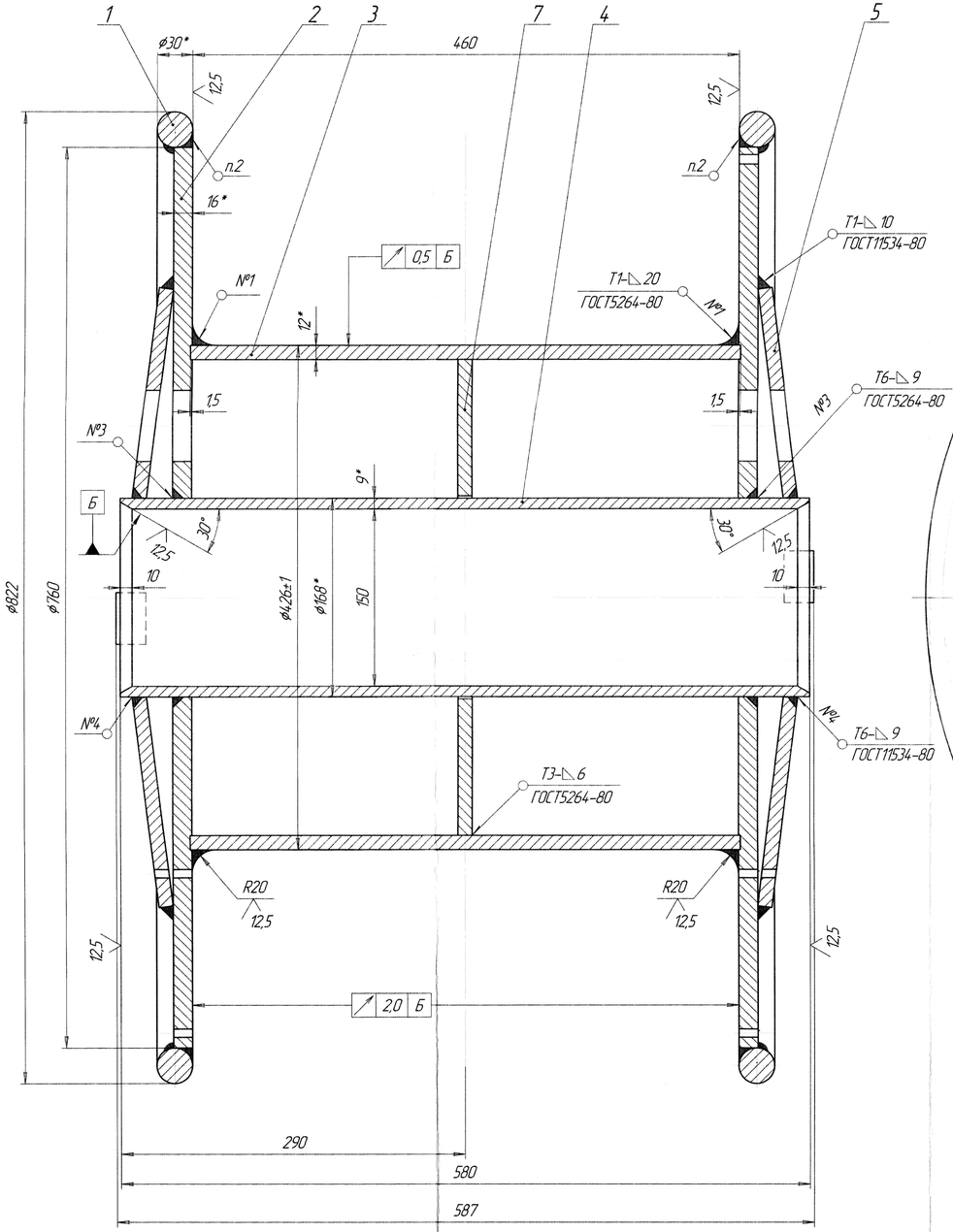
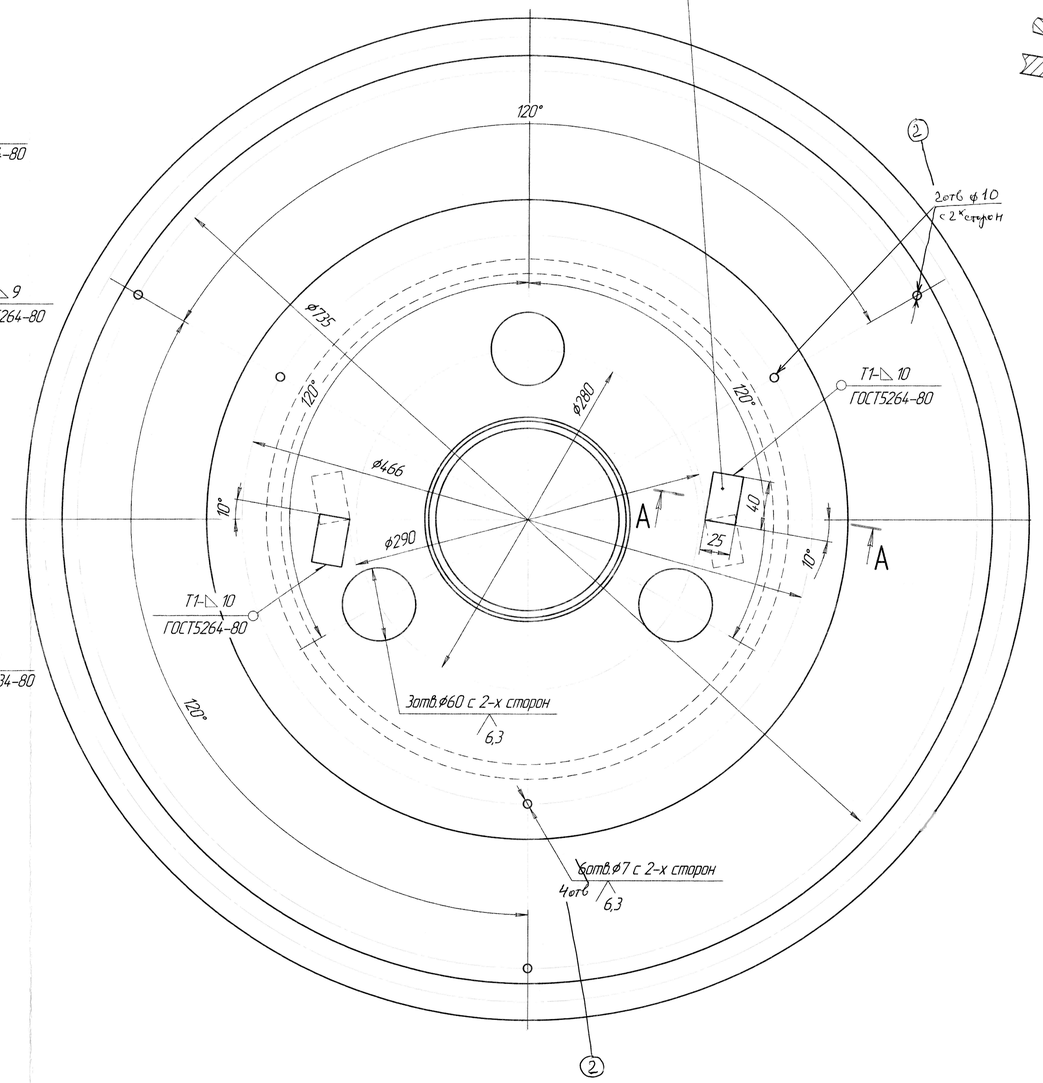
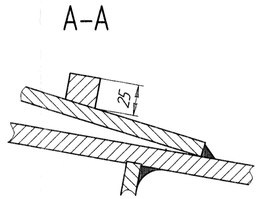
35.616.00.000И







