

- 1. Размеры для справок.
- 2. Данный вал устанавливается на нижний 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	
A3		7	СО-249-66-001	Натяжной вал нижнего конвейера	1	
A4		8	СО-333-59-001	Фланец	2	
		9		Втулка скольжения 180x186 L=120	2	покупн. deva.bm
БЧ		10		Труба L=3042	1	
Стандартные изделия						
		11		Болт М16x110-12.9 ГОСТ Р ИСО 4016	32	
		12		Винт М8-6gx30 88.096 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 23360-78	1	
		17		Штифт 28x70 ГОСТ 14229-93	32	

СО-049-66.01-001 СБ							
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Вал в сборе Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Горьнин		5.02.13		2163	1:5	
Проб.	Буднов				Лист	Листов	
Н. контр.	Фадеев						

Перв. изм. СО-049-66.01-001

Справ. №

Лист № 1 из 1  
Изд. № 01/01  
Взам. № 01/01  
Лист № 1 из 1  
Изд. № 01/01

Перв. примен.  
СО-433-59-001

Спроб. №

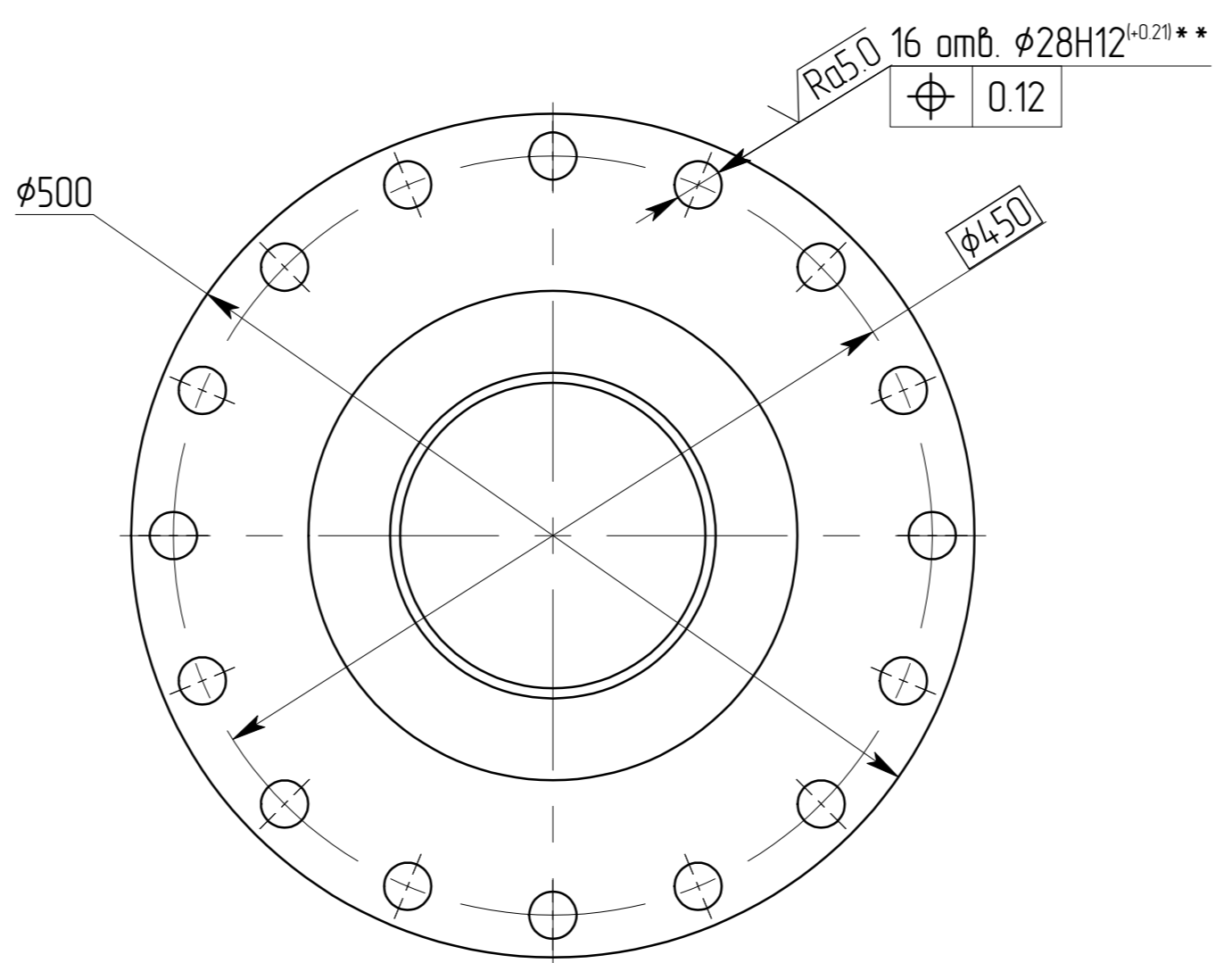
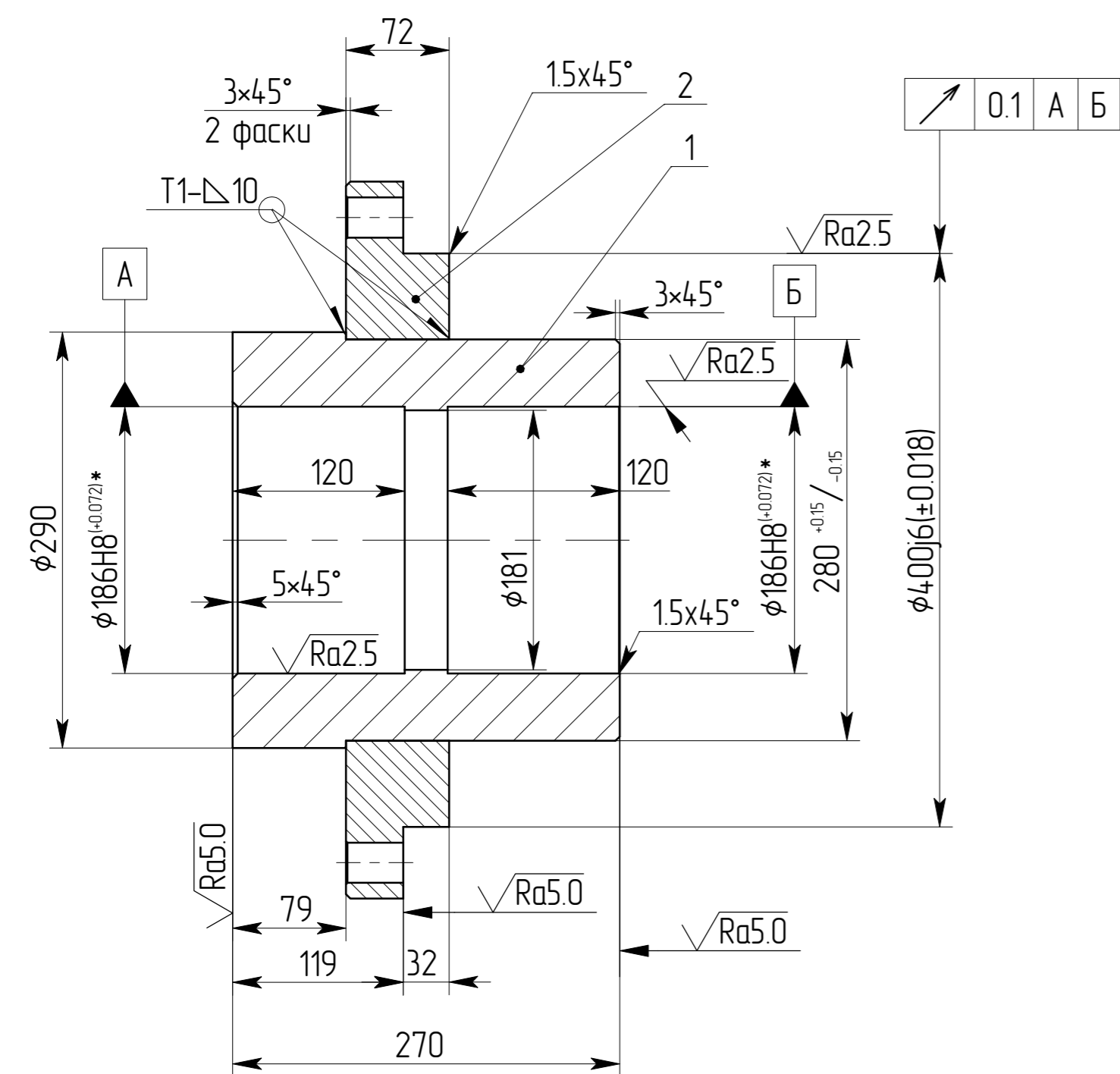
Подп. и дата

