

Перв. изм. № 01-149-66.01-001

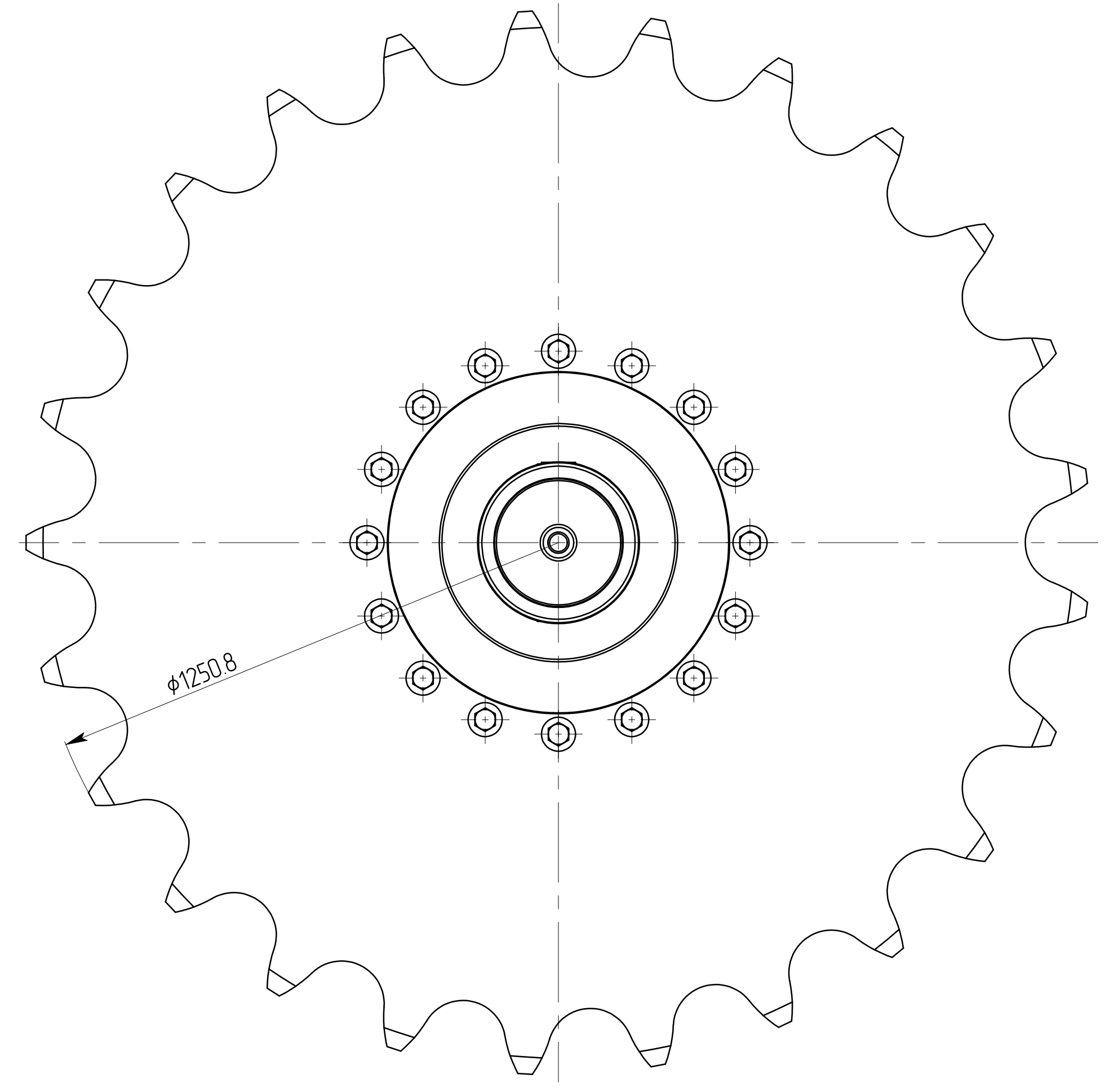
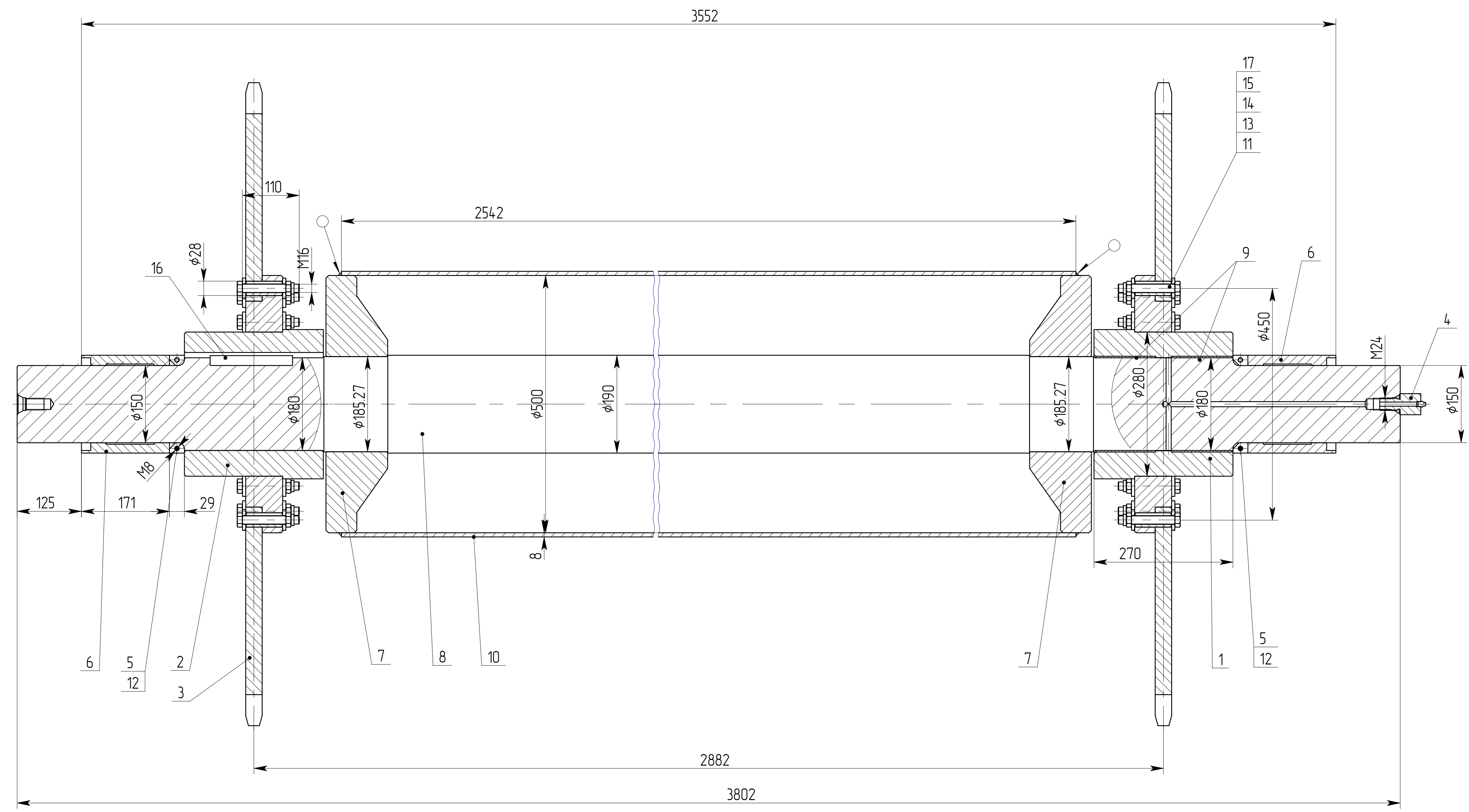
Справ. №