Опытный

1. Сварку производить электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. Сварка ручная электродуговая. Контроль качества сварных швов по ГОСТ 3242-75. После сварки швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Смещение осей отверстий ø60 на деталях поз.2 и 5 относительно друг друга не более 1мм.
4. Требования к смещению отверстий ø60 на противоположных боковинах относительно оси шпули на предъявляются.
5. Контроль биений предусмотреть на токарном станке. При наличии биений более 1,5мм производить проточку на токарном станке.
6. Наружные поверхности шпули и посадочные должны иметь покрытие в один слой -лак БТ-577, цвет черный ГОСТ5631-79.
7. Изготовление, испытание, приемка и маркировка по ТУ 14-4-314-73.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, отверстий H14, остальных ±JT14/2.
9.* Размеры для справок.
10. На обоих щеках шпули нанести массу шпули в кг, способом штампования или электросваркой
11. Произвести балансировку шпули при скорости 30 м/с
12. На обоих щеках нанести маркировку грузоподъемности: Q=1т и принадлежности к цеху: СПЦ-1 способом штампования или электросварки

Чертеж восстановлен по ранее выпущенному чертежу.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		1	35.616.00.001	Обод	2	27,6кг
		2	35.616.00.002	Диск	2	106,8кг
		3	35.616.00.003	Труба	1	56,35кг
		4	35.616.00.004	Труба	1	20,5кг
		5	35.616.00.005	Конус	2	35,0кг
		6	35.616.00.006	Упор	4	0,76кг
		7	35.616.00.007	Диск	1	9,75кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2		19-18		06.18
1		14-16		14.15
Разраб.		Швецов		02.14
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Ганин		02.14

35.616.00.000И

Шпуля емкостью Q=1000кг

Лит.	Масса	Масштаб
	256,78	1:2

Лист | Листов 1

ОАО ССМ ПКО г.Череповец

Копировал | Формат

Инв. № подл. 7527 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен.