



Перв. примен.  
СО-433-59-001

Спроб. №

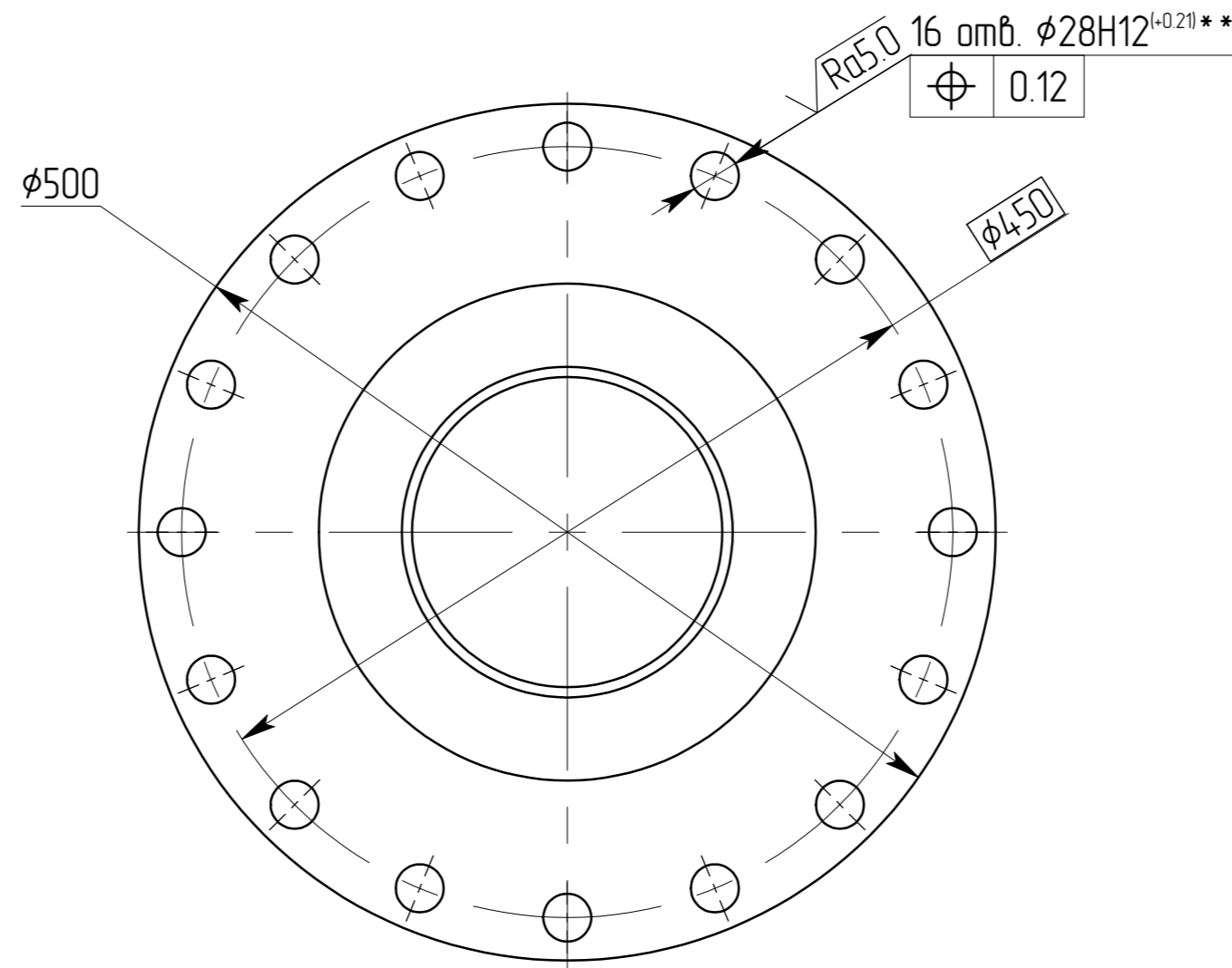
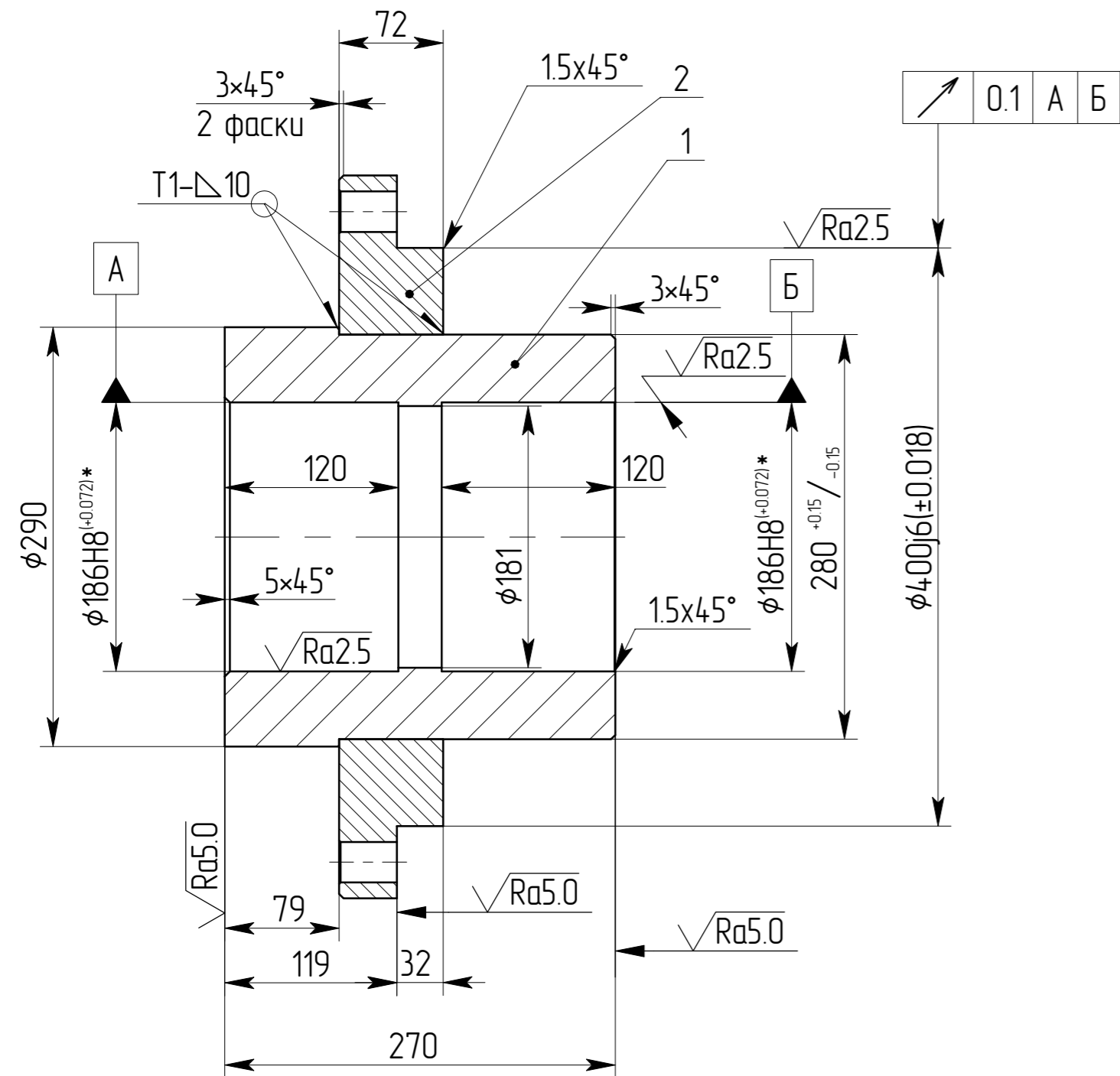
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

