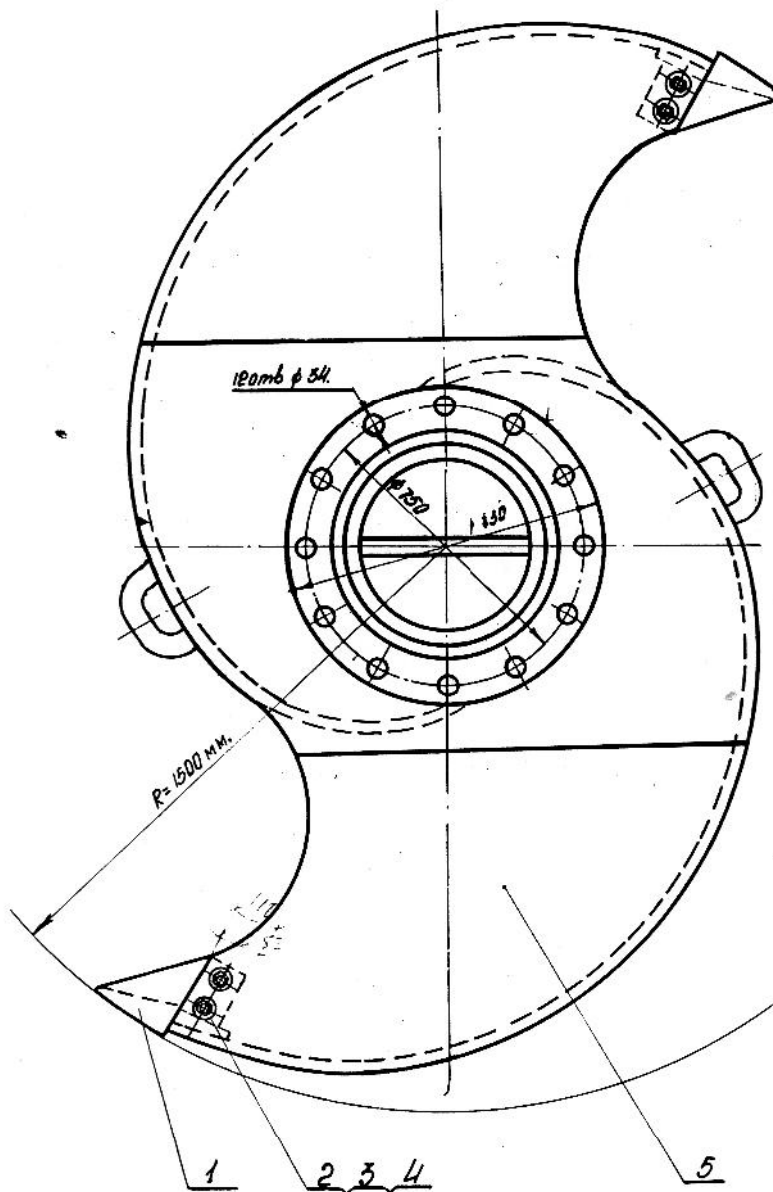
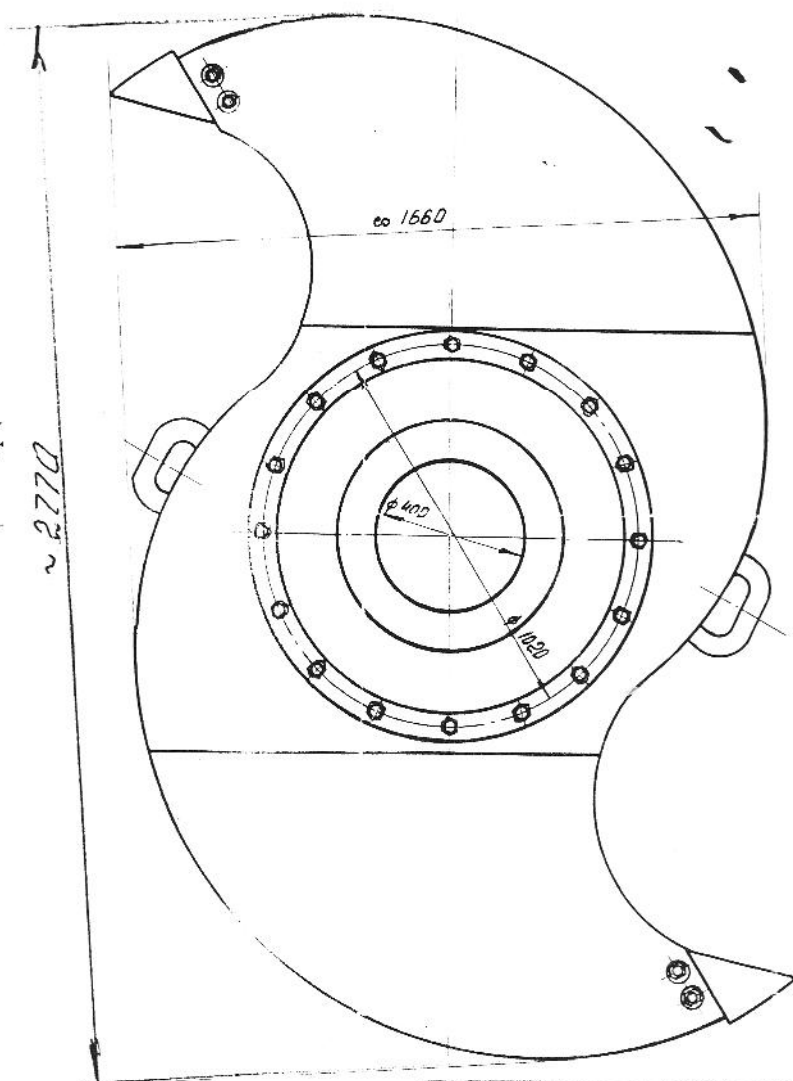
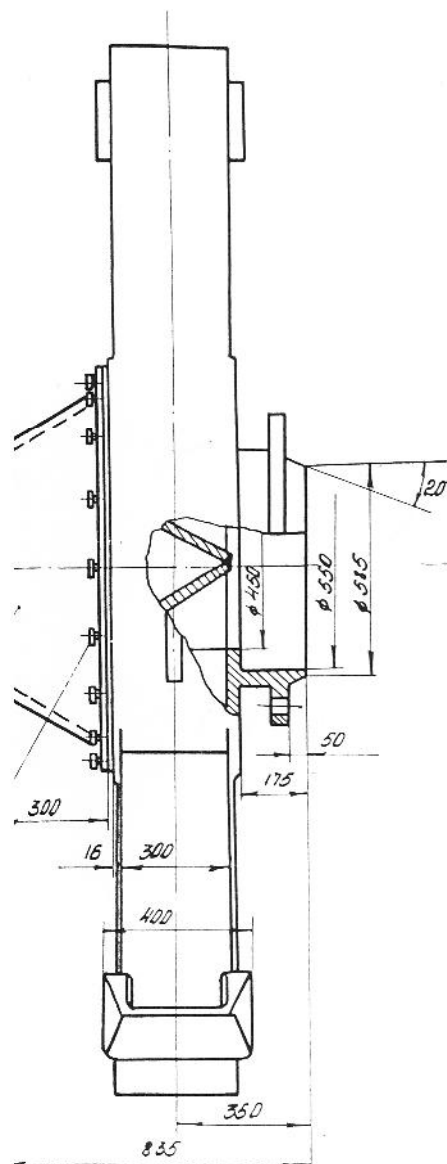


1372.04.00



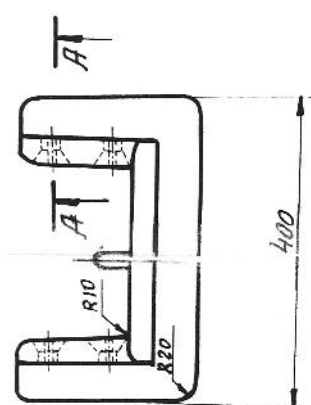
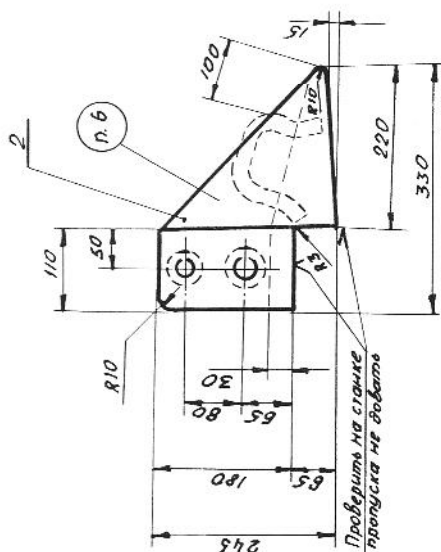
1.4  
2.1  
в нл  
прев  
3.3



### Технические требования

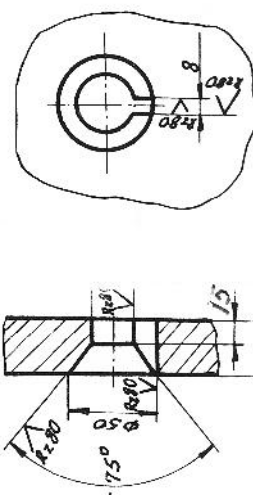
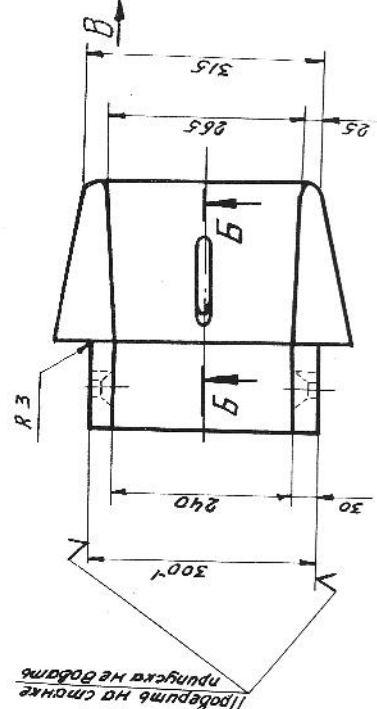
Болты должны быть затянуты до отказа.  
 Не установки питателя на мельницу биение хоботов  
 части перпендикулярной оси вращения не должно  
 быть 10 мм на R=1500 мм,  
 трывание затвердевшей взмупре пульпы не допускается.