Изм. № дубл.

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.  $\phi 28H12$  допускается выполнять по сопрягаемой звездочке.
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 Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		2023			130,5	1:4
Проб.	Буднов				Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.	Фадеев						

Перв. примен.  
СО-533-59-001

Спроб. №

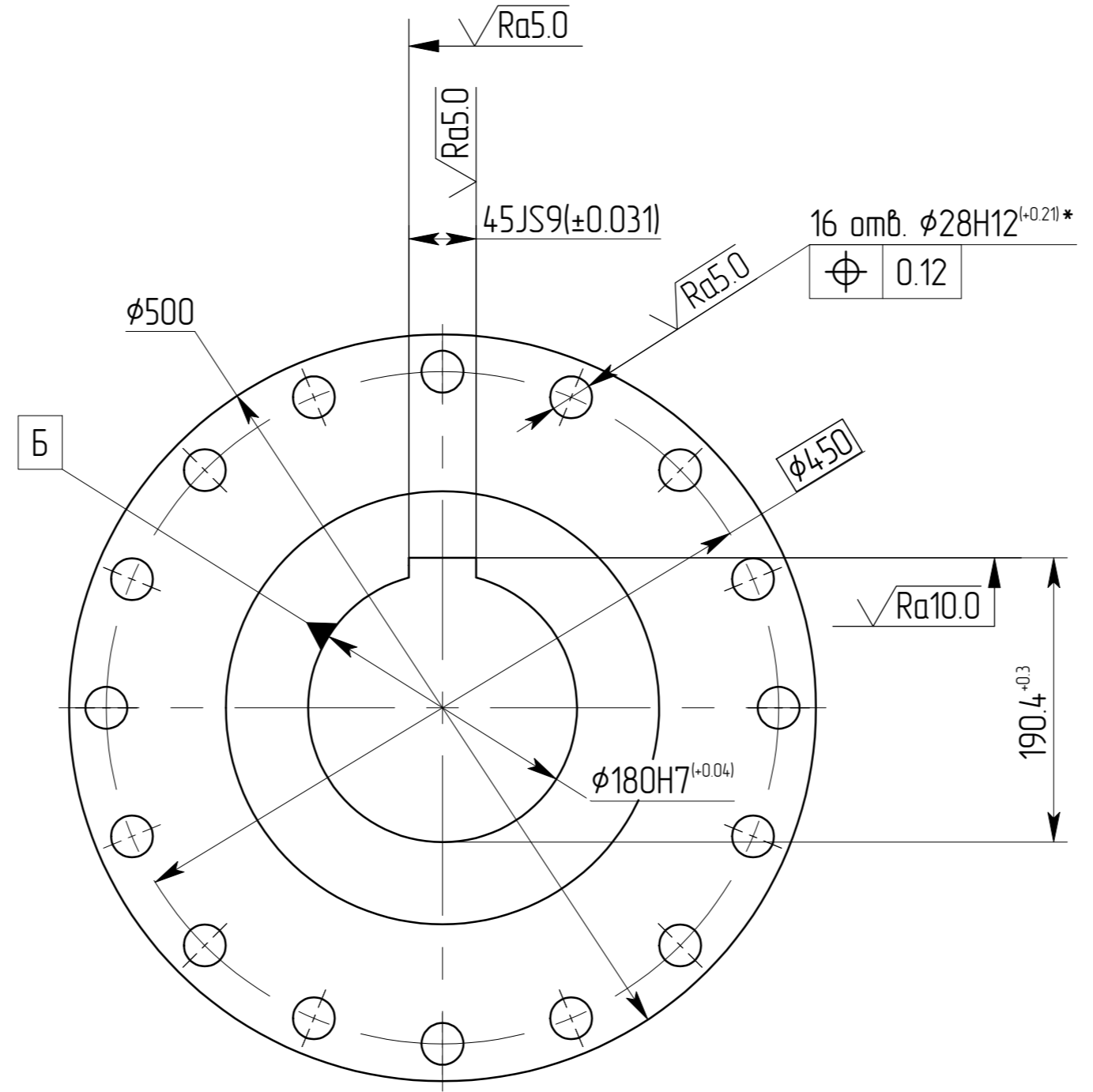
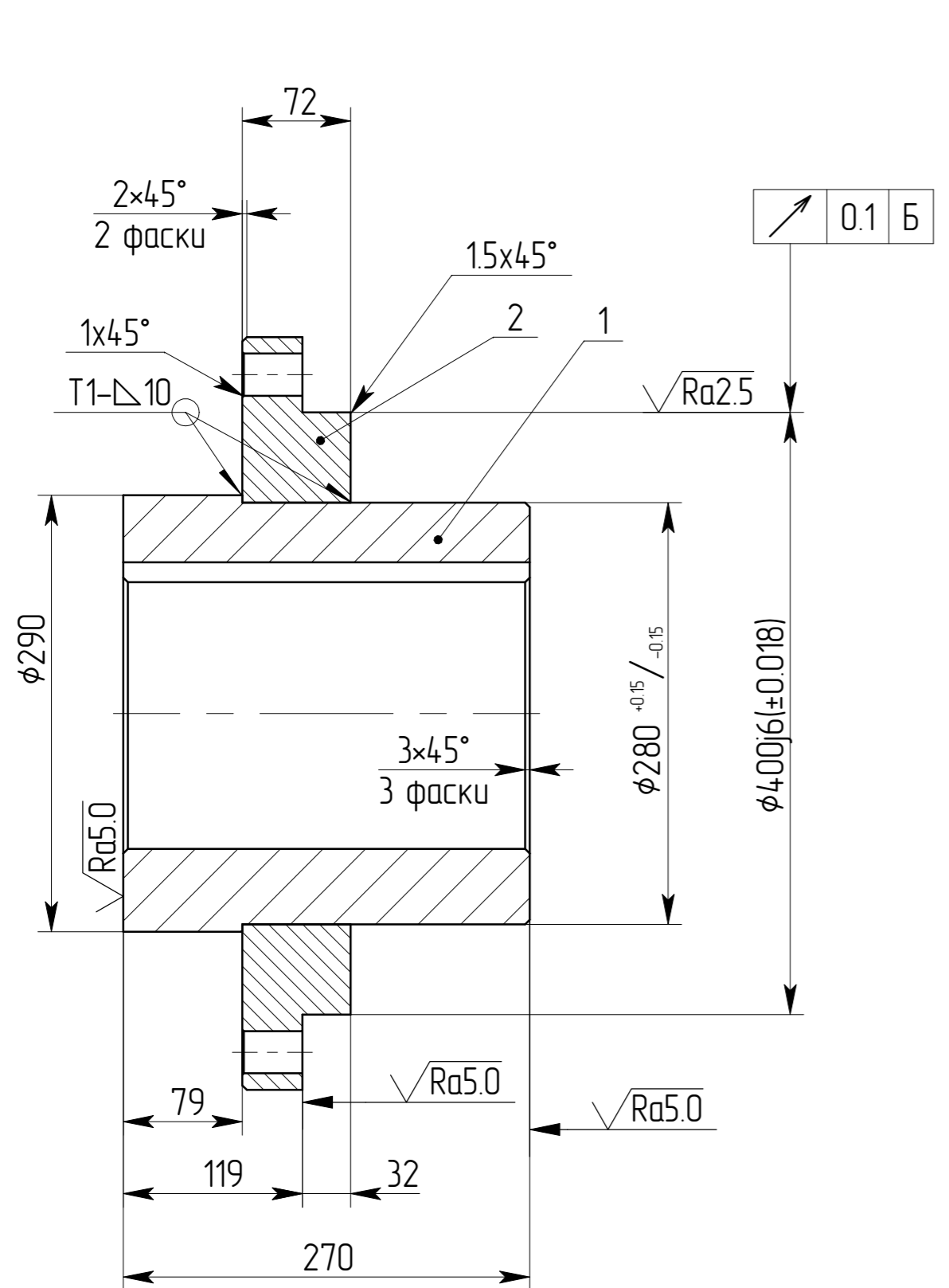