Лист № 01 из 01

Взам. инв. №

Лист № 01 из 01

Лист № 01 из 01



1. Размеры для справок.
2. Данный вал устанавливается на верхний конвейер.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы						
	1		СО-433-59-001	Ступица подвижная	1	
	2		СО-533-59-001	Ступица неподвижная	1	
Детали						
	3		66921	Звездочка 25-150	2	
A4	4		СО-142-57-001	Штуцер	1	
A3	5		СО-733-59-001	Хомут	2	
A4	6		СО-143-59-001	Втулка дистанционная	2	
A4	7		СО-333-59-001	Фланец	2	
A3	8		СО-349-66-001	Натяжной вал верхнего конвейера	1	
	9			Втулка 180x186 L=120	2	покупн. deva.bm
B4	10			Труба L=2542	1	
Стандартные изделия						
	11			Болт М16x110-12.9 ГОСТ Р ИСО 4016	32	
	12			Винт М8-6gx30.88 ГОСТ 11738-72	4	
	13			Гайка М16 ГОСТ 5915-70	32	
	14			Шайба 16 ГОСТ 6402-70	32	
	15			Шайба 16 ГОСТ 6958-78 (увеличенная)	64	
	16			Шпанка 45x25x160 ГОСТ 22360-78	1	
	17			Штифт 28x70 ГОСТ 14229-93	32	

СО-149-66.01-001 СБ							
Изм./Лист	№ вкл.	Подп.	Дата	Вал в сборе	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		20.02.13		2005	1.5	
Проб.	Буднов				Сборочный чертёж	Лист	Листов
Н. контр.	Фадеев						

Перв. примен.
СО-433-59-001

Спроб. №

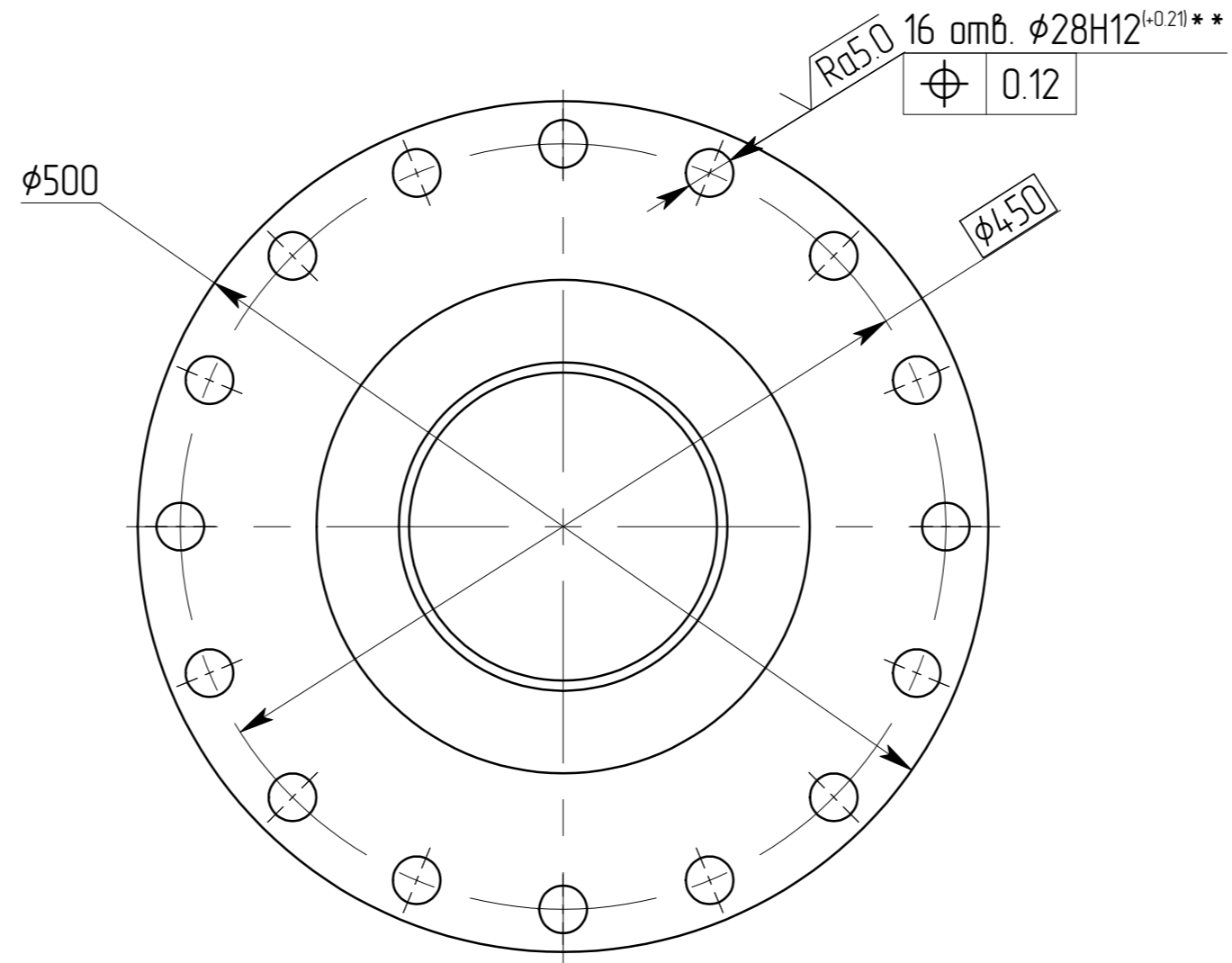
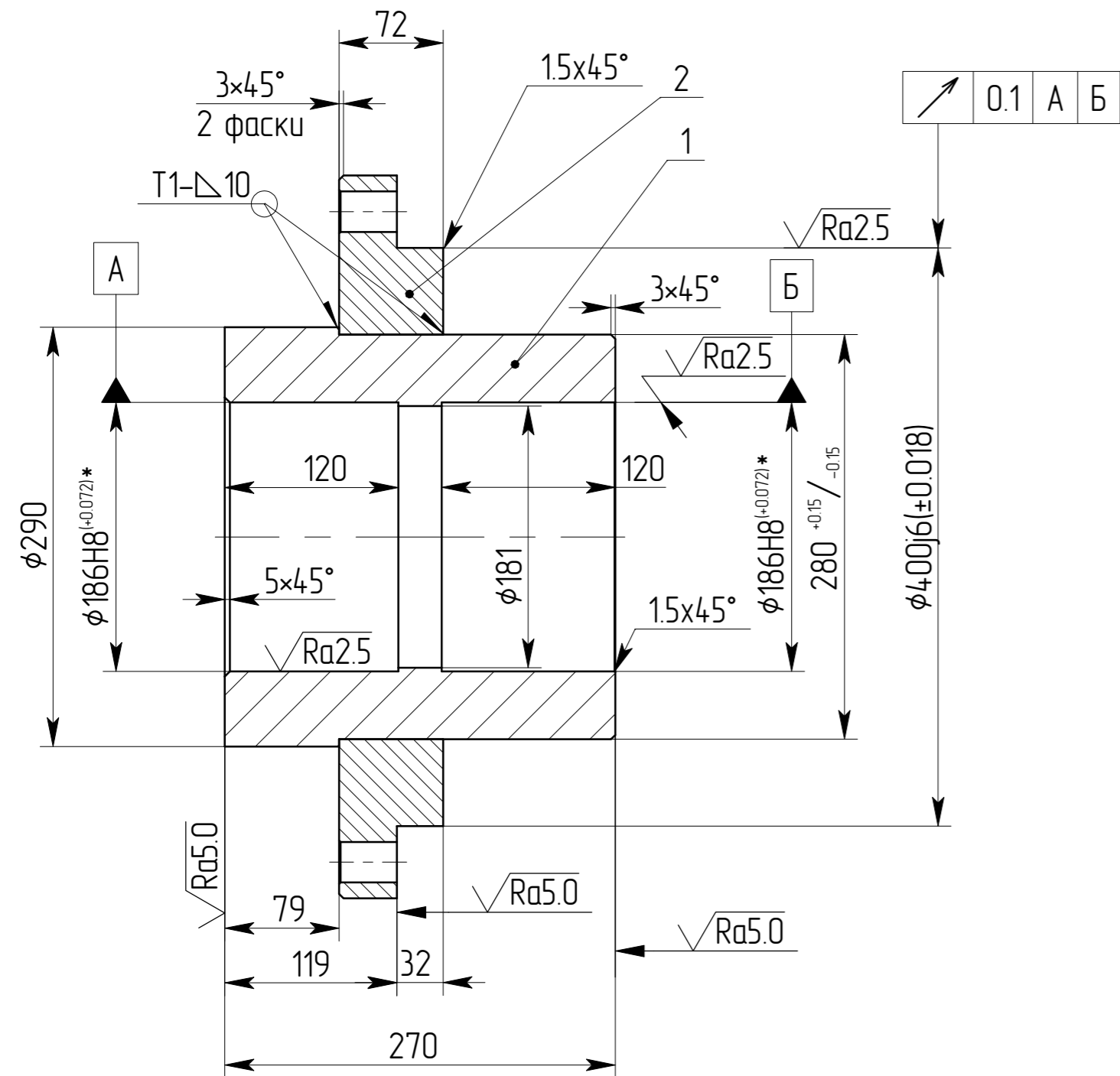
Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

