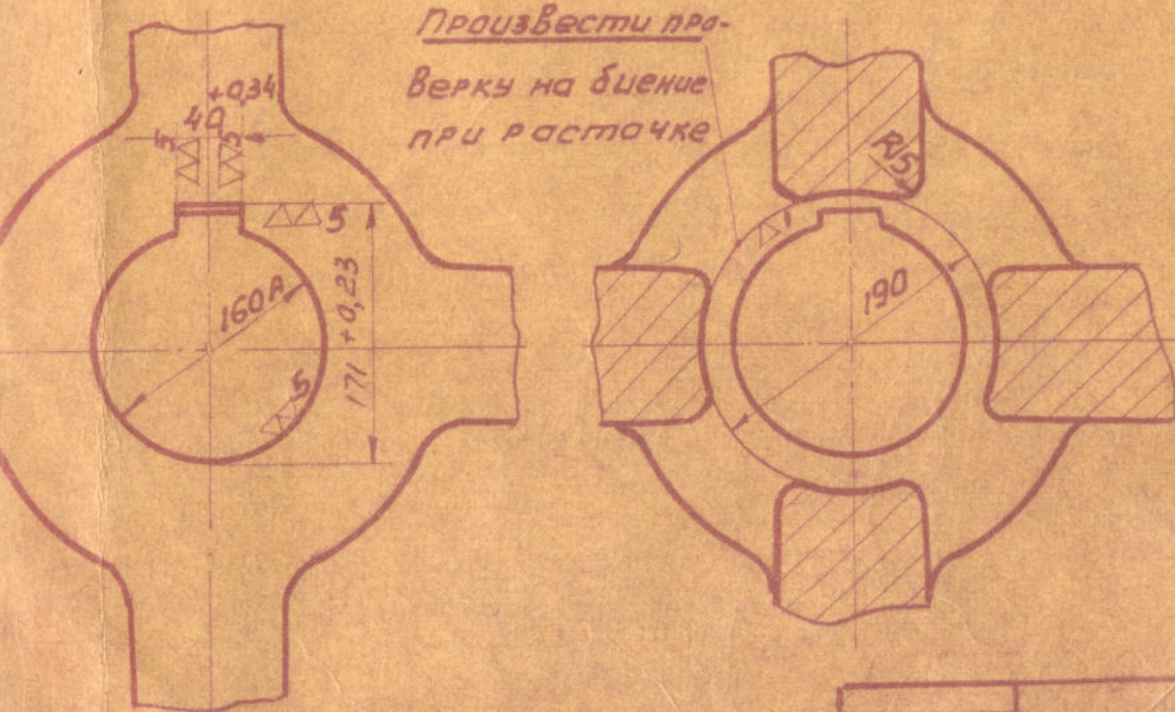
В случае необходимости допускается сверление дополнительных отверстий тех же размеров в ребре находящемся с противоположной стороны шкива; эти дополнительные отверстия зполнить свинцом.



серебристо-белой окраской с обеих
 сторон шкива;
 эти дополнительные отверс-
 тия залить свинцом.
 Балансировку производить
 с точностью до 0,5 кг.
 по $R=347,5$ мм.

Вид по стр. А

По Б-Б



8

Шкив D 695				1227.07.05-1	
Модель N	1227.07.05-1	Материал	Ст 21-40	Вес в кг.	1670
Конструктор	Владимир	Уралмашзавод Конструкторский отдел		М 1:5	
Нормировщик	Усоватина			1954	
Чертежник	Руковод. Колбасин			436 578	

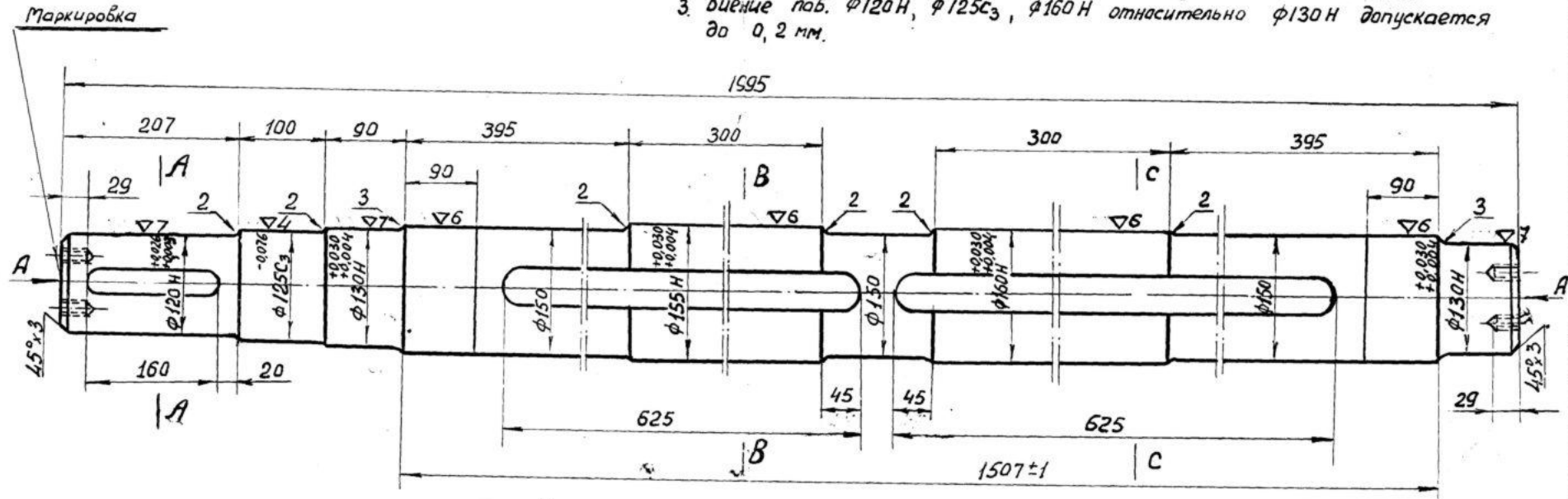
Калька восстановлена.
 Сверст. Фурманов 27/XI 59г.