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



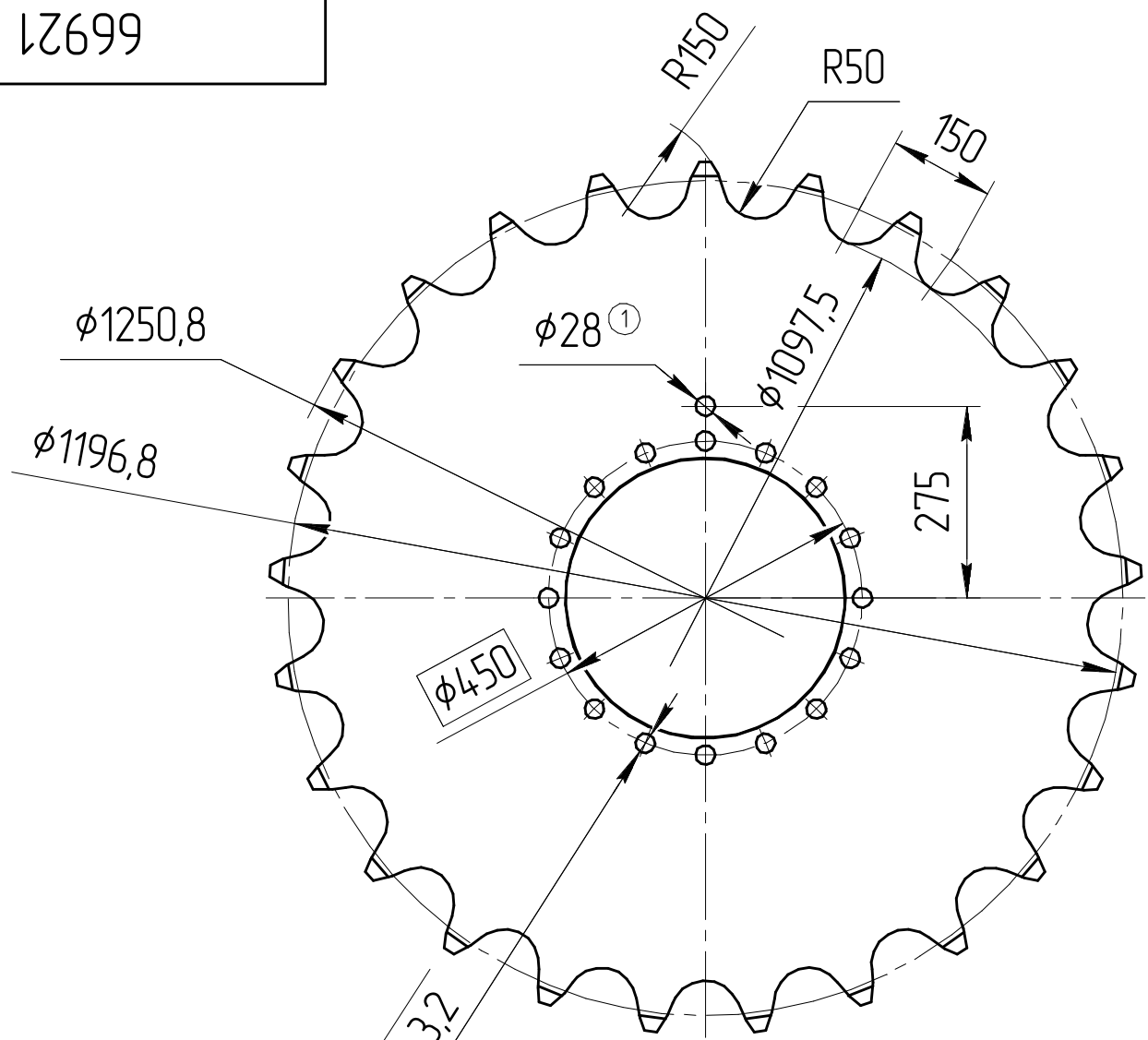
1. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. Н14; н14; ±<sup>IT14</sup>/<sub>2</sub>.
3. \*Сверловку 16 отв. φ28Н12 допускается выполнить по сопрягаемой звездочке.
4. Марка материала деталей – Сталь 20 ГОСТ 1050-88.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				Детали		
Б4	1			Ступица φ290x270	1	
Б4	2			Фланец φ500x72	1	