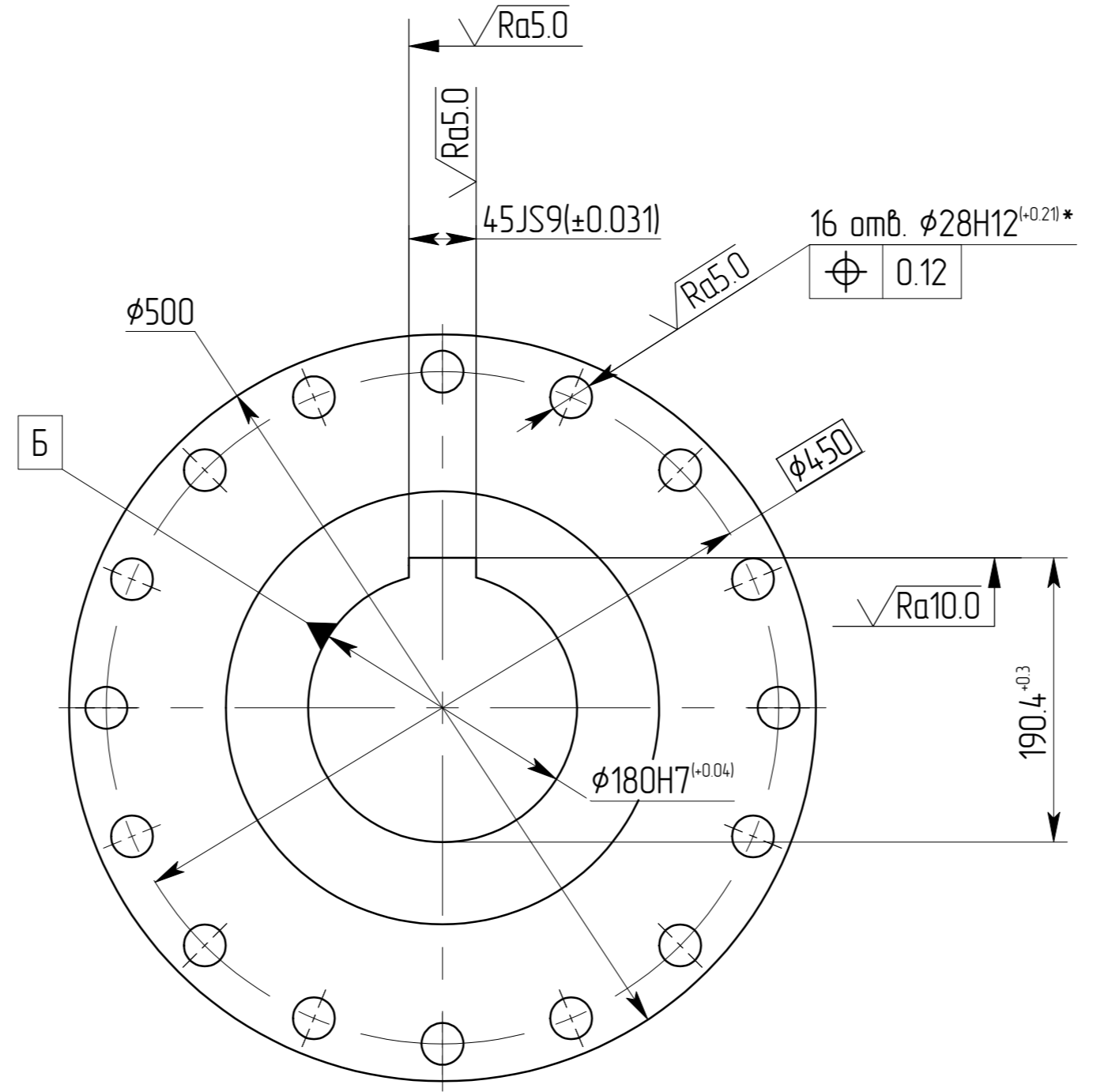
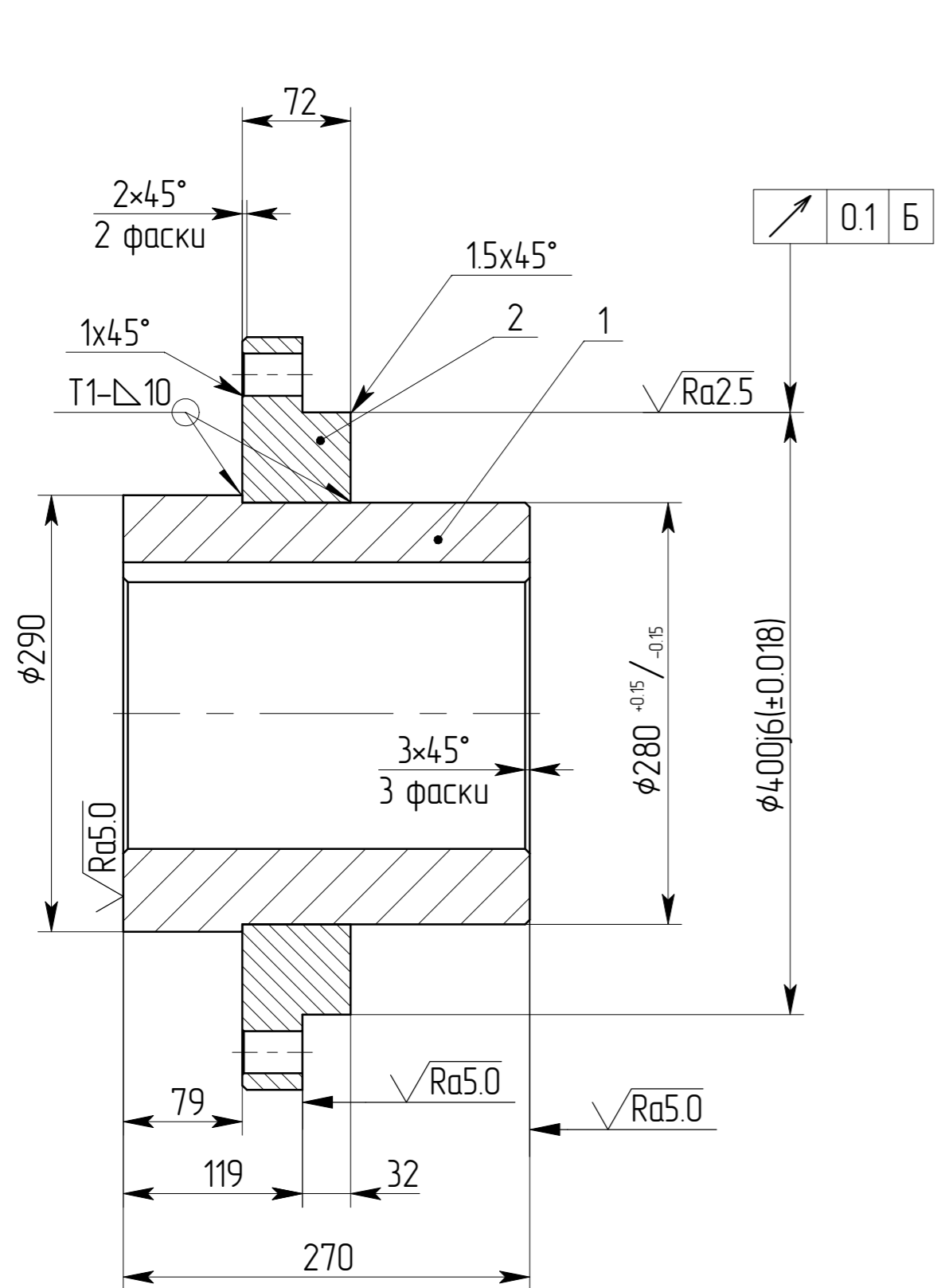