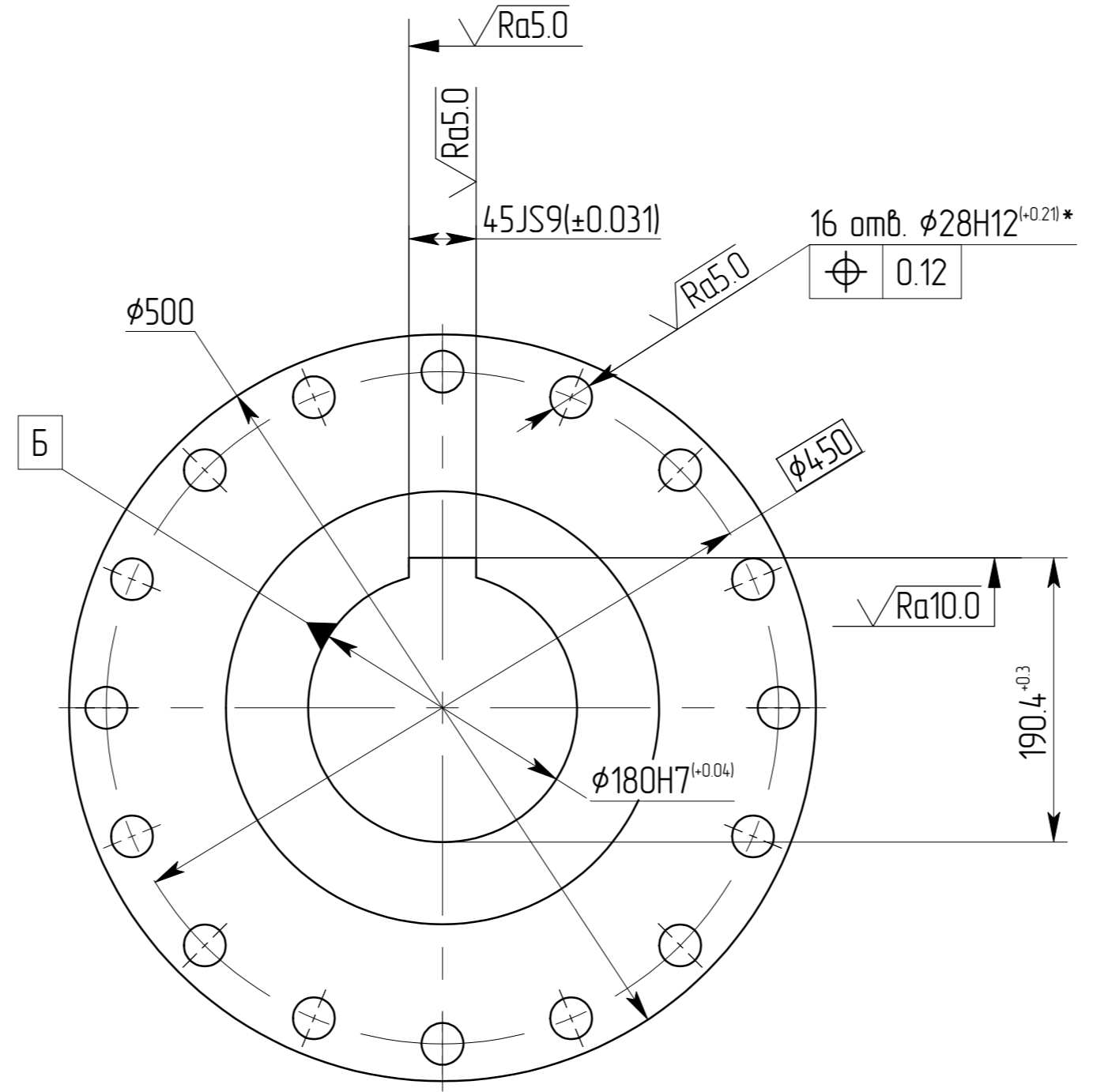
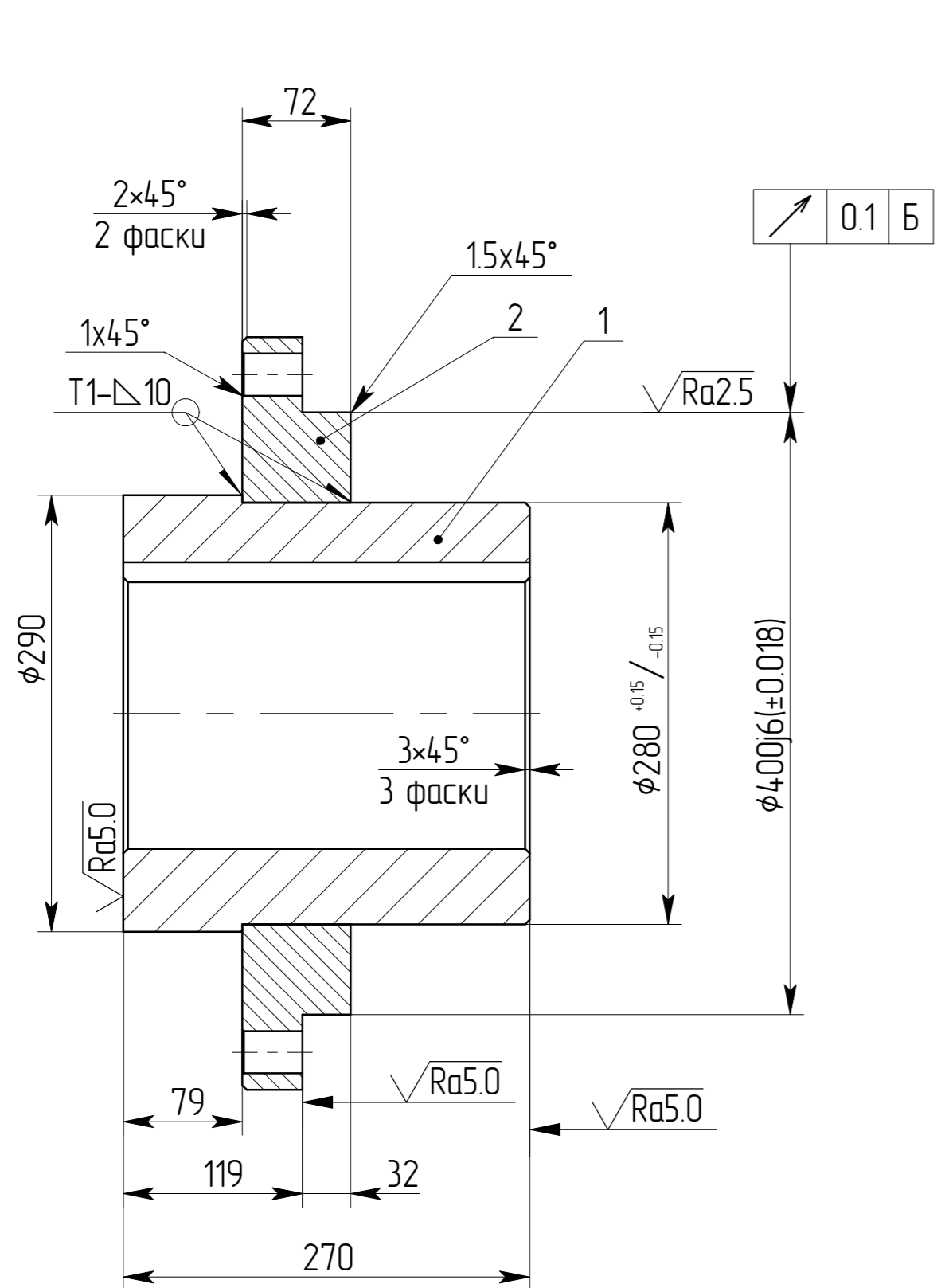
Изм. № подл.



