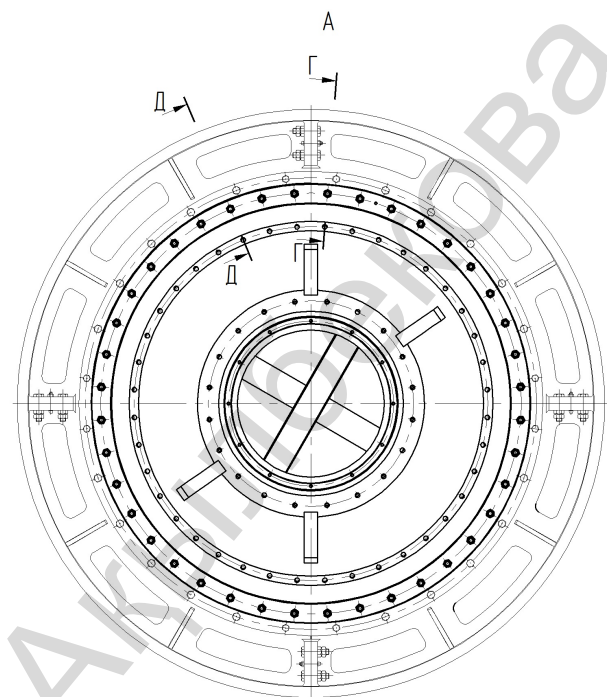
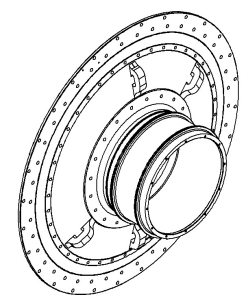
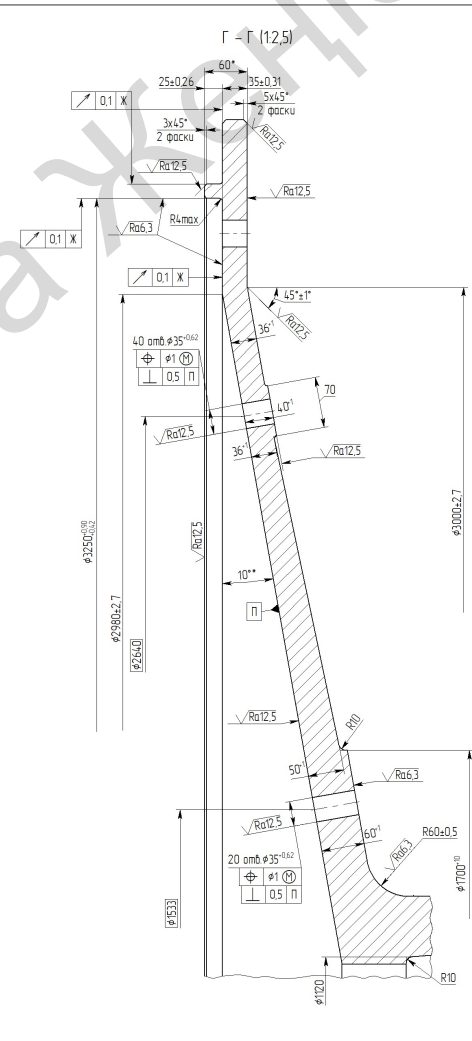