1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. *Уточнить по диаметру втулок.
3. **Сверловку 16 отв. $\phi 28H12^{+0.21}$ **
4. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Марка материала деталей - Сталь 20 ГОСТ 1050-88.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				Детали		
Б4	1			Ступица $\phi 290 \times 270$	1	
Б4	2			Фоанец $\phi 500 \times 72$	1	

СО-433-59-001 СБ					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица подвижная	
Разраб.	Горынин		2023	Лит.	Масса
Проб.	Буднов			130,5	Масштаб
Т.контр.				Лист	Листов
Н.контр.					
Утв.	Фадеев				

Перв. примен. СО-533-59-001
 Спроб. №
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

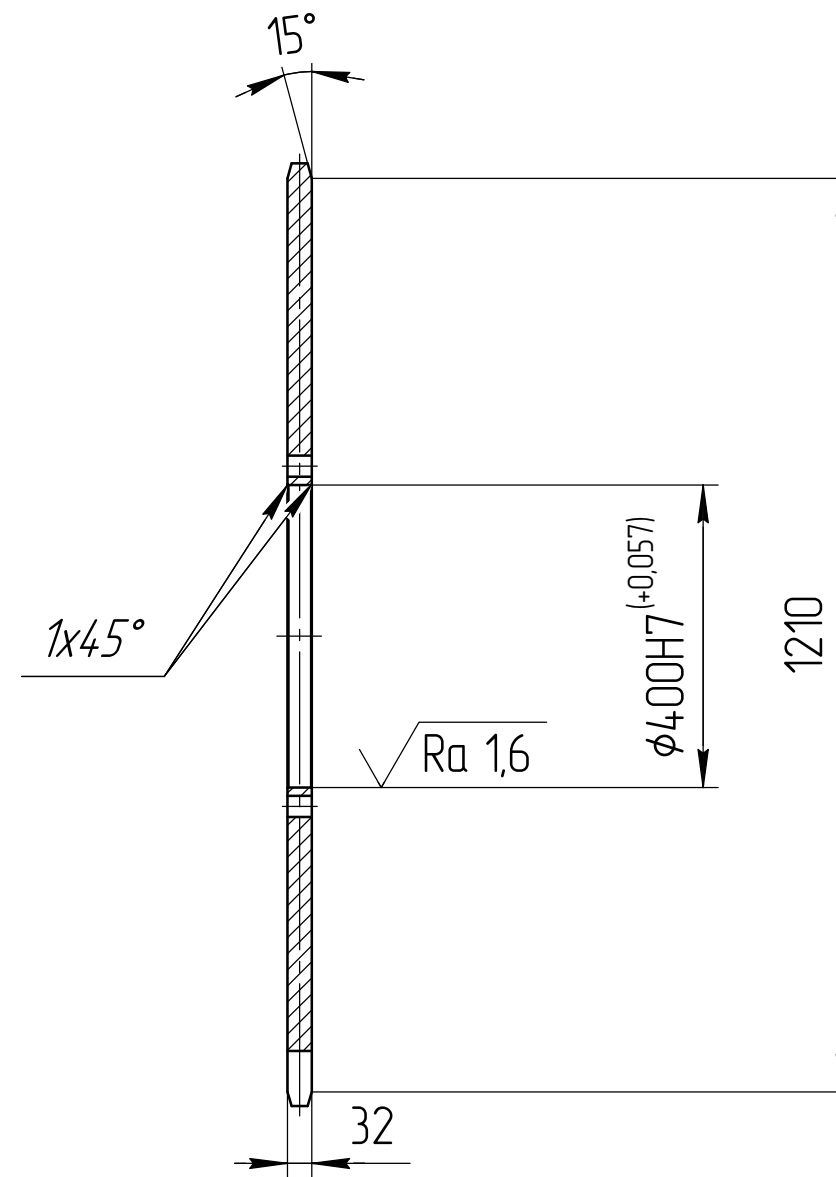
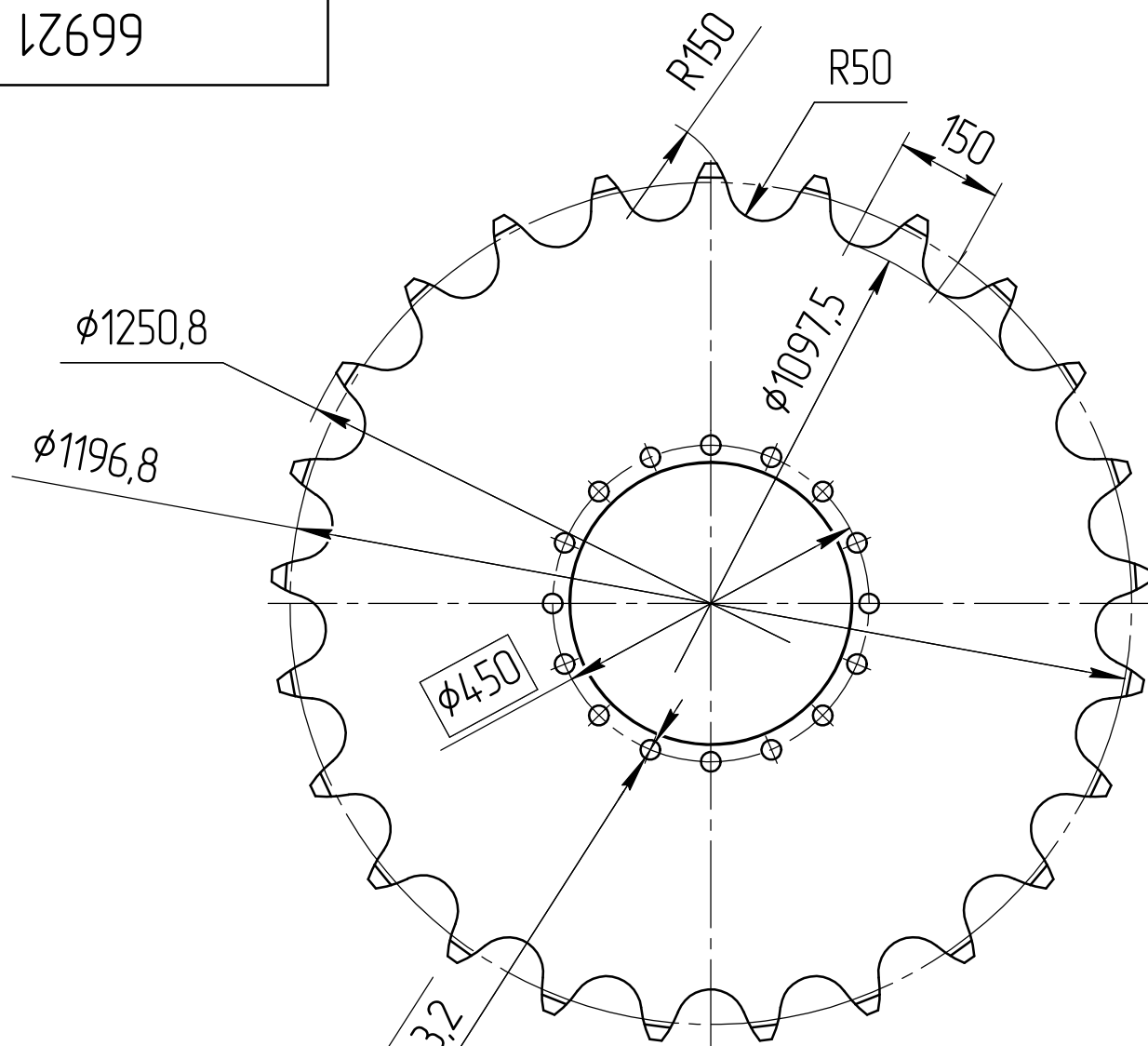


