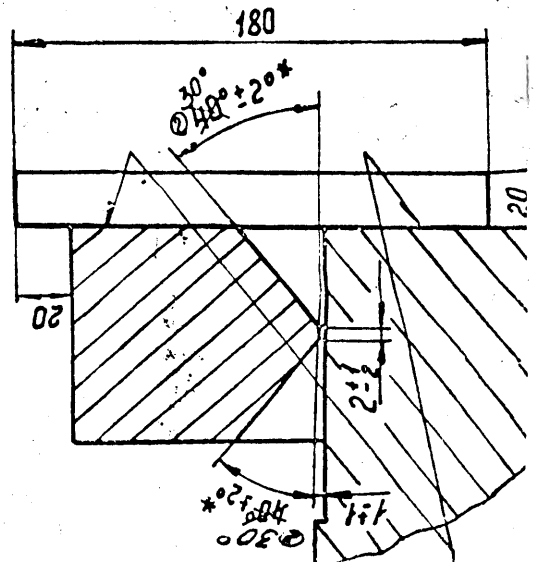
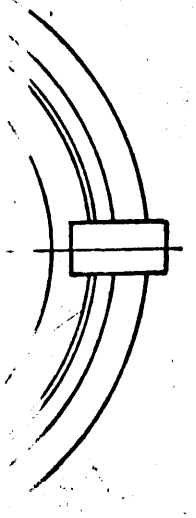
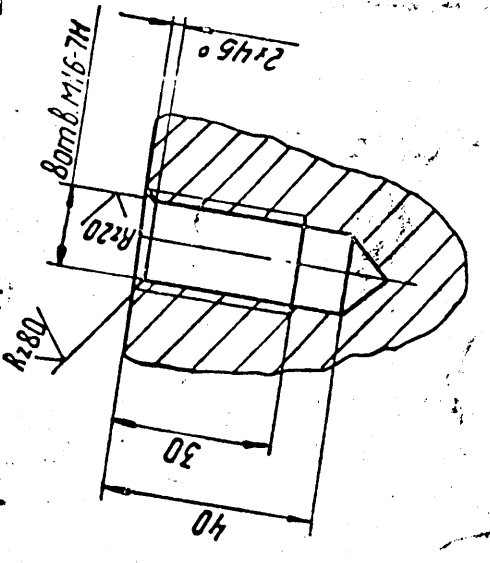


IX
M1:2

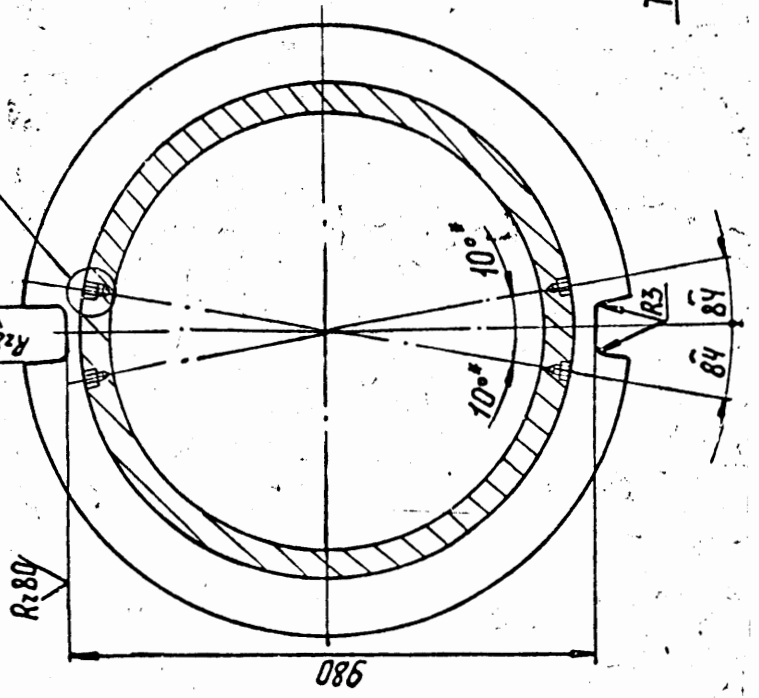
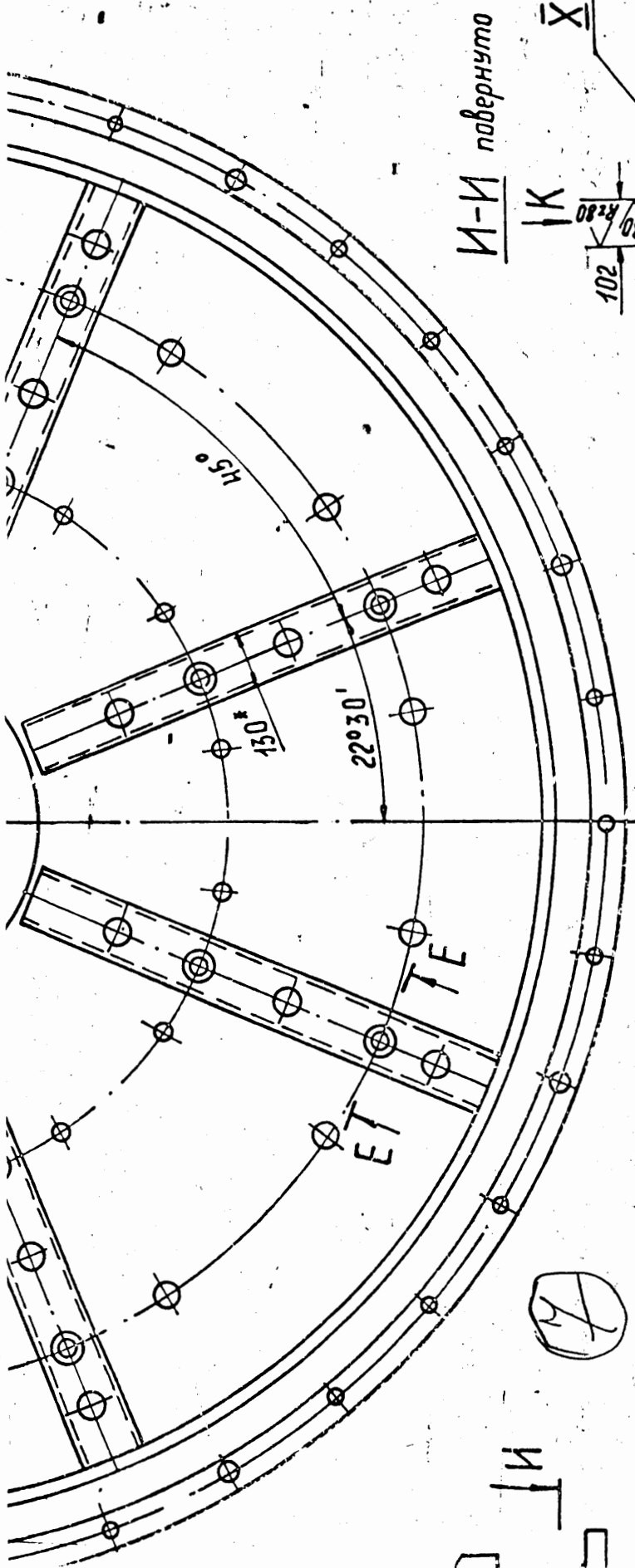
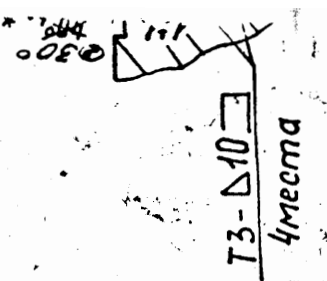
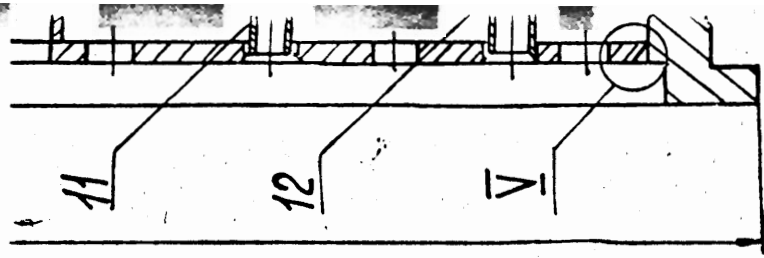