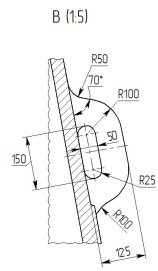
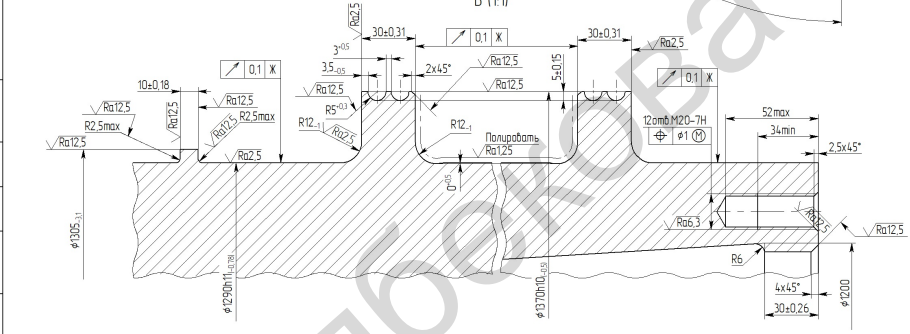
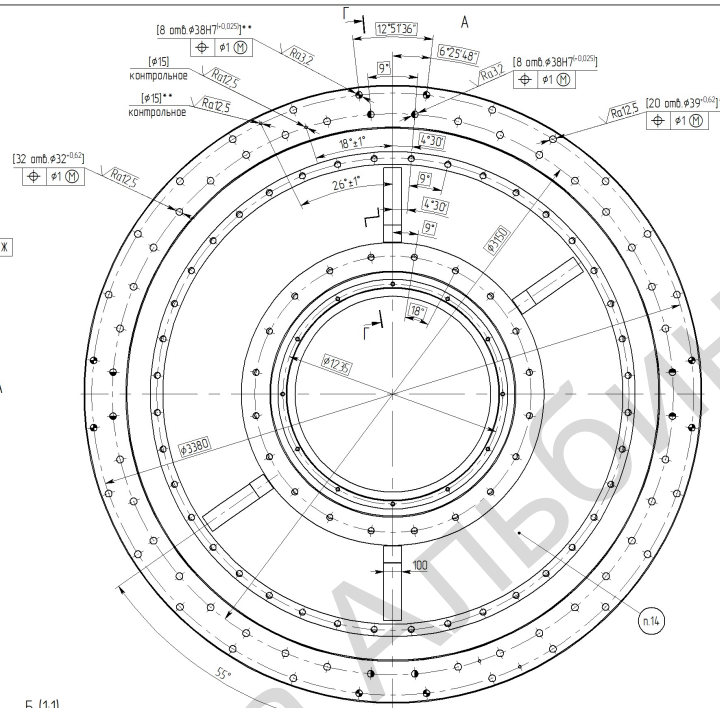
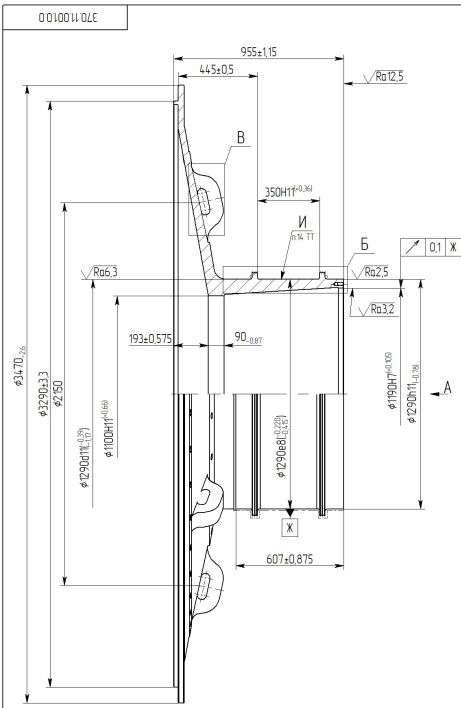