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 выполнить 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  
 Инв. № дубл.  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № 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. φ28H12 допускается выполнить по сопрягаемой звездочке.
4. Марка материала деталей – Сталь 20 ГОСТ 1050-88.

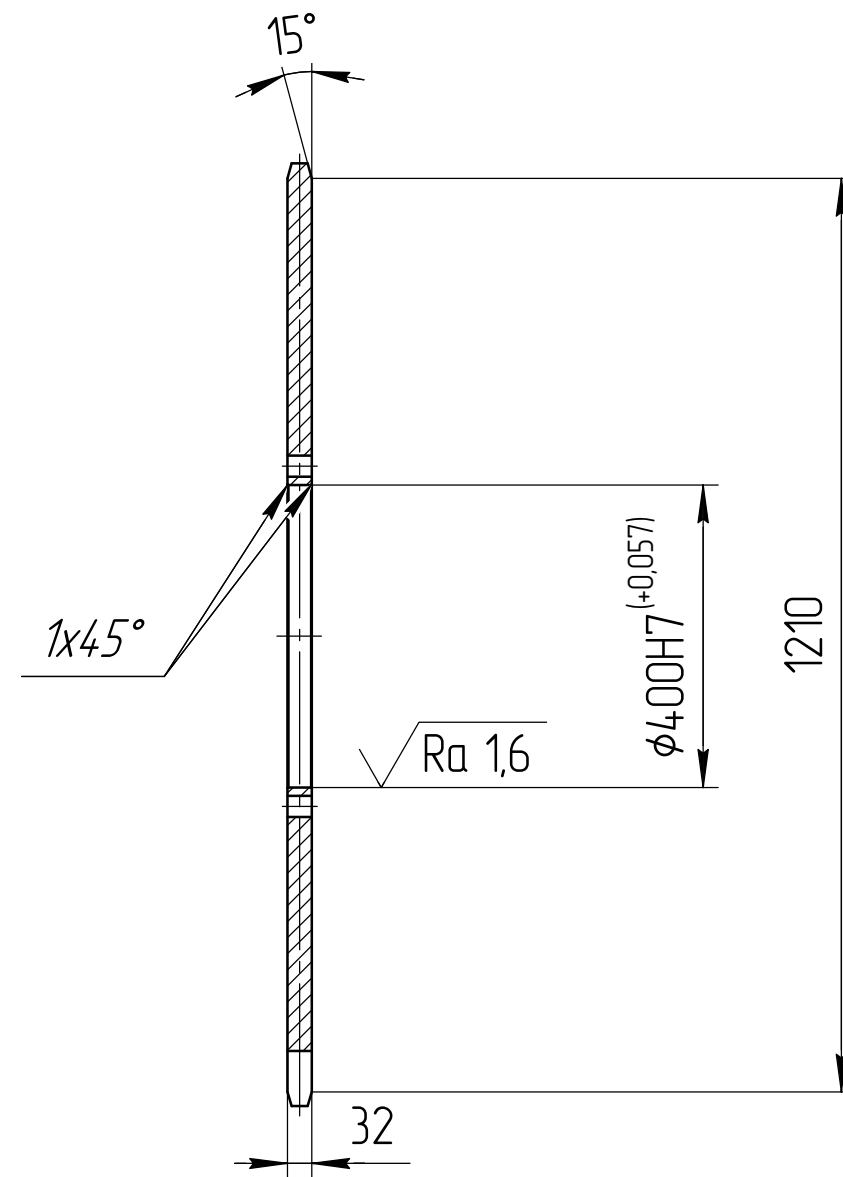
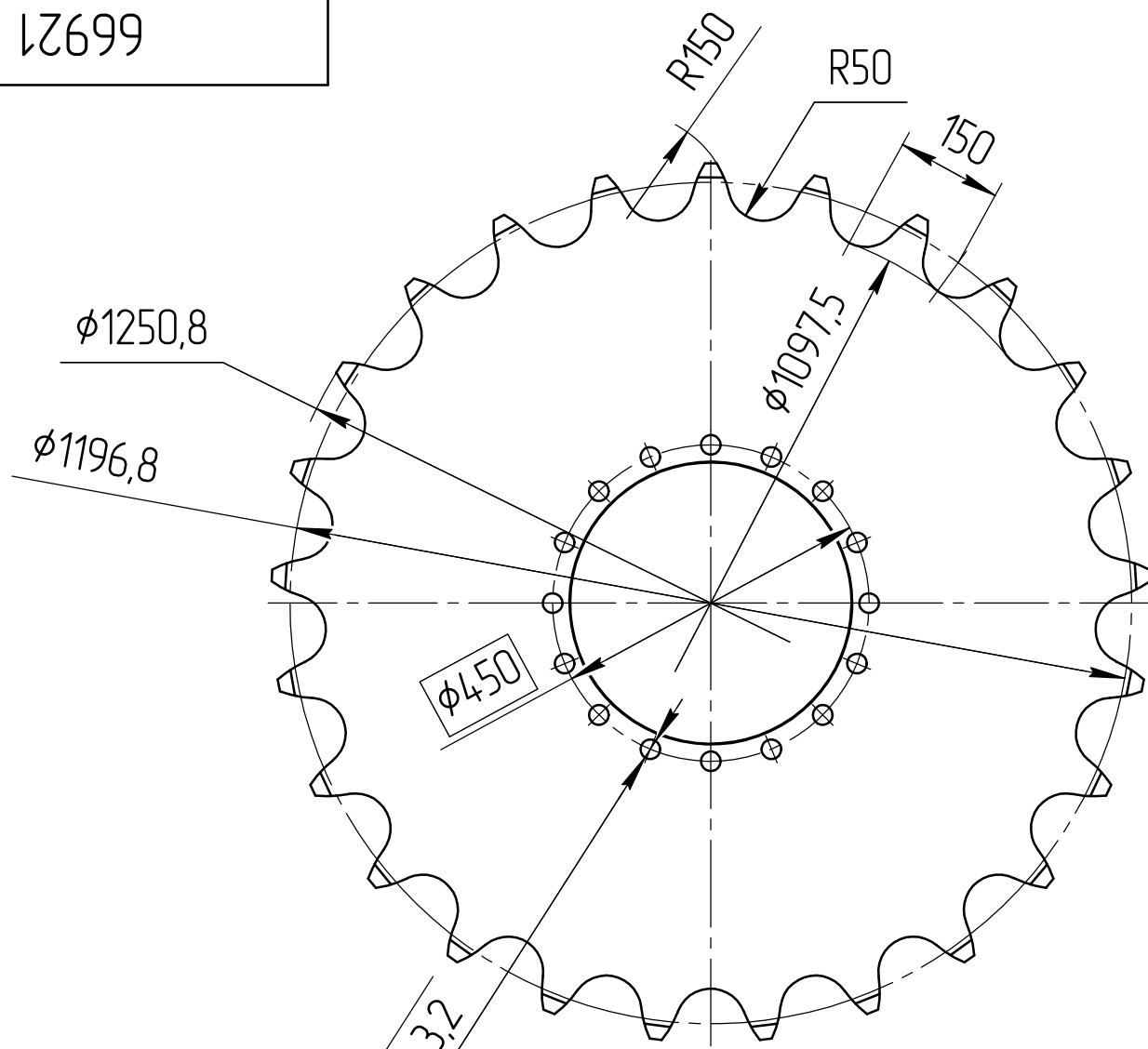
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				Детали		
Б4	1			Ступица φ290x270	1	
Б4	2			Фланец φ500x72	1	

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			

ЛЗ699

$\sqrt{Ra\ 12,5}$  (✓)



(16 отв.  $\phi 28H12^{(+0,21)}$ )

$\phi 0.12$

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. № дцкл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

