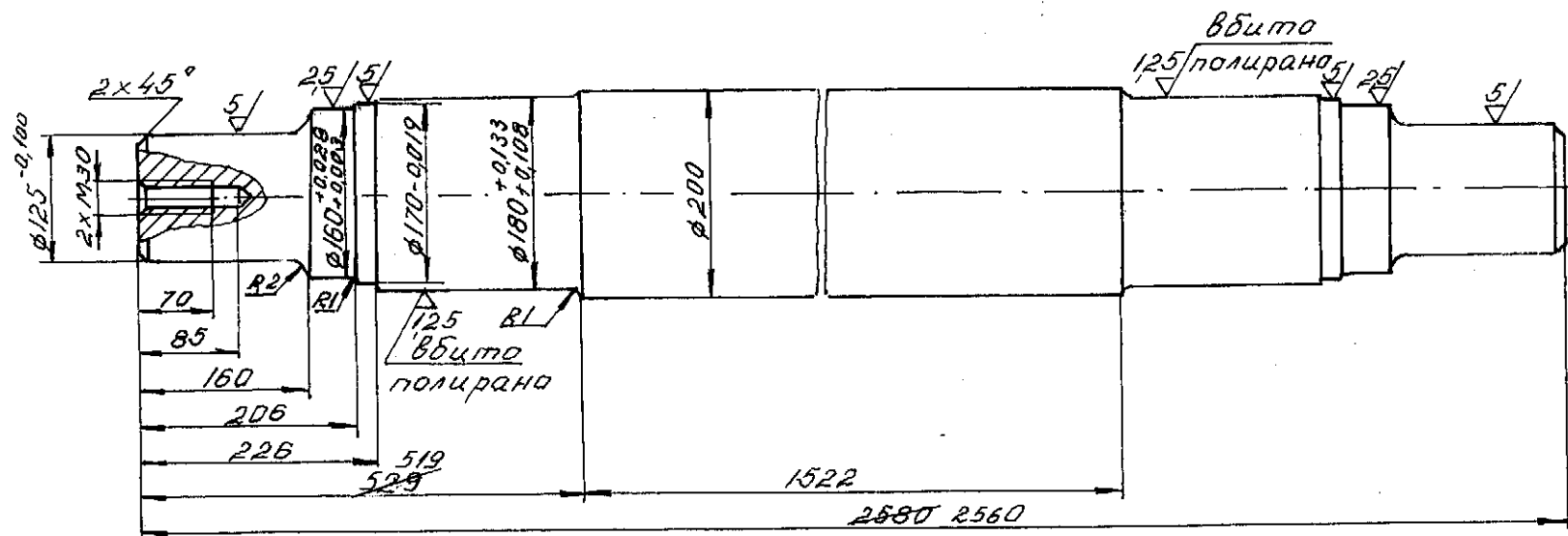


- | | | | | | | |
|----------------|-----------|-------------------------------|------------------|-----------|-------|-----------|
| 1 | ВН 451.01 | Ос | 1 | 428 | 40x45 | |
| Раз | Означенне | Наименование | Кол. | Маса | Мат. | Заб. |
| | | Барабан опъва-
телен "KRS" | | | | ВН 451.00 |
| Изм. Бр. | Имя Док. | Подп. Дата | Статус | Маса | М-б | |
| Разработ | Георгиев | 19.11 | | | | 13056 1:5 |
| Пров. | Посидров | 2003 | | | | КР |
| Г. контр. | | | Лист | Вс. листа | | |
| Н. контр. | Свѣдов | | ТЕЦ | | | |
| Г. В. Б. И. А. | | | "М.-Истор-2" ЕАД | | | |

5		Облиц. ромбоидна	1	108	Гума	
4	24.802/11.01.13.04	Обшивка	1	6586	ВСт3сп	НБМ ВН46
3	24.802/11.01.13.03	Диск	2	40	ВСт3сп	НБМ ВН46
2	ВН 361.02	Главина	2	70	35Л1	