X
M1:1



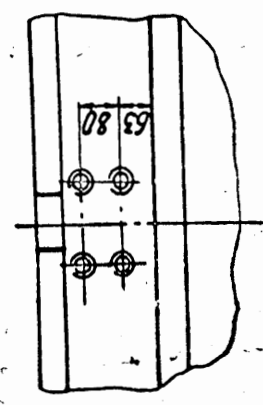
1. Все сварные швы по ГОСТ 14171-76-УП.
2. Стальные технические требования по ГОСТ 24.940.01-82 ~~ГОСТ А 248-78~~.
3. После сварки деталь подвергнуть термообработке.
4. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых поверхностей: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по С7.
5. На поверхности после механической обработки раковины, трещины, риски и другие дефекты не допускаются.
6. Обработку по размерам в квадратных скобках производить: три отверстия Д развернуть через 120° совместно с барабаном, а шесть отверстий - М вместе с зубчатым венцом и барабаном. При поставке в записи развертка отверстий Д производится силами заказчика.
- 7.* Размеры для справок.
8. Маркировать номер заказа, обозначение.
9. Масса для транспортировки до механической обработки 4366кг.

		1342.04.201-4СБ	
		Крышка	Масса
		разгрузочная	10390
		Лит	1:10
		Лист	Листов
		Машин	Машин
2	Иск. Внесла	Испол. Дата	
3	Иск. Проверил	Испол. Дата	
4	Иск. Мех. Проект	Испол. Дата	
5	Иск. Конструктор	Испол. Дата	
6	Иск. Проверен	Испол. Дата	
7	Иск. Контроль	Испол. Дата	

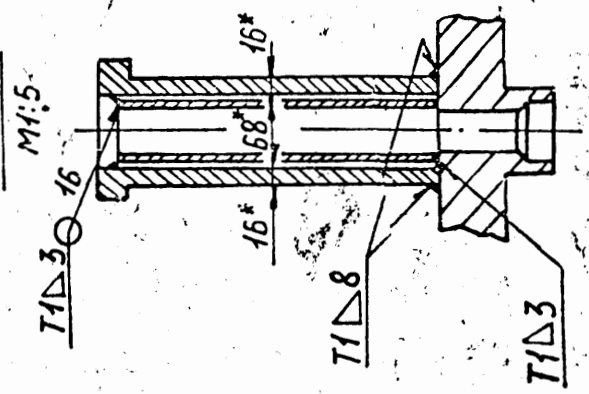
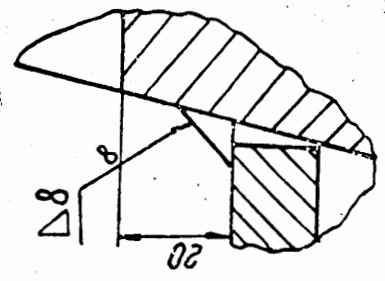


