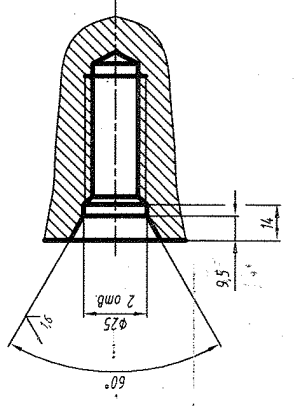
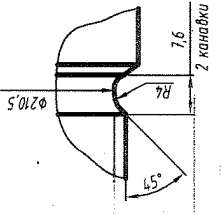


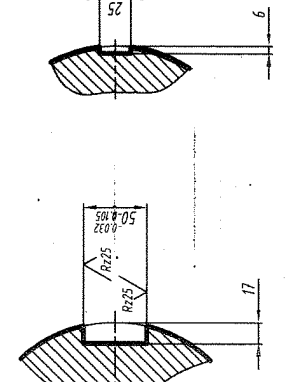
A (1:1)



B (2:1)



Г-Г

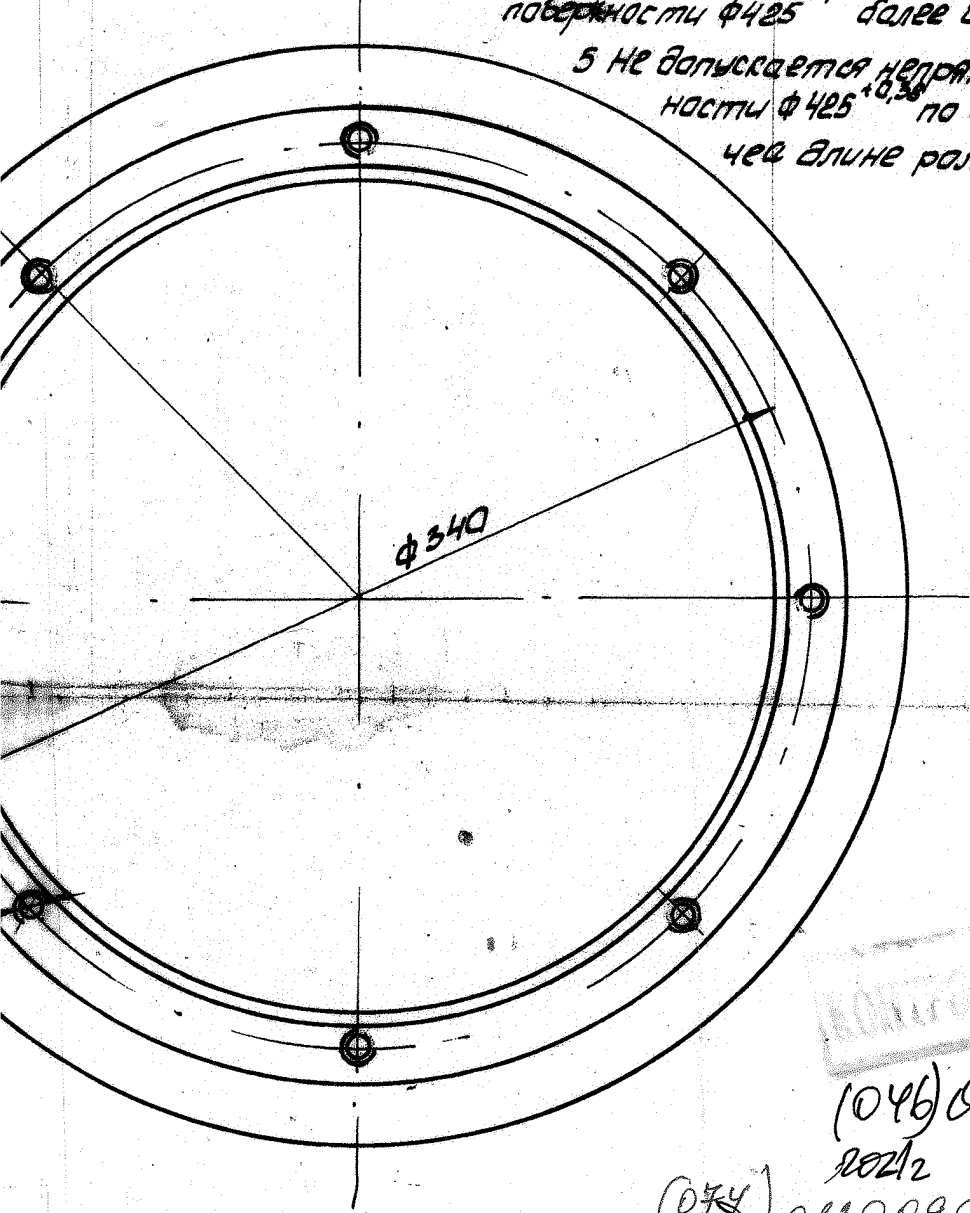


1. Допуск соосности поверхностей $\phi 140_{-0.025}$, $\phi 150_{-0.04}$, $\phi 155_{-0.04}$, $\phi 165_{-0.025}$, $\phi 220_{+0.016}$ относительно оси поверхности $\phi 160_{-0.025}$ - 0.05 мм.
2. Неказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, зТ14/2.
3. * - Размеры для справок.

Дробилка Волжская МИИТ		1299.01.04	
Вал		4.85	12
Содержит 34 детали по ГОСТ 653-71			

R_z 100 (V)

1. Термообработать HRC 35-40.
2. Не допускается биение поверхности.
3. Не допускается овальность и конусность поверхности $\phi 320$ более 0,026 мм.
4. Не допускается овальность и конусность поверхности $\phi 425^{+0,36}$ более 0,12 мм.
5. Не допускается непрямолинейность поверхности $\phi 425^{+0,36}$ по образующей на рабочей длине ролика более 0,03 мм.



КОНТРОЛЬНЫЕ

(046) 012005304
20212 БИВ

(074) 012009004
2017 БИВ.