1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. *Сверловку 16 отв. $\phi 28H12$ допускается выполнить по сопрягаемой звездочке.
4. Марка материала деталей – Сталь 20 ГОСТ 1050-88.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание	
				Детали			
Б4		1		Ступица $\phi 290 \times 270$	1		
Б4		2		Фланец $\phi 500 \times 72$	1		
СО-533-59-001 СБ							
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица неподвижная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		2023			132,5	1:4
Проб.	Буднов				Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.	Фадеев						

ЛЗ699

$\sqrt{Ra\ 12,5}$ (✓)



(16 отв. $\phi 28H12^{(+0,21)}$)

$\phi 0.12$

1. Зубья калишь ТВЧ HRC ≥ 54 .
2. Обработку по размерам в скобках вести совместно с сопрягаемой деталью. Детали и общие отв. маркировать уникальными номерами.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дцкл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

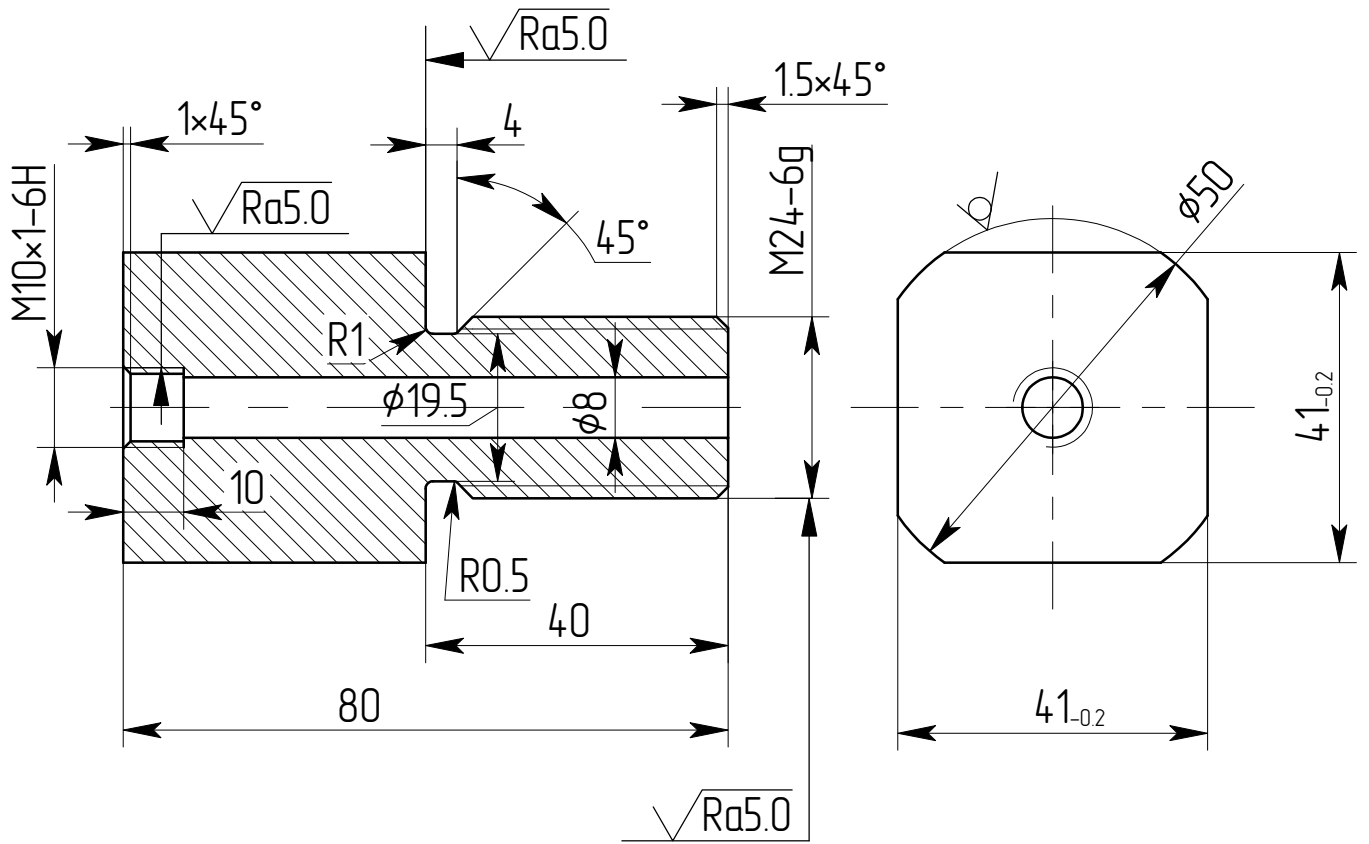
				66921				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Звездочка z25 t150	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Горынин		19.11.2013			228,9	1:10
Пров.		Буднов				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 1050-88			
Утв.								