8.		Болт М24х165-010 ГОСТ 7793-62	16	0,338	5,408	К417
7.		ГОСТ 5915-62 Шайба пружинная 24,4	65Г	16	0,022	0,352 К344-1
6.	1372.01.18	Крышка питателя правый	25А	1	230	230
5.	1372.01.01сб	Корпус питателя правый	25А	1	1605	1605
4.		Шайба 24-010, ГОСТ 5915-62		8	0,032	0,255 К432
3.		Гайка М24-010, ГОСТ 5915-62		16	0,11	1,76 К427
2.		Болт М24х100-010, ГОСТ 7793-62		8	0,378	3,024 К423
1.	1372.01.20сб	Черпок питателя	80ГСП	2	73	146
И.п.	№	Материал	Материал	кол-во	Шт.	Общ.
Н.п.	чертежа	Наименование	Материал	кол-во	Вес в кг.	Примеч.
		Мельница шоробая ИШР21-30			1372.01.00.	
		Питатель комбинированный правый			Вес в кг.	2000
		Конструктор Барыкин			Уполномоченный	М.П. 10
		Нормант Кручинин			конструкторский	Х1-1964
		Руководит. Кручинин			стдел.	614
1372.00		И.п. Б. Кокин-об.				

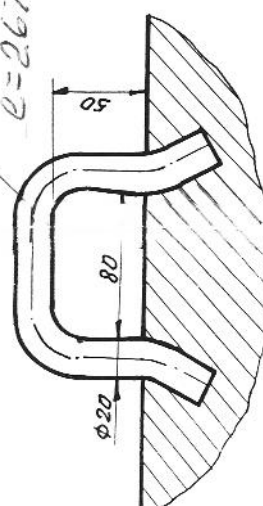


Вид В

А-А



Скоба  $\phi 20$   
е = 267 мм

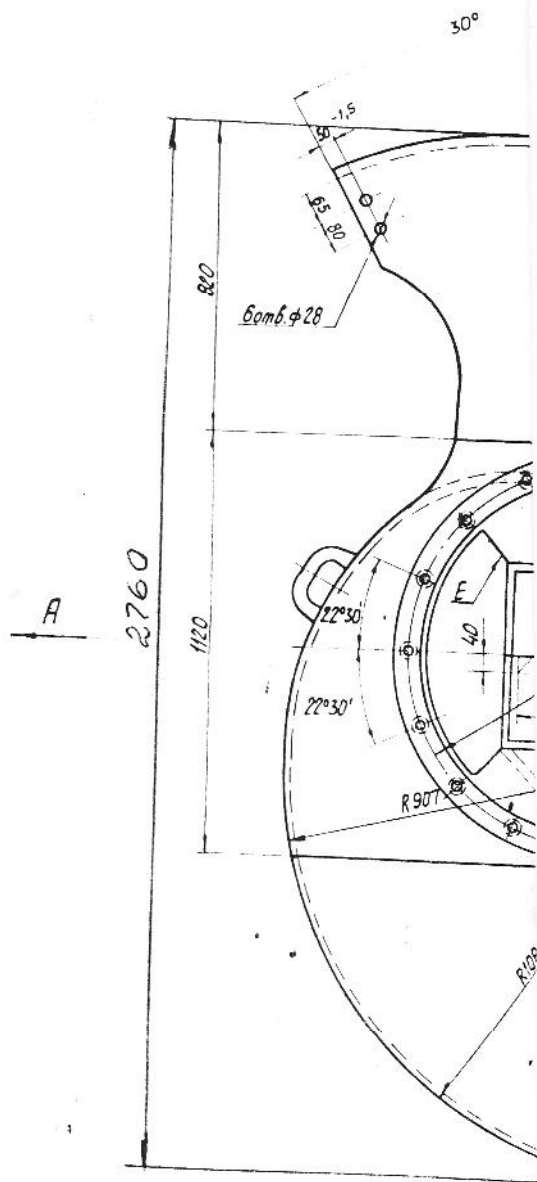
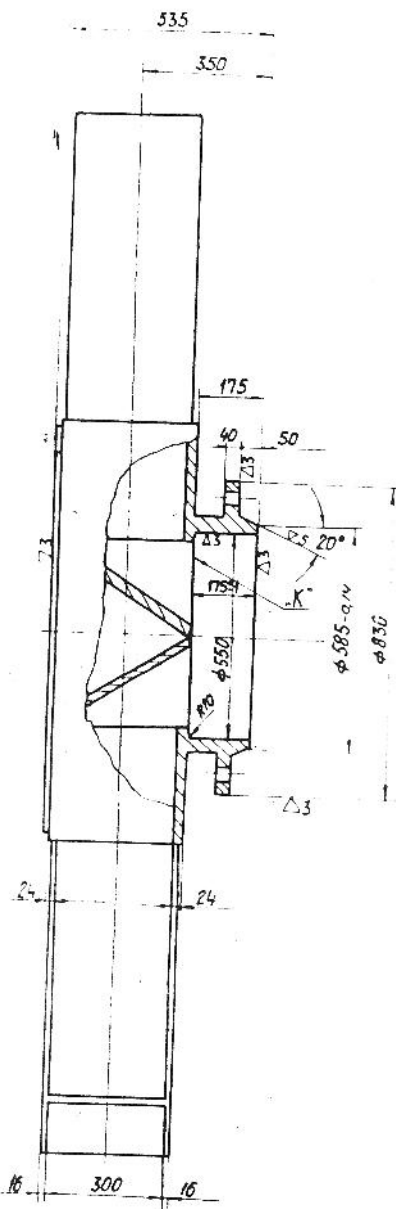


1. На поверхности отливок допускаются литые дефекты размером 8x8 мм глубиной (высотой) 5 мм.
  2. Дефекты, превышающие (п.1) исправить заваркой с последующей зачисткой.
  3. Предельные отклонения размеров по ЦК. точности ГОСТ 2009-53.
  4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-57.
  5. Неучтенные литые разрывы 5-10 мм.
  6. HB = 217 после термообработки.
  7. Отклонение отверстий  $\phi 26$  от их номинального положения не более 1 мм.
  8. Поз. 8 мм разрешается выполнять резкой газовой пламенем.
  9. Разрешается использовать модель черт. 1301.01.01-2 с необходимыми изменениями.
  10. Маркировать обозначение.
- Переработано с чертёжа "Уралмашзавода".

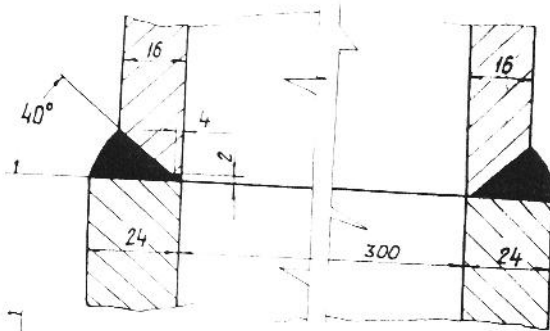
1372.01.20 с6		Лист	Масштаб	М.А.
Черпак		73	1:5	
питателя				
Сталь 10Г13А		Лист	Листов	1
ГОСТ 2176-77		ПКО МГОК		
Утвердил		Инженер		
Проверил		Инженер		
Разработал		Инженер		
Утвердил		Инженер		

Форм.	Зона	ноз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
12			1372.01.20 сб.	Якуженская		Якуженская
				Детали		
11		1	Коды ФЭО Л-267	Материалы		Лист 110 ЛЭО 2176-77
		2				ЛЭО

Рук зручны. Значыць і Бярэзіна.

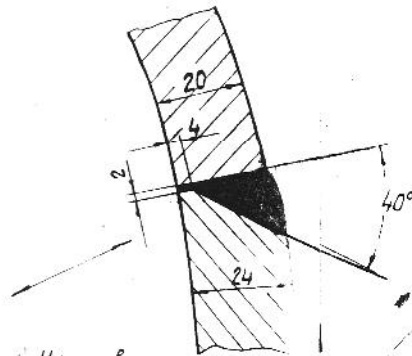
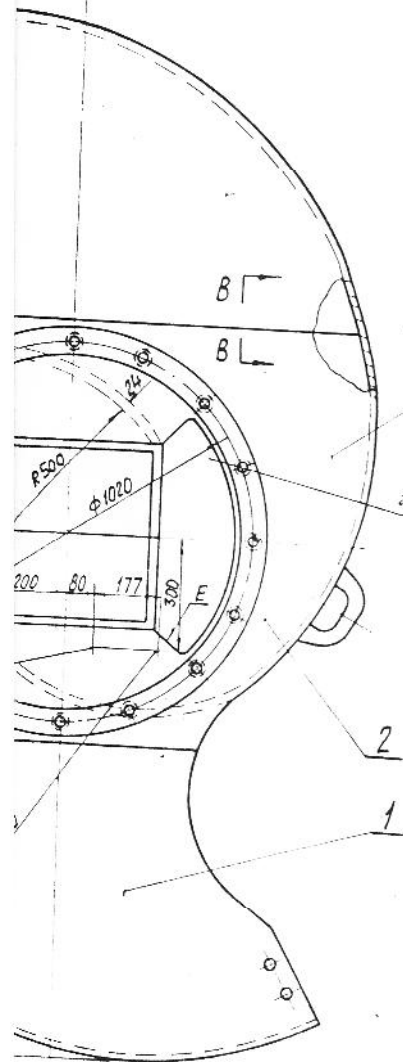


B-B

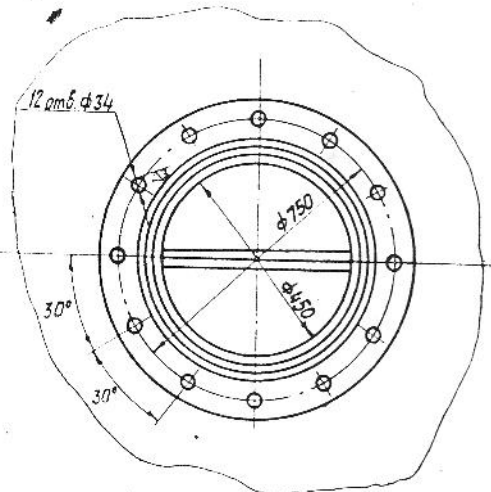


Технические требования:

1. Изготовление конструкции вести в соответствии с инструкцией И ОГС-1
2. Электроды Э-42, ГОСТ 9467-60.
3. Несовпадение кромок улитки и хобота в местах стыка по размеру 300 допускается не более 2 мм.
4. Отклонение осей отверстий М24 и ф34 от их номинального положения не более 1 мм.
5. На поверхности "К" и R10 допускаются зарезы, черновины и уступы при выполнении размера  $175 \pm 1$ . Глубина зазоров и уступов не более 2 мм.
6. 16 отверстий М24 разрешается сверлить по отв. ф28 в крышке питателя. При этом зазоры между лопастями крышки питателя и пов. Е в корпусе должны быть не более 10 мм.