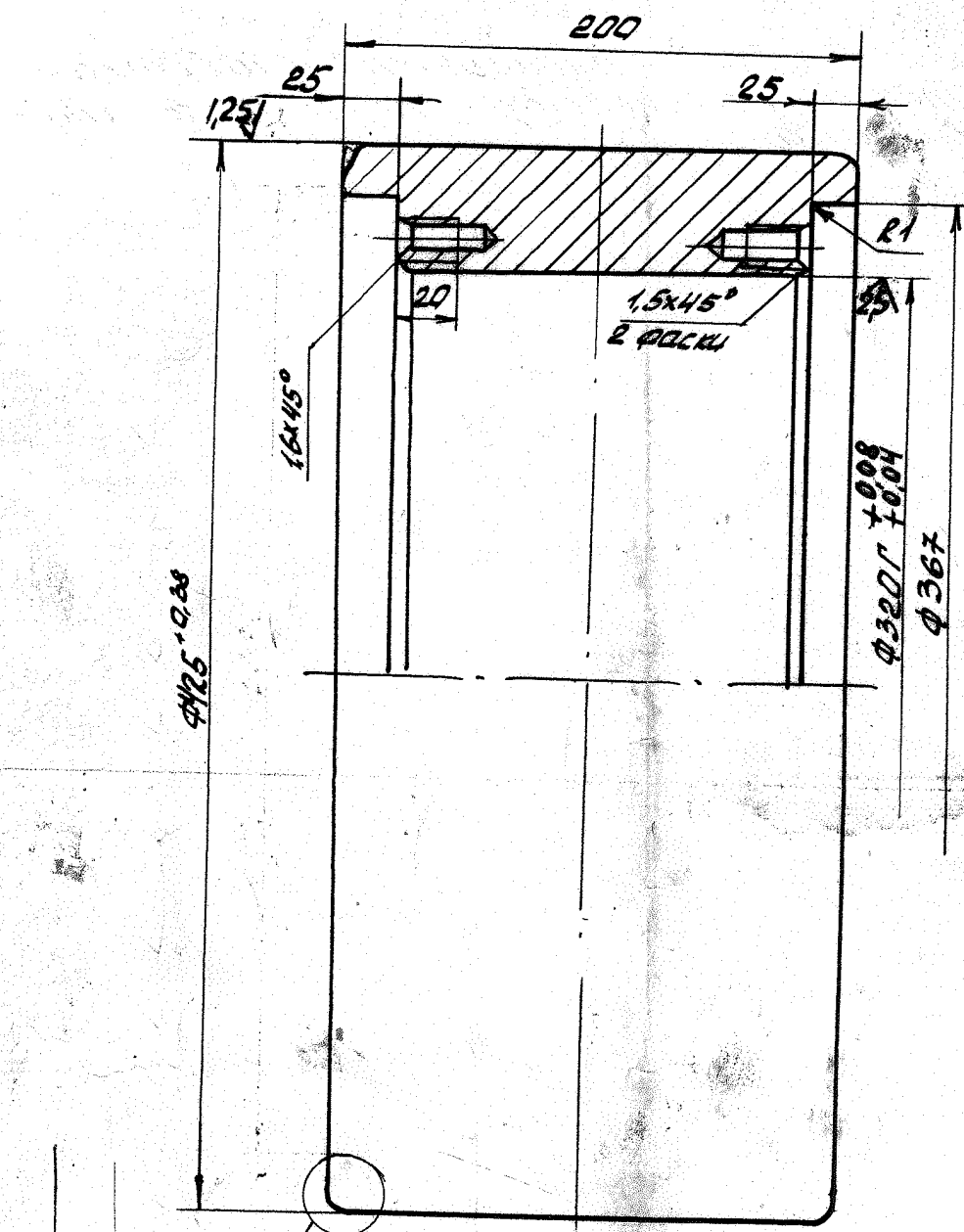
ЦМЦ М-ЦА МЧ

п. 334/7

годен на экспорт.

				мельница шаровая 1456			
				РОЛИК		1456.08-43	
						ВРС	М-Б
						80	1:2
				СТАЛЬ 40Х		МШ	
				ГОСТ 4543-71		КШДМШЕВАСИРЗ.А	