Е-Е повернуто

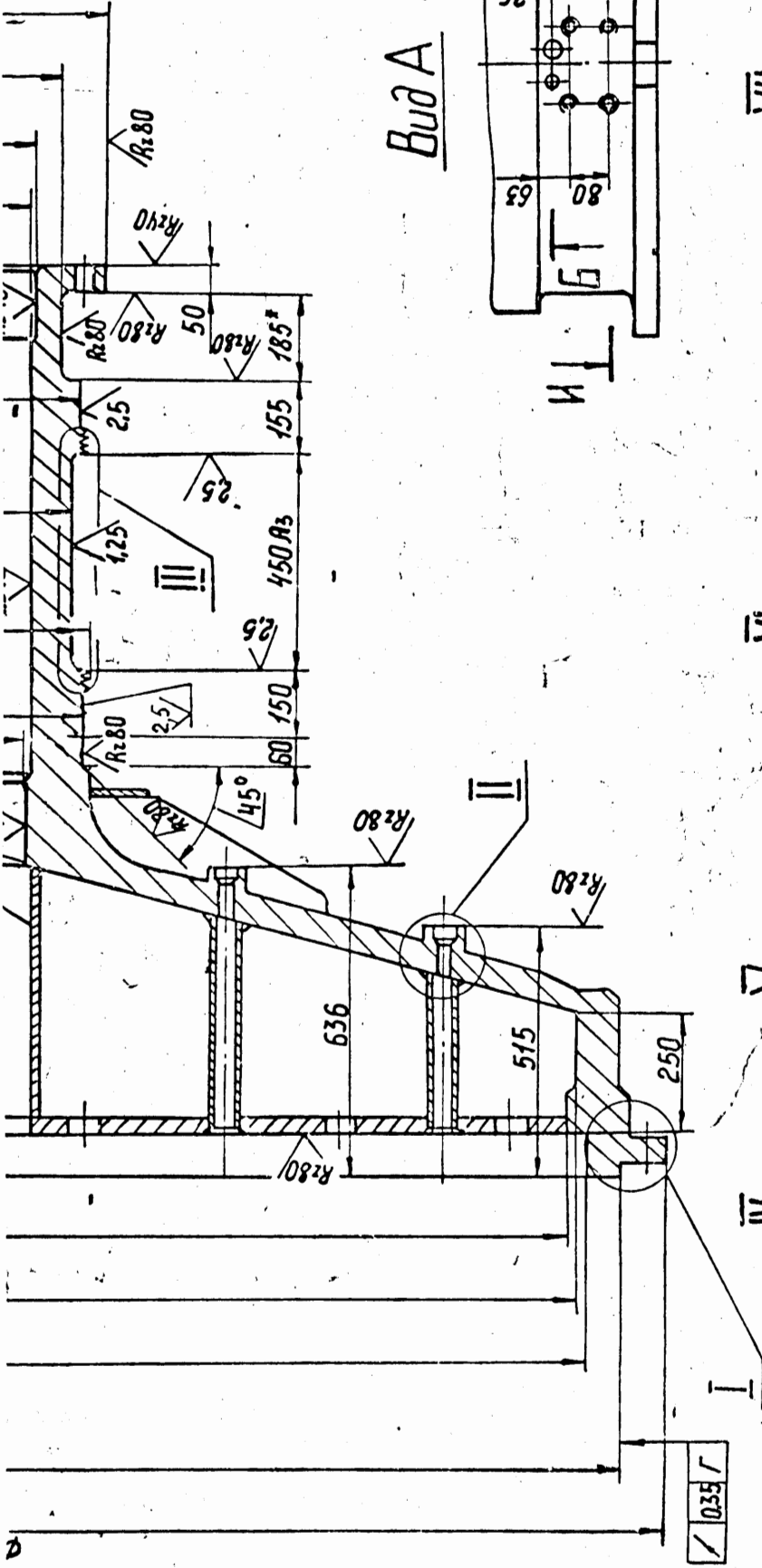
Вид К



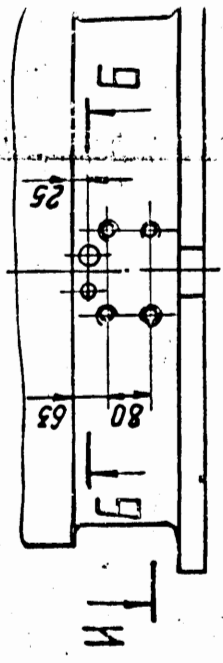
VIII
M1:1



T1Δ3



Вид А повернуто

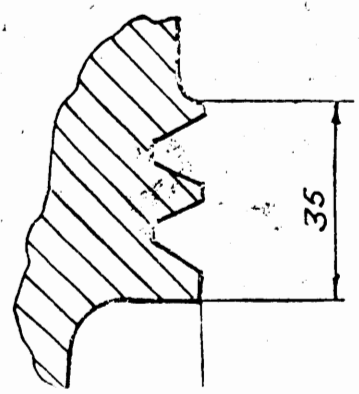
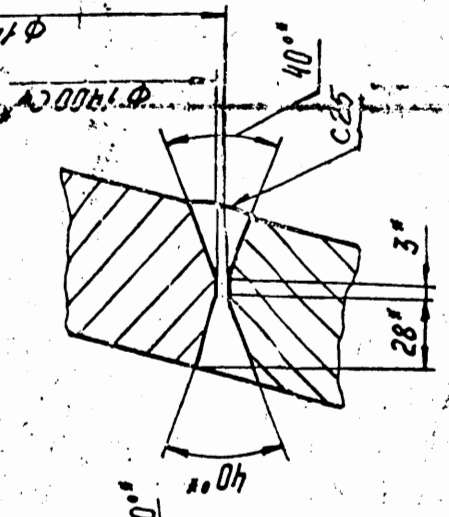
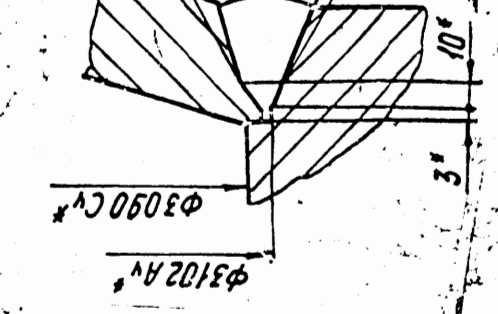
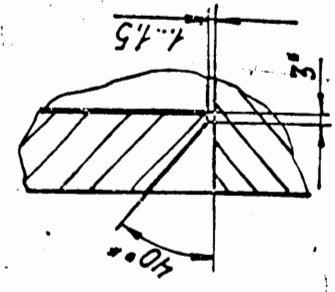
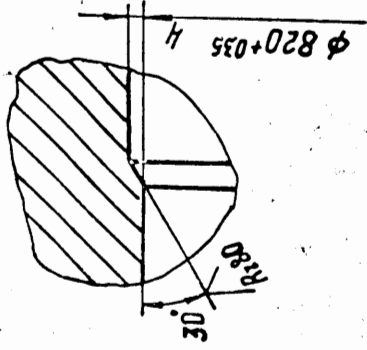