СО-533-59-001 СБ							
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица неподвижная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		202.13			132,5	1:4
Проб.	Буднов				Лист	Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.	Фадеев			Сборочный чертёж			

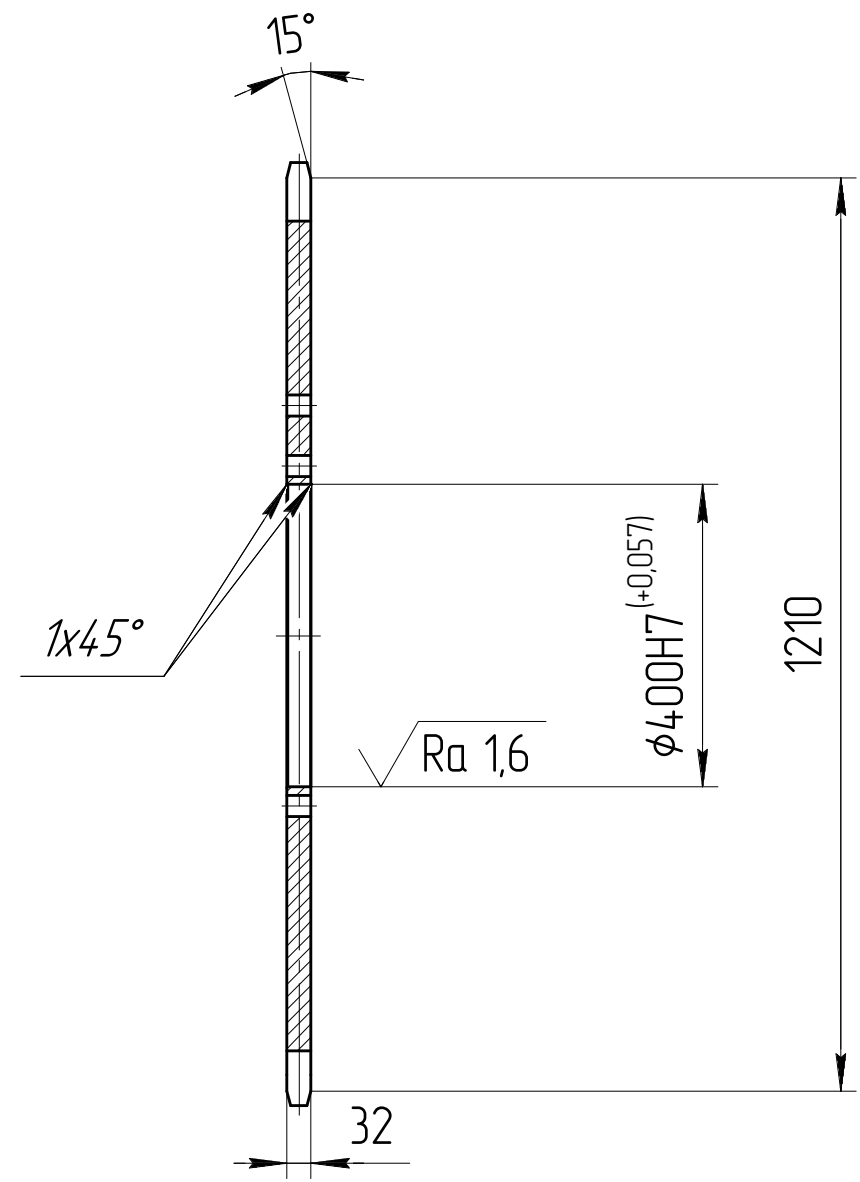
1Z699



(16 отв.  $\phi 28H12^{(+0,21)}$ )

$\phi 0.12$

$\sqrt{Ra 12,5}$



1. Зубья калишь ТВЧ HRC  $\geq 54$ .
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. № дробл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