данными



$\phi 425 \pm 0.38$

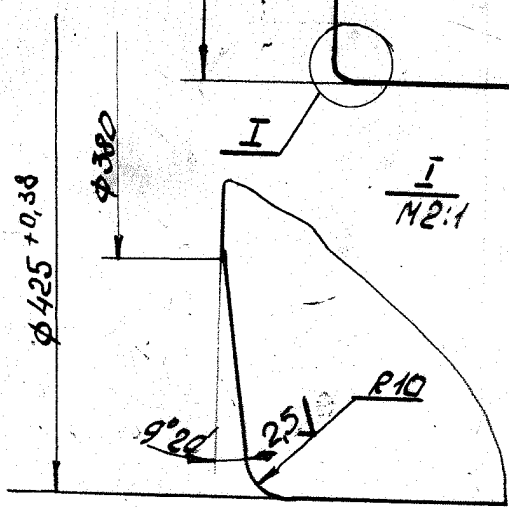
200

1.5x45°

1.5x45°
2 ПЛОСКИ

$\phi 367 \pm 0.08$
 $\phi 367 \pm 0.04$

16076 М12
согласовать с вет.
1456-08-45А

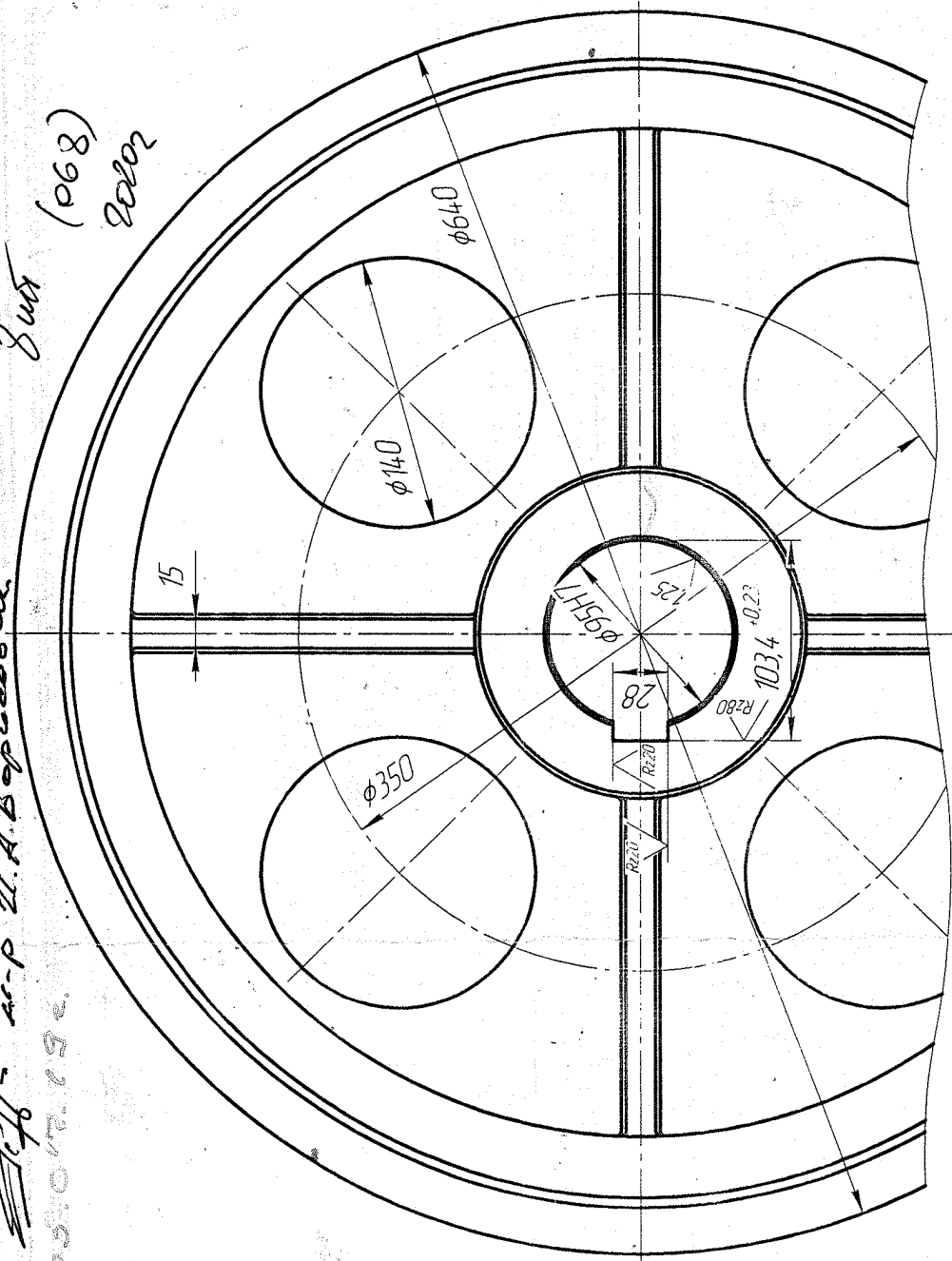


I
1/2:1

Предельные отклонения размеров с не-
допусками выполнять по классу