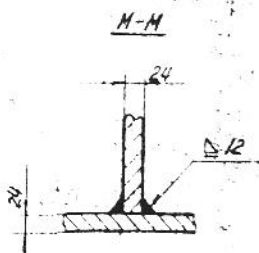
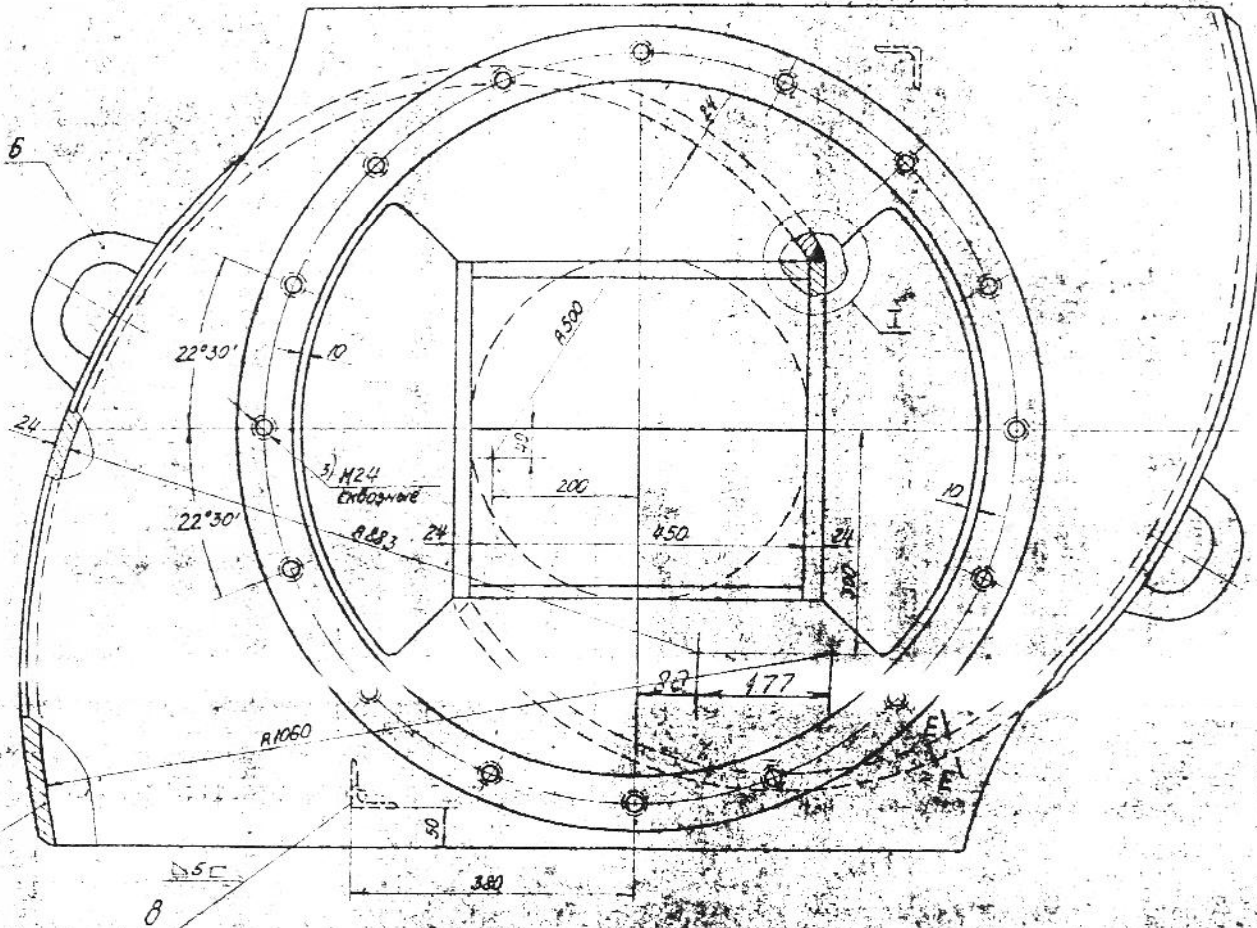
3) Вид А



2	1372.01.07сб	Улитка питателя	—	1	1015	1015	
1	1372.01.02сб	Хобот питателя	—	2	295	590	
№	№	Наименование	Материал	Кол.	шт. общ.	Вес в кг	Примеч.
№	чертежа						
		Корпус питателя					1372.01.01сб
		1.правый/					
						Вес в кг	1605
		Констр.	Шелыгина				Уралмашзавод
		Нормиров.	Барыкин				М 1:10
1372.01.02		Руковод.	Кричинин				И-1964г.
К.чертежи		Или КБ	Колынов				815

# Технические требования:

1. Сварку производить в соответствии с инструкцией И ОПС-1
2. Электроды Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Обработку поверхностей по зачерченным знакам  $\sqrt{1.5}$  выкатание отб.  $\sqrt{3.4}$  и М 24 производить по черт. - 1372.01.01.05.
4. Непараллельность листов, поз. 2 и 4, в пределах допуска на размер 300 мм.
5. Непараллельность и взаимное смещение кромок деталей, поз. 2 и 4, в плоскостях В и С допускается не более 2 мм.



8	1372.01.14	163x63x8 L=300	М53м	2	172	344	б/мет
7	1372.01.13	-24x300x1875	М53м	2	107	214	
6	1342.01.20	30х30х24x100x210	М53м	2	17	34	
5	1362.01.20	Ф10 мм	25А	1	155	155	
4	1372.01.12	-24x1120x1630/бодина	М53м	1	285	285	
3	1362.01.20	-20x1080x1020	М53м	1	89	89	
2	1372.01.11	-24x1120x1630/передна	М53м	1	220	220	
1	1372.01.08	Коробка		1	113	113	
М	№		Мат		1шт	0,001	
л/п	черт	наименование	кол	шт	вес	длина	толщина

Улита питателя  
подбор

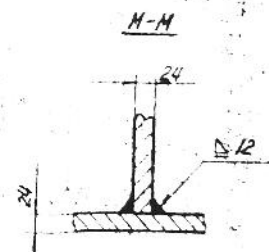
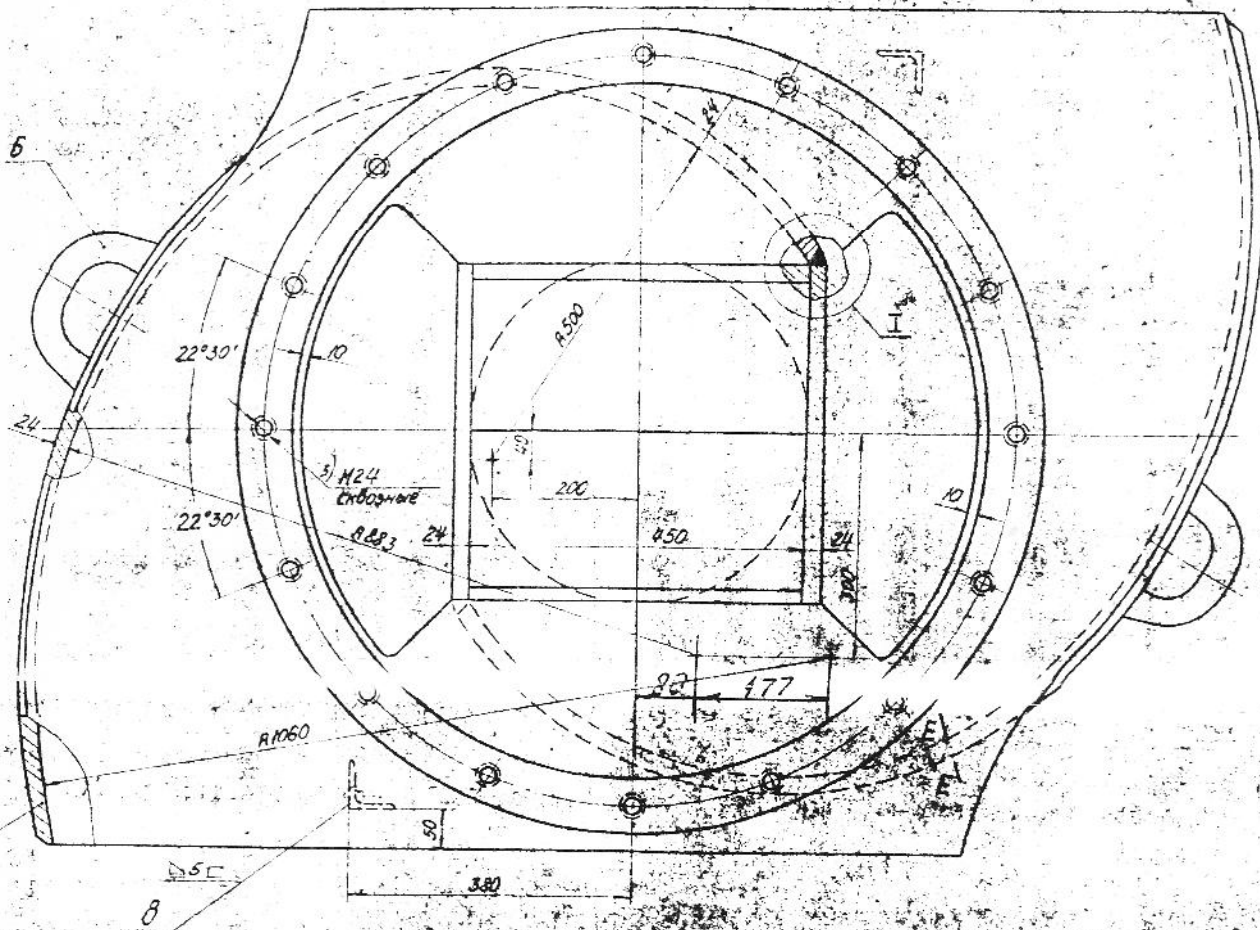
1372.01.07.05

2-й  
лист



# Технические требования:

1. Сварку производить в соответствии с инструкцией И ОПС-1
2. Электроды Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Обработку поверхностей по зачерненным знакам №3 и №5. Выпуклые отб. №3 и №4 производить по черт. - 1372.01.01.05.
4. Непараллельность листов, поз. 2 и 4, в пределах допуска на размер 300 мм.
5. Непараллельность и взаимное смещение кромок деталей, поз. 2 и 4, в плоскостях „В” и „С” допускается не более 2 мм.