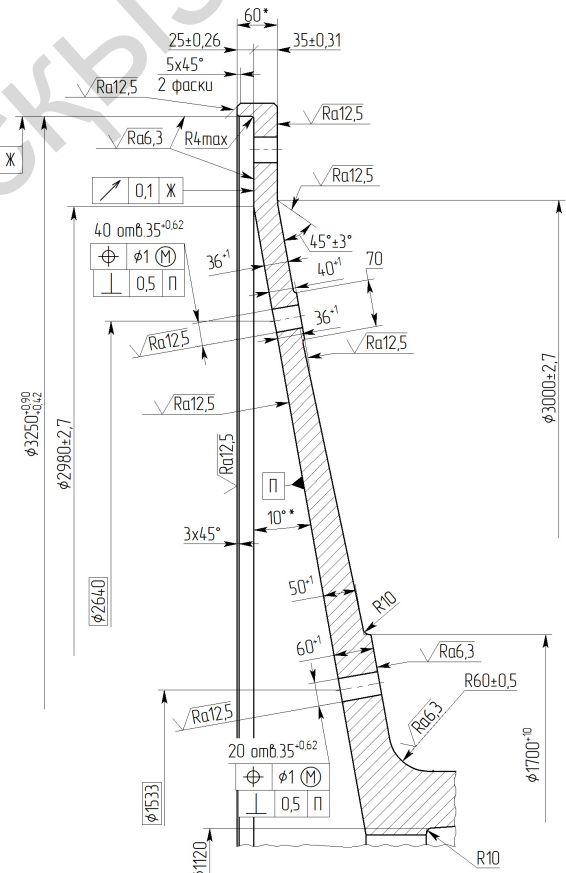
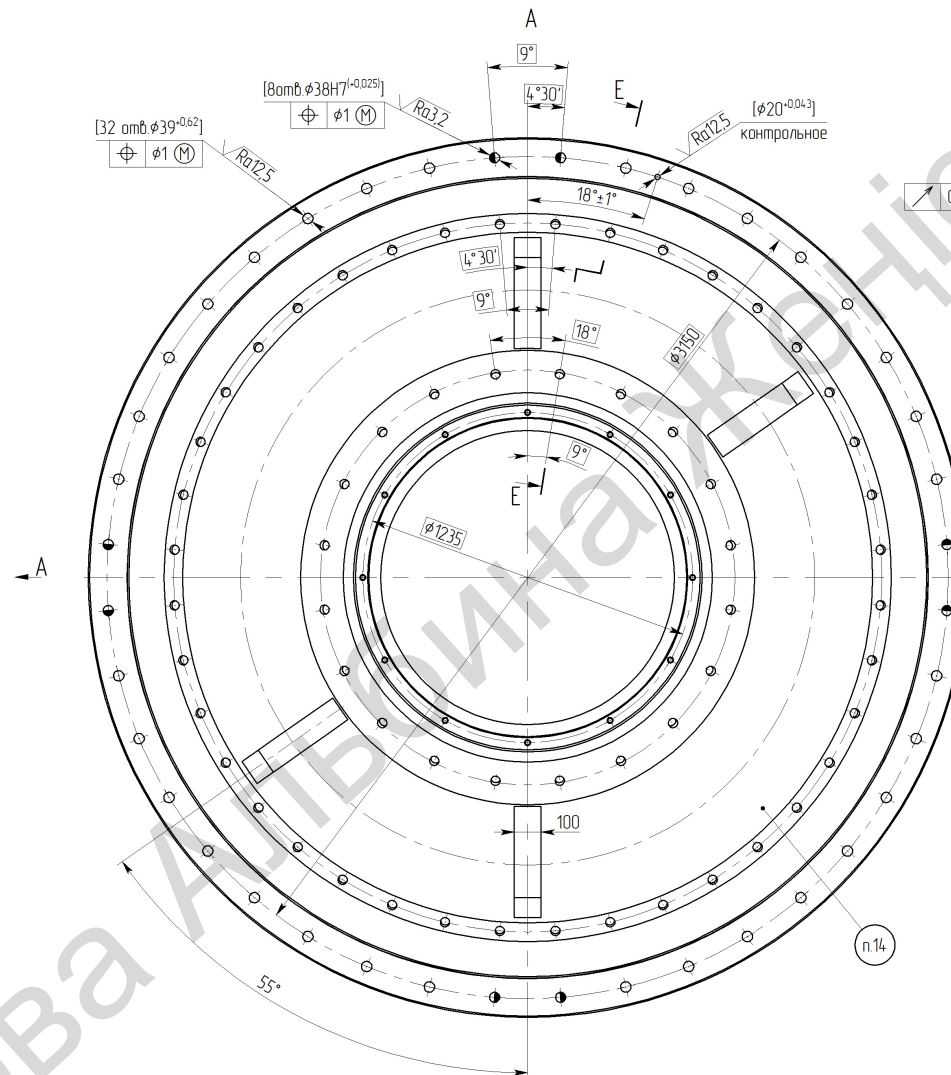
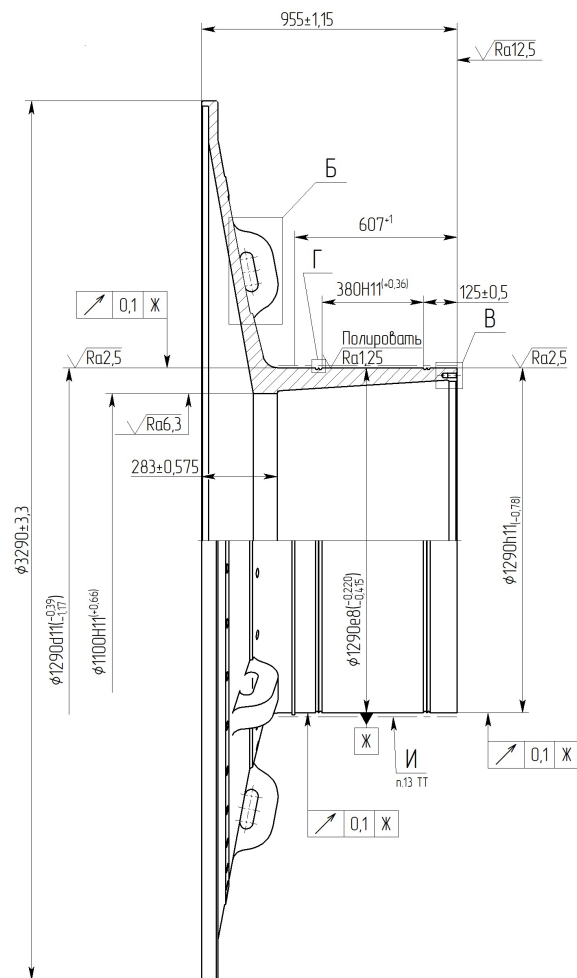
[illegible]