точности "Средний" СТ СЭВ 302-76"

И/И
 01200799
 8 шт (068)
 20202

HRC 26... 30
 И.Р. З.А. Б.С.С.С.С.С.
 05.07.19



Диаметр колеса $\Phi = 257\pi$

66.21 ?

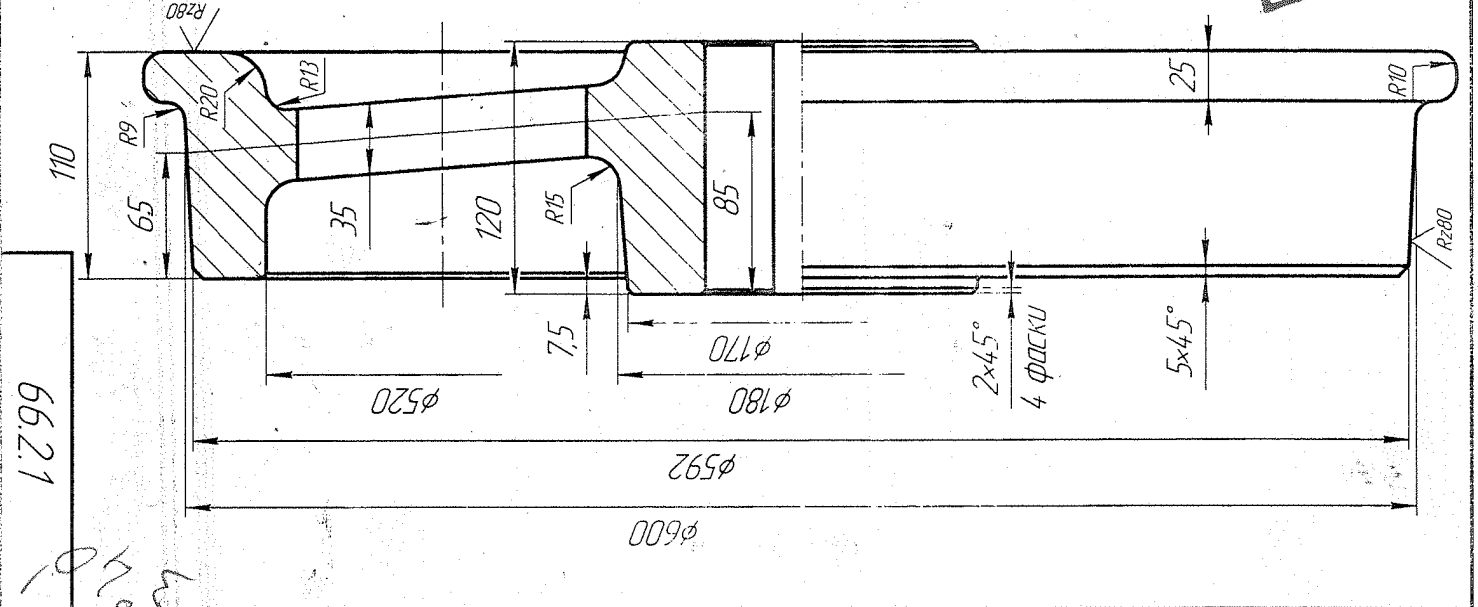
№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.			
Провер.			
Т.контр.			
Копир.	Шароуд Е.В.		
Н.контр.			
Читб.			