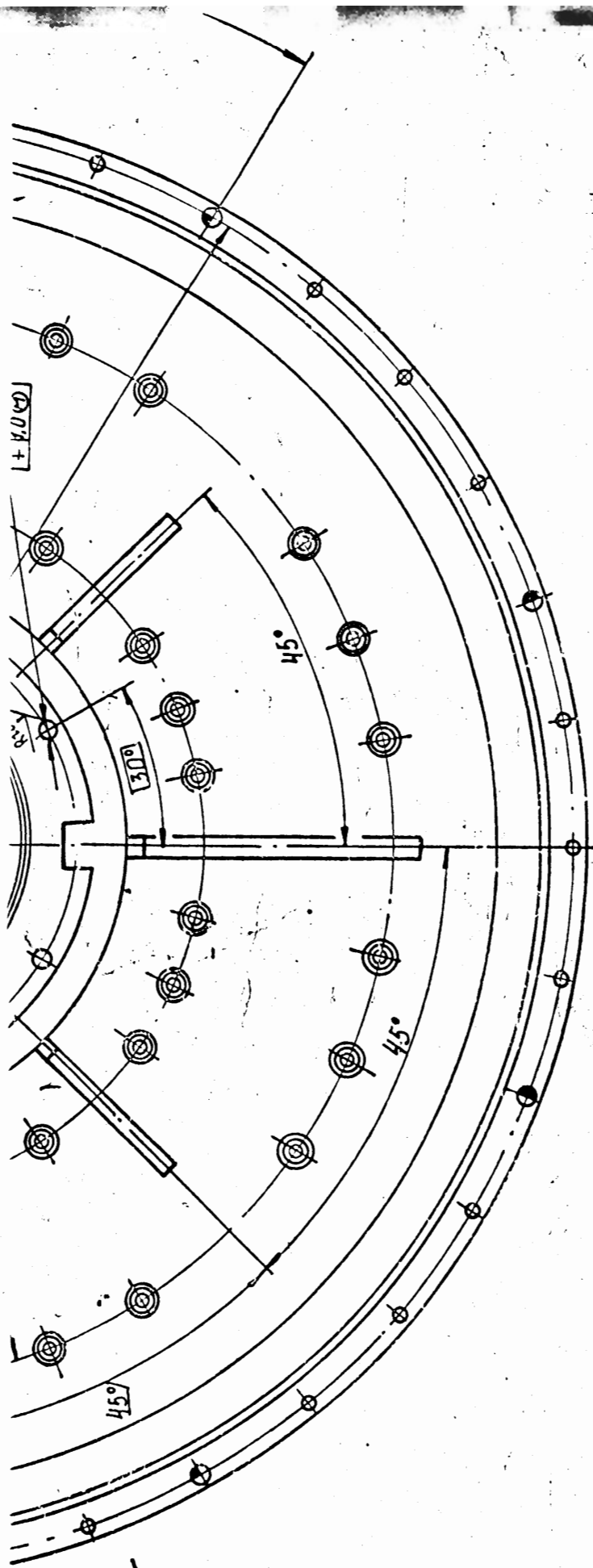
IV M1:1

V M1:2

VI M1:2

VII M1:2

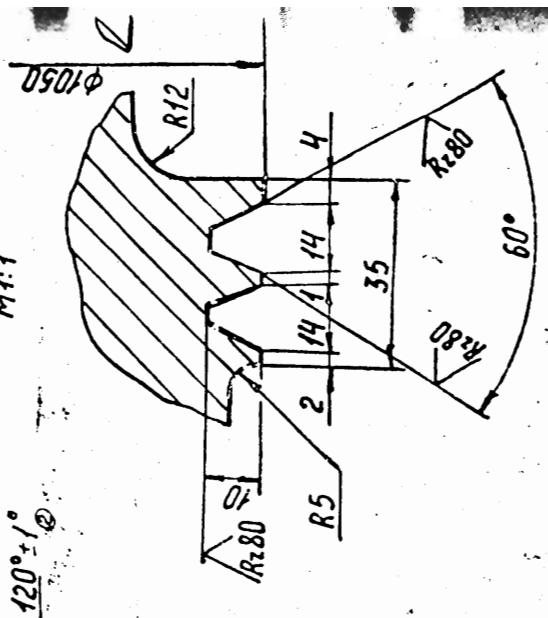




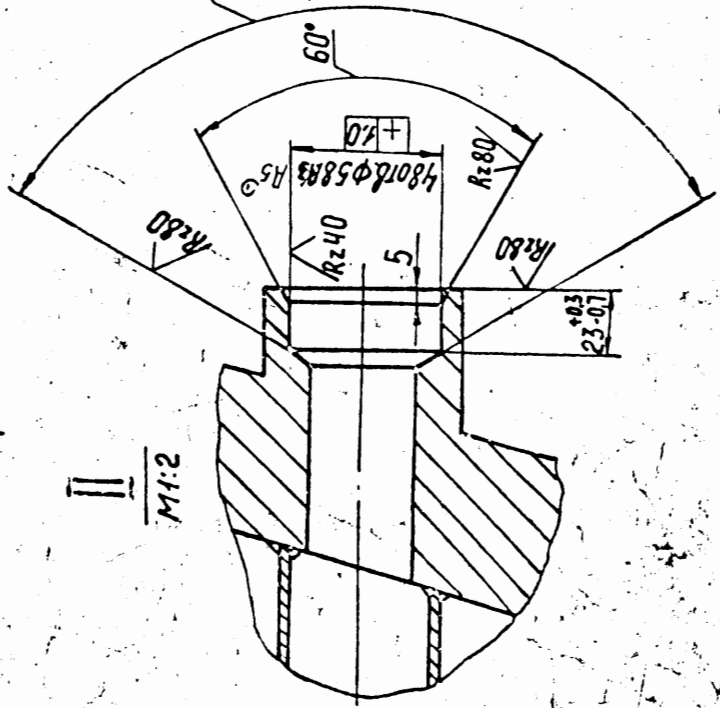
BT

500

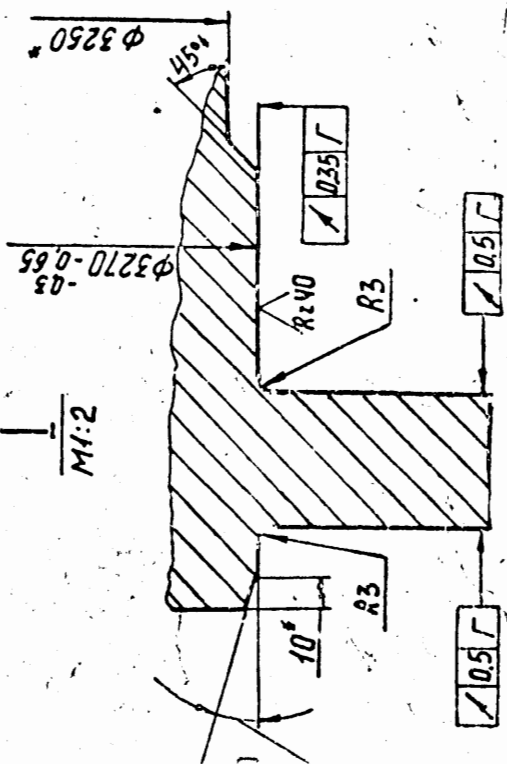
III
M1:1

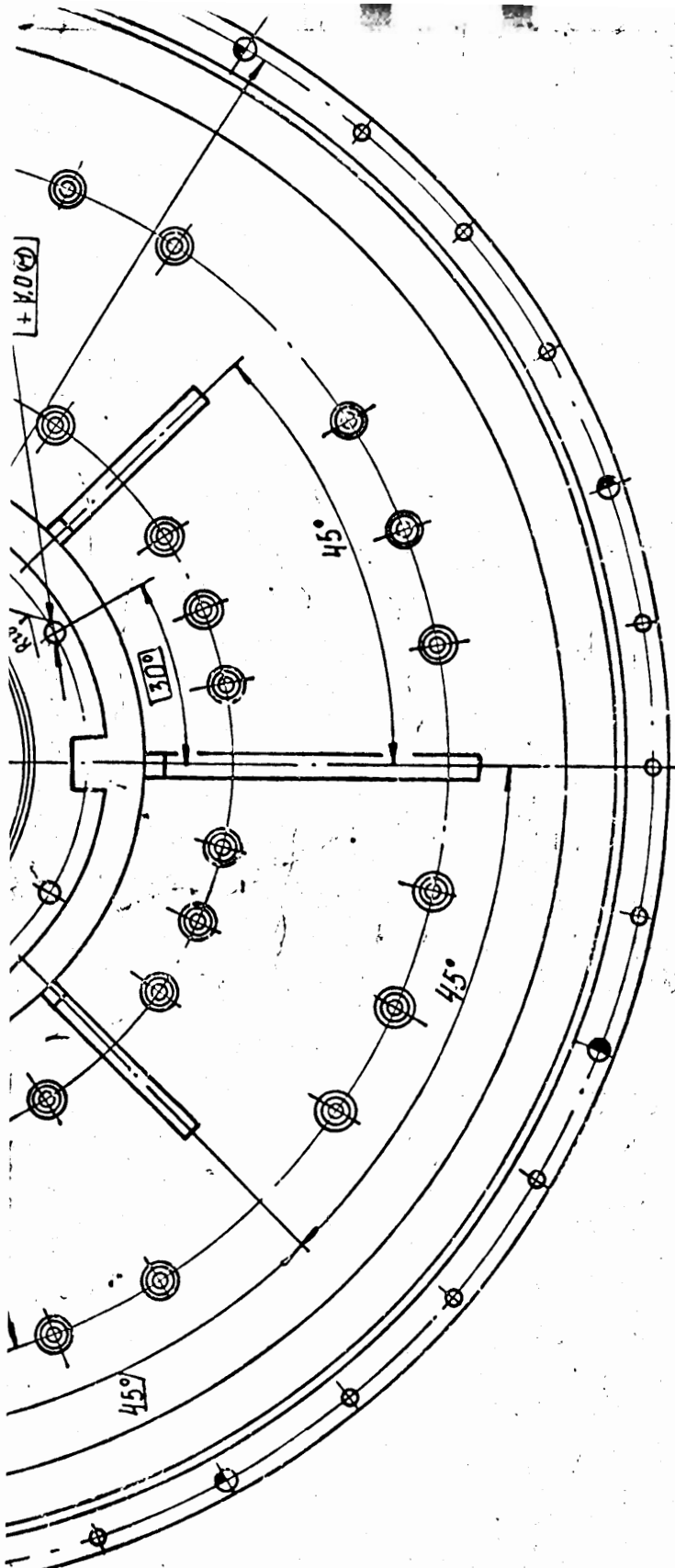