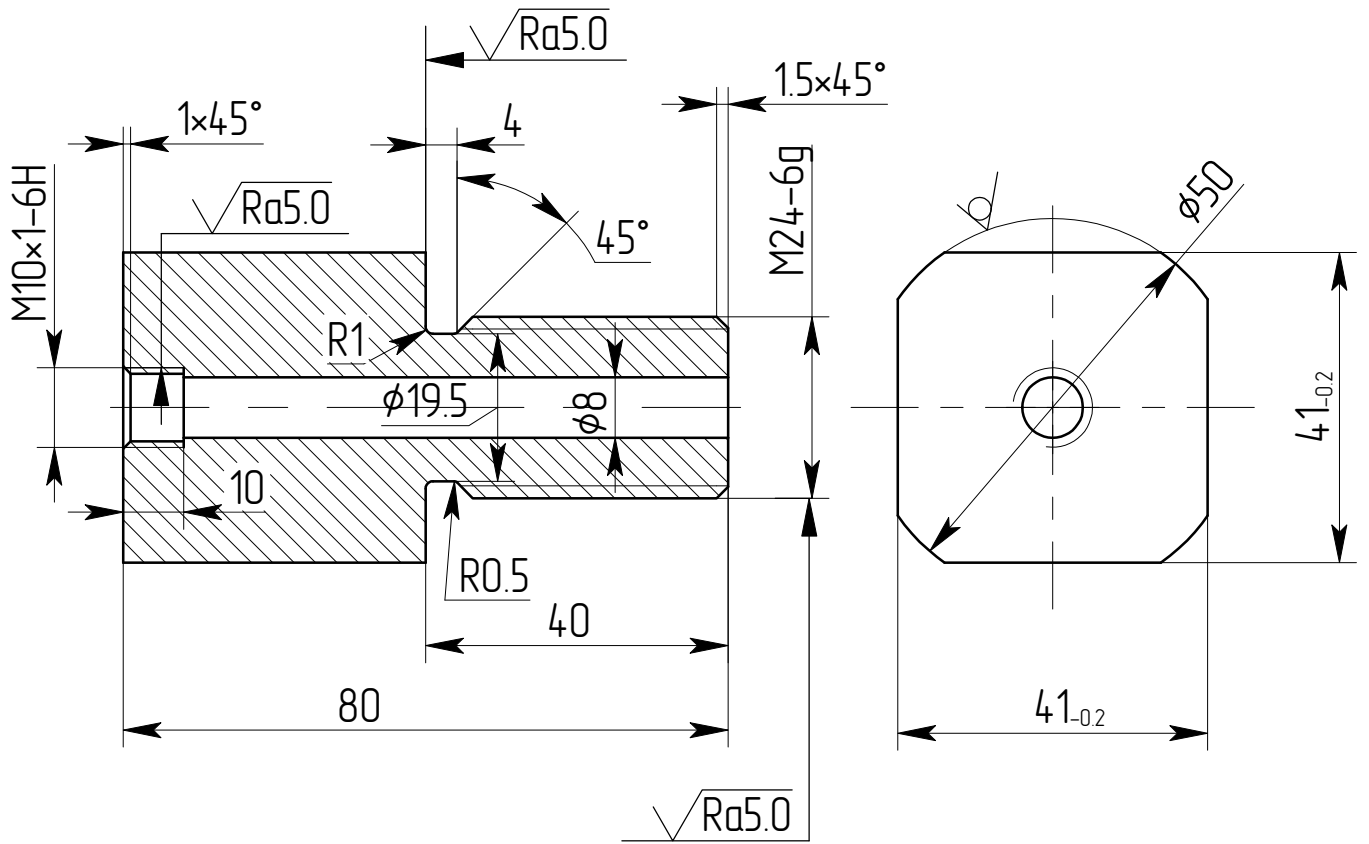
				66921				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Звездочка z25 t150	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Горынин		19.11.2013			228,9	1:10
Пров.		Буднов				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 1050-88			
Утв.								