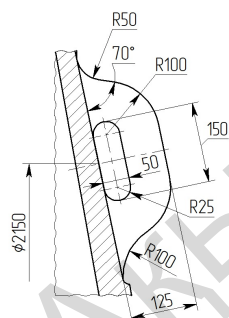
1. Материал оплочки подтверждается сертификатом
2. Оплочка 2-й группы ГОСТ 977-88
3. Точность оплочки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009
4. *Размеры для справок
5. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с сопрягаемой сборочной единицей - корпусом барабана. Сборочные единицы и детали применять совместно
6. **Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с сопрягаемой сборочной единицей - венцом зубчатим. Сборочные единицы и детали применять совместно
7. Неуказанные литейные радиусы 5,10 мм. Неуказанные литейные уклоны по ГОСТ 3212-92
8. На обработанных поверхностях литейные дефекты без исправления не допускаются
9. На необработанных поверхностях оплочки дефекты глубинной более 10 мм общей площадью поражения свыше 50 см² количеством более трех штук на контролируемой поверхности без исправления не допускаются
10. Покрытие по ГОСТ 9032-74 эмаль УР-1К RAL 7036 (Платино-серый) ТУ 2312-054-54651722-2008 VI.91
11. Места строповки обозначить яркой несмываемой краской
12. Паузы и контурные крышки за одну прокрутку не допускаются
13. Поверхность И защитить от повреждений при транспортировке
14. Маркировать обозначение чертёж - 370.11001.0/7709И, марку материала и номер пилы
15. Место маркировки обозначить яркой несмываемой краской согласно ГОСТ 9825-73 и покрыть лакой густой эмалью
16. Консервация по ГОСТ 9014-78, вариант защиты БЗ-4, внутренняя упаковка ВУ-0, категория условий хранения и транспортирования 1 по ГОСТ 15150-69. Срок защиты без переконсервации 1 год