Лист	Масса	Масштаб
1	120	1:25

Колесо ходовое

Сталь 25А ГОСТ 977-88

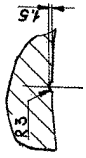
КОНТРОЛИРУЕМЫЙ



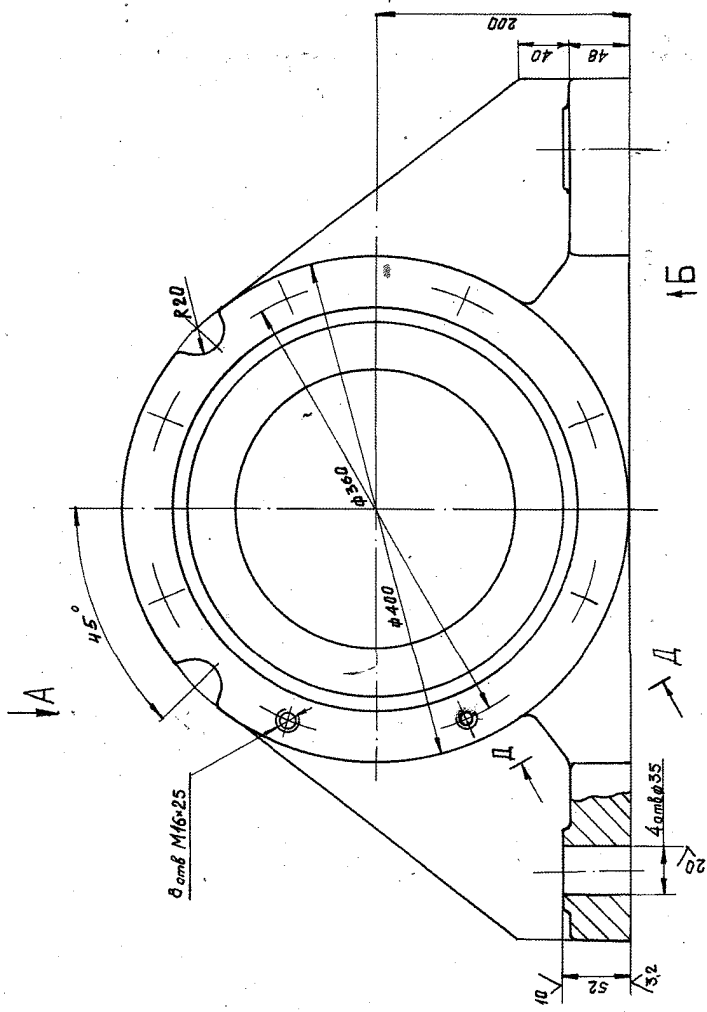
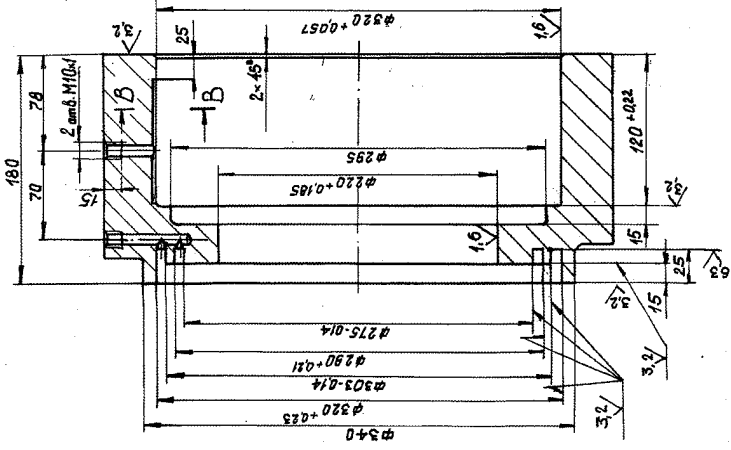
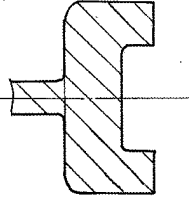
Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дораб.	Инд. № дораб.	Инд. № дораб.	Инд. № дораб.

