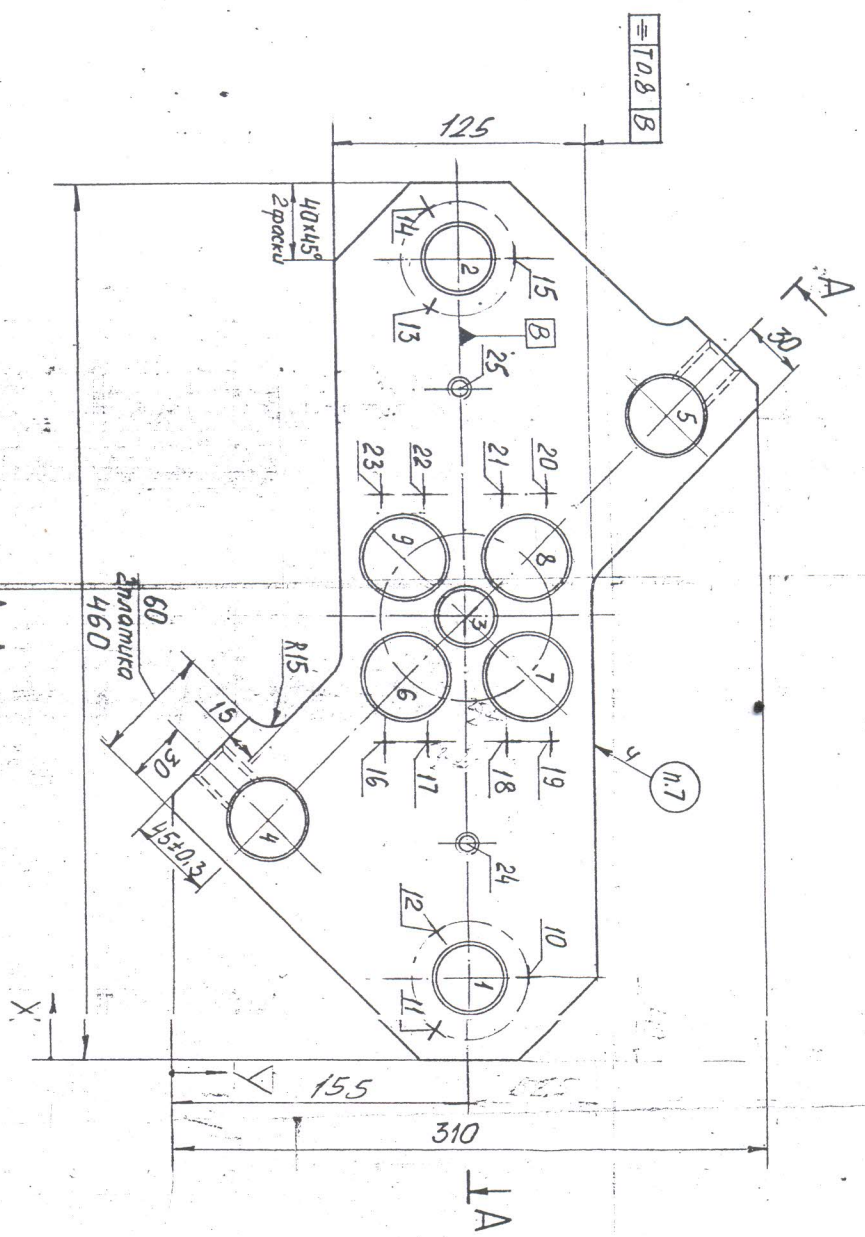


ОС  
Бакаев А. Р. В.

1. Маркировка: номер чертежа.  
 2. Измерение диаметров парового прохода  
 в соответствии с картой измерений АМ 18940-420Д

АМ 18940-420ДБ		Изд.	Масштаб	Исполн.
Вид	Начертание	Лист	Масштаб	Исполн.
Раздел	Земельный	№	1:2	
Лист 9		Сборочный чертеж		Исполн.
Кондукторная				
Сборочный чертеж				