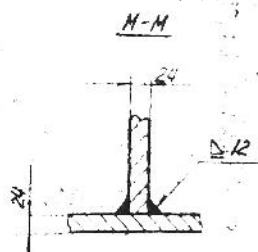
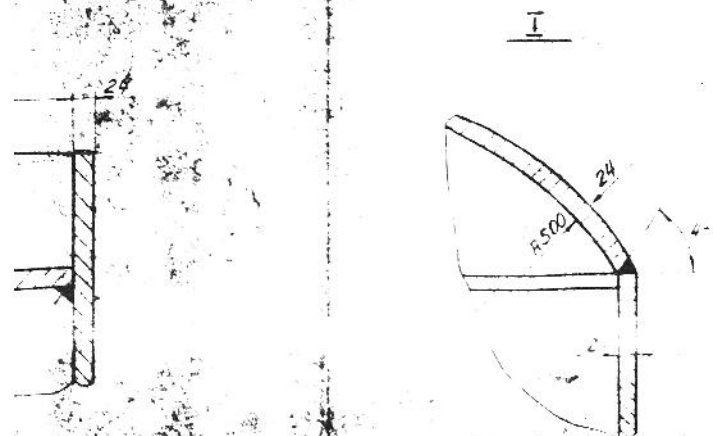
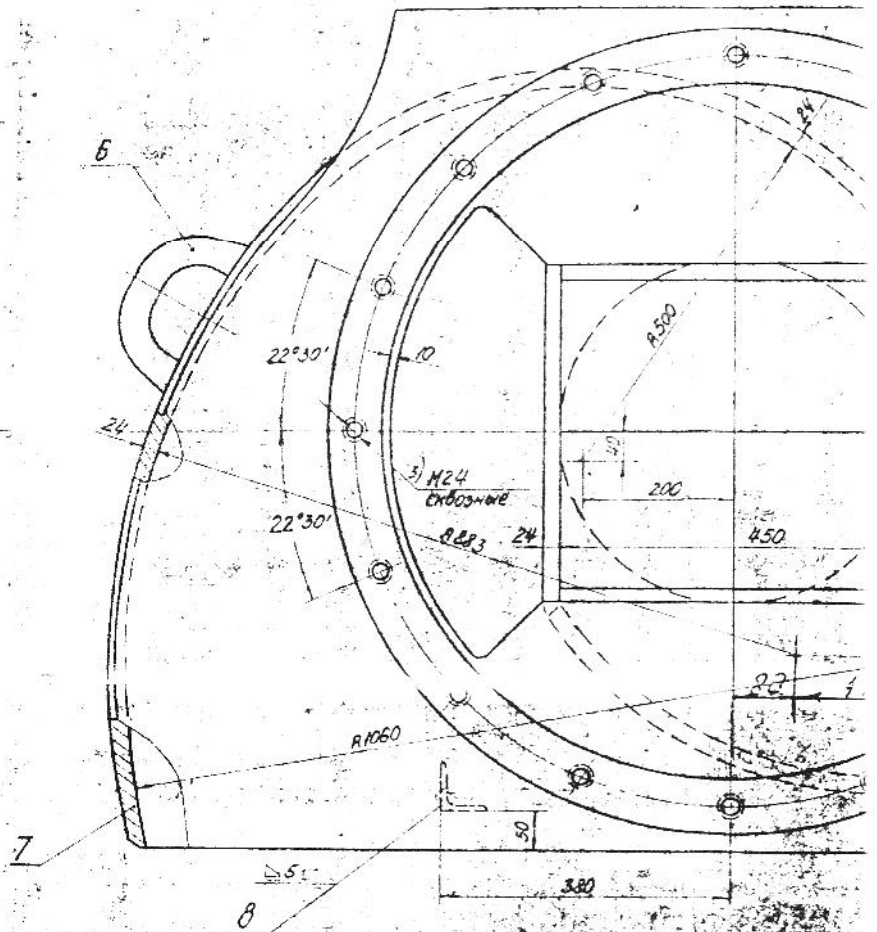
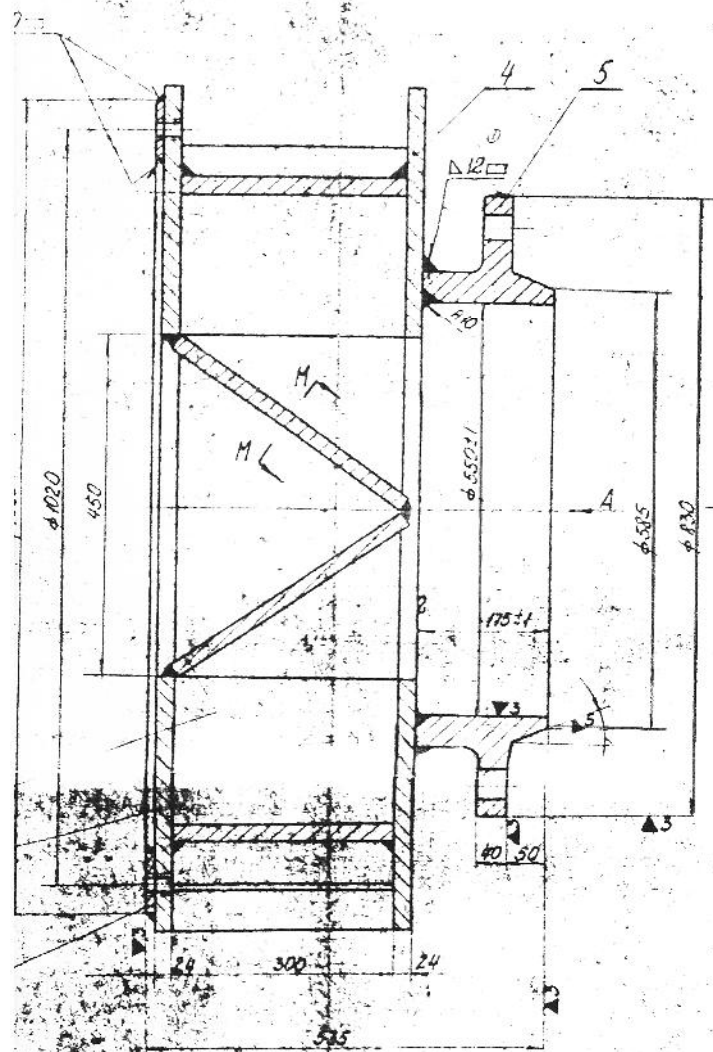
8	1372.01.14	163*63*6	г=300	МГ-3м	2	172	344	844м
7	1372.01.13	-24*300*1875		МГ-3м	2	107	214	
6	1348.01.20	30х30х24х100х210		МГ-3м	2	17	34	
5	1362.01.24	ФЛОМЕН		25.1	1	155	155	
4	1372.01.12	-24*1120*1630(водоп.)		МГ-3м	1	265	265	
3	1362.01.20	-20*ф1080/14.020		МГ-3м	1	39	39	
2	1372.01.11	-24*1120*1630(перев.)		МГ-3м	1	220	220	
1	1372.01.05	Коробка			1	113	113	
№	№			Мат		1шт	Обаг	
для чертёжа	Наименование			по 1	Мат	Всего 8.08	по 1шт	

Удостоверяю  
подпись

1372.01.01.05

2-й лист

- Технич
1. Сварку производить в соответствии
  2. Электроды Э-42 ГОСТ 9467-60
  3. Обработку поверхностей по зачернению М24 производить по черт - 1372
  4. Непараллельность листов, поз. 2 и 4
  5. Непараллельность и взаимное смещение В и С допускаются не более 2 мм

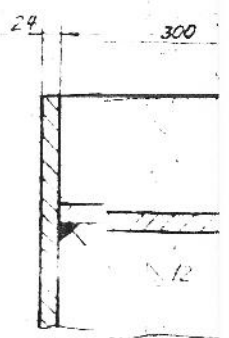
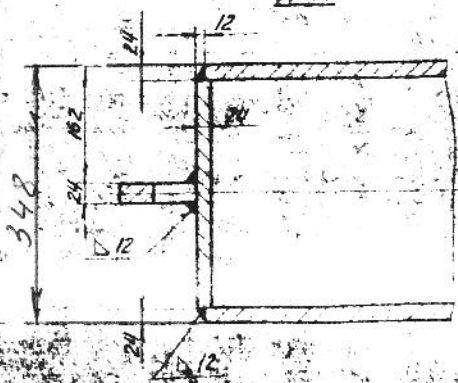
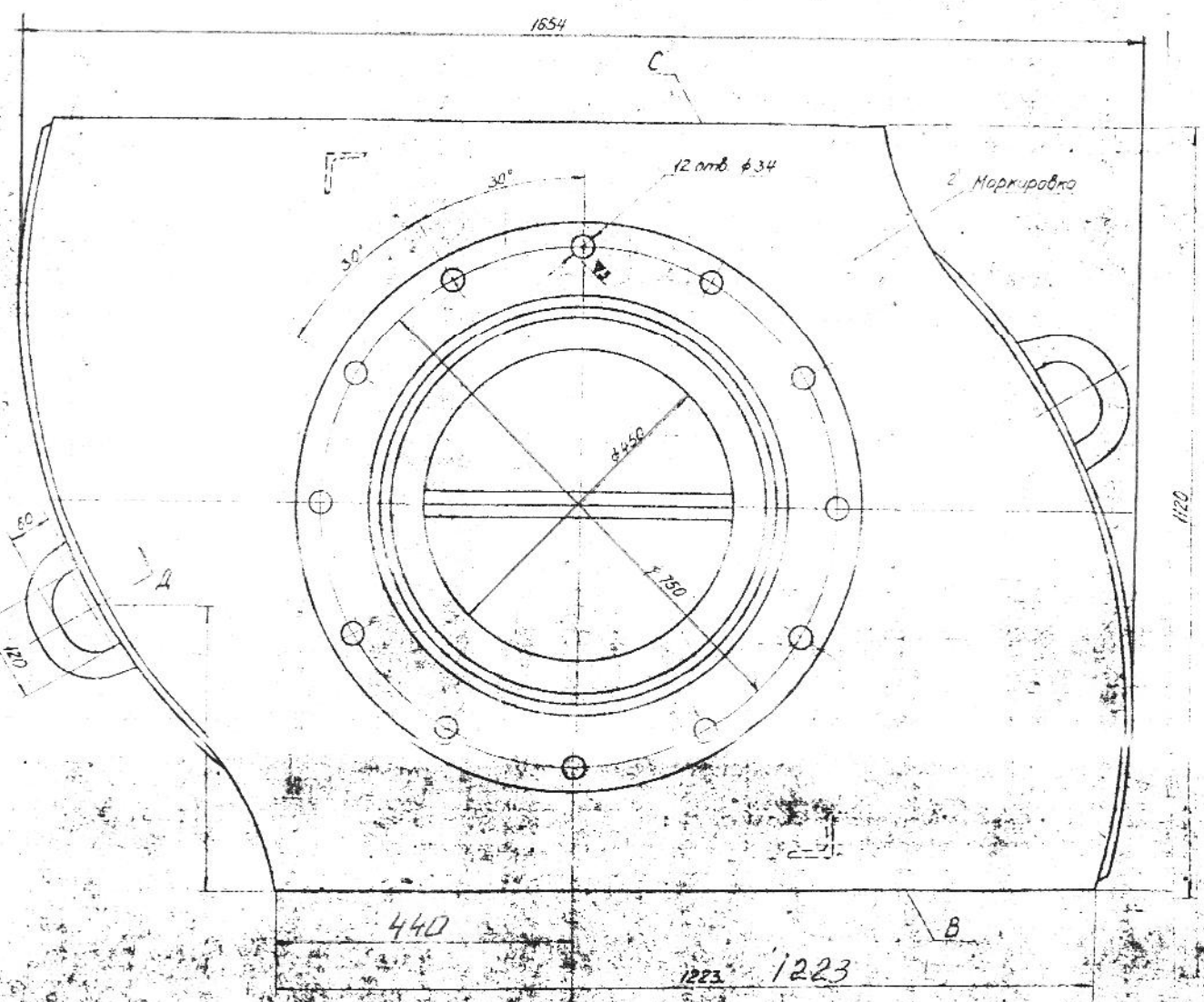