(V)

В-В (1:1)

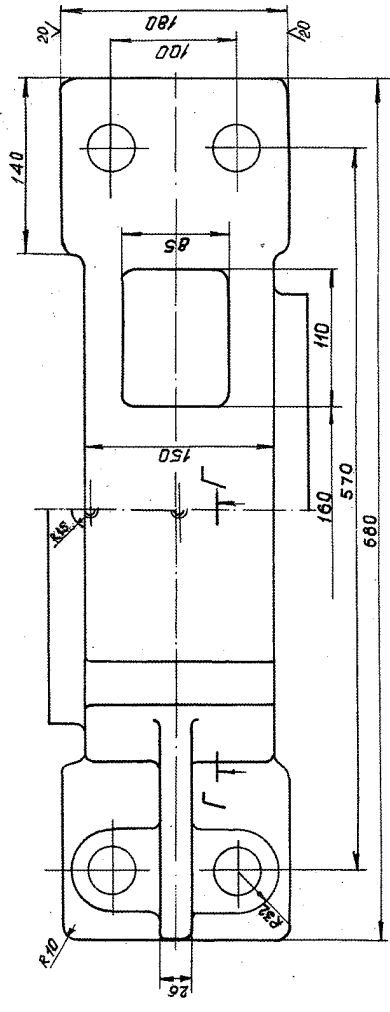


Д-А



Б

А



(081) 912009303
20202
СИБИРЬ

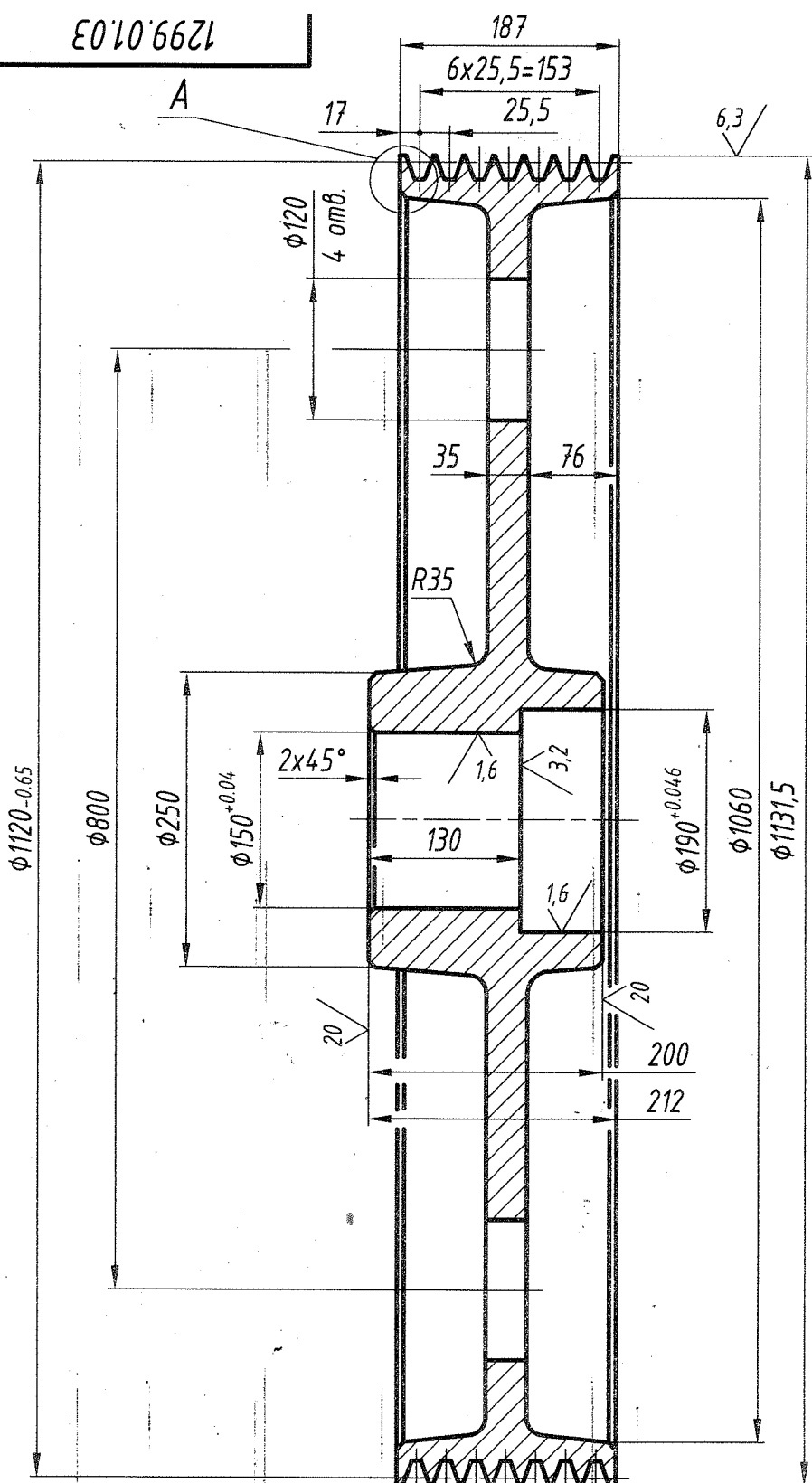
КОМПЮТЕРНЫЙ ДИЗАЙН

1. Отлита 3-й группы ГОСТ 977-88. Точность отливки 12-0-0-14 ГОСТ 26645-85.
2. Исходность калыбков проточес от - рассчитана ось отверстия $\phi 32.0 \pm 0.057$ не более 0.1 мм.
3. ИМ, №14, $\pm 1Т/4/2$

КОМПЮТЕРНЫЙ ДИЗАЙН

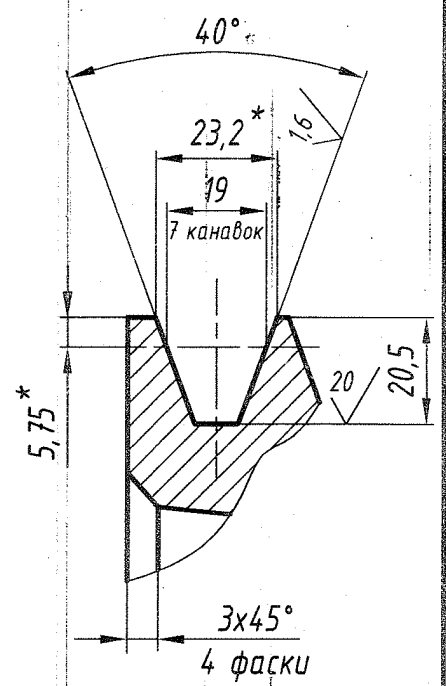
Л. Радина		Л. Радина	
Инженер		Инженер	
1999. 01. 15		1999. 01. 15	
Копия		Копия	
Лист 303		Лист 303	
ГОСТ 977-88		ГОСТ 977-88	

1299.01.03



✓ (✓)

A (1:1)



1. Точность отливки 10-0-0-14 по ГОСТ 26645-85.
2. Допускаемый дисбаланс 20 г.м.
3. * - Размеры для справок.

Дробилка валковая МИАГ				
1299.01.03				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Шкив			Лит.	Масса
				410
			Лист	Масштаб
				1:4
			Листов 1	
Сталь 30Л ГОСТ 977-88			ОАО "Запорожжелездор"	
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Копировал				
Н. контр.				
Утв.				