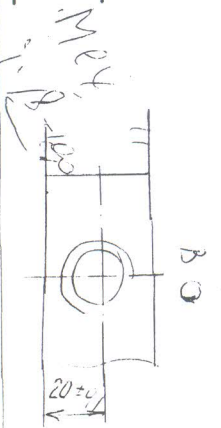
№	X	Y	Откл. X, Y	Артикул-отверстия	Материал (по ГОСТ)	Толщина	Примечание
1	40,000	155,000		35Н7			
2	420,000	155,000		25Н7			
3	230,000	48,934		40Н9			
4	123,934	48,934					
5	336,066	261,066	±0,010		125 по А-А	Фаски 1x45°	
6	198,180	123,180					
7		186,820		45Н7			
8	261,820	186,820					
9		123,180					
10	40,000	184,000					
11	16,245	138,366					
12	63,755	138,366					
13	394,885	140,500			Носковая		
14	445,115	140,500					
15	420,000	184,000					
16		112,180					
17	163,680	134,180	±0,200	М8-7H	10	Фаски 16x45° с 2х сторон	
18		175,820					
19		197,820					
20		175,820					
21	296,320	134,180					
22		112,180					
23		112,180					
24	110,000	155,000	±0,500	М12-7H			
25	350,000	155,000					

1. Нормализовать.
2. Сделать кройки по контуру пригнуть фаски 6x45.
3. H14, H12, ±0.12.
4. Позиционный допуск начала координат X, Y 0.3мм.
5. Допуск перпендикулярности осей отв. 1, 9 относим. поверхн. Б Ф 0.02мм.
6. Покрытые хим. Осс прм.
7. Маркировка.

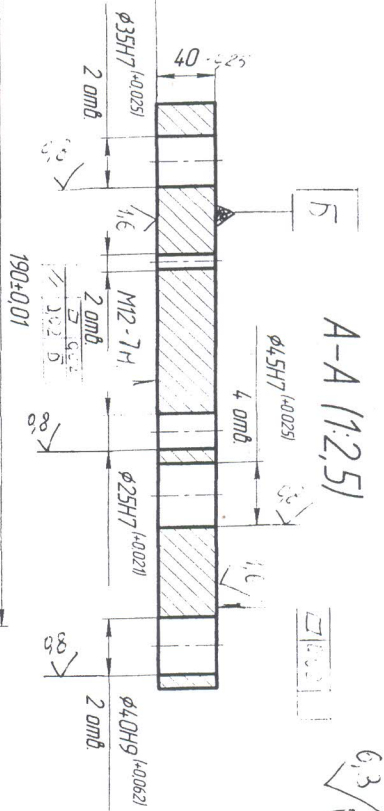
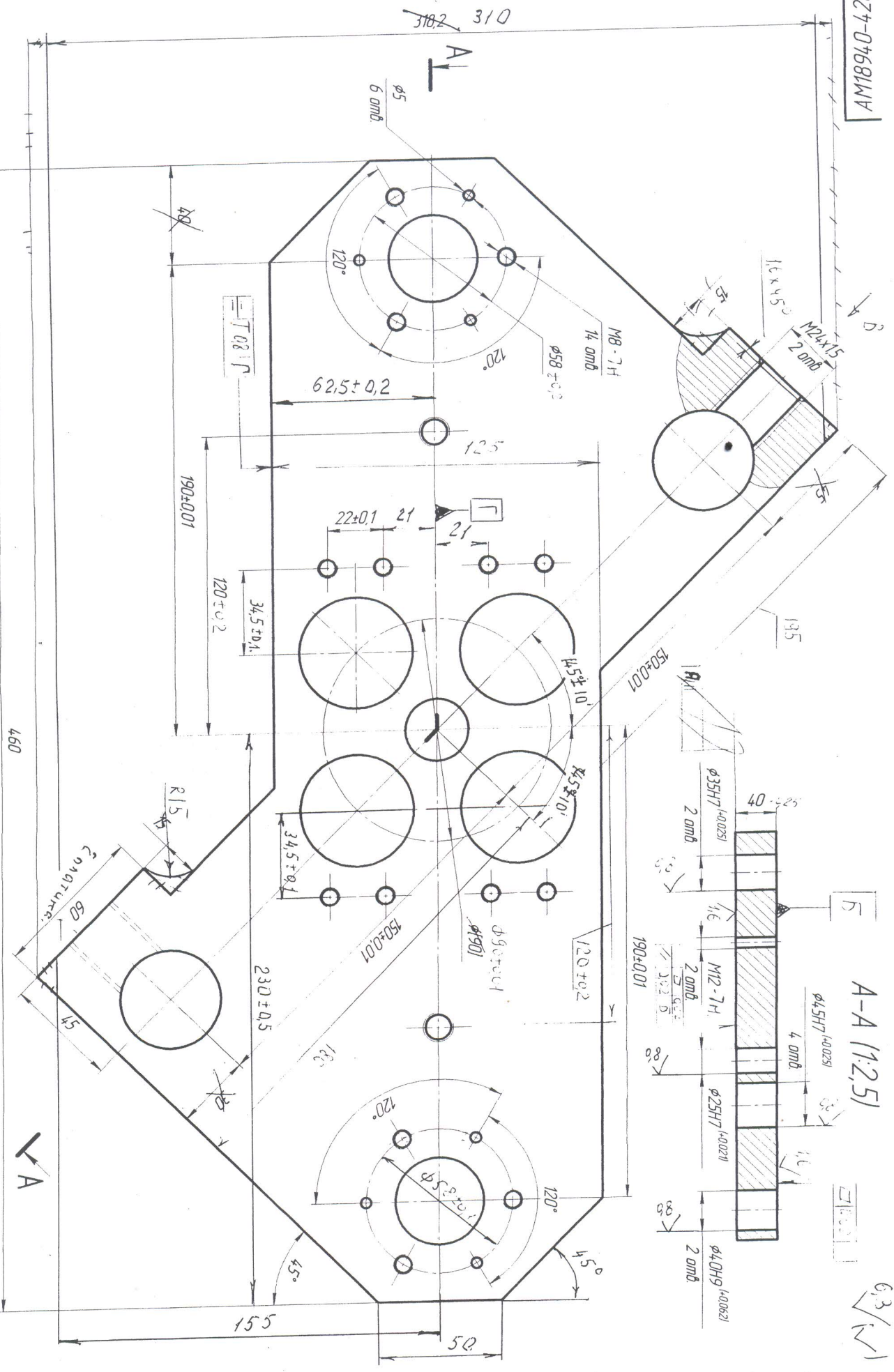
AM18940-420.304		Плита	
Смолл 45ГОСТ1050-88			
Материал	Steel	Листы	1
Толщина	19	Листы	1
Масштаб	1:2	Страна	БЕЛАРУСЬ
Создано	2023.08.09	Модифицировано	