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

Лит.	Масса	Масштаб
	0,6	1:1
Лист		Листов

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

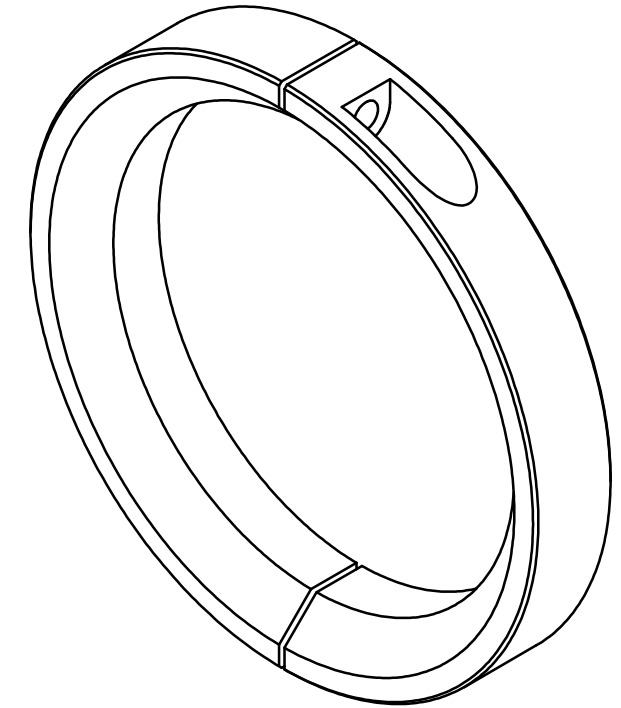
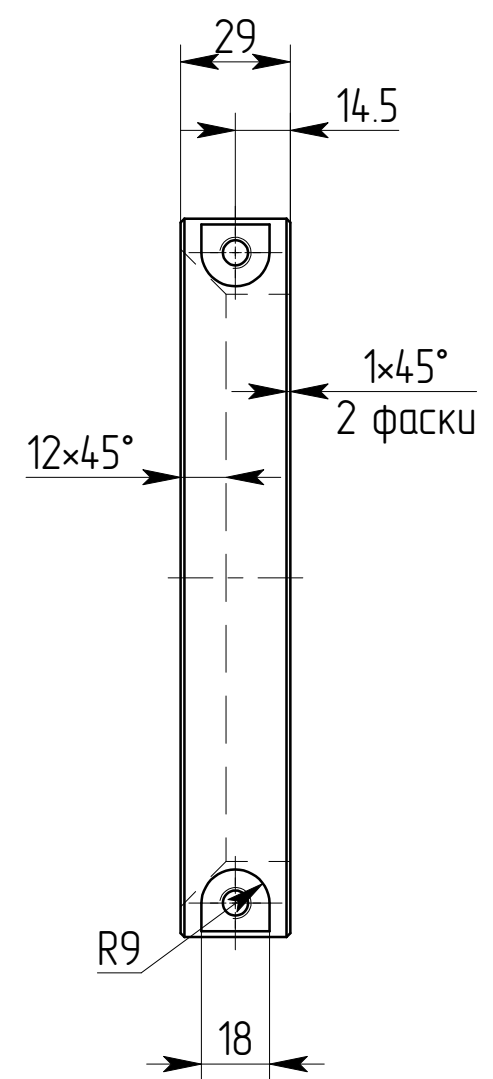
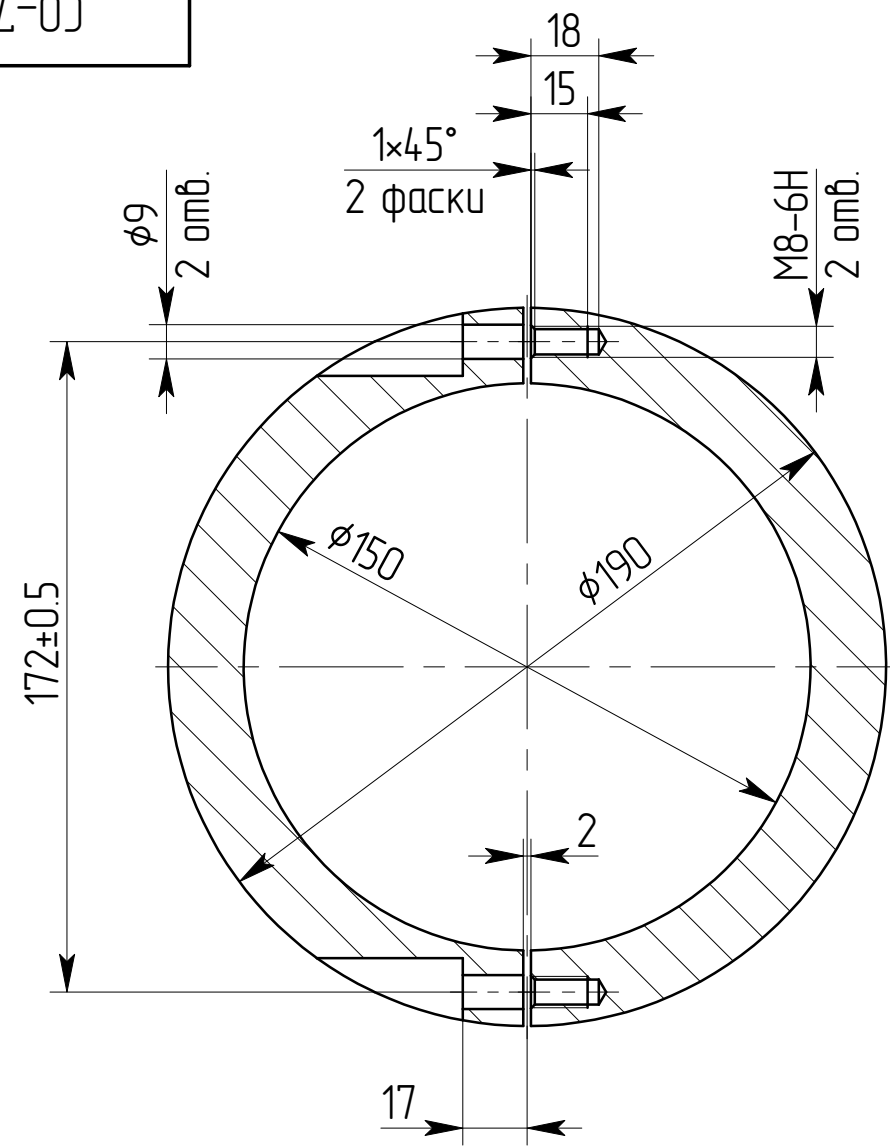
Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.



1. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$ .