8	1372
7	1372
6	1348
5	1352
4	1372
3	1352
2	1372
1	1372
М	
А	1372

Учитана мин.  
правильн (2 лист)  
1 лист

1312.01.074.6

Вид А

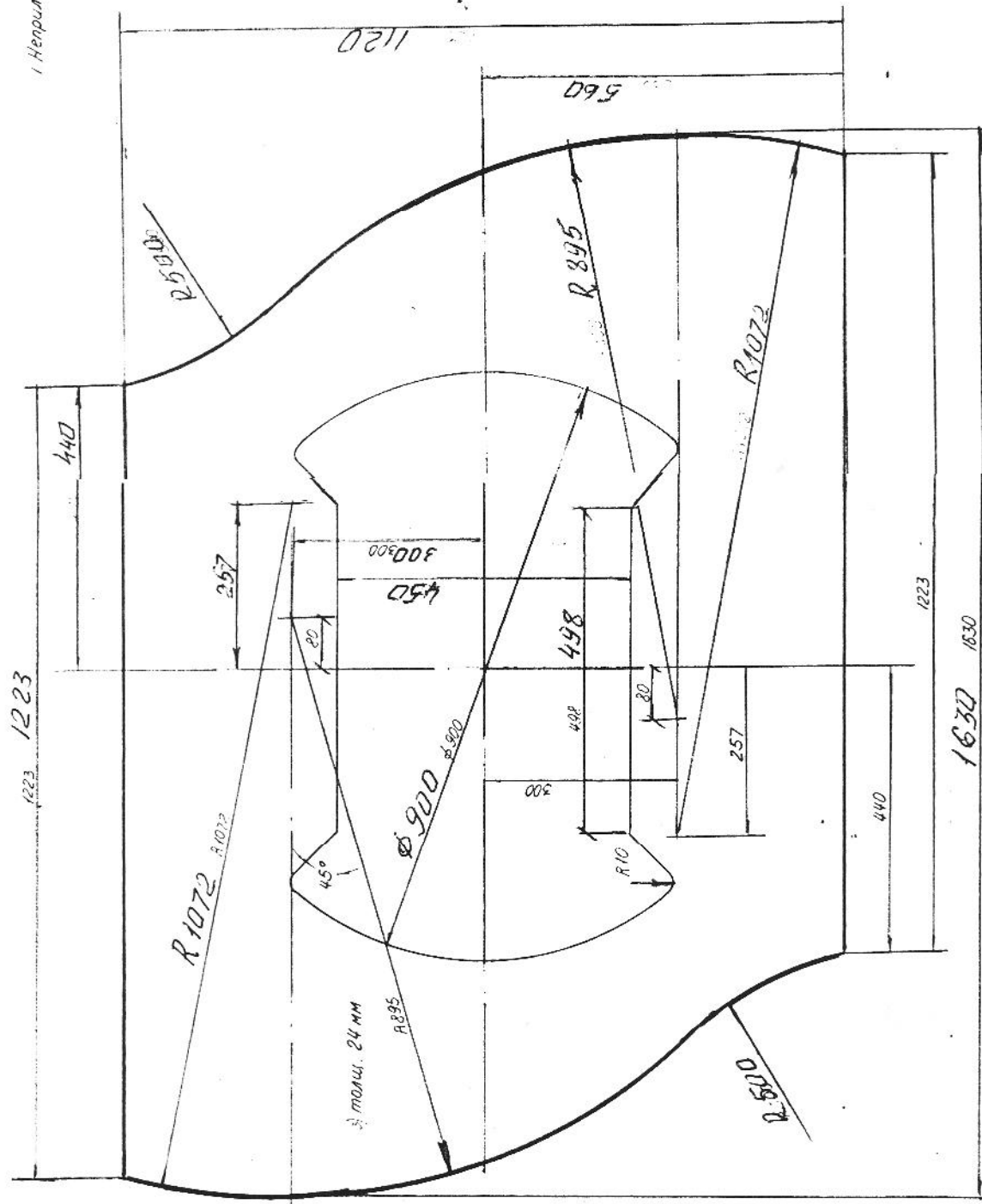


Пальца восстановлена. Сверли... 10.8.72.1. Водосток... 1. Барский

О. Кузнецов	В. Барский	И. Барский	С. Барский	Д. Барский	К. Барский	Л. Барский	З. Барский	А. Барский	Б. Барский	В. Барский	Г. Барский	Д. Барский	Е. Барский	Ж. Барский	З. Барский	И. Барский	К. Барский	Л. Барский	М. Барский	Н. Барский	О. Барский	П. Барский	Р. Барский	С. Барский	Т. Барский	У. Барский	Ф. Барский	Х. Барский	Ц. Барский	Ч. Барский	Ш. Барский	Щ. Барский	Ъ. Барский	Ы. Барский	Ь. Барский	Э. Барский	Ю. Барский	Я. Барский
-------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

$$\frac{1}{2} \sim \text{крышам}$$

Неприлегание к мите не более 2 мм



Magnum Opus

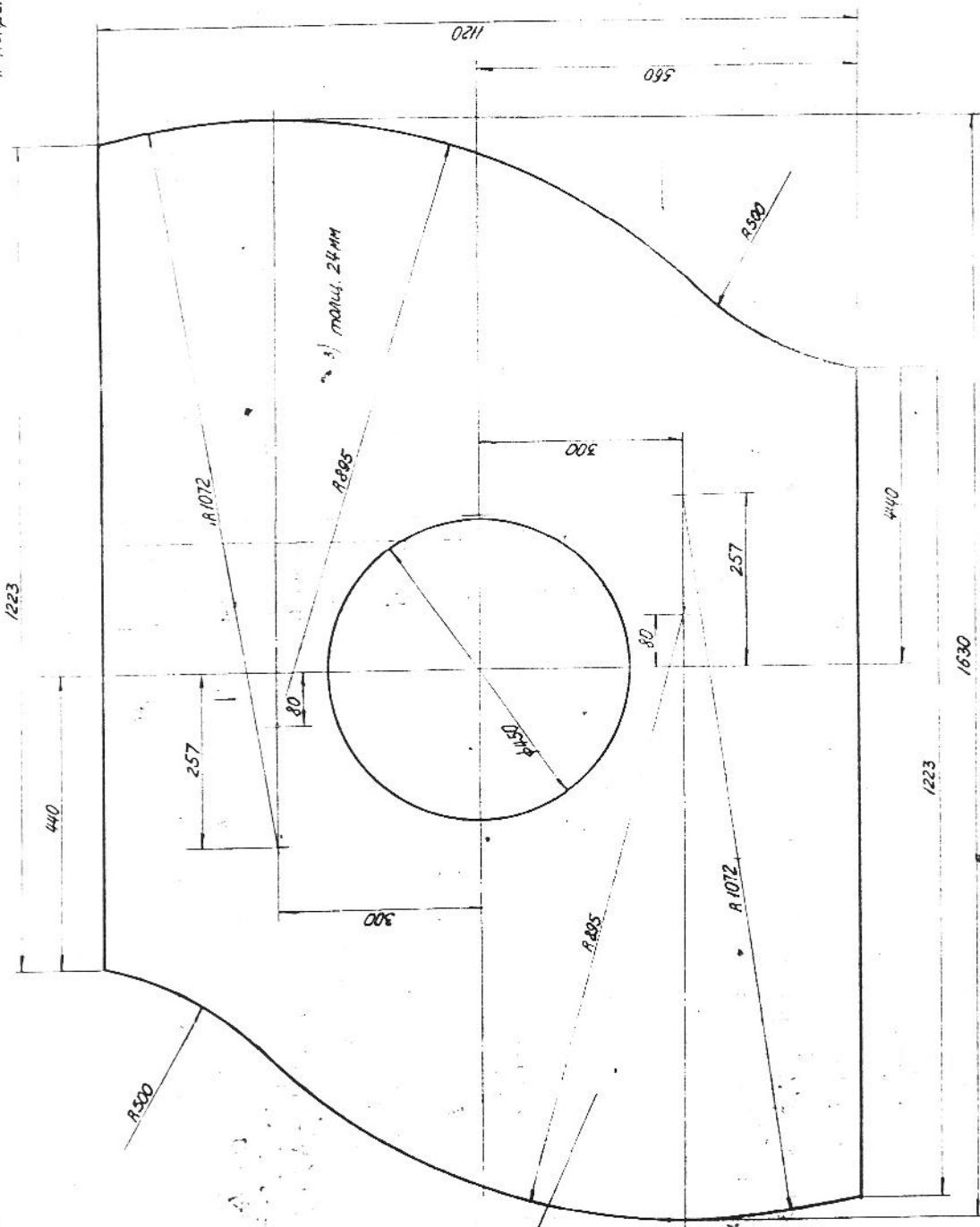
	- 24 x 1120 x 1630 (передний)	1372. 01. 11

	r
	e
	c
	a
	e
	i
	A

1372.01.12

2) с краем

1. Неперпендикулярность к плоскости не более 2 мм



-24 ± 1120 ± 1630 (зодный)		1372.01.12	
Материал	Металл	Вес в кг	265
Поставщик	Амурского	Установочный	М 1-5
Изготовитель	Амурский	Поставщик	80 - 1984
Датум	1372.01.12	Подпись	82

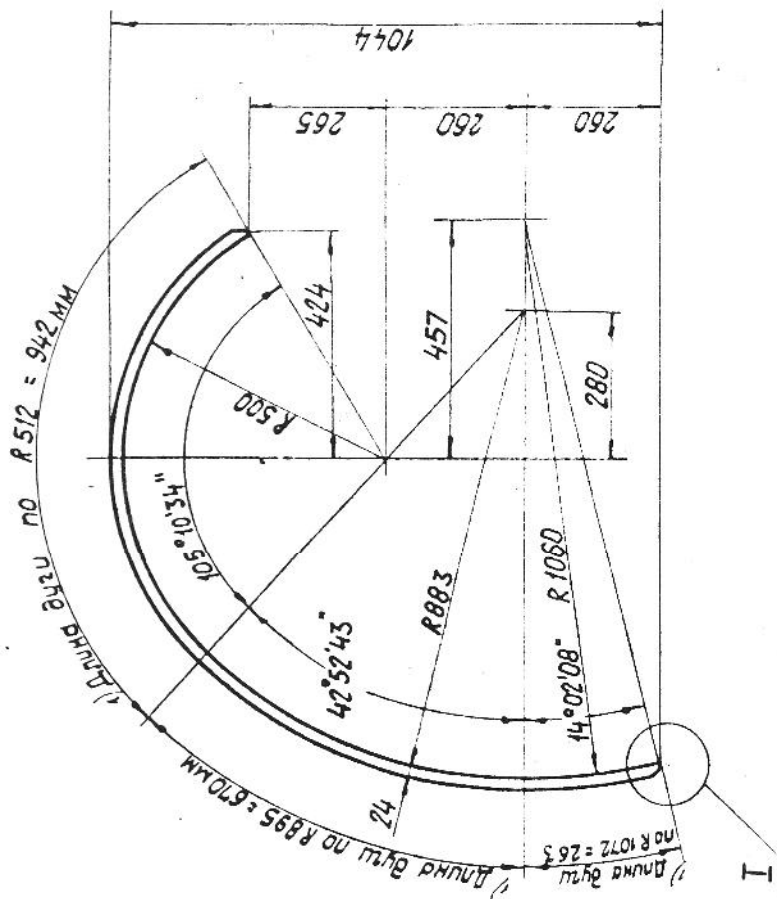
№	Вид	Статус	Дата	Подп.