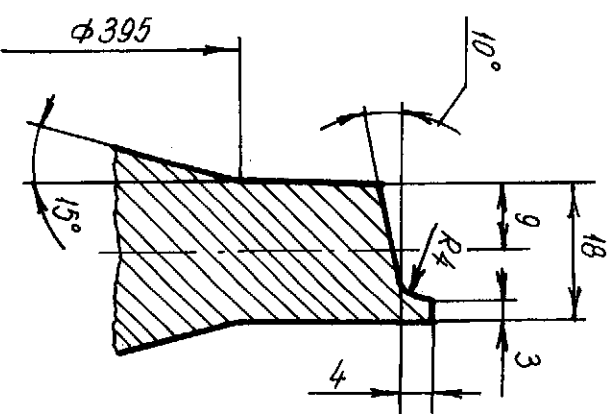
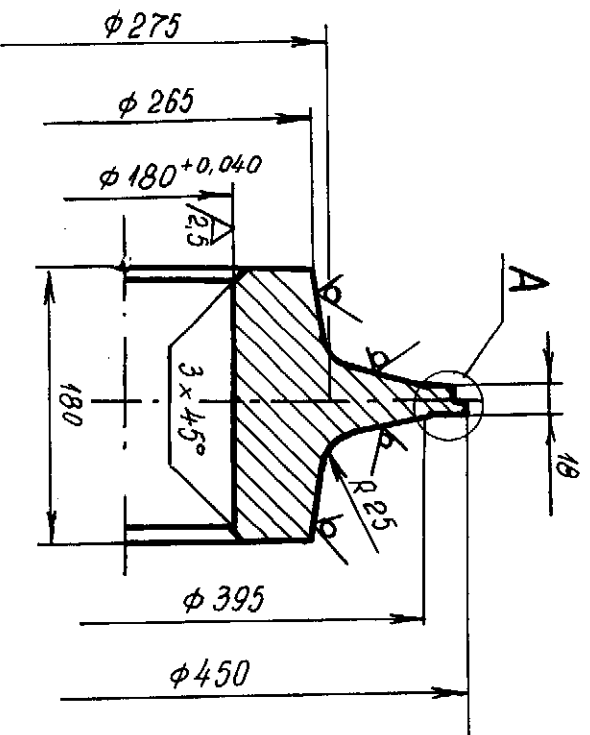


1. Гранични отклонения на размерите с неопосочени допуски по механично обработените повърхнини с клас на точност "Среден" БДС 14999-80 със стойности за:

- 1.1 Кръгли за валове - $(-t_2)$
1.2 Линейни размери - $(\pm \frac{t_2}{2})$

[illegible]

20.19С НВ

20/
(V)A
M 1:1

1. Допустими отклонения - БДС 2298-72 както следва:
- 1.1. На размерите от IV^{та} клас на точност.
- 1.2. На масата от V^{та} клас на точност.
- 1.3. Припуските за механична обработка IV^{та} клас на точност.
2. Лекски наклони по БДС 3198-75.
3. Гранични отклонения на размерите в непосочени допуски номинално обработени повърхности по клас на точност "Среден" БДС 1499-80 както следва:
- 3.1. Крагли за валове - $(-\frac{t_2}{2})$
- 3.2. Лицеви размери - $(\pm \frac{t_2}{2})$.

Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			

Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			

Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			

Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			
Учв. № на орг.	Подпис и дата	Зам. учв. №	Учв. № дубл.	Подпис и дата
Вн 13-10	З/А 21.02.99			