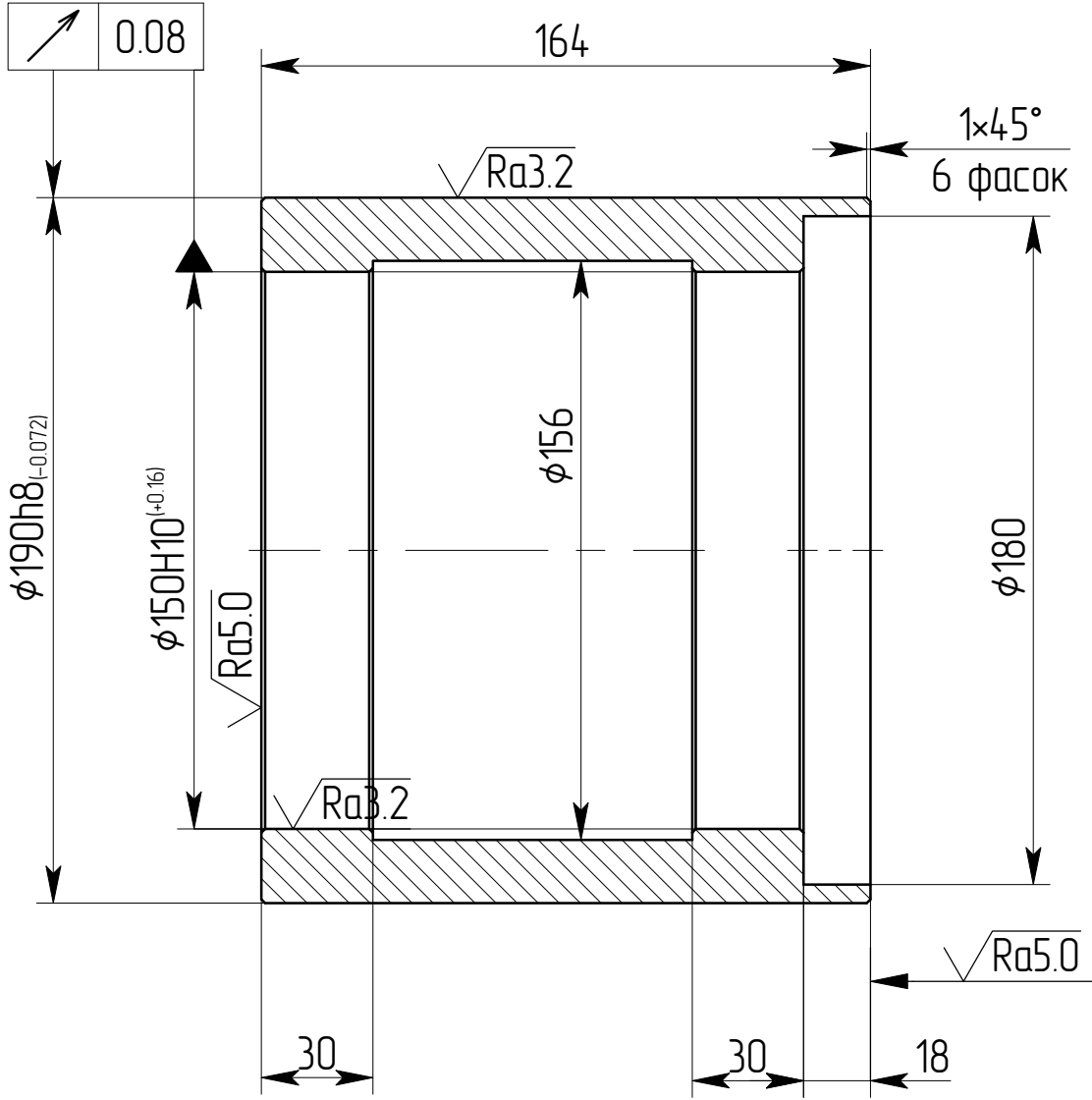
					CO-733-59-001			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Хомут		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Горынин		2.02.13				2	1:2
Проб.	Буднов					Лист	Листов	
Т.контр.								
Н. контр.				Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Утв.	Фадеев							