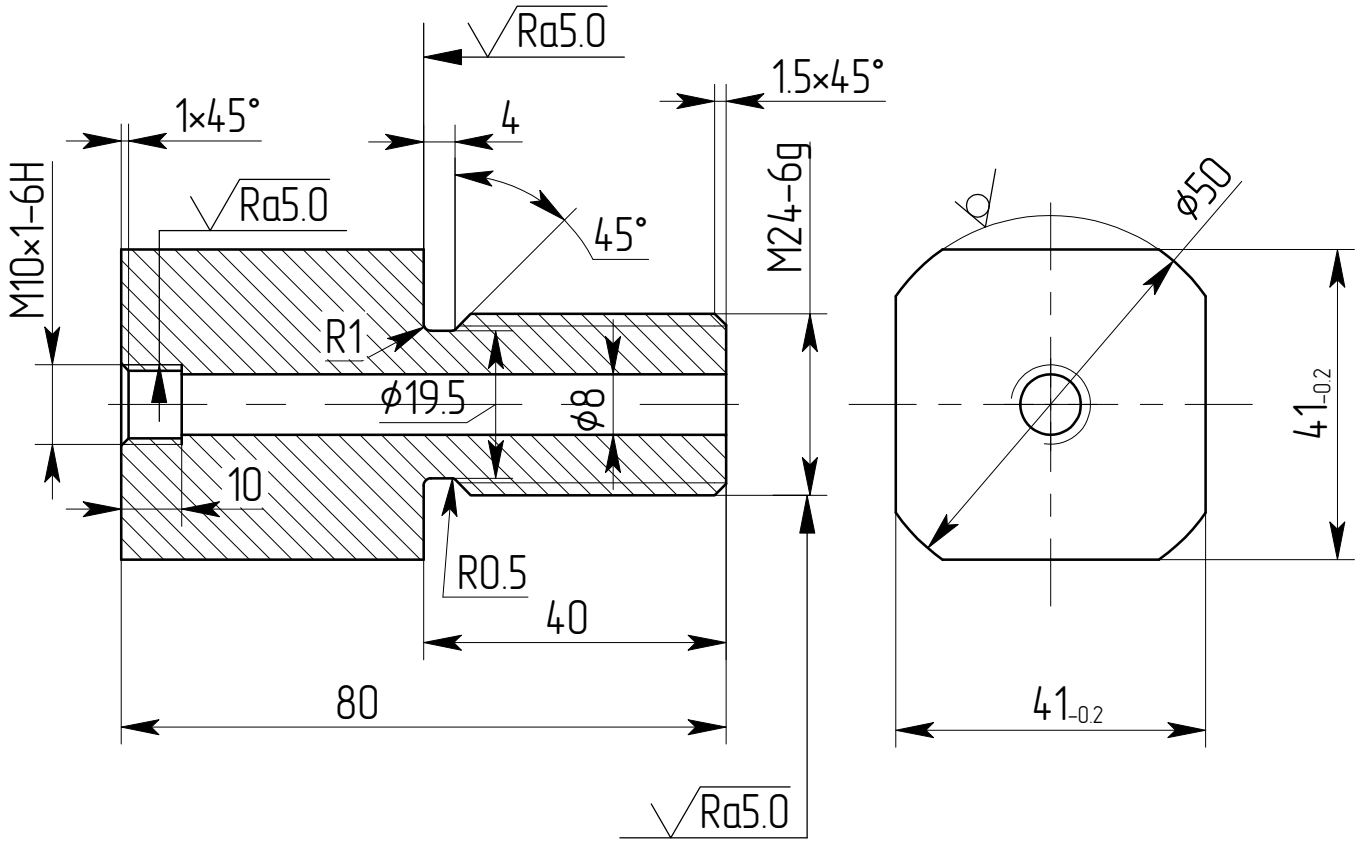
				66921				
①	Горынин		12.12.2018	Звездочка z25 t150	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		Дата			
Разраб.	Горынин				19.11.2013		228,9	1:10
Пров.	Буднов					Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 1050-88			
Утв.								

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. №

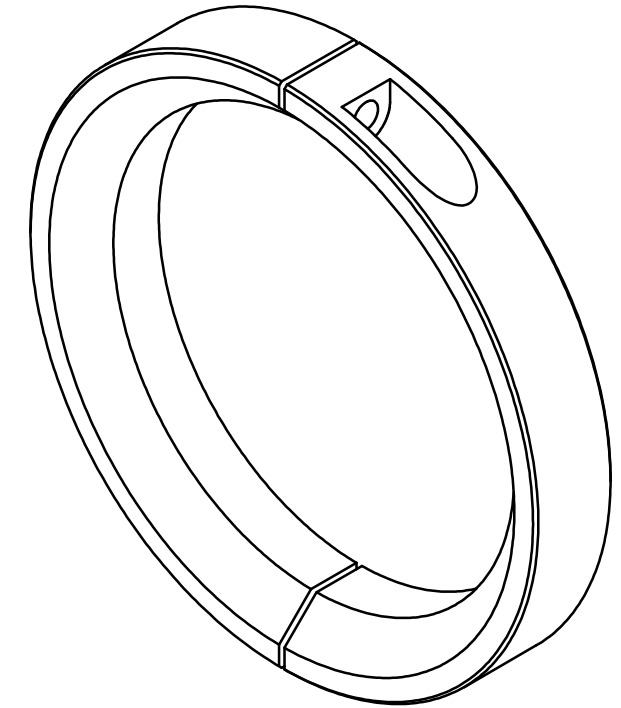
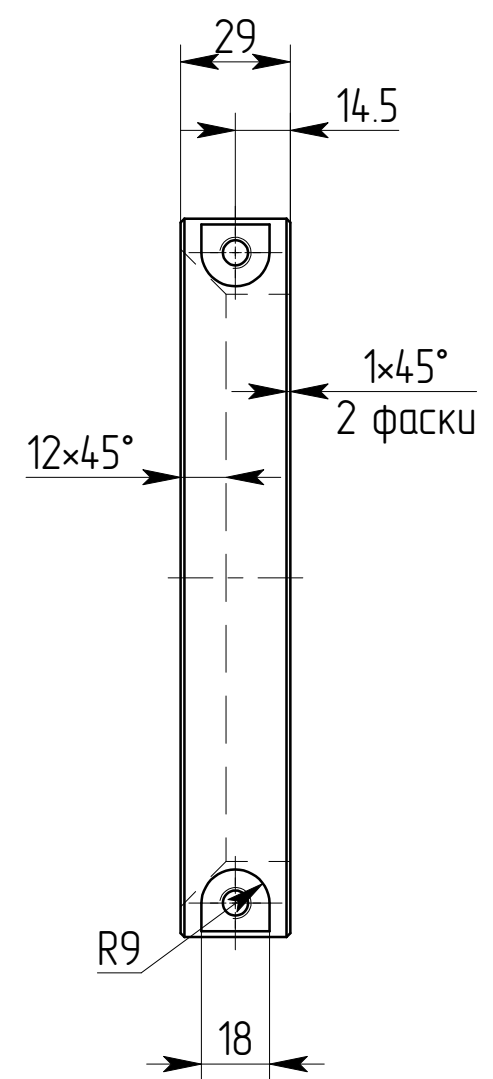
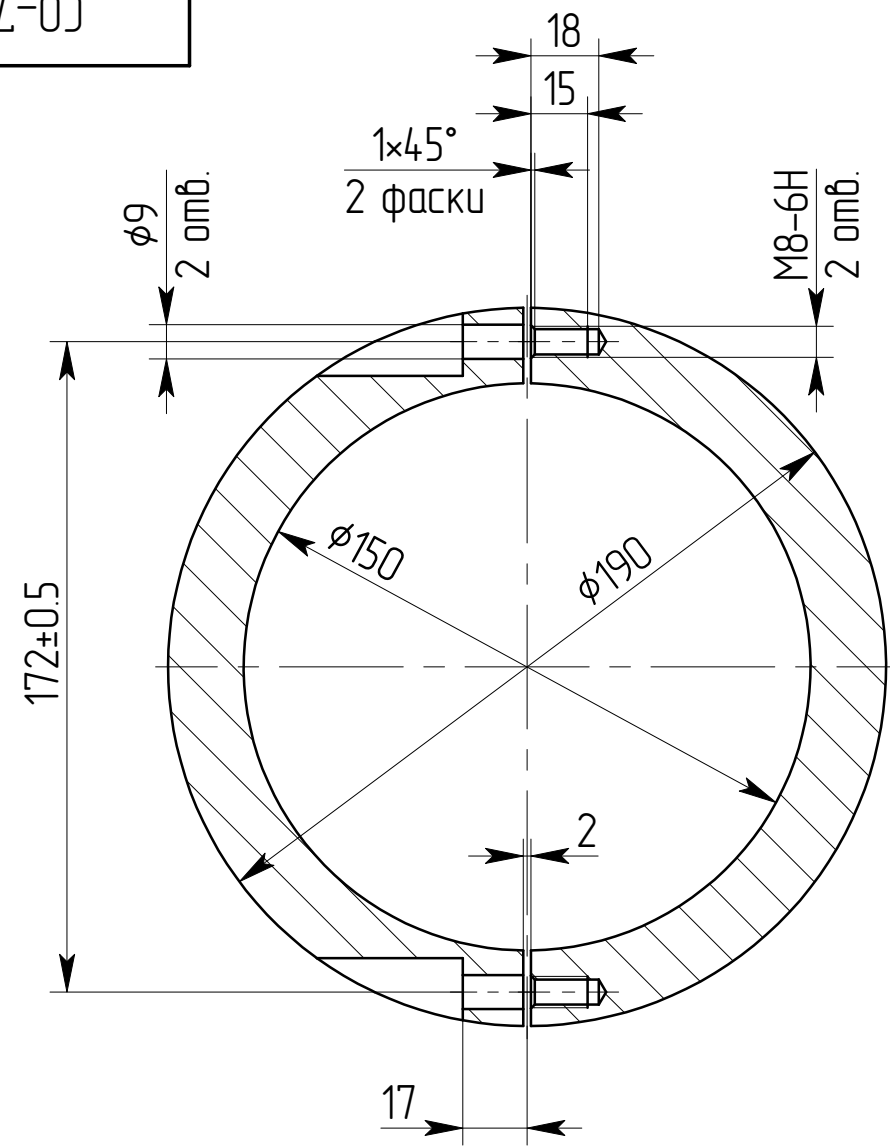
Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.



1. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$ .

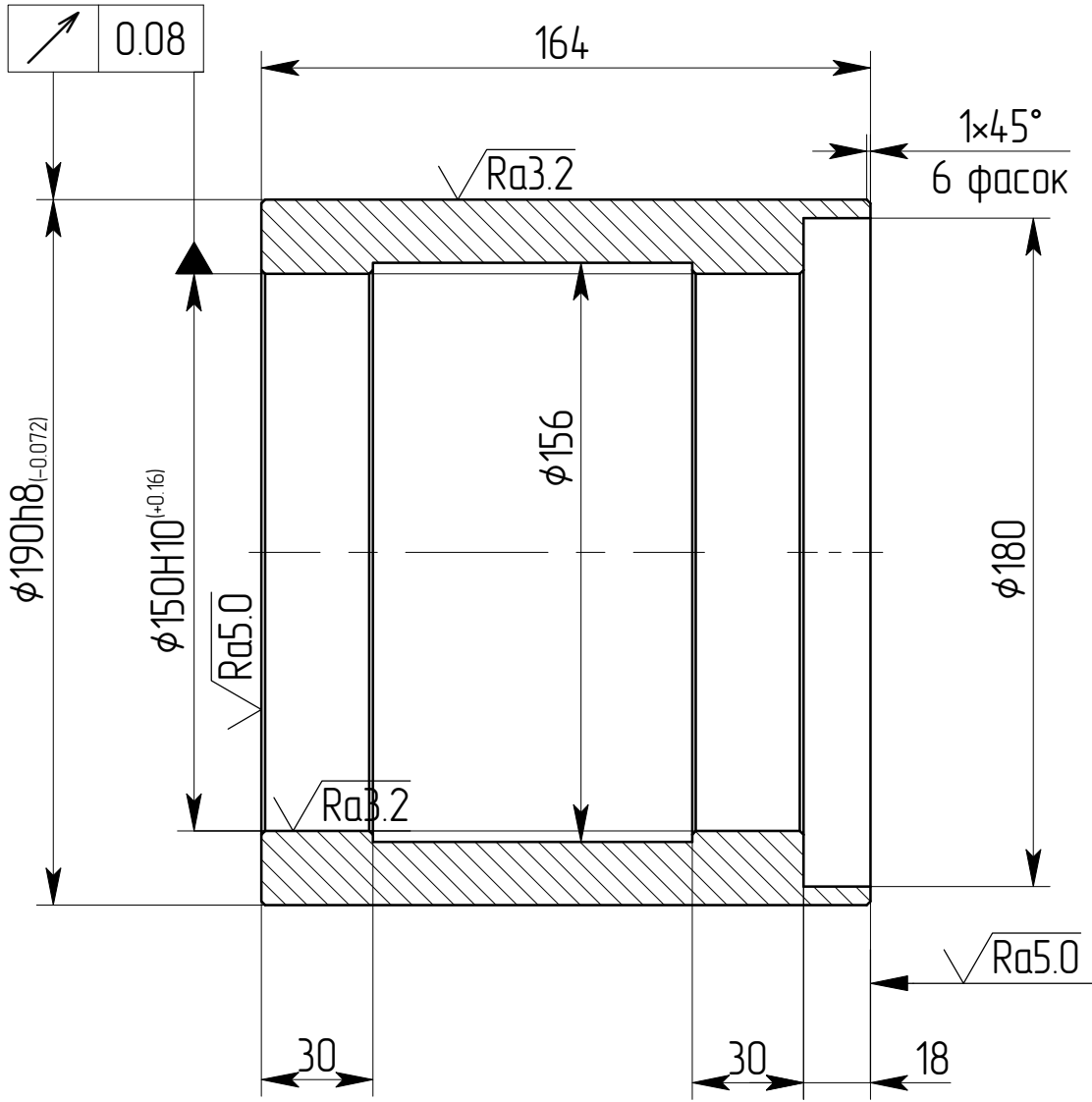
					CO-733-59-001			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Хомут		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		2.02.13				2	1:2
Проб.	Буднов					Лист	Листов	
Т.контр.								
Н. контр.				Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Утв.	Фадеев							

