

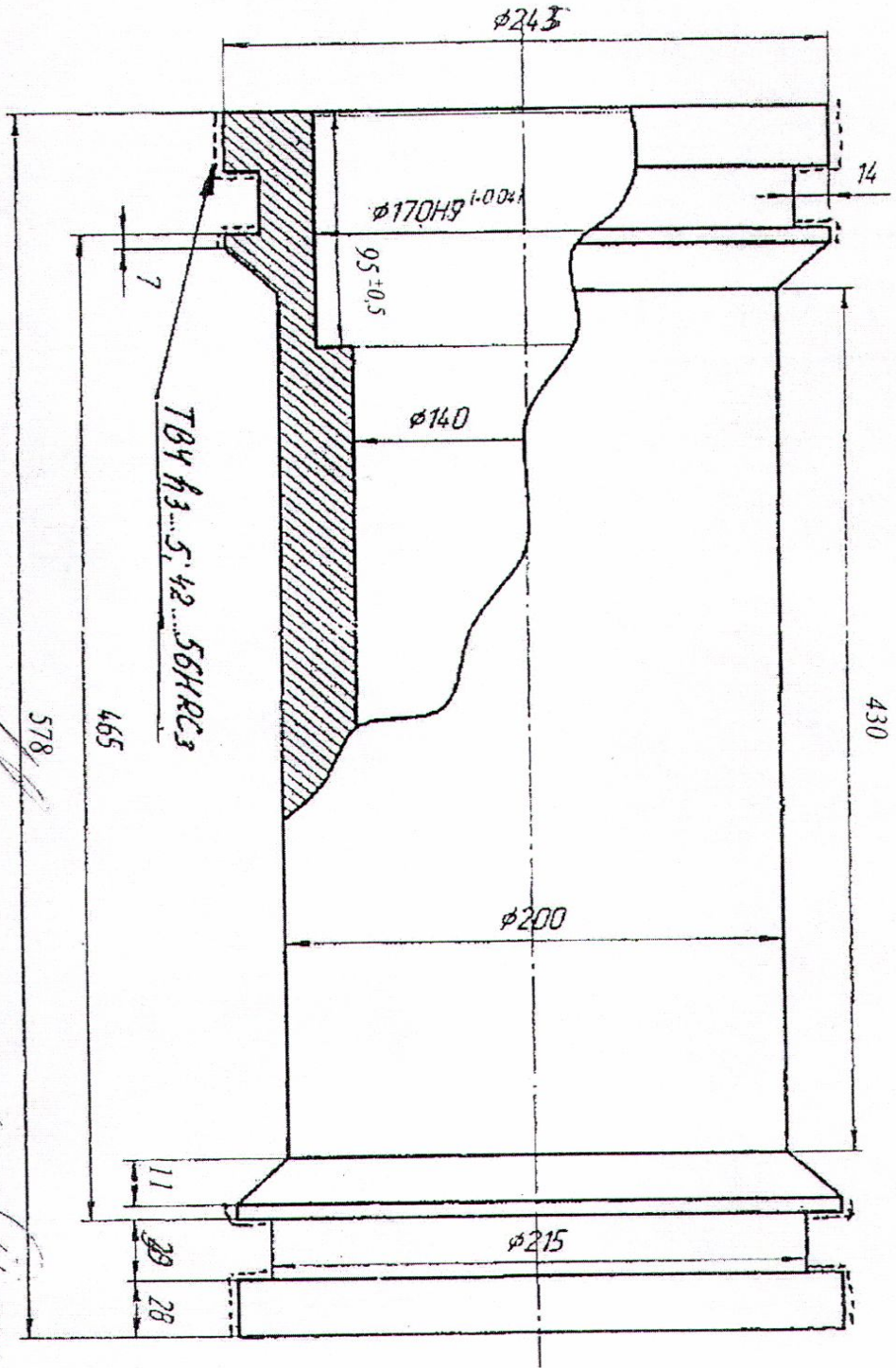
Спецификация

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса ед. кг	Примеч.
1		Молоток	1	Сталь 40х ГОСТ 4543-71	13,5	
2		Наплавленный слой		T-620 по ГОСТ 10051-75		

1. Острые кромки притупить.
2. Масса наплавленного слоя твердым сплавом не более 0,050 кг.
3. Разрешается наплав вместо T-620 применять T-590 по ГОСТ 10051-75.
4. Термическая обработка - улучшение НВ 280-320.