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		

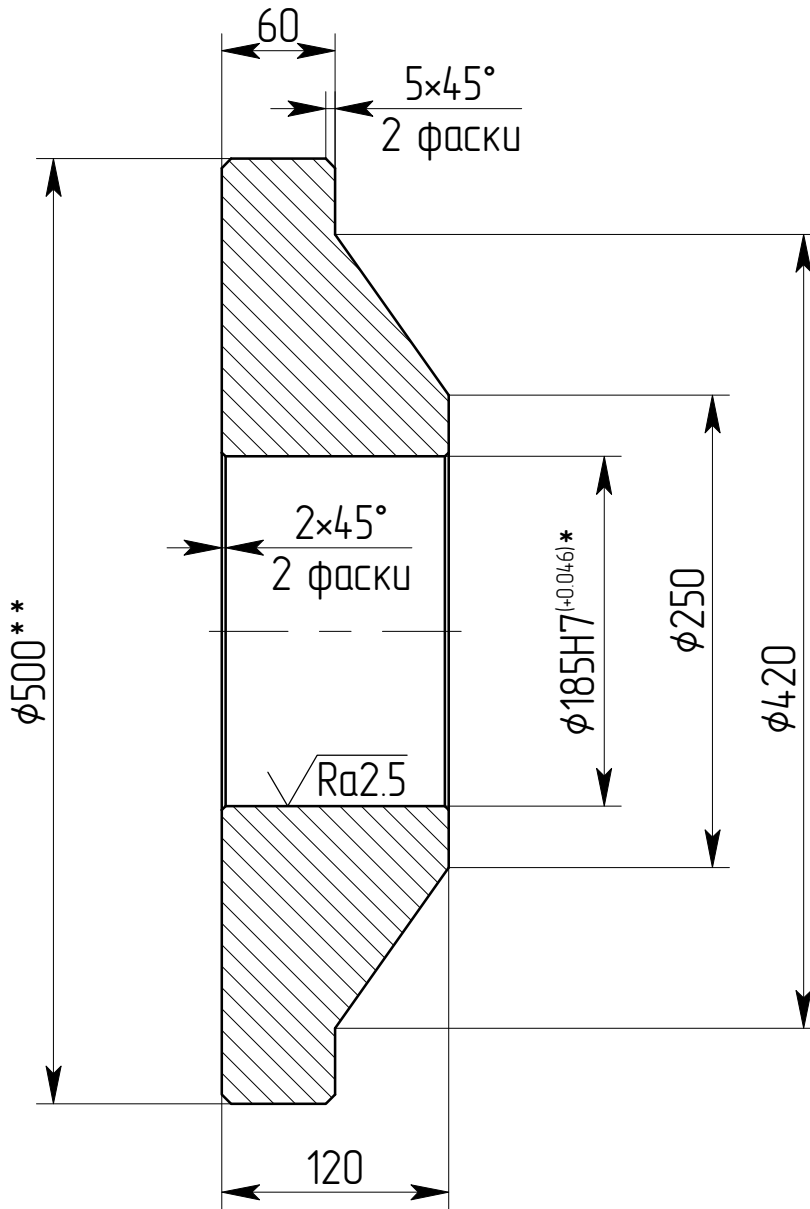
Втулка дистанционная

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.