1372.01.13

2) Кругом

# Технические требования:

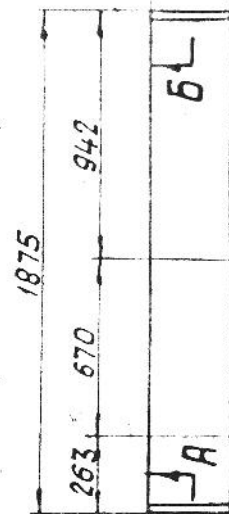
1. Разрешается изготавливать из нескольких частей путем сварки встык с последующей зачисткой швов заплывами.
2. Для сборки и транспортировки разрешается приварить временные захваты.



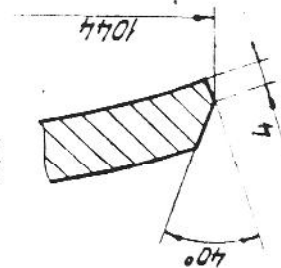
Б-Б  
М1:2

А-А  
М1:2

3) Развертка по нейтралу



1  
М1:1



4) Линия стыка R 1072 и R 895

7) Линия стыка R 895 и R 512

-24 x 300 x 1875		1372.01.13	
Модель N	Материал	Мст 3сп	Вес кг
Конструк. 1373.01.07с	Владелец	Уралмашзавод	107
Нормокон. 1372.01.07с	Крутинин	Конструкторский	М1:10
К чертежи	Барыкин	отдел	К1-1984г
		624	

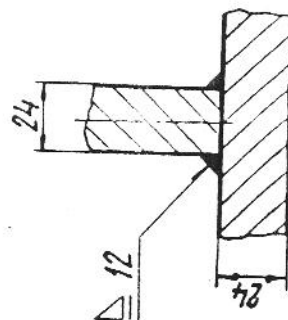
Лист	Подл.
1	1

всё согласовано  
принято 16.8.72 / Барыкин /

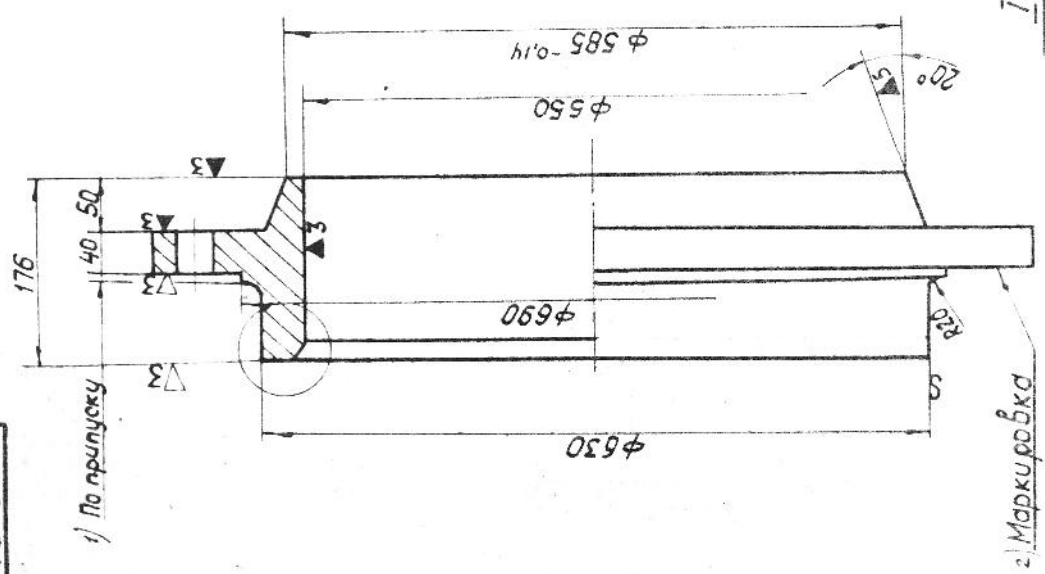
Кавька востановлена. Севера  $\Delta \varphi 11.872$  / такжимо. /  
Рукбодимея зрунм  $\Delta \varphi 11.872$  / барикун. /

Технические требования:

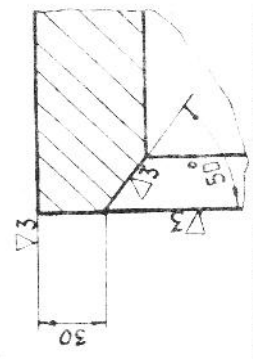
1. Сварку производить в соответствии с инструкцией №ОГС-1
2. Электроды Э-42; ГОСТ 9467-60

[illegible][illegible]

1362.01.24



$\frac{T}{\delta \text{ (мм)}}$

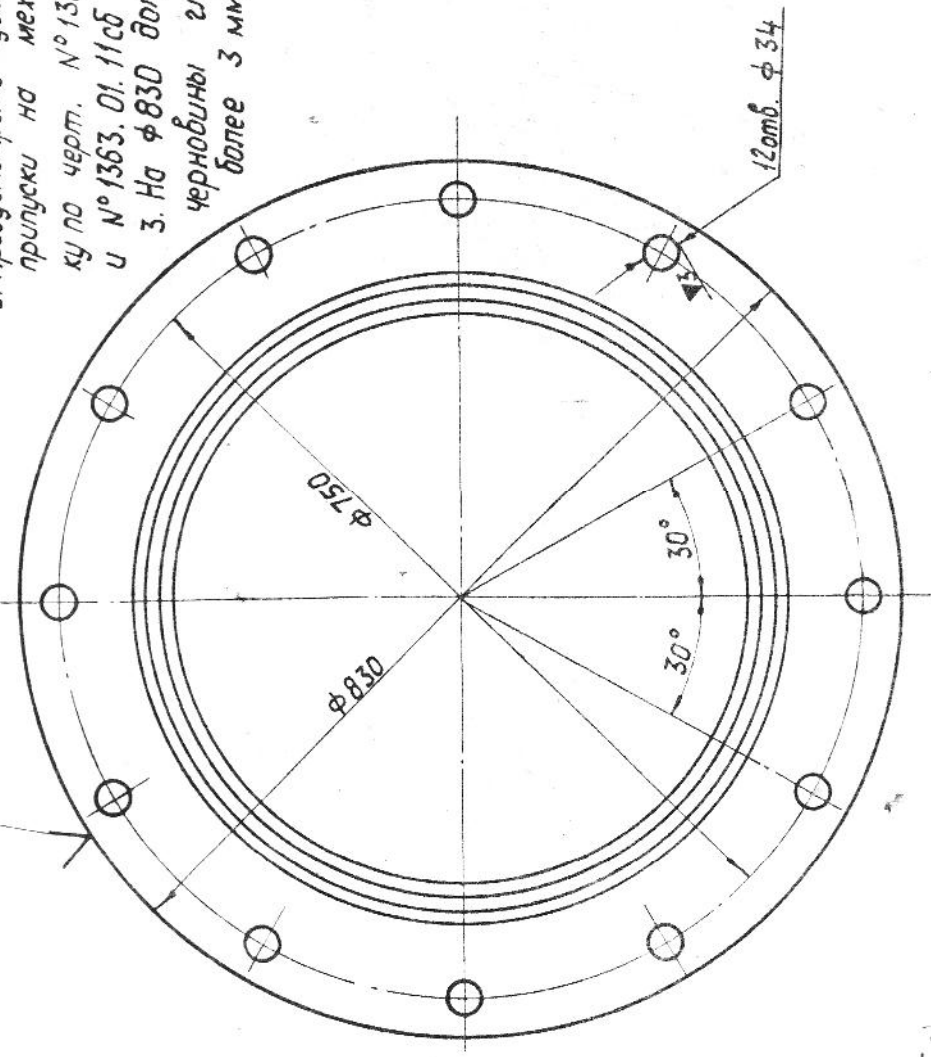


№	Был	Стало	№	Дата	Подп.

Кавка Босмановна.  
Серия: 1.001.16.8.72 / Водяжская /  
Рис. эскизы: 1.001.16.8.72 / Водяжская /

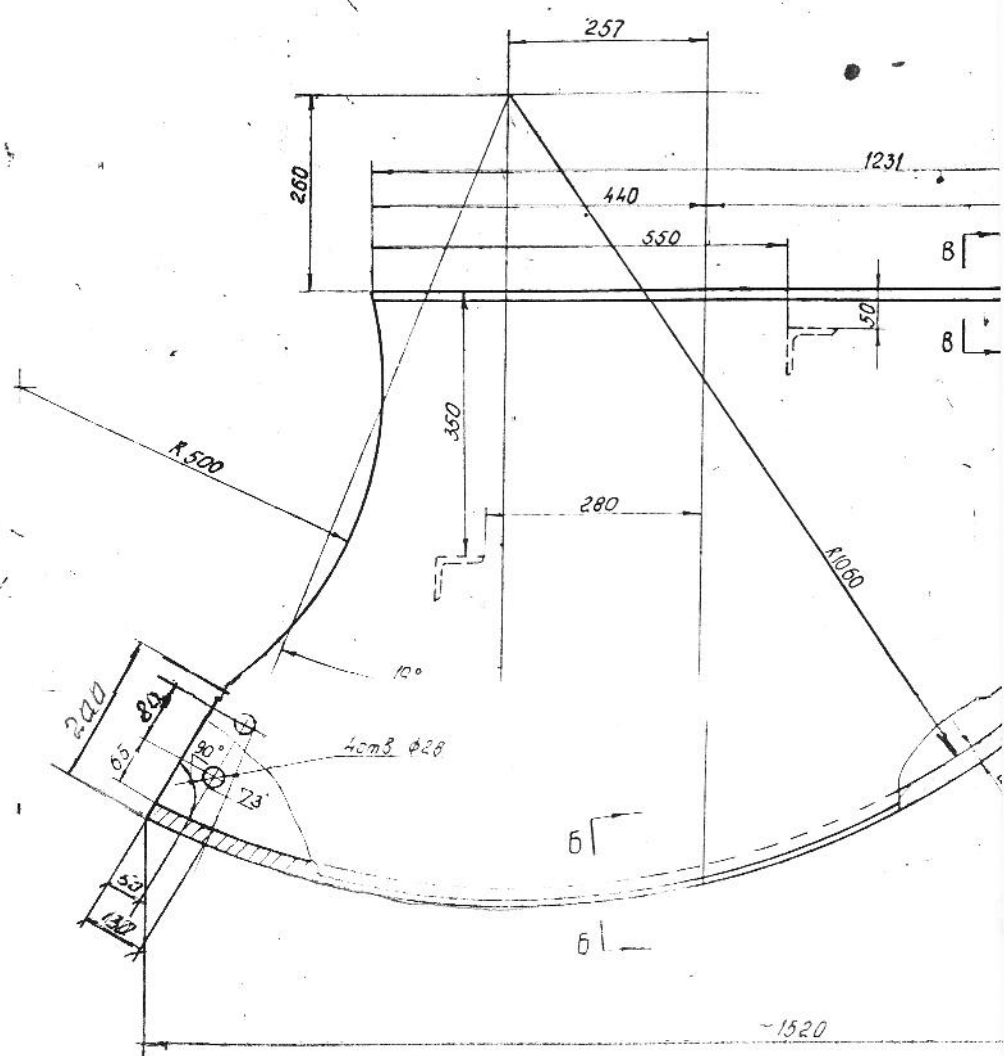
Технические требования:  
1. Обработку  $\nabla 3$  и  $\nabla 5$  производить по чертежу № 1362.01.11сб  
2. Предусмотреть увеличенные припуски на механическую обработку по черт. № 1362.01.11сб и № 1363.01.11сб  
3. На  $\phi 830$  допускаются черновины глубиной не более 3 мм.