*Handwritten signature and date: 13.04.16*

Изм.				Лист	№ док.	Подп.	Дата
Нач. ПТО				Громишева Т.И.			
Инж. по рем.				Рожкова И.В.			
Мастер по рем.				Голубь В.В.			
Инж. констр.				Гордеев С.П.			
				Старейшин В.И.			
ОАО "Каскад-энерго", дробильное отделение							
				Молоток.			
				Дробилка ДКУ1-150.			
				Сталь 40х ГОСТ 4543-71			
				Лист	Листов		
				Стадия	Масса	Масштаб	
ОАО "Каскад-энерго", ПТО							

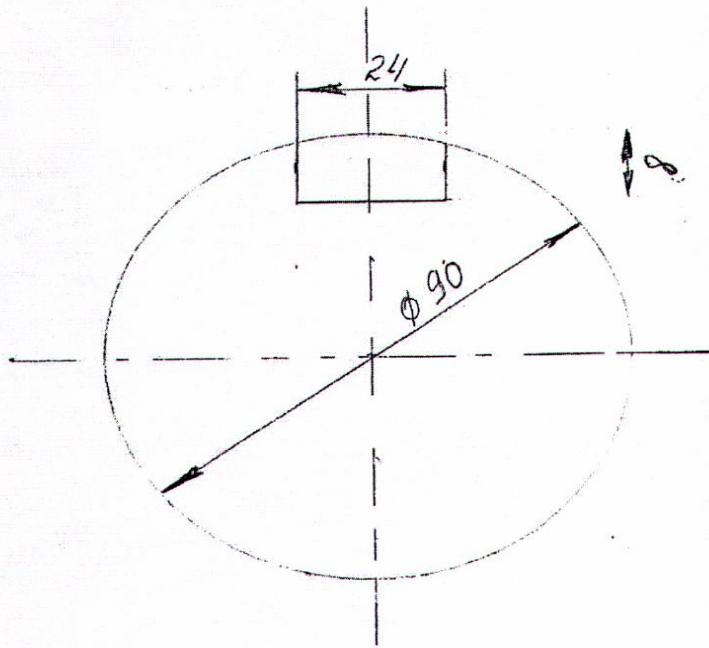


1. Материал - сталь 40Х ГОСТ 4543-71.
2. Допускается изготовление из стали близкой по свойствам.

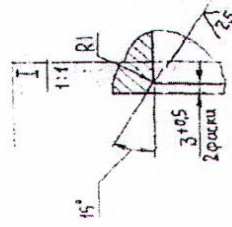
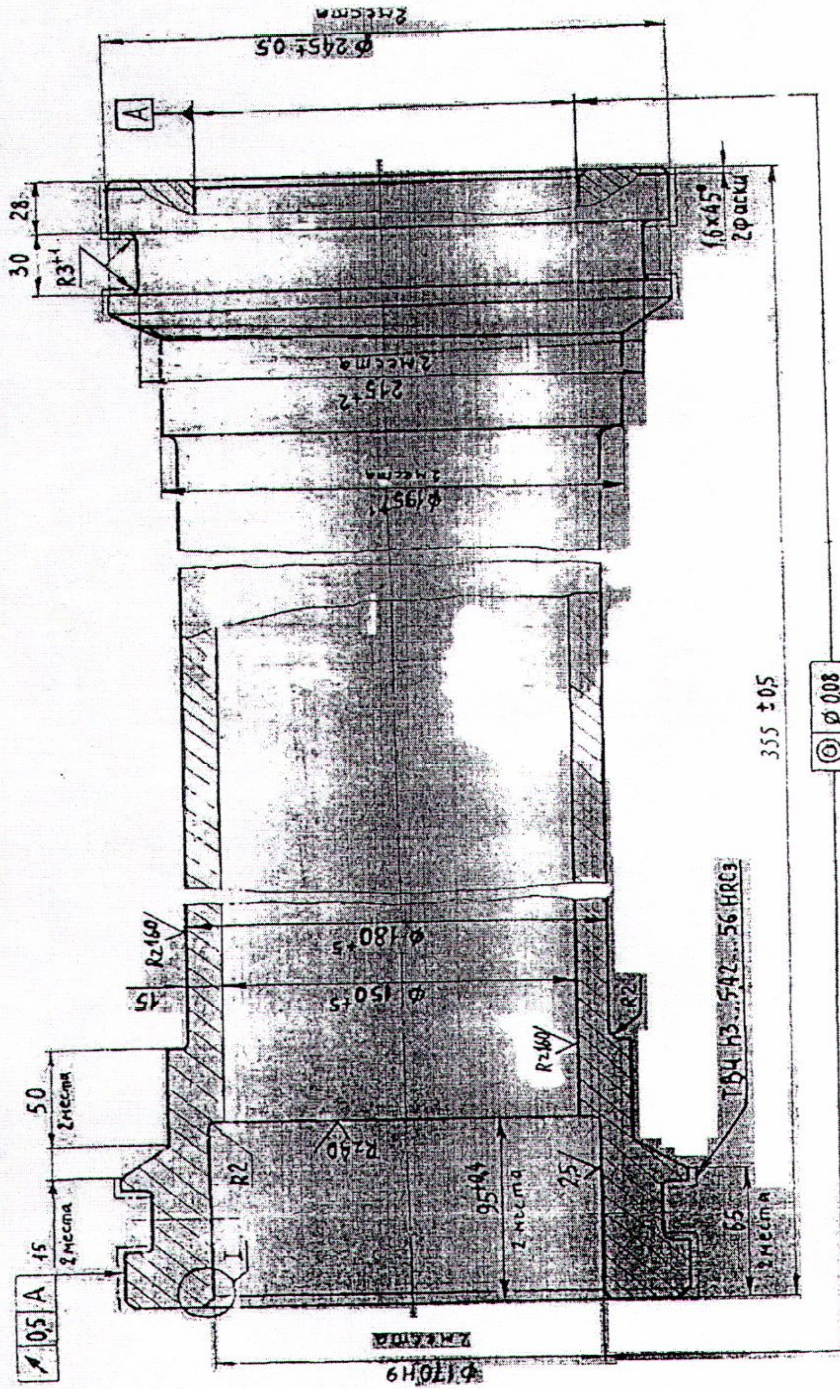
*13.04.18*  
*Свердловский обл. 25.01.15.*