CO-142-57-001

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)

Перв. примен.

Справ. №



1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

Подп. и дата

Инв.№ дцкл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

CO-142-57-001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горынин		15.02.13
Пров.		Буднов		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Фадеев		

Штуцер

Лист	Масса	Масштаб
	0,6	1:1
Лист	Листов	

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

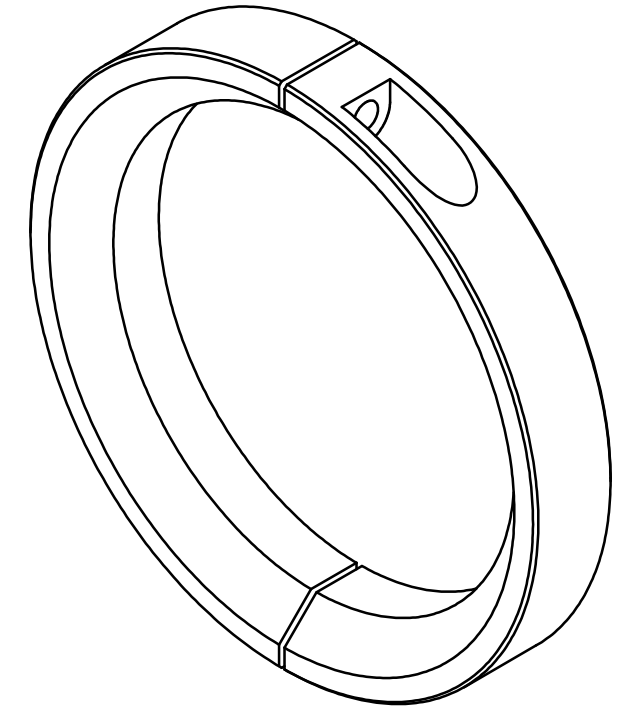
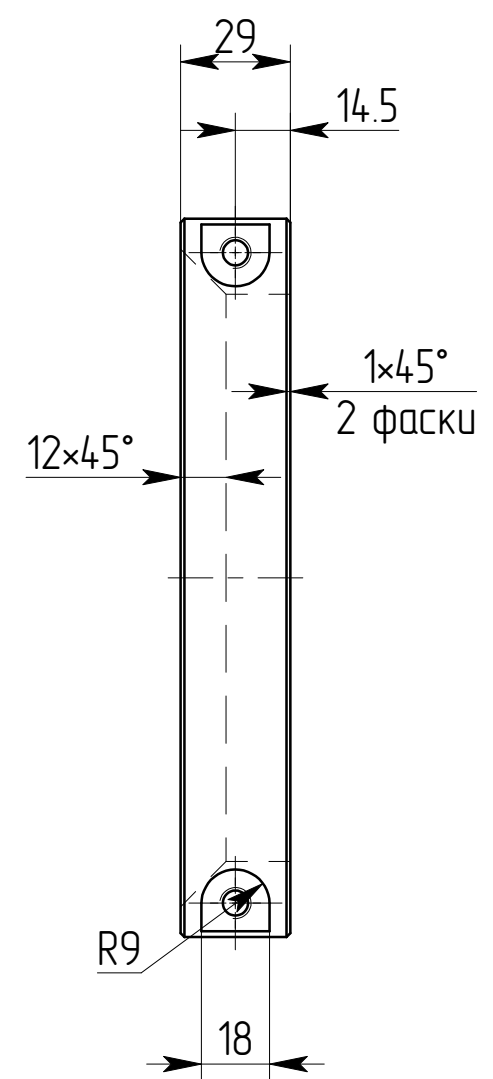
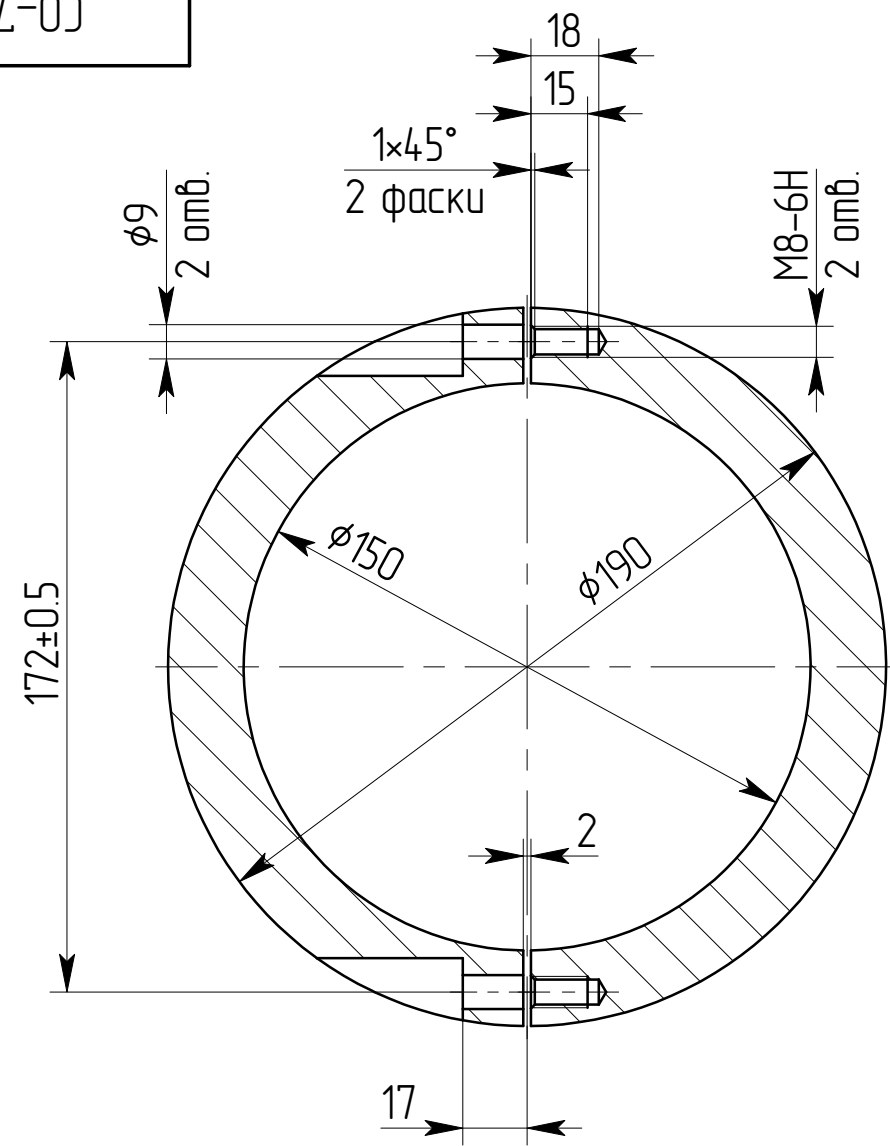
Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.