400.07-01681M1V



1. ННН ННН, ± JT/2
2. Детали изготовлены с применением осевых выточек
3. ХУМ.С.К.Н.М.
4. Нормализовать



A-A (1:2.5)

63/11

№№ №№№	№№№№№	№№№№№	№№№№№	№№№№№
Исполн.	Провер.	Утвер.	Дата	Лист
Исполн.	Провер.	Утвер.	Дата	Лист
AM18940-420304				
ПАЛМА				
Смена 451007115-88				
Исполн.	Провер.	Утвер.	Дата	Лист
Исполн.	Провер.	Утвер.	Дата	Лист
Формат А2				

Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
	A2			AM 18940-420 СБ ✓	Сборочный чертеж		
	A4	1		ПР 24 1398-01 ✓	Сборочные единицы фиксатор	2	
					<u>Металл</u>		
	A4	2		AM 18940-420.302 ✓	Втулка	1	
	A3	3		AM 18940-420.301 ✓	Втулка кондукторная	4	
	A4	4		AM 18940-420.303 ✓	Втулка промежуточная	4	
	A3	5		AM 18940-420.304 ✓	Плита	1	
	A4	6		УМ 4955-001.302 ✓	Планка	4	
		7		УНЕ 3192.612-04 ✓	Шайба	1	
					<u>Стандартные изделия</u>		
			9		Винт М8x20 ГОСТ 1491-80	8	
			10		Кольцо 25.05 ГОСТ 13942-86	1	

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № докл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Земцов		23.10.17
Пров.			
Н.контр.			
Утв.			