Изм.				Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Нач. ПТО				Громыхина Т.А.				
Инж. по реч.				Рожкова И.В.				
Гл. механик				Старовертнев Д.Д.				
Инж.-констр.				Гордеев С.П.				
<b>ОАО "Каскад-энерго"</b> Корпус хвостового барабана конвейера СР-70								
				Лист	Масса	Масштаб		
				Листов				
ОАО "Каскад-энерго", ПТО								

Звездочка СР-70 на шпонке  
(2СР70М.00.700)

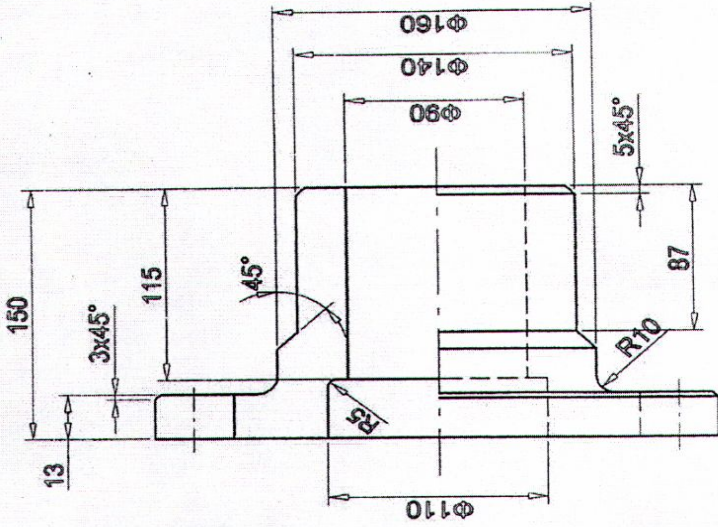
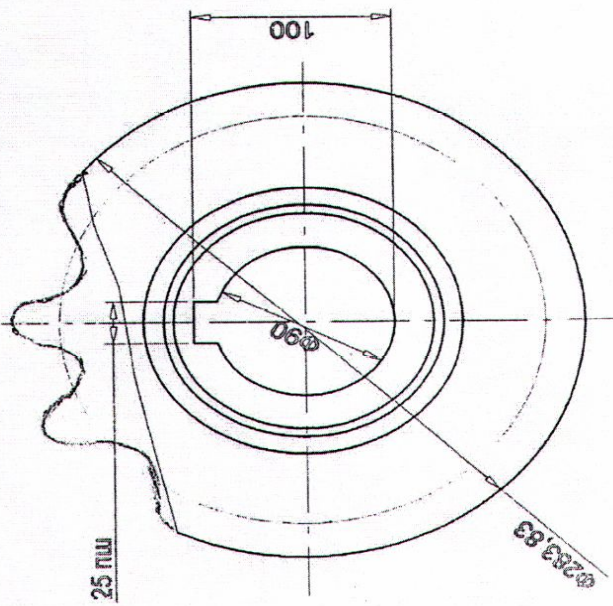


ш. механик. *СР*  
Гаринский  
29.01.14г  
15.04.16



1. Материал - сталь 40Х ГОСТ 4543-71.
2. Допускается изготовление из стали близкой по свойствам.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров в интервале до 30мм - ±0,5мм, свыше 30мм - ±0,8мм.
4. Улучшение 235-248 НВ

ОАО "Каскад-энерго"			
Лит	Масса	Масштаб	
Корпус хвостового барабана конвейера СР-40			
Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Дата
Исх. ПТО	Громышева Т.И.		
Иж. по рем.	Рожкова И.В.		
Гл. механик	Старшинов Д.Д.		25.02.15г
Иж.-констр.	Гордеев С.П.		
Лист 1 из 1			
ОАО "Каскад-энерго" ПТО			