Переработка с черт 7709И:				370.11001.0			
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Согласован	Лист	Риски	Масштаб	
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Согласован	Лист	Риски	Масштаб	
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Согласован	Лист	Риски	Масштаб	

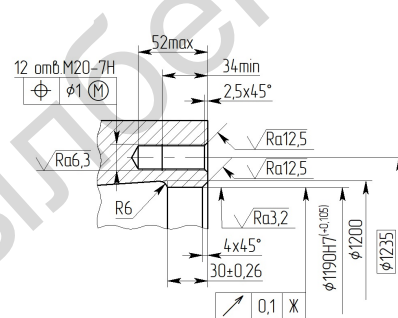


1. Материал отливки подтверждается сертификатом.
2. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
3. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009.
4. *Размеры для справок.
5. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с сопрягаемой сборочной единицей – корпусом доработана. Сборочную единицу и деталь применять совместно.
6. Неуказанные литейные радиусы 5.10 мм. Неуказанные литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
7. На обработанных поверхностях литейные дефекты без исправления не допускаются.
8. На необработанных поверхностях отливки дефекты глубиной более 10 мм общей площадью поражения свыше 50 см² количеством более трех штук на контролируемой поверхности без исправления не допускаются.
9. Поверхность И предохранить от повреждений при транспортировке.
10. Покрытие по ГОСТ 9032-74 эмаль УР-1К RAL 7036 (платиновое-серый) ТУ 2312-054-54651722-2008 VI.1.