(Потемников)

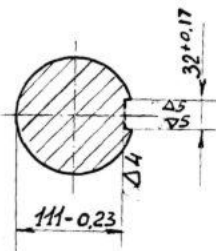
Остальное $\nabla 3$

Технические условия:

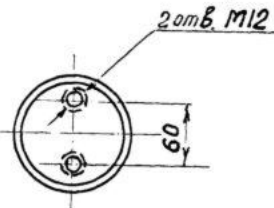
1. На валу не должно быть черновин, трещин, плен и др. пороков, понижающих прочность.
2. Биение пов. $\phi 155H$ относительно $\phi 160$ допускается до 0.02 мм.
3. Биение пов. $\phi 120H$, $\phi 125C_3$, $\phi 160H$ относительно $\phi 130H$ допускается до 0,2 мм.



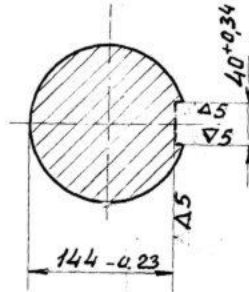
A-A



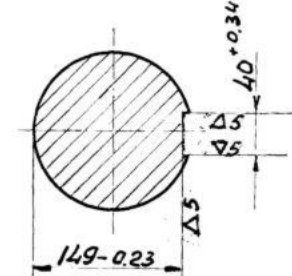
По "А"



B-B



C-C



узел привода со шкивом $\phi 69.5$

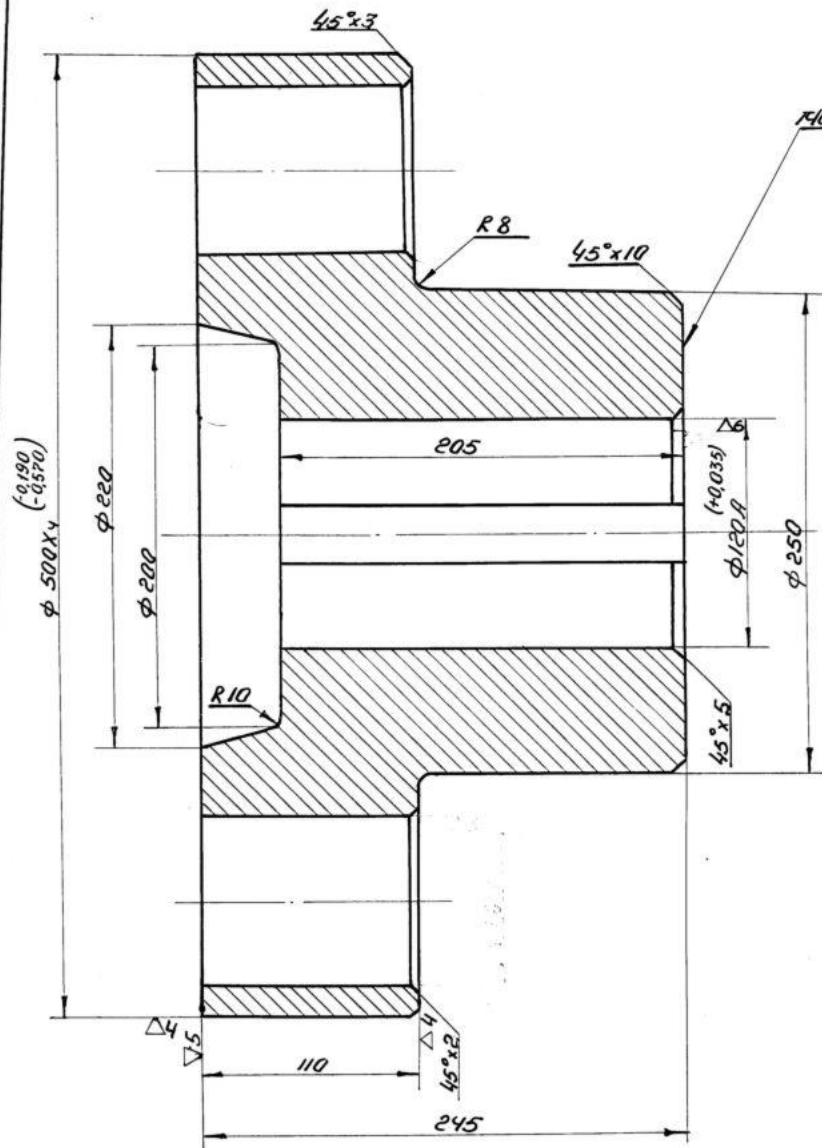
1227.07.06

Вал				1227.07.06	
Модель №:		Материал	40	Вес в кг	265
	шп. 3		Уралмашзавод		М1:5
1227.09.00			900/1600		1959г.
К ЧЕРТЕЖУ					