AM 18940-420

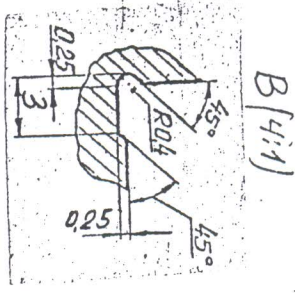
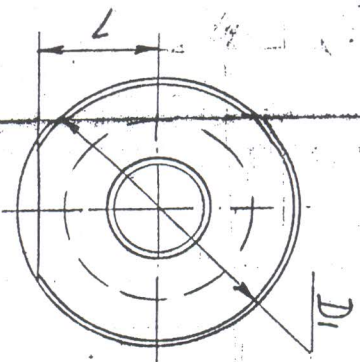
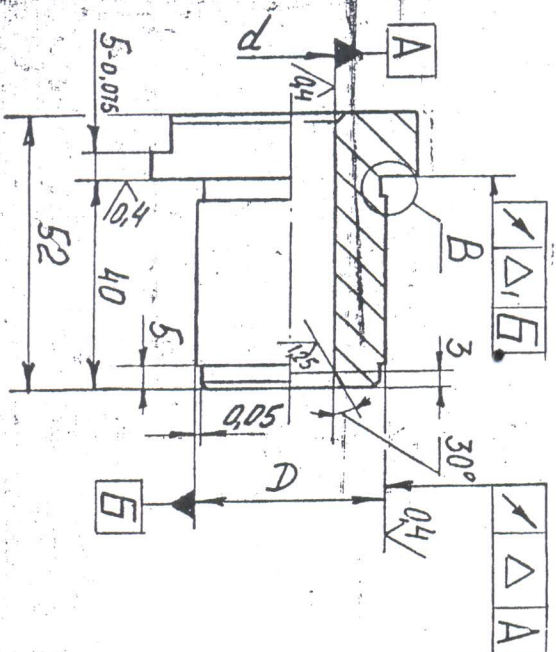
Плита  
кондукторная

Лит.	Лист	Листов
		1

500 М



Экз. 054 - 103.044 - 103.024 - 430.301  
 11821-44001) 103.024-01681/1/1



Обозначение	d	D	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	Δ	Δ <sub>1</sub>
ΔM18940-420.301	16F7	$16F7^{+0.057}$	$35m6^{+0.025}$	22,5		0,006	0,005
-430.301	17,5G6	$35m6^{+0.009}$	52				
-440.301	25F7	$38m6^{+0.041}$	56			0,008	0,006
-450.301	28F7	38m6	56	24,5			

В миллиметрах

1. 61... 65 НРС.
2. Неуказанные фракции 1x45°.
3. H12; h12; ± f12.

4. На поверхностях втулки не допускаются  
 трещины, угоралины, задоры и другие дефекты,  
 снижающие качество втулки.  
 5. Маркировать обозначение на бурке.

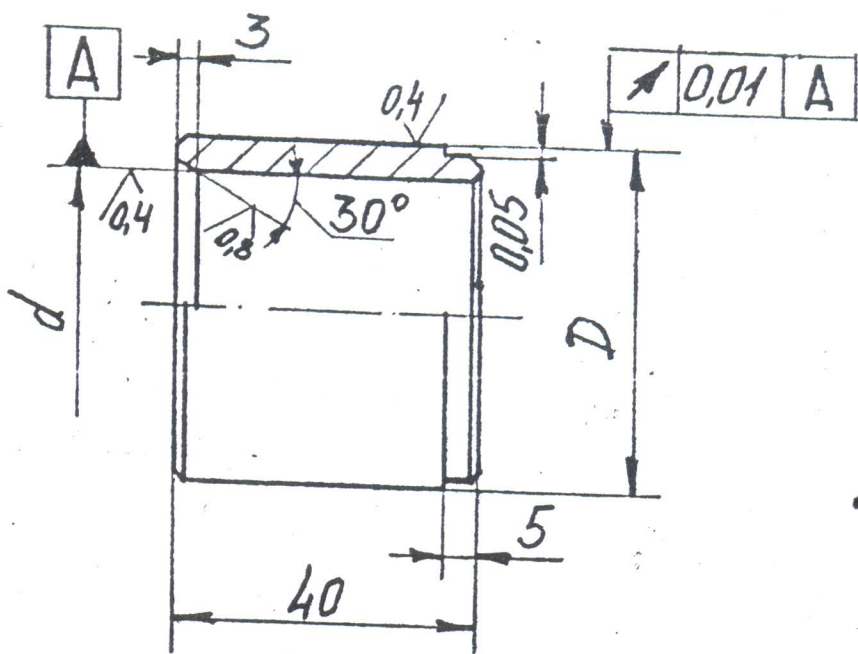
Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ΔM18940-420.301 (Исполн. -420.301, 430.301, 450.301, 450.301)	Втулка контдукторная	Лист	Магса	Маг
Разраб.	Коробов	Коробов	10/07/02				0,4	1.	
Пров.	Савельев	Савельев	10/07/02						
Т. контр.	Коробов	Коробов	10/07/02						
Принял	Савельев	Савельев	10/07/02						
Н.контр.	Фирсова	Фирсова	10/07/02		Ивань 9ХС ГОСТ5950-73	СКС АП Миник	Отдел 2-63 2-64		
УТВ.									