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		

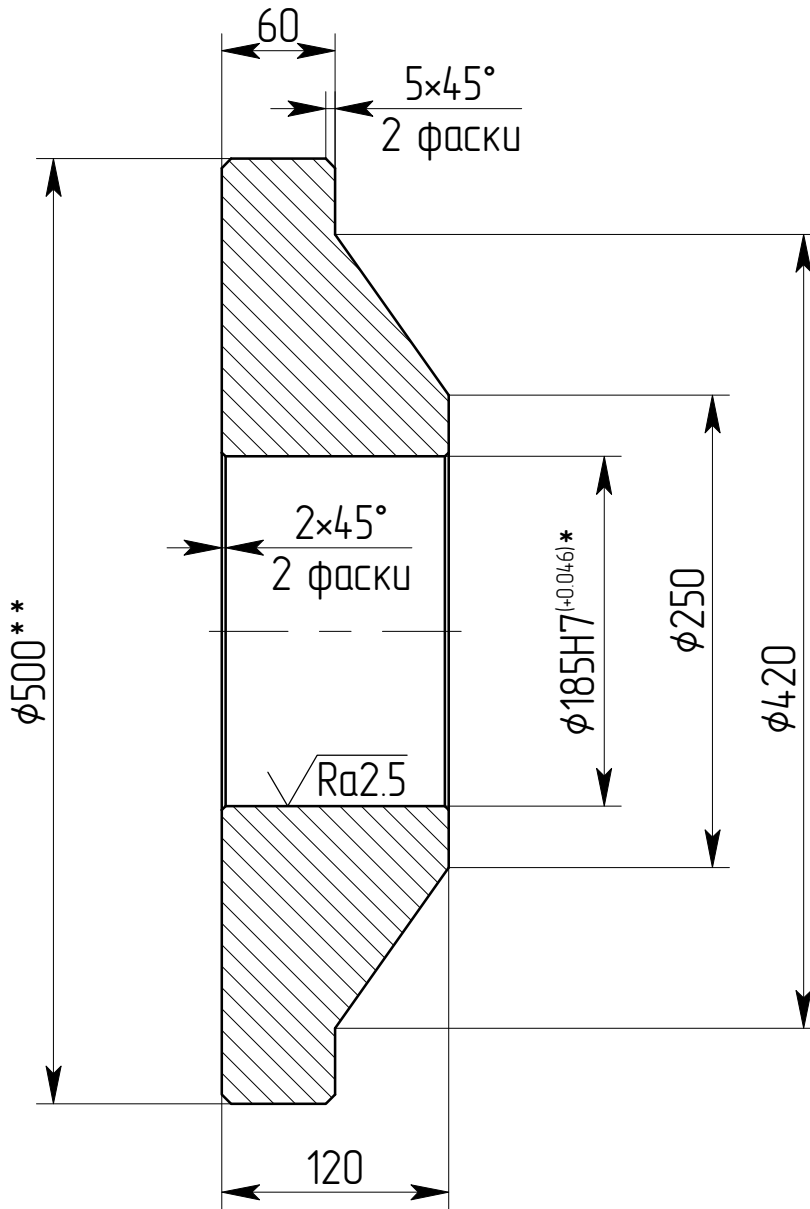
Втулка дистанционная

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

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв.№ дцбл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