II
M1:2

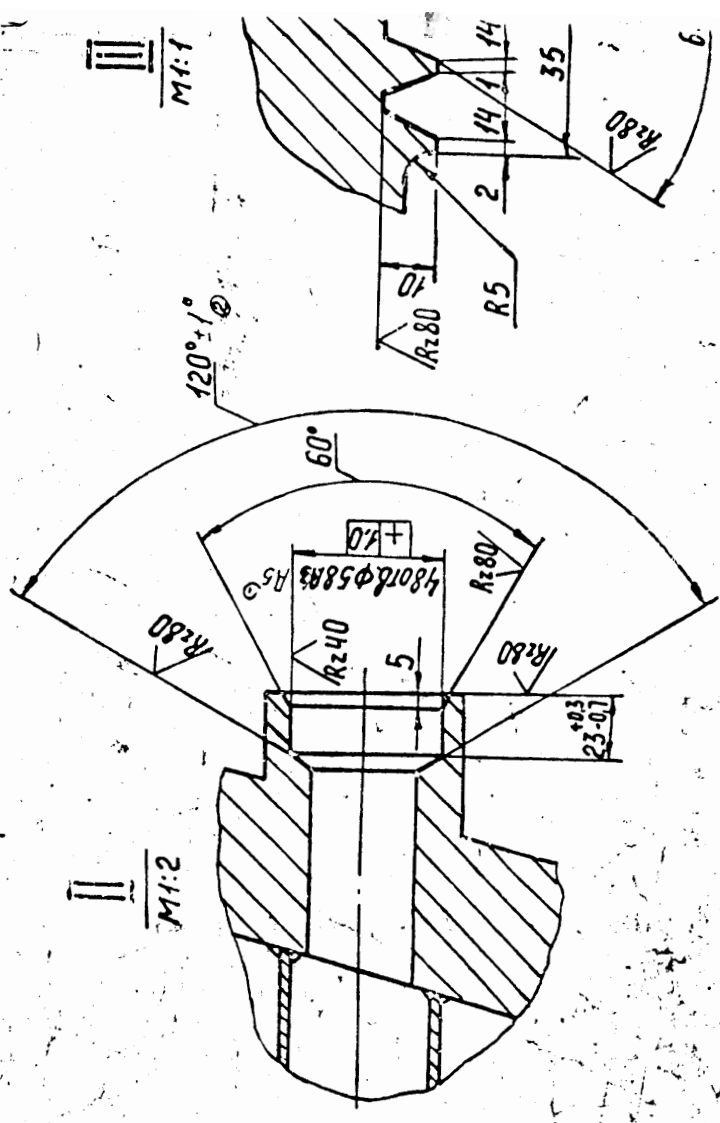


I
M1:2



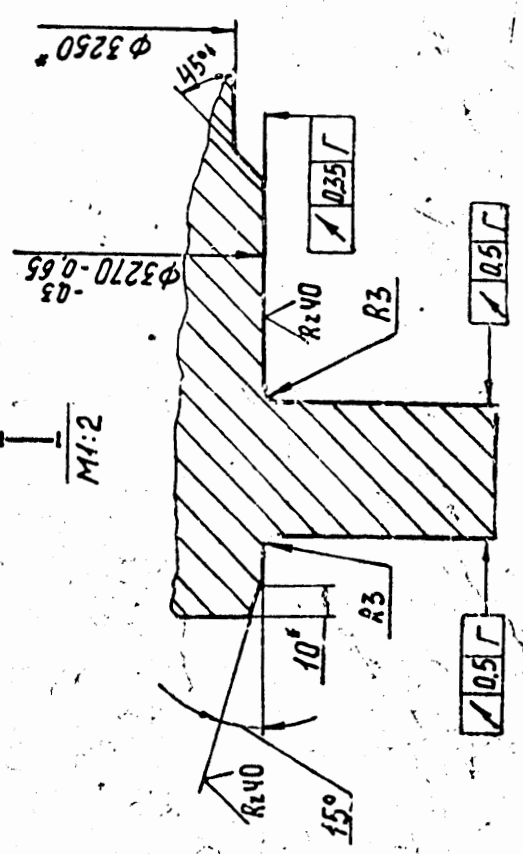


B1



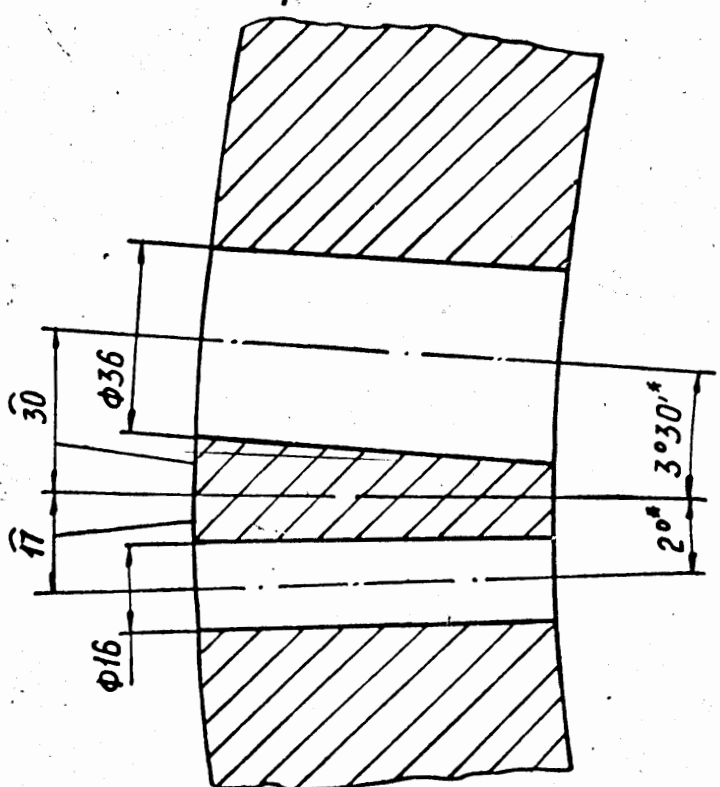
II
M1:2

I
M1:2

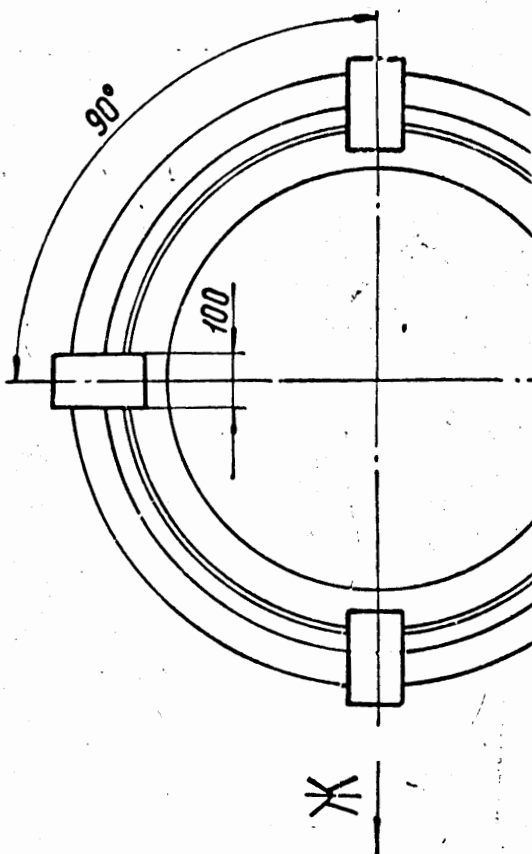