4) Проверка на станке

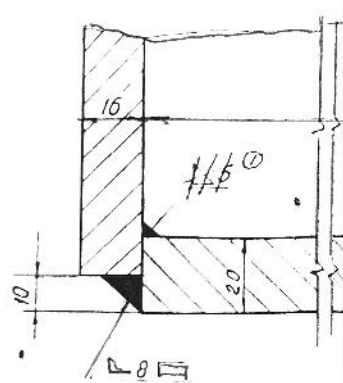


Фланец		1362.01.24	
Модель №	Конструктор	Барыкин	Кричин
1363.01.11сб	Нормован	Рыков	Кричин
1362.01.11сб	К черт.	Машинист	Машинист
Материал	25Л-III	Вес б.кг	155
Уралмашзавод	Конструкторский отдел	М 1:5	УИ-1965
37С			

1372 01.02.05

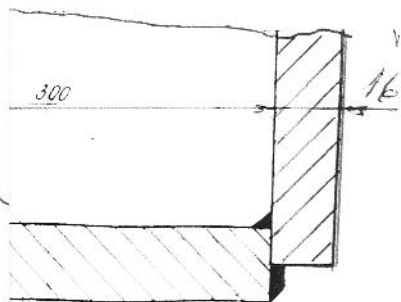
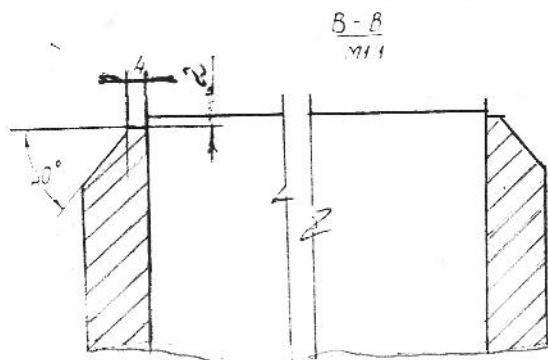
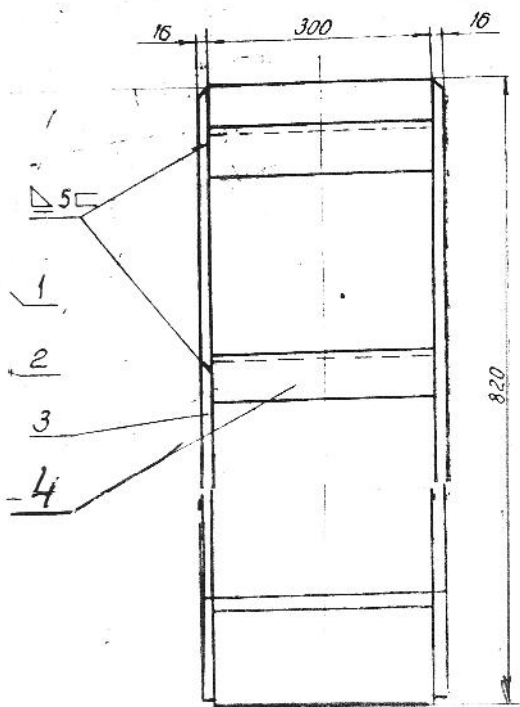
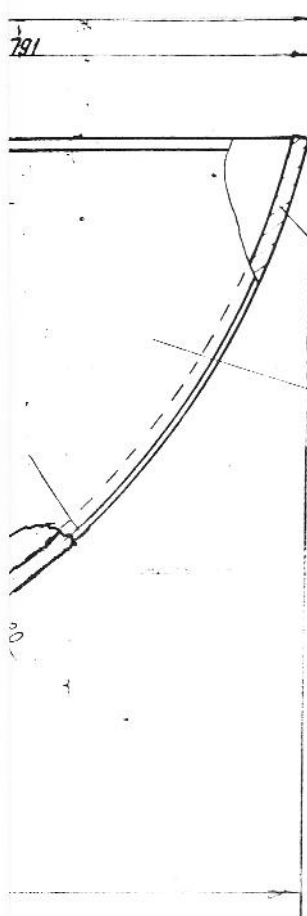


5.6  
M11



№ 5	31.12.1995	1000
№ 1	10.10.1995	1000

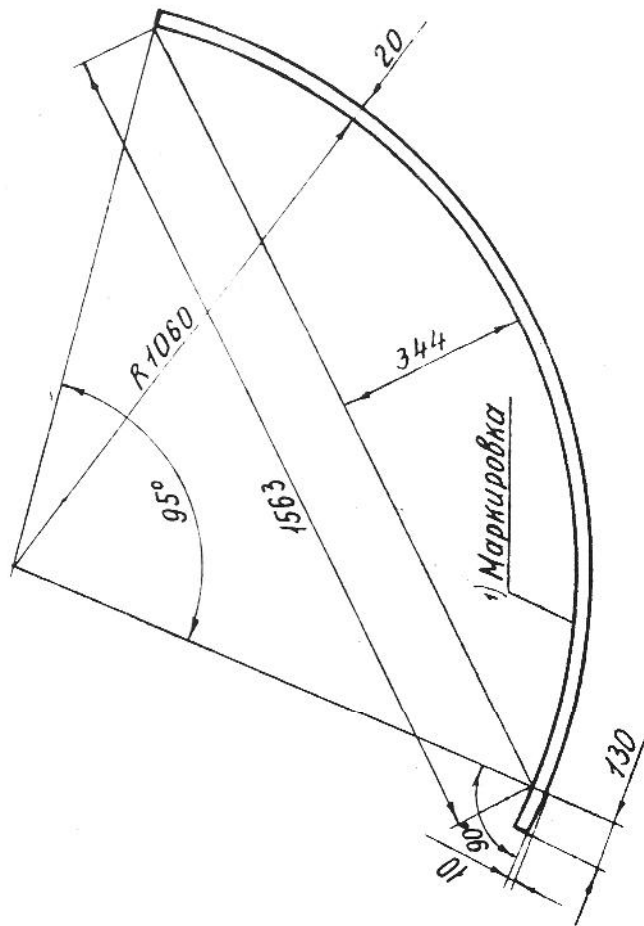
Технические требования.  
 1. Изготовление конструкции вестей в соответствии с ТУ-ОПС-2  
 2. Вести для проема 1400 2007 9067-60  
 3. Отклонение осей отверстий  $\Phi 28$  от номинального положения не более 15 мм.



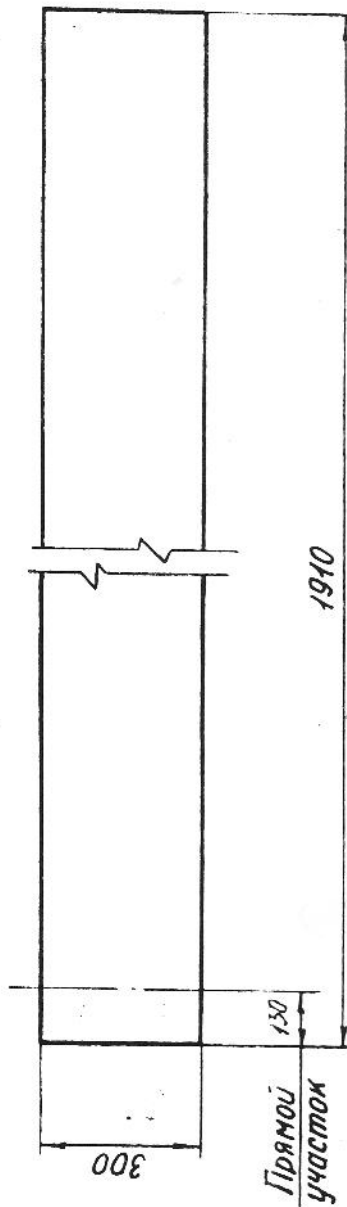
4	1372.01.06	253*63*6, L=300	МГЗ-3	2	172	3,44	61487
3	1372.01.05	16*810*1515	МГЗ-3	1	100	100	
2	1372.01.04	16*810*1515	МГЗ-3	1	100	100	
1	1372.01.03	20*300*1910	МГЗ-3	1	90	90	
№	№				шт.	общ.	
п/п	чертеж	Наименование	мат.	кол.	вес в кг	примеч.	
Хобот питателя					1372.01.02.05		
					вес в кг	295	
1373.01.01	Канатник	Штегана	Уралмашзавод	М1:5			
1372.01.02	Нормокон	Варыкин	Конструкторский				
1372.01.03	Руководит	Кручинин	отдел				
1372.01.04	Нач. к.б.	Колынов					

Калька Росстатистика  
 Сверила Калька  
 Рук. группы

1372.01.03



2) развертка по нейтралу



Каюка восстановлена. Северия № 16.8.72 / Акжаров /  
/ Руководитель проекта / Барыкин /

-20x300x1910				1372.01.03			
Модель №	Шельгин	Материал	Мет. 3-й	Вес в кг	90	Уралмашзавод ОГК ГМ	
Конструктор	Барыкин	Деталь					
Нормоком.	Барыкин	Корпус					
Ручной	Барыкин	Корпус				XI-19842	
1372 01.03	Барыкин	Корпус				612	