32/1



3,2 / (V)

AM18940-420.303 / Исполн. 420.303; -450.302



В миллиметрах

Обозначение	d	D
AM18940-420.303	35F7	45п6
-450.302	38F7	48п6

1. 61... 65 HRC.
2. Неуказанные фаски 1x45°
3. H12; h12; ±t/2.
4. Маркировать обозначение на бирке.

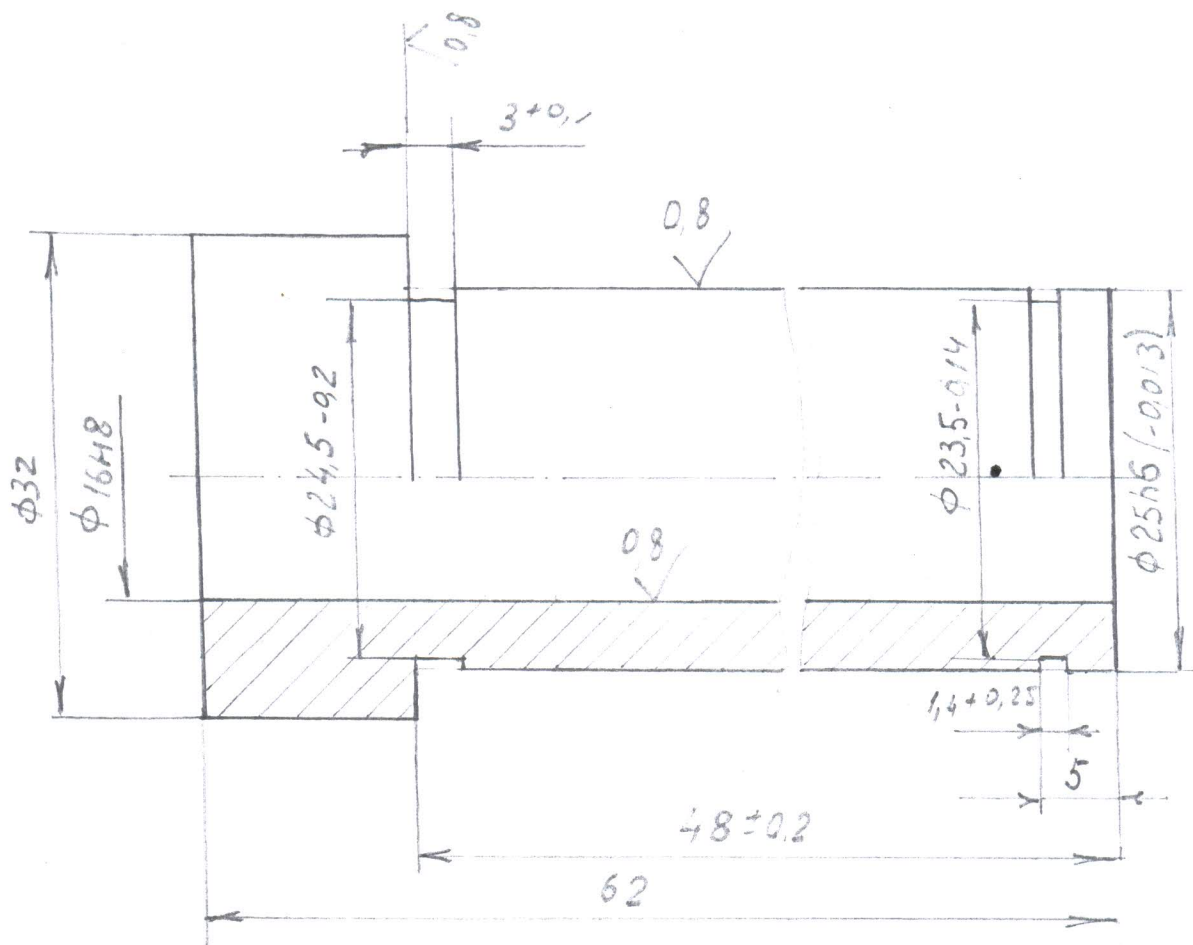
AM18940-420.303 (Исполн. 420.303; -450.302)