Черт. №	1342.04.201-4	№ документа	10692
Исполнитель		№ документа	

U-D
M1:1



Вид Ж



под сварку

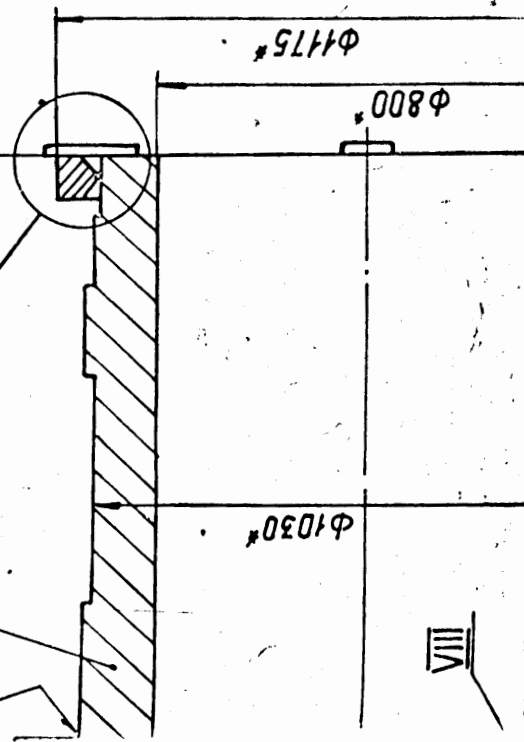
1905

8 1 9

T3 Δ 8

T3 Δ 3

IV



VII

Эскиз сборки под сварку

1905

6 7 8 1 9

60°

T3 Δ 8

T3 Δ 3

IV

Φ1030