1. H14; h14; ±^{IT14}/₂.

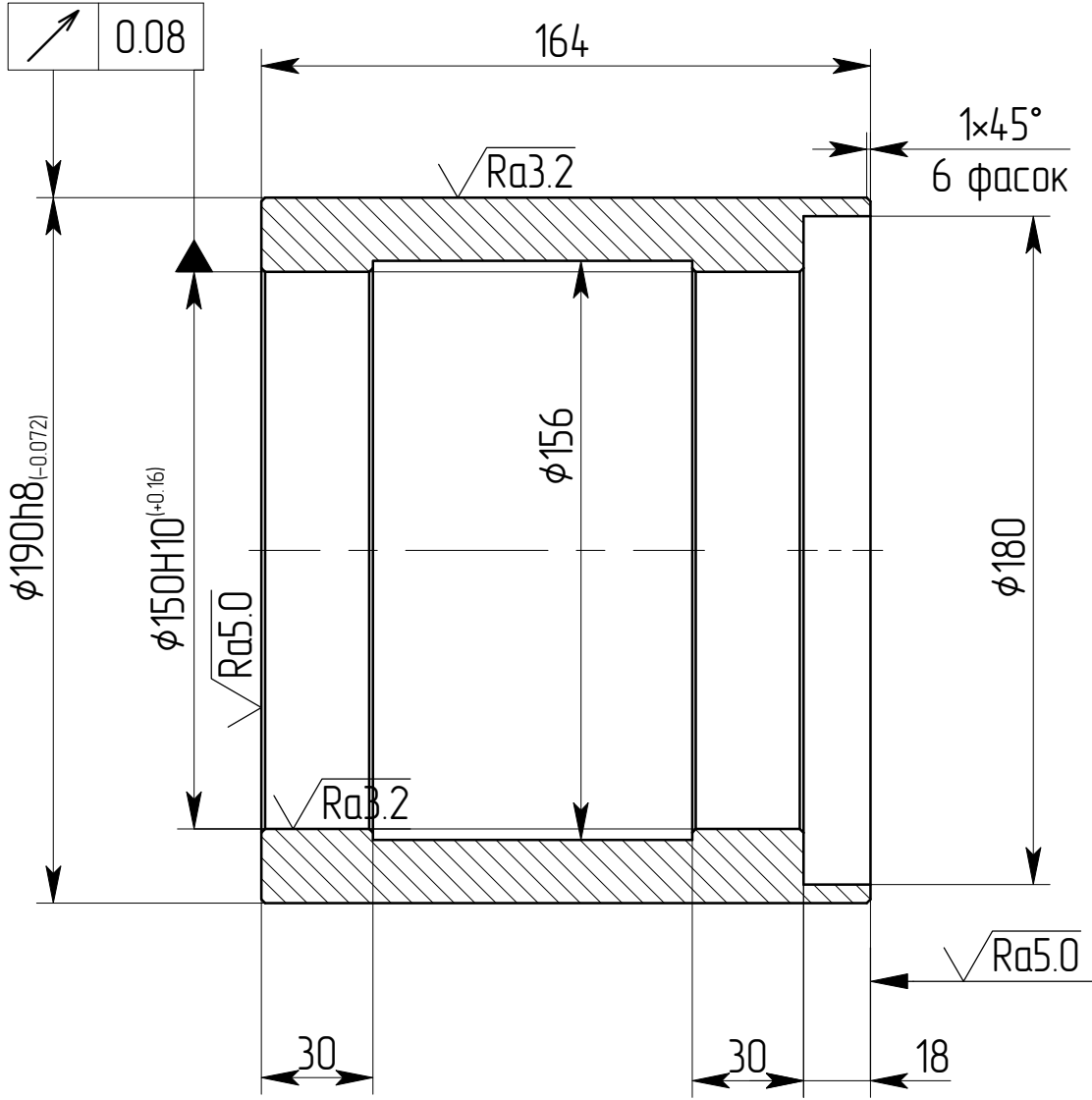
					CO-733-59-001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Хомут	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Горынин		2.02.13			2	1:2
Проб.		Буднов				Лист	Листов	
Т.контр.								
Н. контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-88			
Утв.		Фадеев						

100-65-Э71-03

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)

Перв. примен.

Справ. №



1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

Подп. и дата

Инв.№ дцбл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

СО-143-59-001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горынин		2.02.13
Пров.		Буднов		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Фадеев		

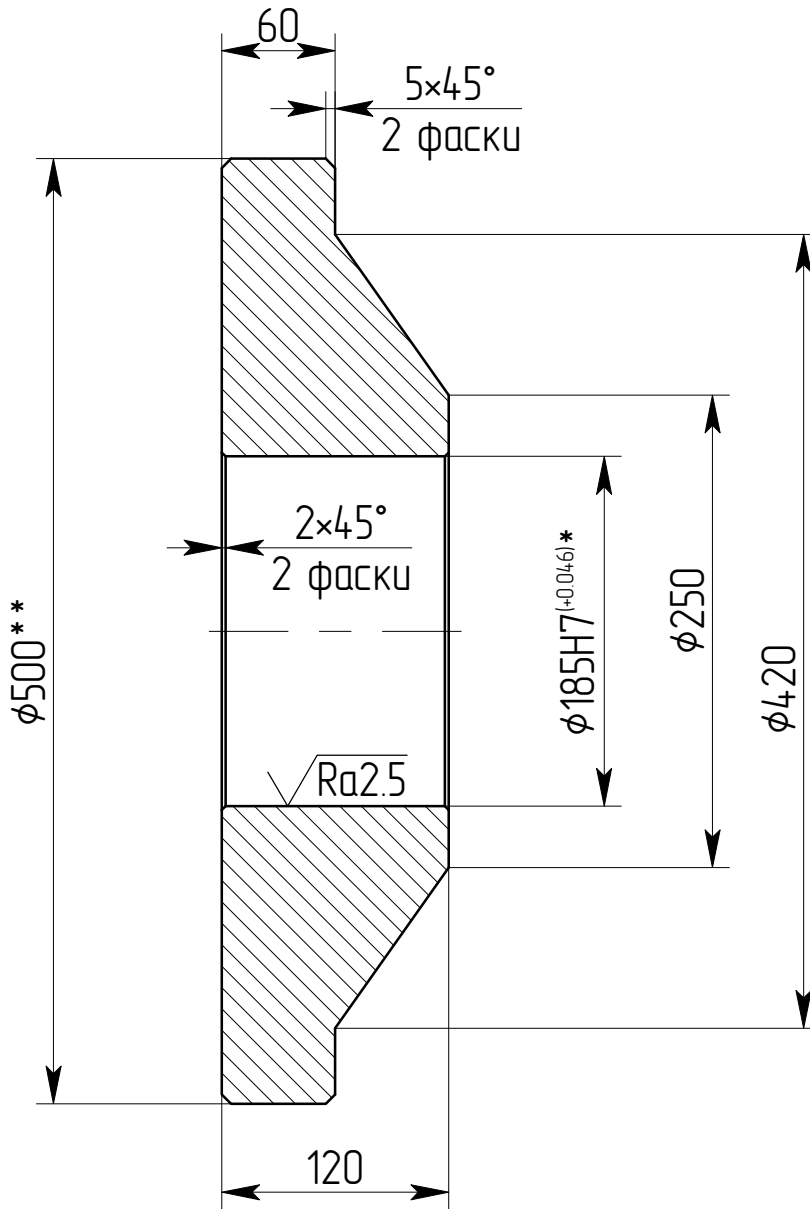
Втулка дистанционная

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
	10,7	1:2
Лист	Листов	

100-65-ЭЭЭ-03

√ Ra12.5 (√)



1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

2. *Уточнить по валу - с учетом получения натяга около 0,27мм.

3. **Уточнить по трубе

Справ. №

Перв. примен.