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

СО-333-59-001

Фланец

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

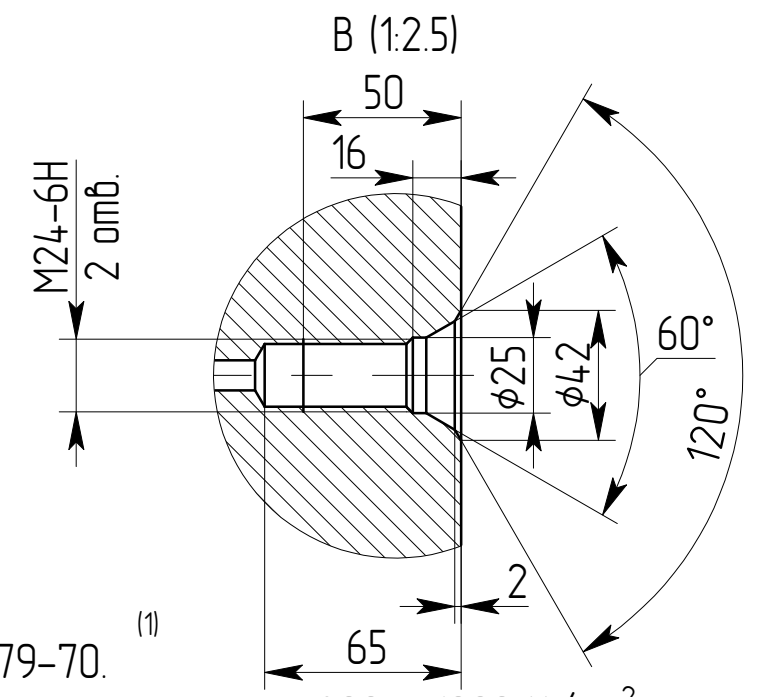
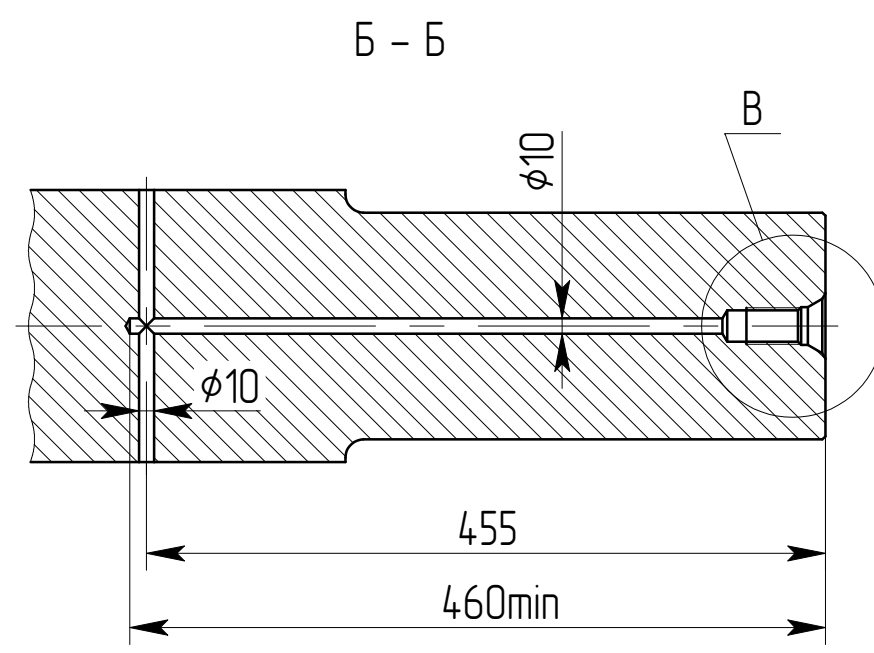
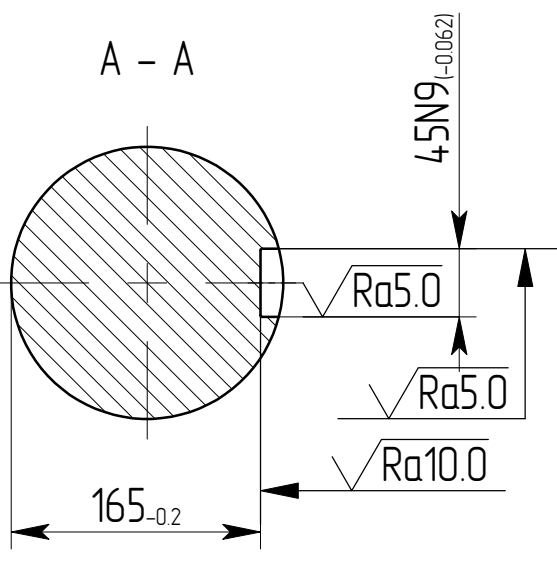
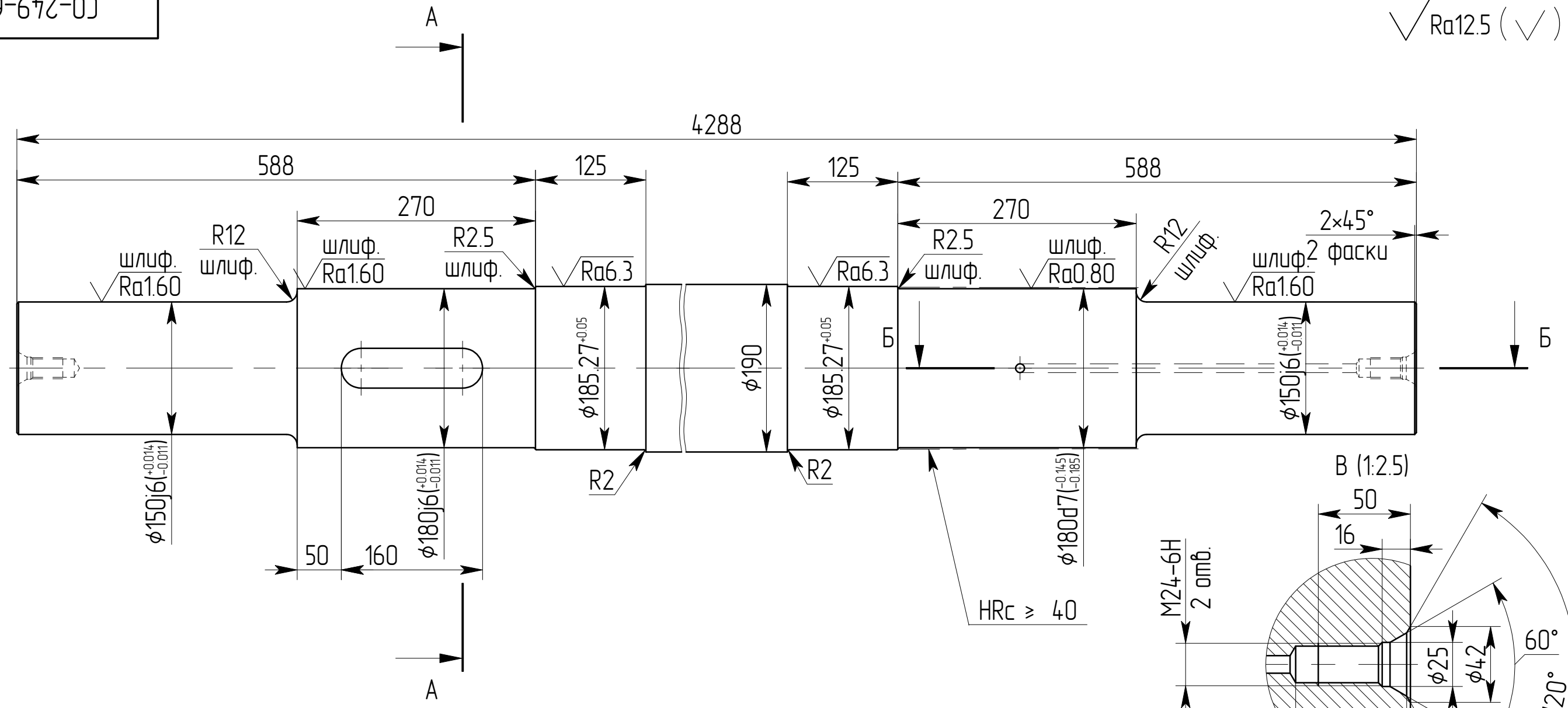
Лит.	Масса	Масштаб
	107	1:4
Лист		Листов



100-99-67Z-03

$\sqrt{Ra12.5}$  (✓)

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



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

				СО-249-66-001			
(1)	Горынин		21.02.16	Натяжной вал нижнего конвейера	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	№ док.	Подп.	Дата			879	1:5
Разраб.	Горынин		10.2.13		Лист	Листов	
Проб.	Буднов						
Т.контр.							
Н.контр.				Сталь 34ХНЗМ ОСТ 108.958.04-85			
Утв.	Фадеев						