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

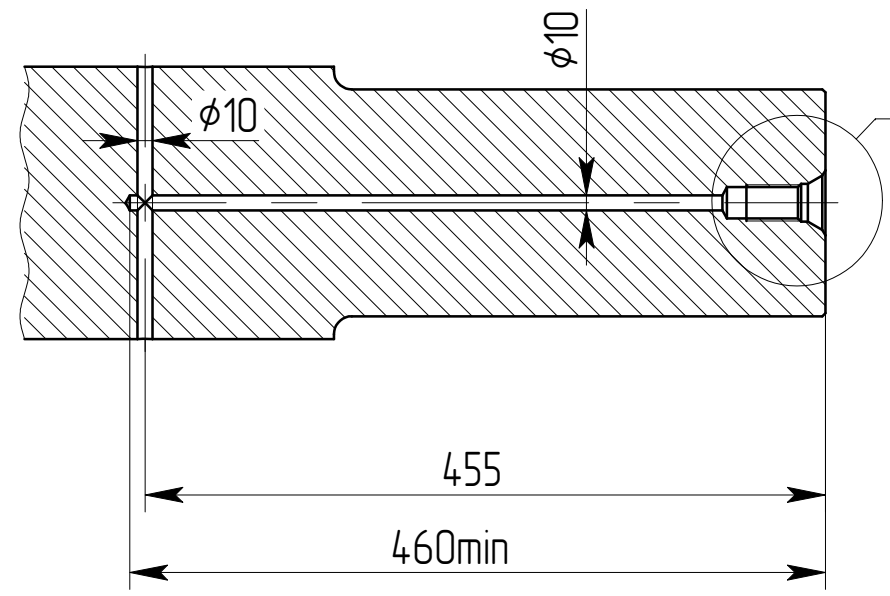
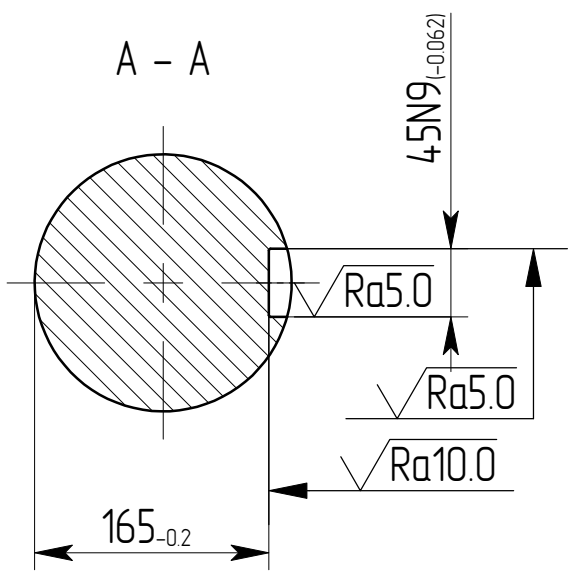
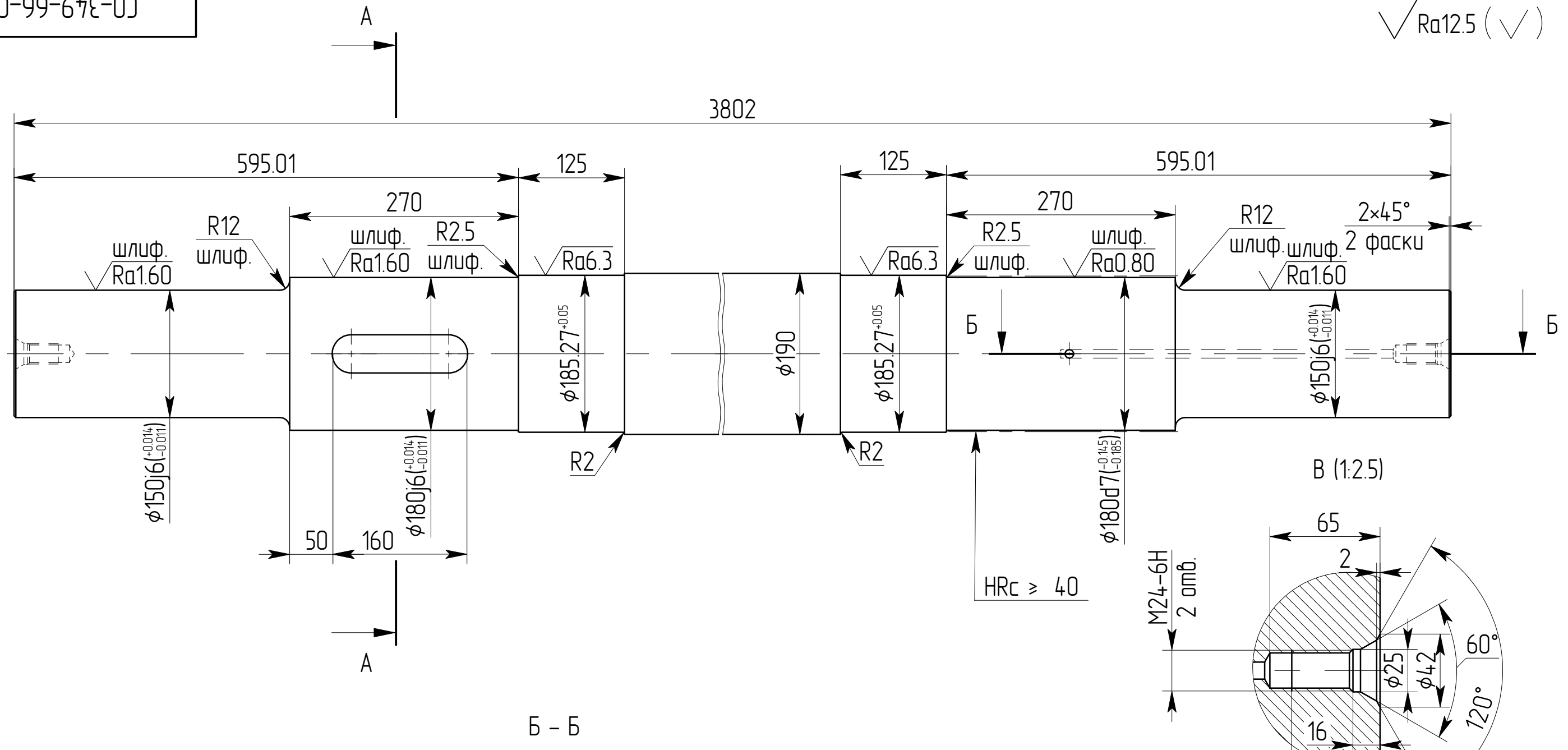
Лит.	Масса	Масштаб
	107	1:4
Лист		Листов



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/мм<sup>2</sup>.
  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						