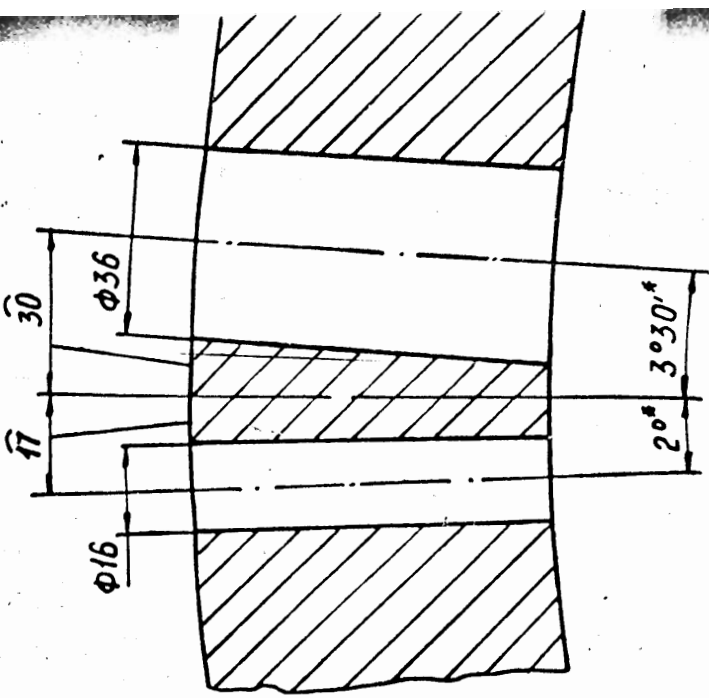
Φ800

Φ1175

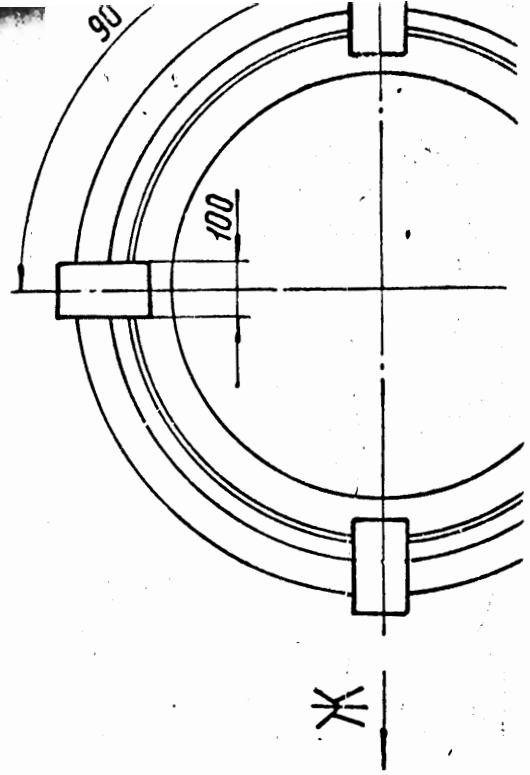
VII

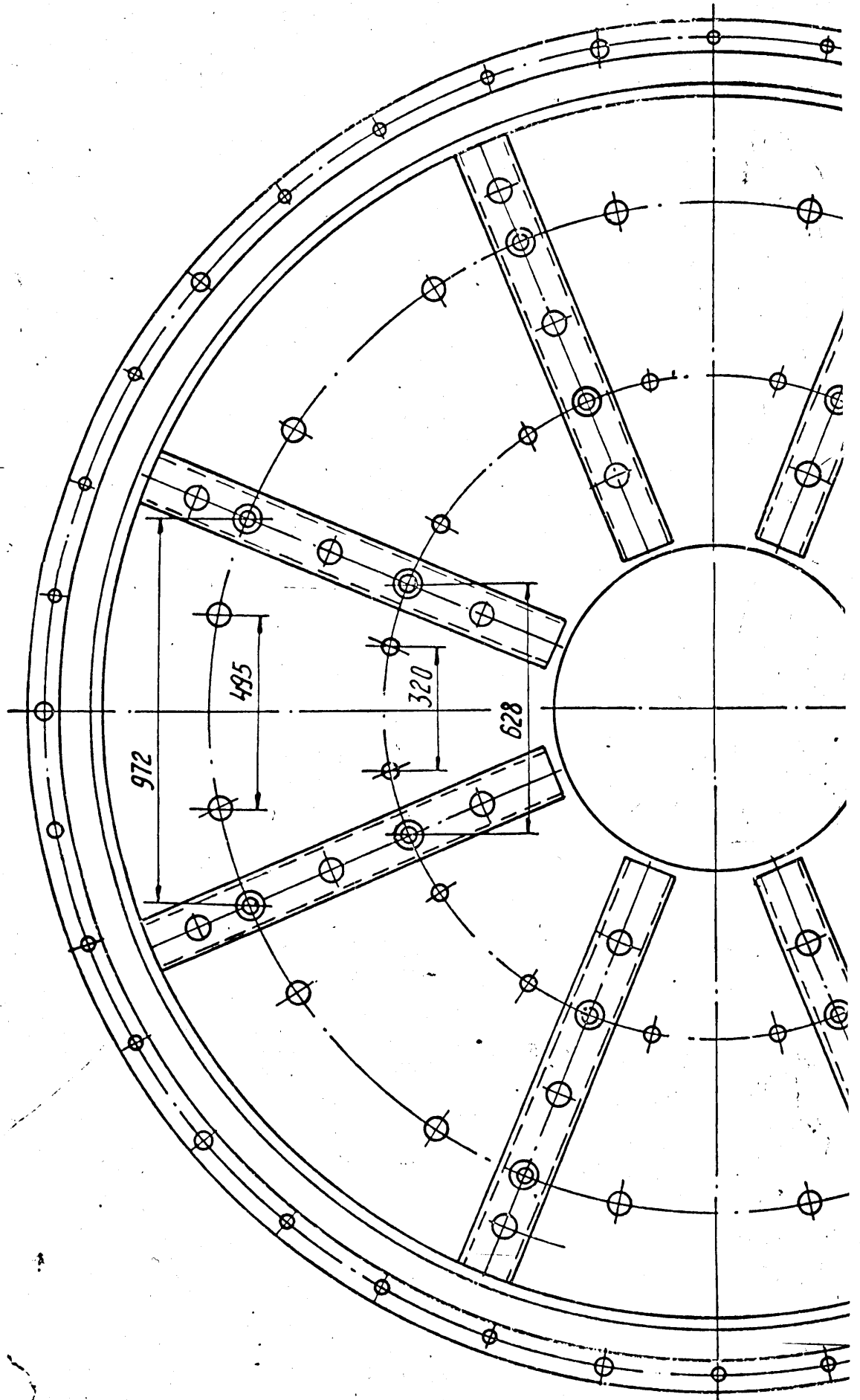
Φ3480

Б-Б
M1:1



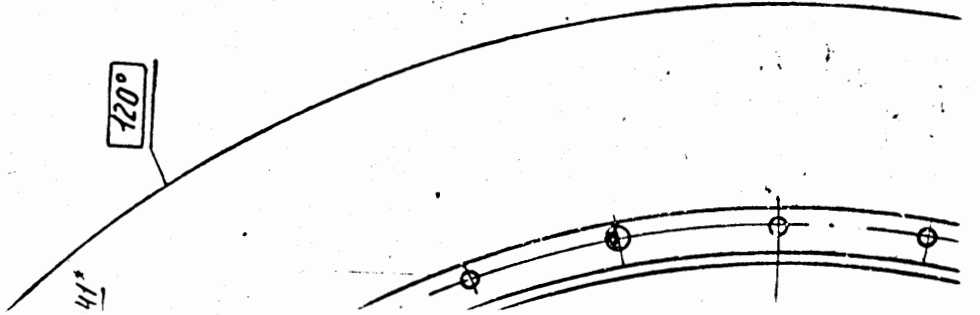
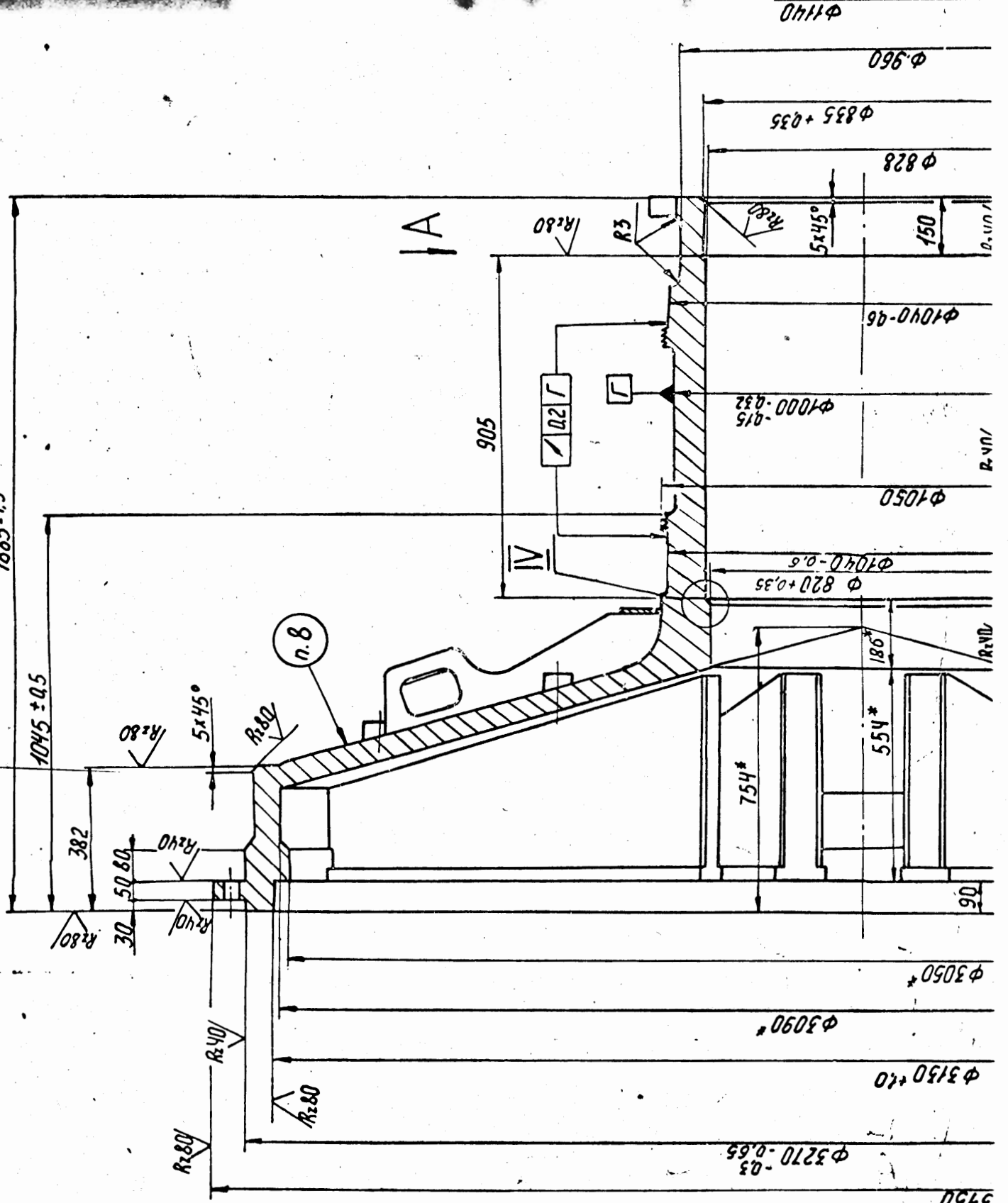
ВУД Ж