2 кндр  
15.01.15

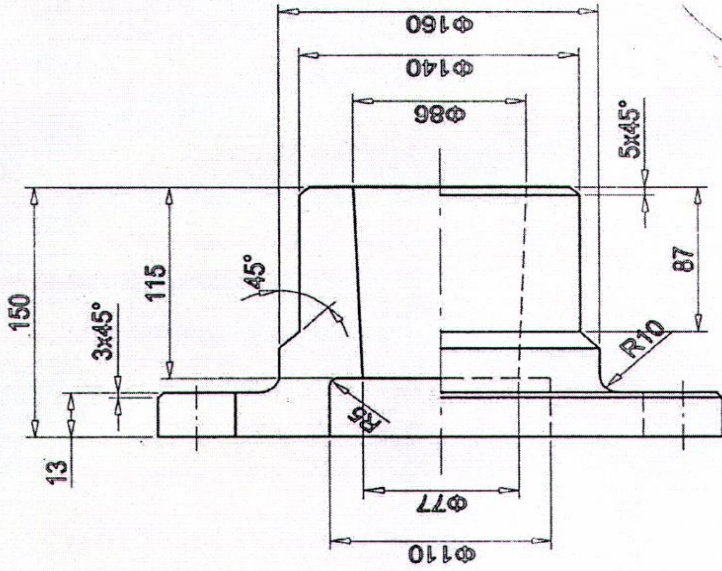
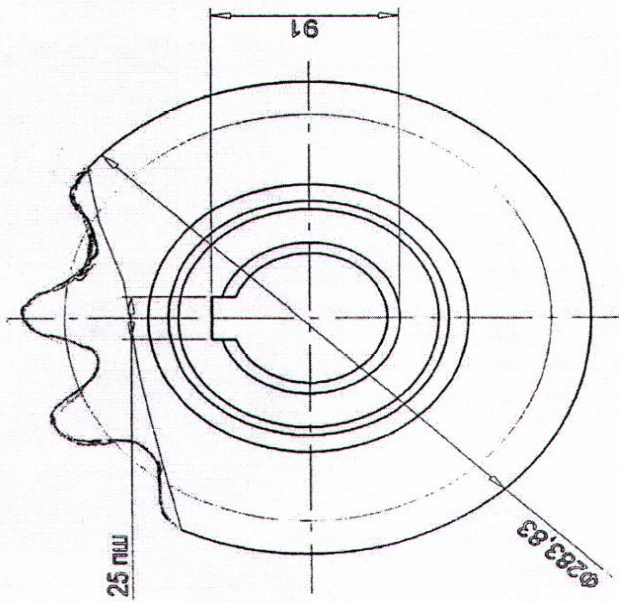
1. Окончательную обработку производить после сварки
2. Зубья колить ТВЧ НРС 50...60
3. Допускается изготовление из стали 40Х ГОСТ 4543-71.  
Рекомендуемый материал - сталь 45 ГОСТ 1050-98.

Число зубьев	Z	16
Сопрягаемая цель	Шаг	t 50,6
	Диаметр ролика	D 28,58
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	-	без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69	-	3
Диаметр окружности впадин	Di	231,57
Долуск на разность шагов	St	0,4
Радиальное биеение окружности впадин	Ео	0,63
Торцевое биеение зубчатого венца	-	0,63
Диаметр делительной окружности	dс	260,39
Сопрягаемая цель	Шарика внутренней пластины	b 48,3
	Расстояние между внутр. пласт.	Ввн.

ОАО "Каскад-Меро".

Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Полумафта (вариант I)					
Старший			Масса	Масштаб	
Лист			Листа		

Сталь 45 ГОСТ 1050-98



Число зубьев	Z	16	
Сопрягаемая цепь	Шаг	50,8	
	Диаметр ролика	28,58	
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	-	без смещения	
Класс точности по ГОСТ 591-69	-	3	
Диаметр окружности впадин	Di	231,57	
Допуск на разность шагов	St	0,4	
Радиальное биение окружности впадин	Eo	0,63	
Торцевое биение зубчатого венца	-	0,63	
Диаметр делительной окружности	dd	260,39	
Сопрягаемая цепь	Ширина внутренней пластины	b	48,3
	Расстояние между внутр. пласт.	Ван.	31,75

1. Окончательную обработку производить после сварки
2. Зубья колить ТВЧ HRC 50...60
3. Допускается изготовление из стали 40Х ГОСТ 4543-71.  
Рекомендуемый материал - сталь 45 ГОСТ 1050-88.

ОАО "Каскад-энерг".			
Изм.	Кол. у.	Лист	№ док.
Старая	Масса	Масштаб	
Полумафта (вариант II)			
Лист	Листов		Сталь 45 ГОСТ 1050-88