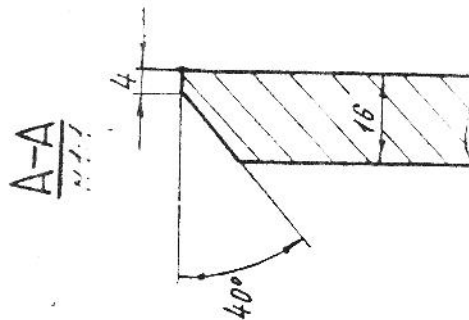
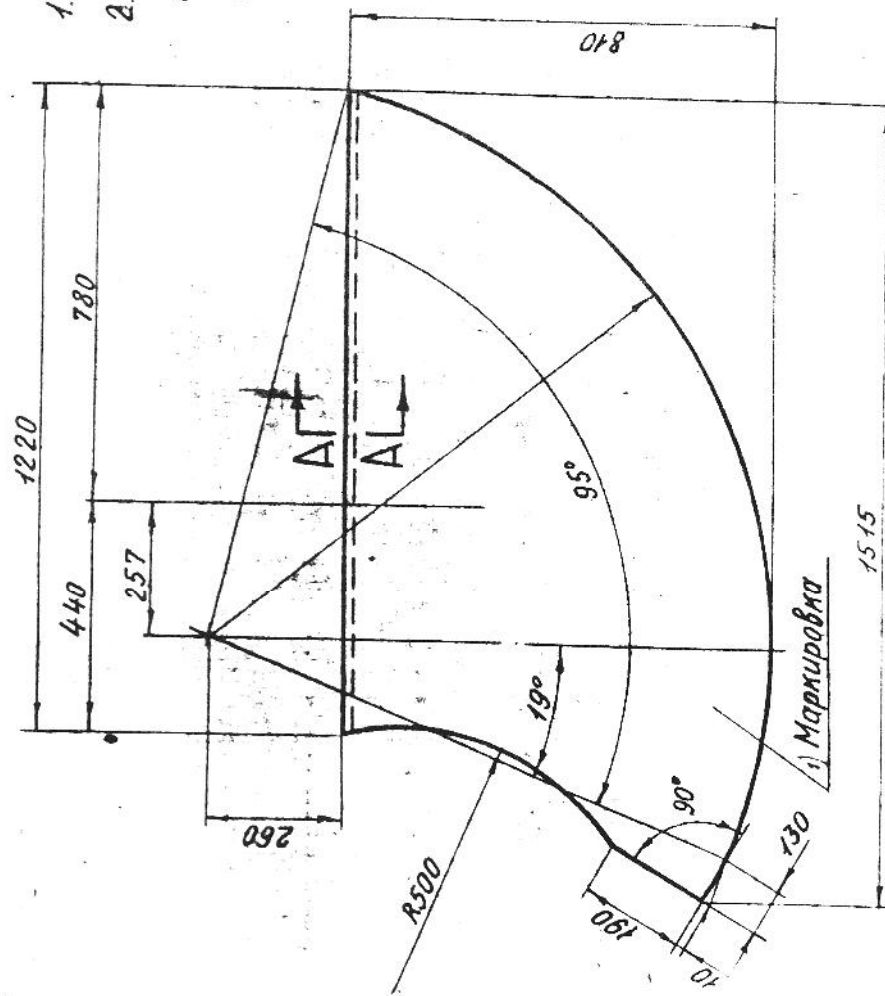
№	Стало	прик.	Дата	Подп.
Был				

1372.01.05

Капка възстановена. Версия 16.82 / Изкуство.  
'Рухомови' и други / Изкуство. / Изкуство.

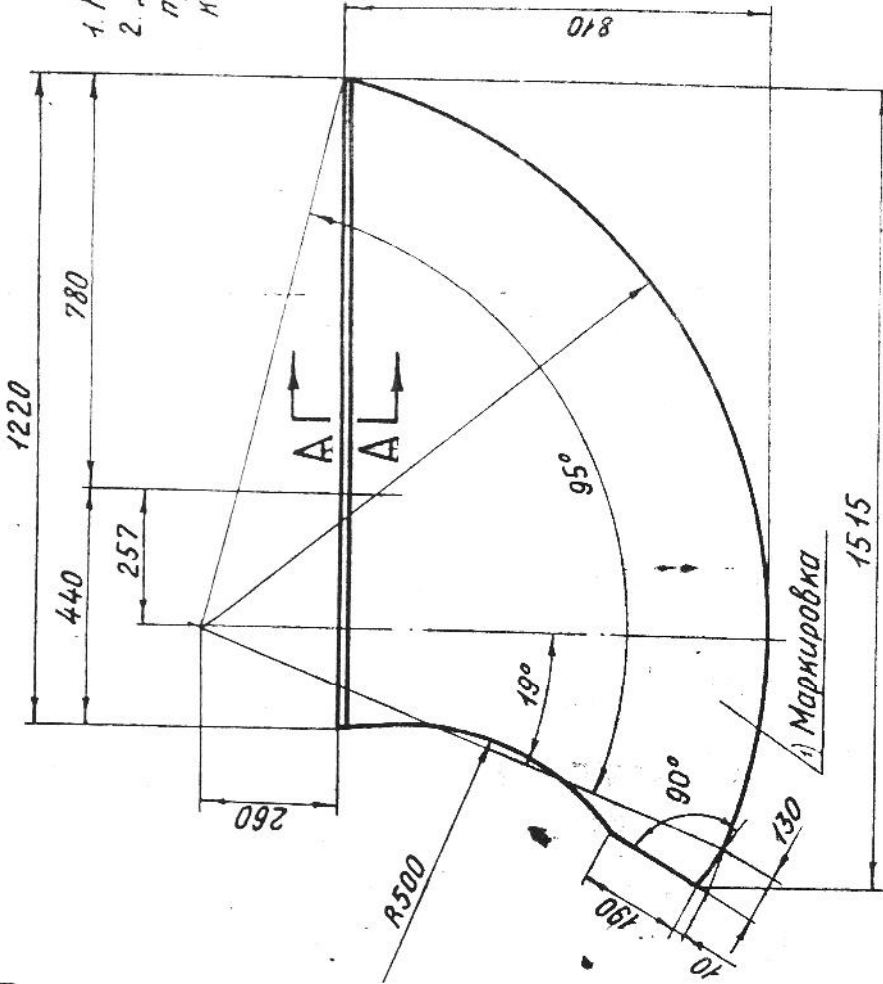
## Технические требования

1. Неприлегание к плите не более  $2 \times \text{мм}$ .
2. Допускается изготовление из  $2 \times$  частей путем сварки встык с последующей зачисткой швов заподлицо.

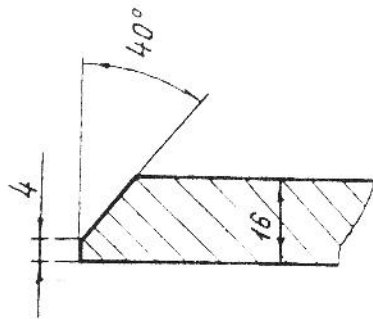
[illegible]

						16x810x4545	13720405
Модель №		Материал	Метэка	Вес в кг	100		
Констр.	Шевыгина			Уралмашзавод	N 4-10		
Нормокон.	Борискин	Звезда			XI - 1954г		

1372.04.04



A-A  
M 1:1



# Технические требования

1. Неприлегание к плите не более  $2 \pm$  мм.
2. Допускается изготовление из 2-х частей путем сварки встык с последующей зачисткой швов заплотило.

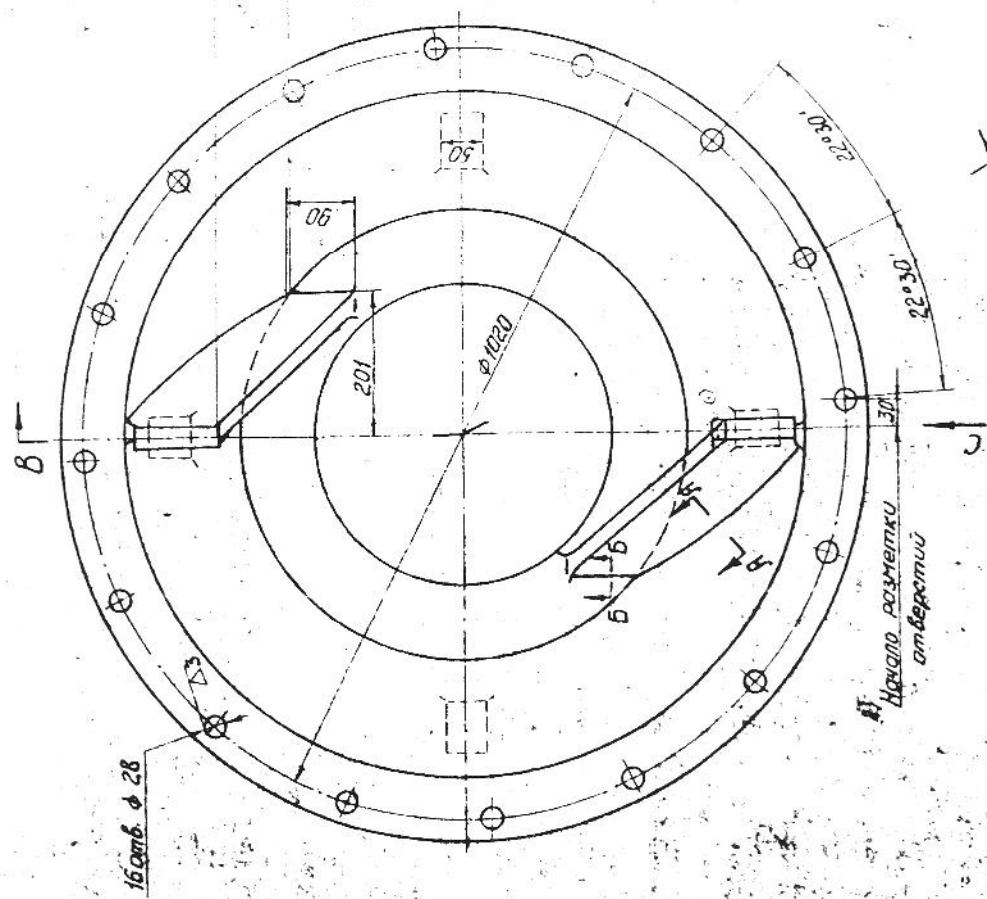
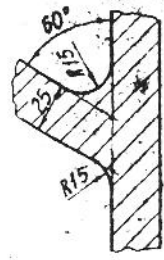
Кавка Востановлена Версия 1.8.22. Такжиров.  
Руксодителъ группой 1.8.22. Такжиров.

Изм.	Было	Стало	прич.	Дата	Подп.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1372.04.18

B-B



Q	PLA 72-	1282	July 24	S. E. 20
MEM	Ex 110	Ex 110	Ex 110	Ex 110