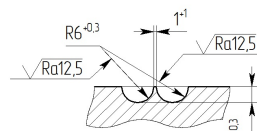
Б (1:5)



B (1:2)



Γ (1:1)



11. Места строповки обозначить яркой несмываемой краской.
12. Подъем и катование крышки за одну проушину не допускается.
13. Поверхность И защитить от повреждений при транспортировке.
14. Маркировать обозначение чертежа – 370.11002.0.0/5363И1, марку материала и номер пилки.
15. Место маркировки обозначить яркой несмываемой краской согласно ГОСТ 9825-73 и покрыть льной густой смазкой.
16. Консервация по ГОСТ 9.014-78, вариант защиты ВЗ-4, внутренняя упаковка ВУ-0, категория условий хранения и транспортирования 1 по ГОСТ 15150-69. Срок защиты без переоконсервации 1 год.

Переработано с черт. 5363И1

[illegible]

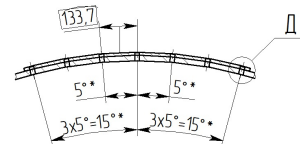
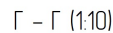
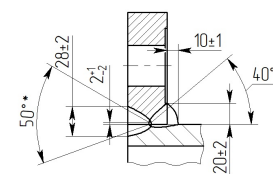
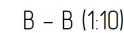
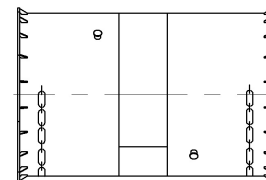
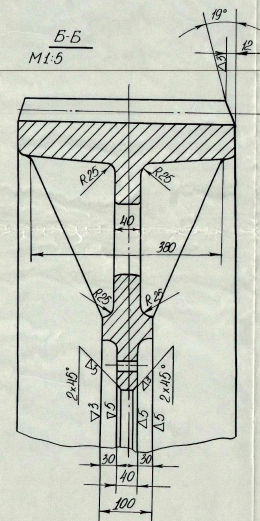
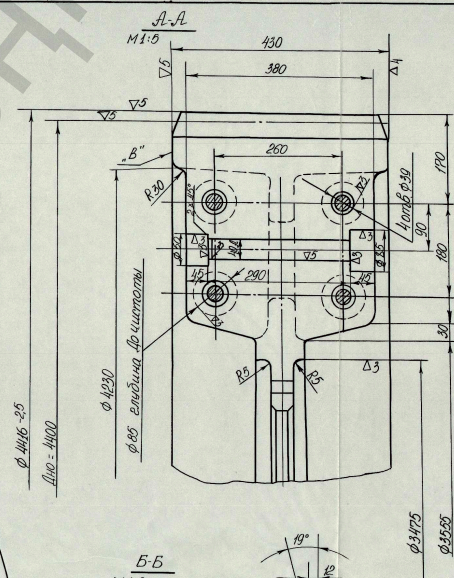
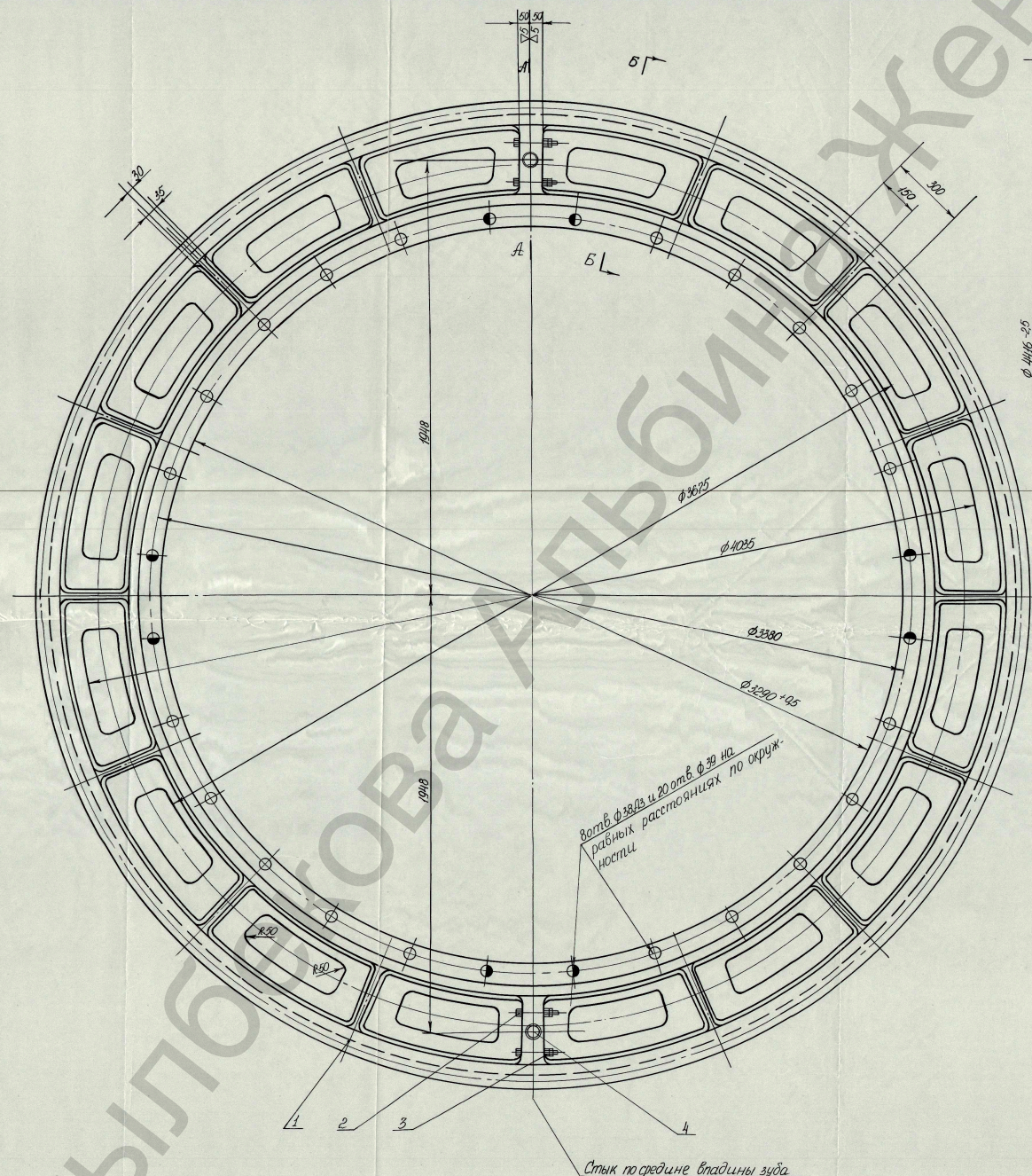