Docum.N	Signature	Date
№ докум.	Подп.	Дата
Кобзорова	Хобз.	03.03.03
Сергеев	Серг.	22.09.03
Крестьянин	Крестьян.	22.09
Сергеев	Серг.	
Фурсова	Фур.	10.10.03

Втулка промежуточная  
Сталь 9ХС ГОСТ 5950-73

Option	Mass	Scale
Лист	Масса	Масштаб
И	0,2	1:1
Sheet	Sheets	1
Лист	Листов	

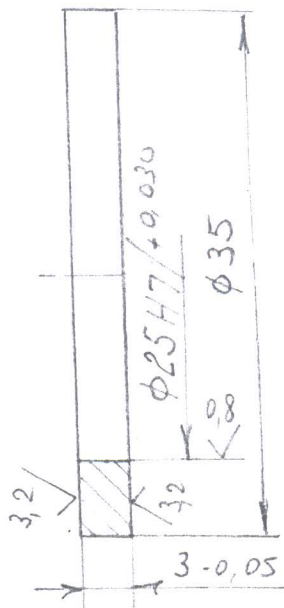
6,3  
✓/✓



60...62 HRC<sub>3</sub>

					AM18940-420.302		
					Втулка		
Изм лист	№ докум	Подп	Дата		Лист	Масштаб	Масшт
Разраб	Земцов	СЗ					2:1
					Лист	Листов	
					Сталь 9ХС ГОСТ 5950-73		

63/11



УНБ 3192.612.04

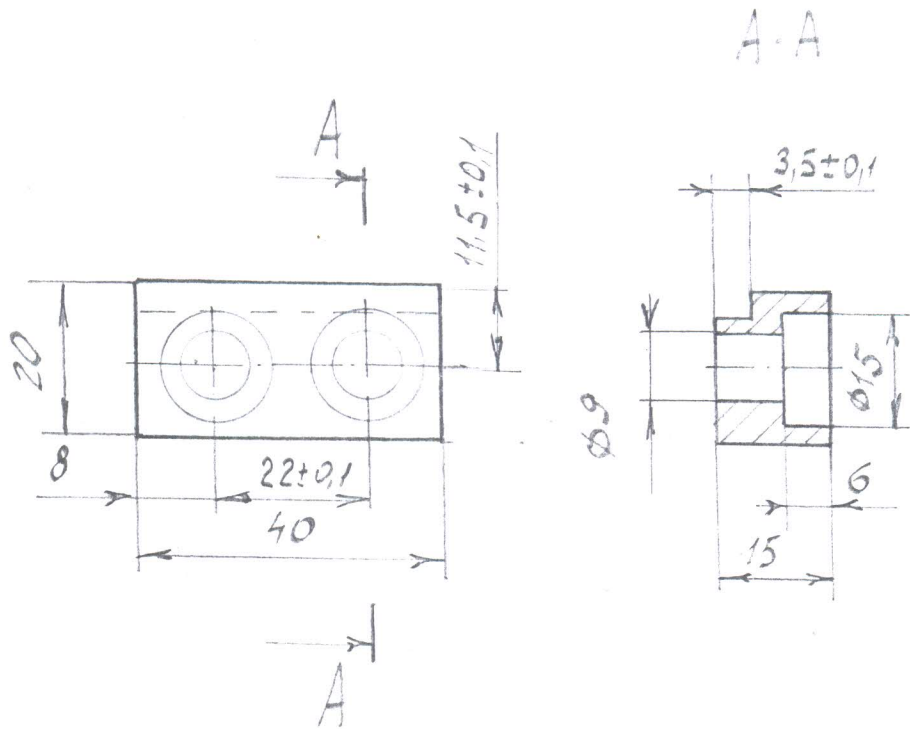
Изм/лист	№ подкучм	Подп	Дата	Лит	масса	масшт
Разроб	Земцов	Вн				2:1
						Лист 1 / Листов 1
						См. 3 ГОСТ 380-97

Шабда

См. 3 ГОСТ 380-97



6.3



УМ 4955 - 001. 302.

Изм	Лист	№ докум	Поим	Дата	ПЛАТКА	Лист	Масса
Разраб	Земчов						Малшт
						Лист	Листов
					Стал 16 9X ГОСТ 5950-73		