Копия верно 9/12/2017

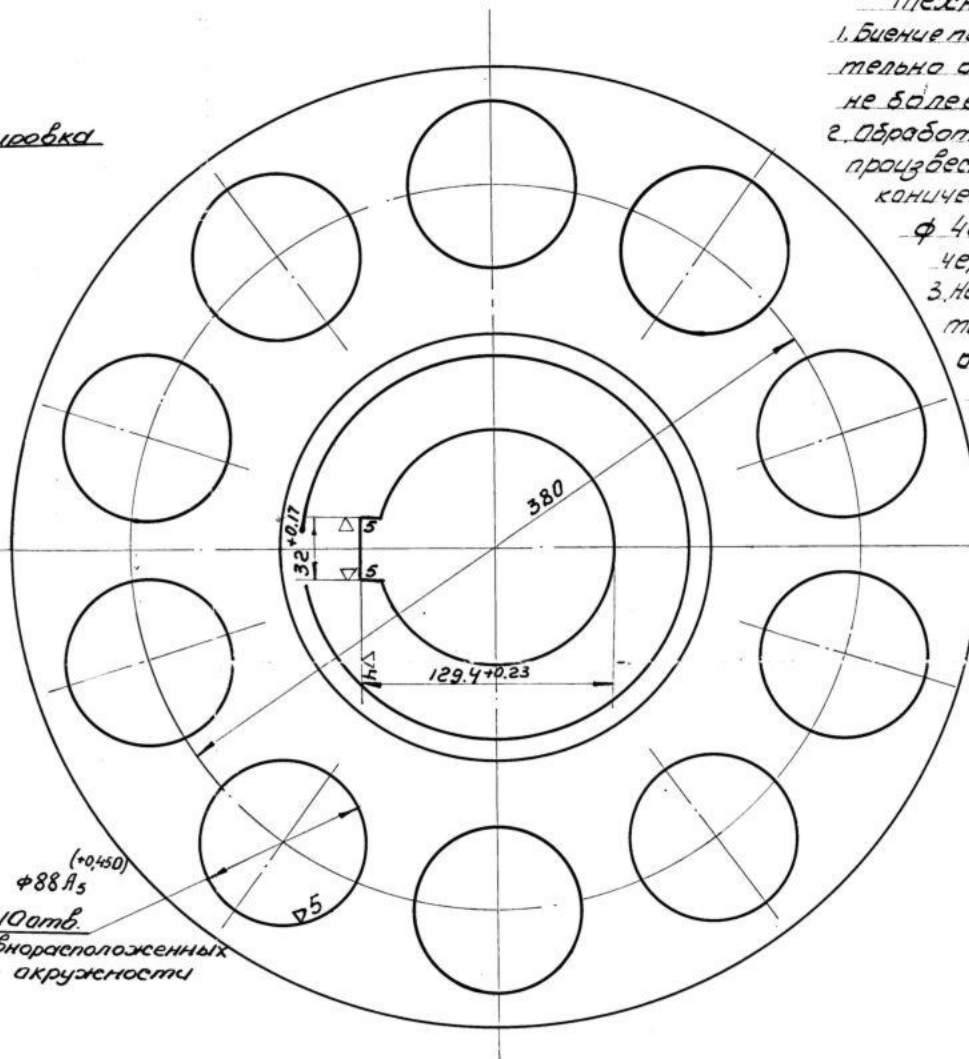
1227.07.04

Остальное $\nabla 3$



Маркировка

$\phi 88H5$ (+0.450, 0)
10 отв.
равномерно расположенных
по окружности



Технические условия
1. Бланки по ф 500H4 относи-
тельно оси расточки ф 120H9
не более 0,1 мм.

2. Обработку отв. ф 88H5
произвести совместно с
коническими отв.

ф 46H4 полушаров
черт. 1227.07.03

3. Перпендикулярность
тарцаб относительно
оси расточки ф 120H9
не более 0,1 мм.

3. Сдвиги осей отв.
ф 85H5 относи-
тельного положения
допускаются до
0,5 мм.

144.

1	СЧ21-40	СЧ28-48			
№	изм	было	стало	№	

Копия верна: Валентин 5/11-73

полумуфта			1227.07.04
модель	1227.07.04	материал	ст. 28-48
констр.	Воецкая	Уралмашзавод	М 1:2
1227.07.04	тарнаков	Воецкая	конструктор
к черт.	Рук. стар. инженер	отдел	28.1.1953
			360662

Копия. Руб.