Схема строповки



1. Сварные швы №1, №2 должны иметь клеймо сварщика. Клеймо ставить на расстоянии 20-50 мм от кромок сварного шва.
2. После сварки корпус барабана отжечь для снятия внутренних напряжений.
3. *Размеры для справок.
4. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с сопрягаемой деталью – стенкой торцовой привоной. Детали применять совместно.
5. **Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с сопрягаемой деталью – стенкой торцовой. Детали применять совместно.
6. Контроль качества сварных швов:
- 6.1 Сварные швы №1, №2, а также стыки швов на расстоянии 200 мм от шва подвергнуть 100% контролю ультразвуковой дефектоскопией ГОСТ Р 55724–2013.
- 6.2 Нормы оценки качества сварных соединений для ультразвуковой дефектоскопии:
 - Сзкб ≥ 5 мм² допускается 7 шт на 100 мм сварного шва,
 - Сзкб ≥ 7 мм² не допускается.
- 6.3 Механические свойства сварных швов контролировать на специальных образцах испытаниями на растяжение и статический изгиб (загиб) и ударную вязкость. Методы определения механических свойств по ГОСТ 6996–66.
- 6.4 Механические свойства металла сварного шва по временному сопротивлению разрыву, относительному удлинению, пределу текучести и ударной вязкости не должны отличаться от механических свойств основного металла более, чем на 15%. При испытании образцов на изгиб, угол загиба должен быть не менее 100° при D=2S, где D – диаметр пуансона, S – толщина пробного образца.
- 6.5 Сварные швы №3, №4, №5, №6 контролировать по ГОСТ 3242–79 внешним осмотром и измерением.
7. Усиление сварных швов на внутренней поверхности барабана более 2 мм не допускается.
8. Смещение внутренних кромок соседних обечайек относительно друг друга более 2 мм не допускается.
9. Захваты поз5 использовать только для проворачивания барабана в подшипниках.
10. Технологические детали, поз9 и поз10, срезать на монтаже перед установкой футеровки по сварным швам их приברי к обечайкам. Места реза зачистить до шероховатости $\sqrt{Rz320}$.
11. Покрытие по ГОСТ 9.032–74 эмаль УР-1К RAL 7035 (платиново-серый) ТУ 2312-054-54651722-2008.В.У1.
12. Маркировать ударным способом:
 - наименование предприятия-изготовителя,
 - обозначение сварочной единицы
 - год изготовления.
13. Места маркировки и места строповки обозначить яркой несмываемой краской и покрыть любой туштой смазкой.
14. Товарный знак нанести шрифтом Ипатри или аналогичным, эмаль УР-1К RAL 5015 (небесно-синий) ТУ 2312-054-54651722-2008.В.У1.
15. Консервация по ГОСТ 9.014–78, вариант защиты Б3-4, внутренняя упаковка ВУ-0, категория условий хранения и транспортирования 1 по ГОСТ 15150-69. Срок защиты без переконсервации 1 год.
16. *** Масса указана с учетом технологических деталей поз9 и поз10. Масса без технологических деталей 7961 кг.

					370.11.100.0.0 СБ					
Исл.	Лист	N° документа	Подп.	Дата подписания	Корпус дарабанов			Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Машинооб.	<i>[Signature]</i>	08-09-2010					8230 ...	120
Техконтр.			<i>[Signature]</i>	08-09-2010	Сварочные чертежи			Лист	Листов	1
Н. контр. Эльб		Ашкенбрекер	<i>[Signature]</i>	08-09-2010	Каппабал			Формат А1		



Модель нормальный	m	20
Число зубьев	z	220
Угол наклона зубьев	β_2	
Направление зубьев		по ст.
Входной контур		3058-54
Коэффициент смещения исходного контура	ε_1	-06
Степень точности		9 x
Показатель точности зубового	Δf	+10 +140
Допуск на радиальное изменение высоты	F_d	0,53
Допуск на радиальное изменение толщины	F_t	0,3
Отклонение основы шара	Δ_0	+0,51
Допуск на направление зуба	F_{β}	0,052
Нормальный модуль зубов по ГОСТ	m	2,28
Цилиндрическая высота	h_m	8,82

Технические требования:

1. Выемки № 4486-25 относительно оси отверстия $\varnothing 3900^{+40}_{-0}$ не более 0,24.
2. Действительный наружный диаметр венца маркировать на торце вклада сточностью 0,2 мм.
3. Смещение исходного контура контролировать с учетом действительного наружного диаметра венца.
4. Часта установок привлекать обработать заготовку с основной поверхностью.
5. Неуказанные литейные радиусы 5-15 мм.
6. Выемки торца $\varnothing$ относительно оси отверстия не более 0,3 мм.
7. Разрешается использовать модель
45.43.048.

Чертеж ЗАКАЗЧИКА № 26342; 4650, 1-27734 К-20

1	45,42,543	Велшх в 40х390	40	2	4/4	0,8	
3		Башка М36: 10кг 3905-51	Ст.3жк	18	0,358	6,344	К-331
2		Датч М36-40х40 ¹⁰⁰⁰ 1994-57	Ст.3жк	8	1,67	13,346	К-373
1	45,45,115б	Ковшовая сталь венца	35-2	3000	6800		
М ³	н ³		Материал	Кол	Объем		
п.п.	чертежи	Наименование			Вес в кг	Прим.	
		Зубчатый венец			45 45 115 мм		
		М=20; Z=220			Водяной		
					45 45 115 мм		
					Вес в кг	6630	
	Монстр	Чертобыл					М-140
	4 конт.	Порыш					1-1966
	1964	Порыш					АБ
К чертежи	1964	Чертежи					