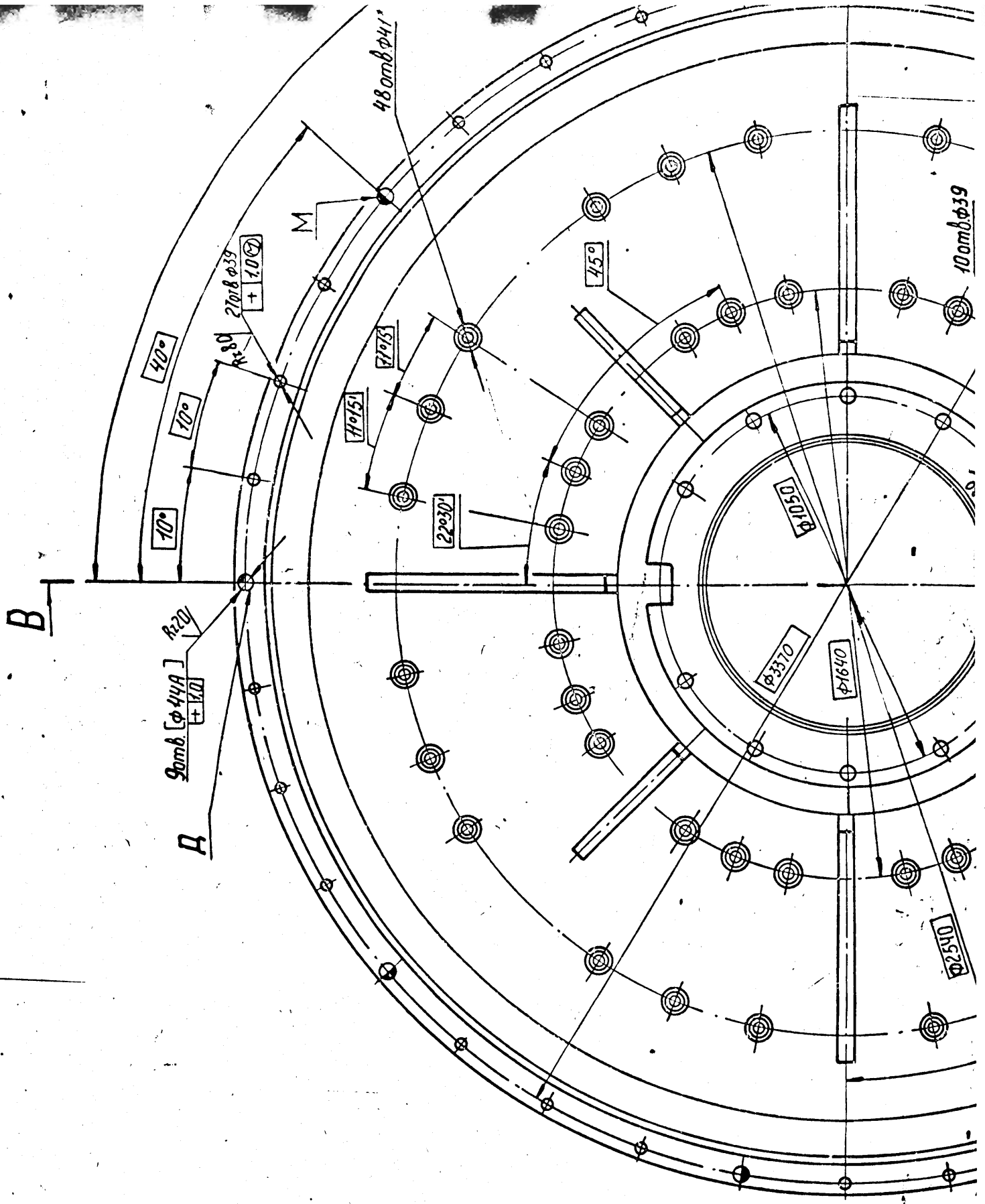


Handwritten marks or scribbles at the bottom left of the page.

B-B 1885±13



2



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	12	1342.04.213	Распорка №1 (Труба 50, L=322)	8	
			Материалы		
			Металл наплавленный 203 кг		

0690

1342.04.201-4 2

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	1	1342.04.201-4сб	Сборочный чертёж	8	* А2х4
			Сборочные единицы		
			Ребро		
			Детали		
A4	2	1342.02.203-1	Фланец	1	
A4	3	1342.02.207-1	Банка (Крыш. L=53)	48	
A4	4	1342.02.210	Воротник (Лист 4-650х300)	2	
B5	5	1342.02.215	Пластина		
			Лист 20-Б-ПН ГОСТ 19903-74		
			Вотдон ГОСТ 14637-79		
			100x180	4	28 кг
A3	6	1342.04.202-1	Фланец	1	
A2	7	1342.04.208-1	Конус, крышки	1	
A4	8	1342.04.209	Ребро (Лист 50х170х770)	4	
A2	9	1342.04.210-2	Цапфа	1	
A4	10	1342.04.211	Ребро (Лист 30х147х500)	4	
A4	11	1342.04.212	Распорка №3 (Труба 50, L=442)	8	

1342.04.201-4

Крышка
разгрузочная

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

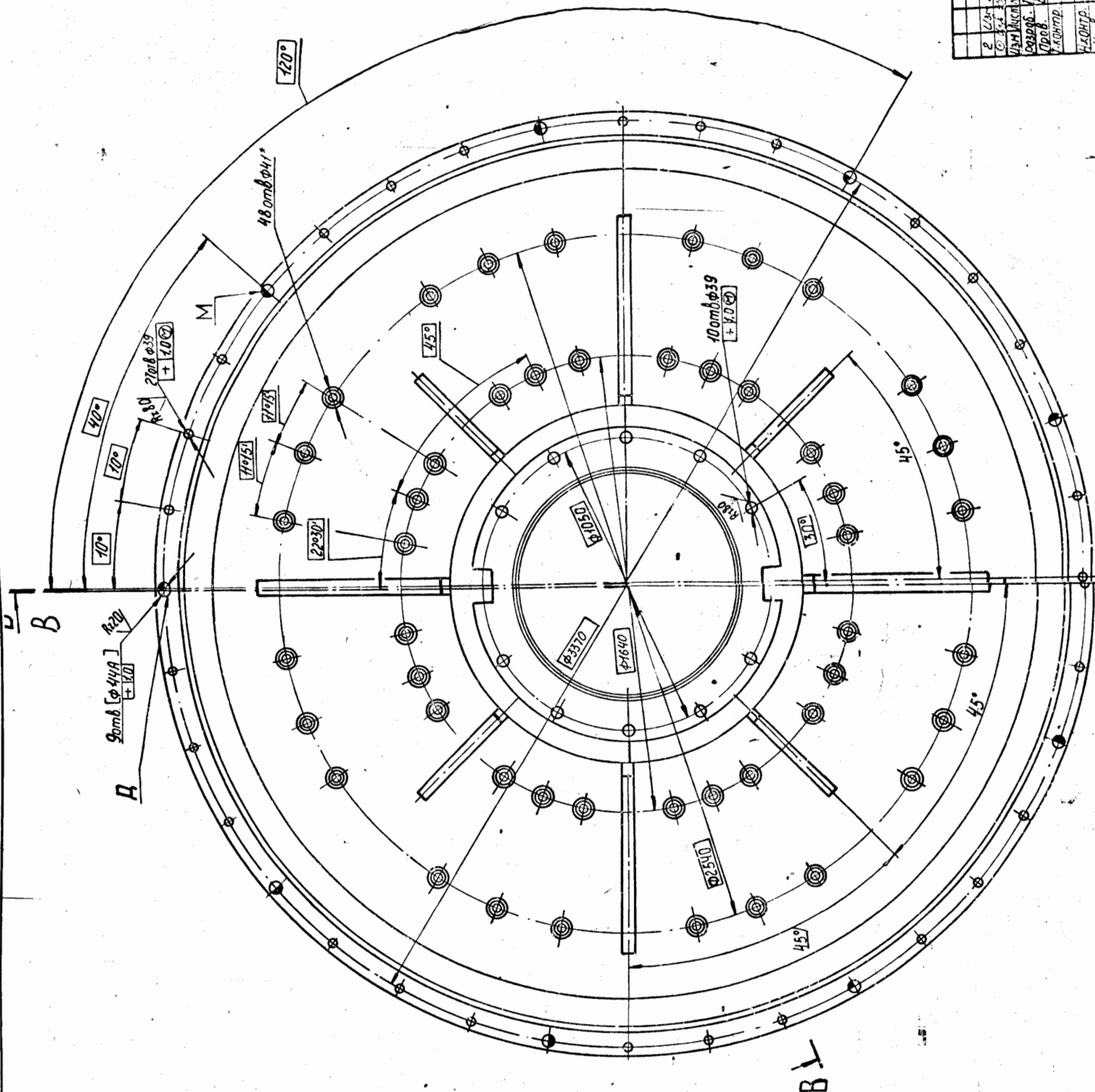
Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4

Формат А4



МШПР-32Х31		1342.04.201-4СБ	
Крышка		разгрузочная	
Лист	Масштаб	Лист	Масштаб
А	1:10	А	1:10
Институт		Институт	
Ленинградского		Ленинградского	
Университета		Университета	
по. Ураганов		по. Ураганов	
01К ГМ		01К ГМ	