Изм. №

Подп. и дата

Изм. №

Подп. и дата

Изм. №

Подп. и дата

Изм. №

СО-333-59-001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горынин		2.02.13
Пров.		Буднов		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Фадеев		

Фланец

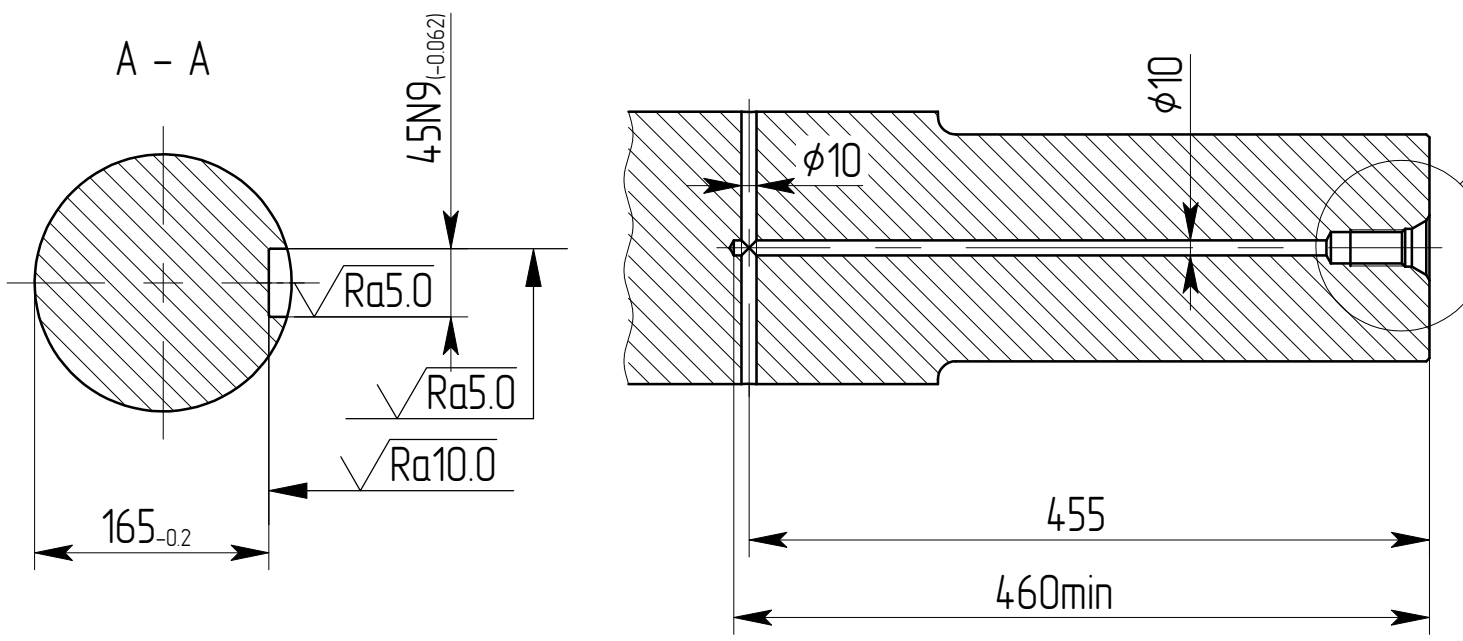
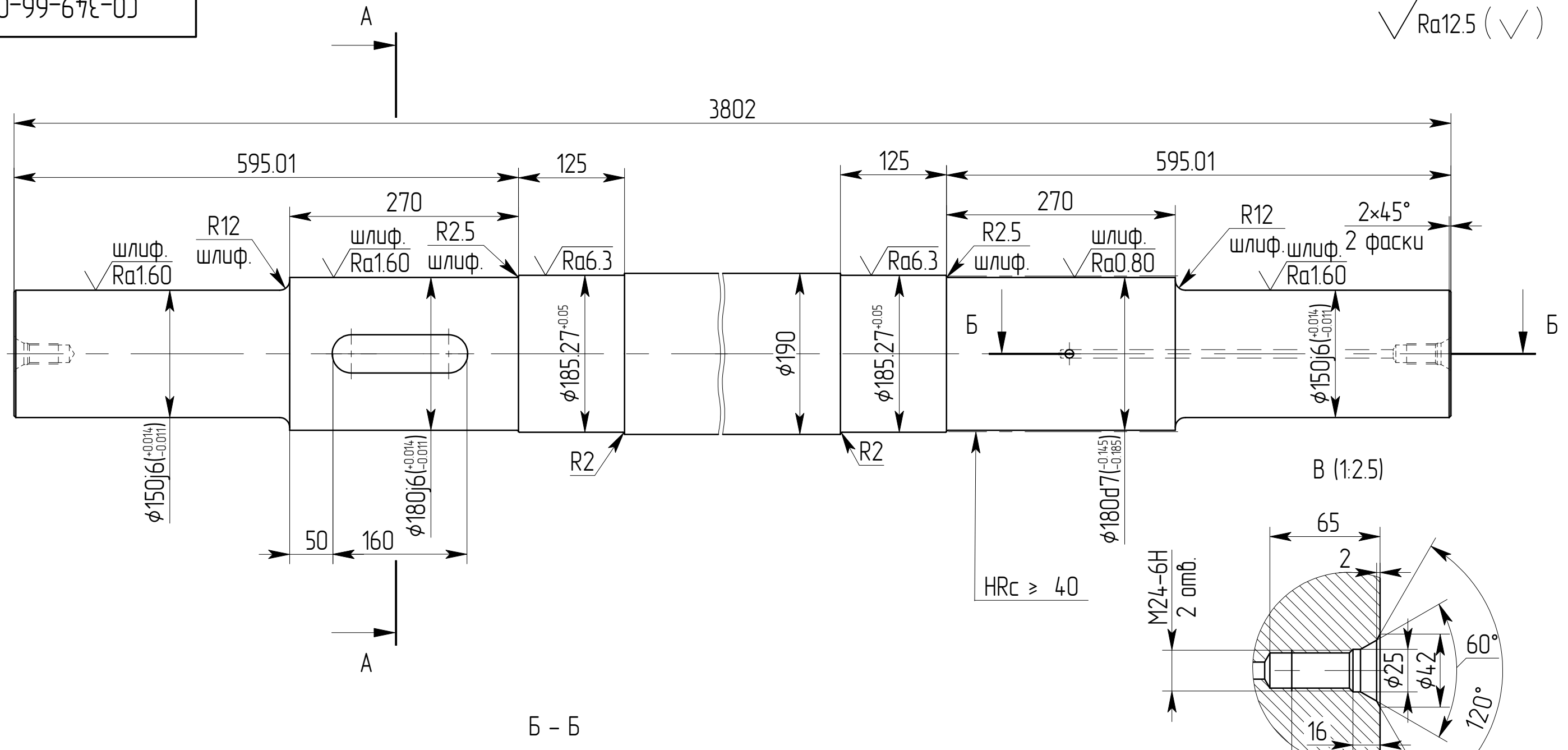
Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
	107	1:4
Лист	Листов	

100-99-67E-03

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



- Паковка Гр V КП 735 ГОСТ 8479-70. (1)
1. Материал в улучшенном состоянии - прочность 800 ... 1000 Н/мм².
 2. Допуск радиального биения чистовых шеек относит оси детали - 0,05мм
 3. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

				СО-349-66-001			
(1)	Горынин		21.02.16	Натяжной вал верхнего конвейера	Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ док.м.	Подп.	Дата			770	1:5
Разраб.	Горынин		20.02.13		Лист	Листов	
Проб.	Буднов						
Т.контр.							
Н. контр.				Сталь 34ХНЗМ ОСТ 108.958.04-85			
Утв.	Фадеев						