Главина

Вн 361.02

Статус

Маса

Мощност

Е

70

1:5

Лист

Вс. листа

35A1

БДС 3492-86

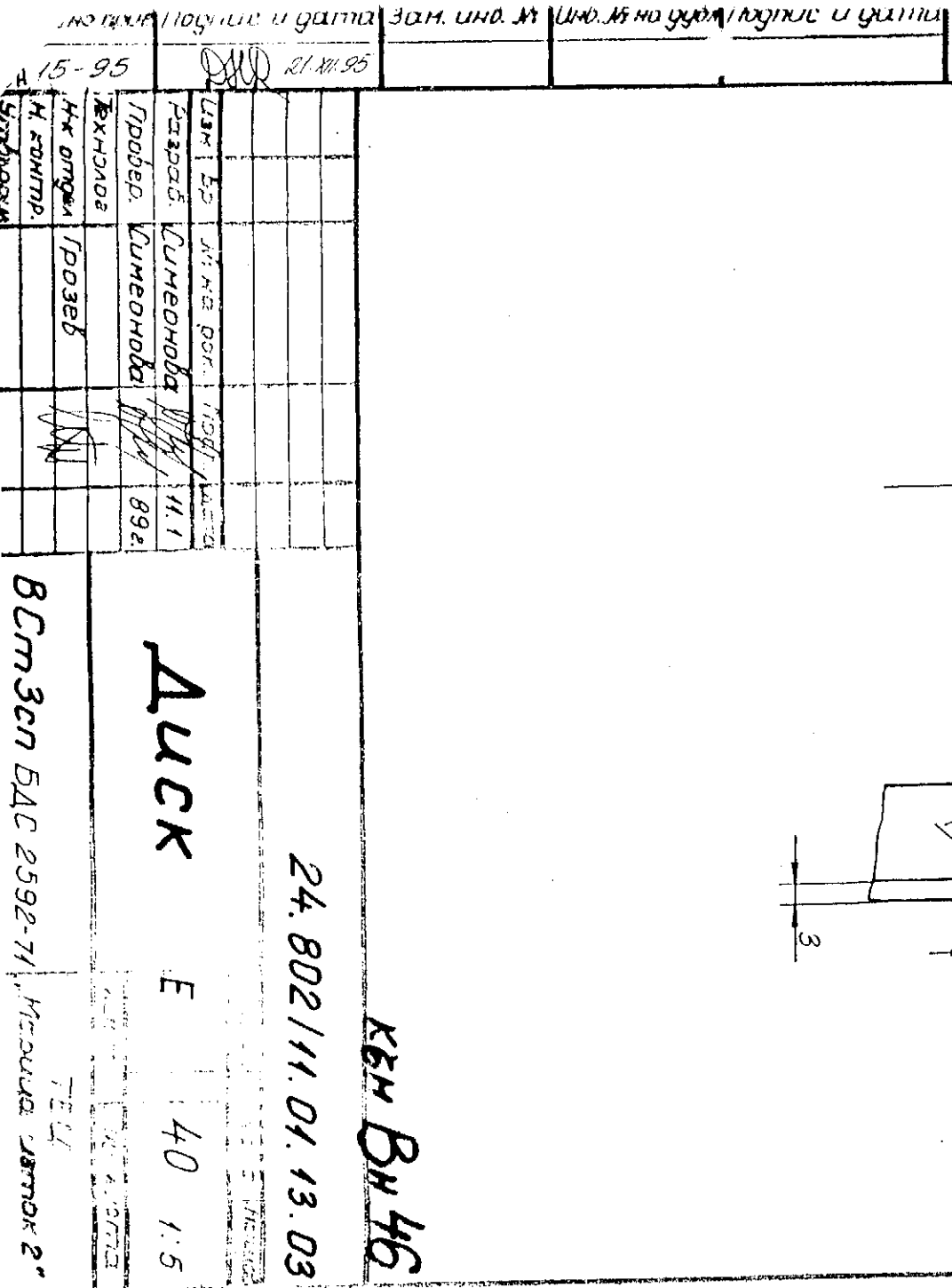
Тех. Матрица -
изтом 2"

20/11/

Diagram of a mechanical part with dimensions and tolerances:

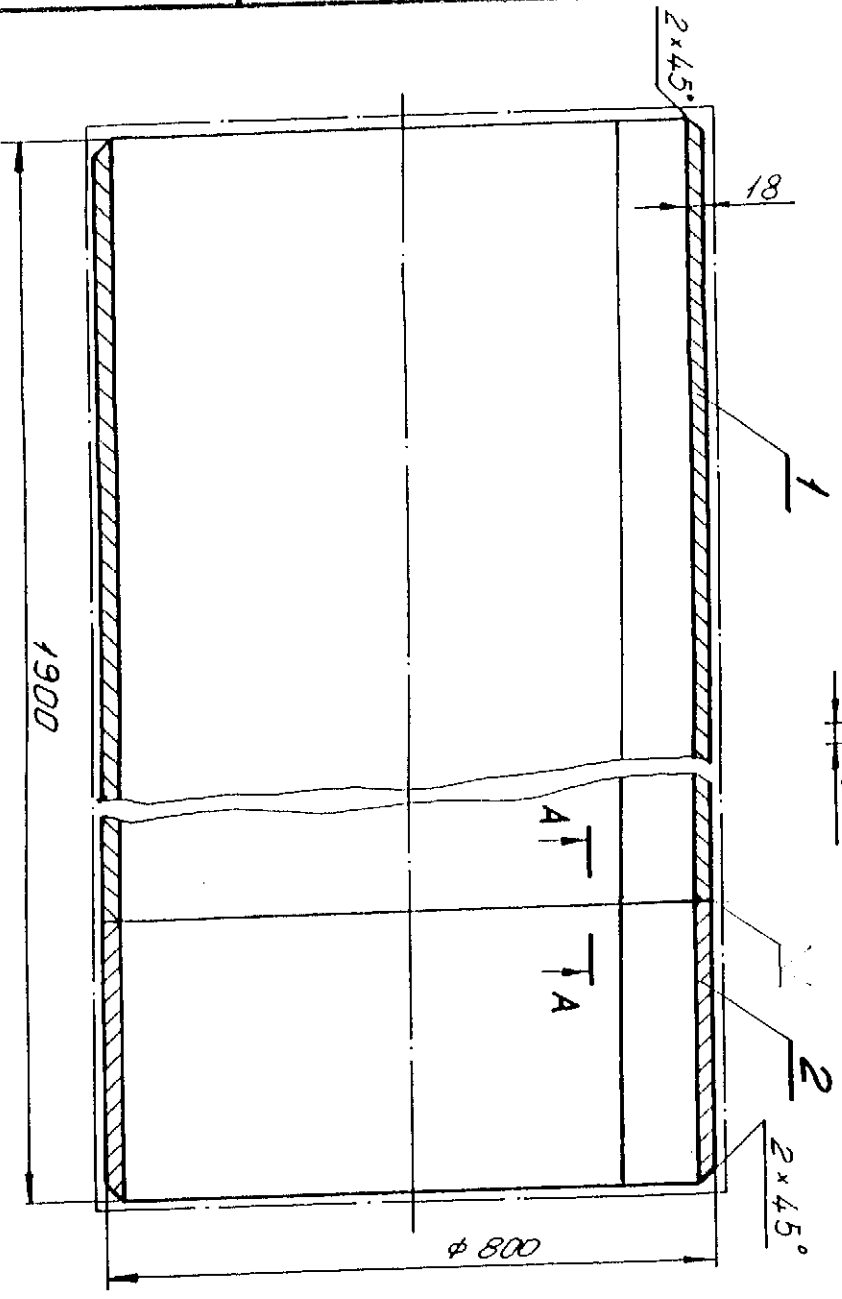
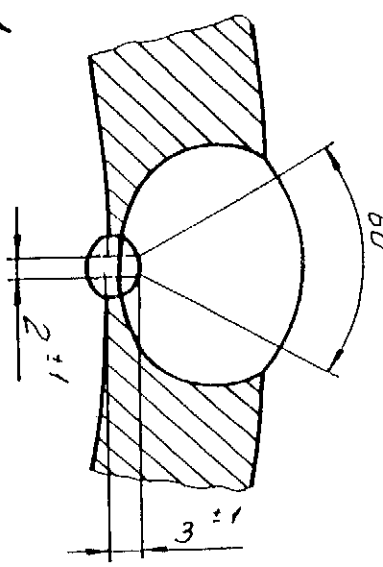
- Top surface: 20° angle.
- Right side: $\phi 6$ hole.
- Bottom surface: 5 dimension.
- Vertical dimension: $\phi 6$ hole.
- Horizontal dimension: 5 dimension.

A diagram of a butt joint. Two plates, each 3mm thick, are shown with a 10-degree bevel. A 4mm gap is indicated between the beveled edges. The joint is labeled with '3' for plate thickness and '4' for the gap width.



40.31.10.11.01.13.04
24.802/11.01.13.04

A-A
M 1:1



1. Припуск за механична обработка

квн Вн 45

2	24.802/11.01.13.04:2	Простен малък	1	ВсмЗел	145,6	145,6	
1	24.802/11.01.13.04:1	Простен голям	1	ВсмЗел	513	513	
Поз.Означеніе		Наименование	бр.	мат.	ед.	об.	Забел.
					ед.	об.	
					материал		

24.802/11.01.13.04

Обшивка Е

658,6 1:10

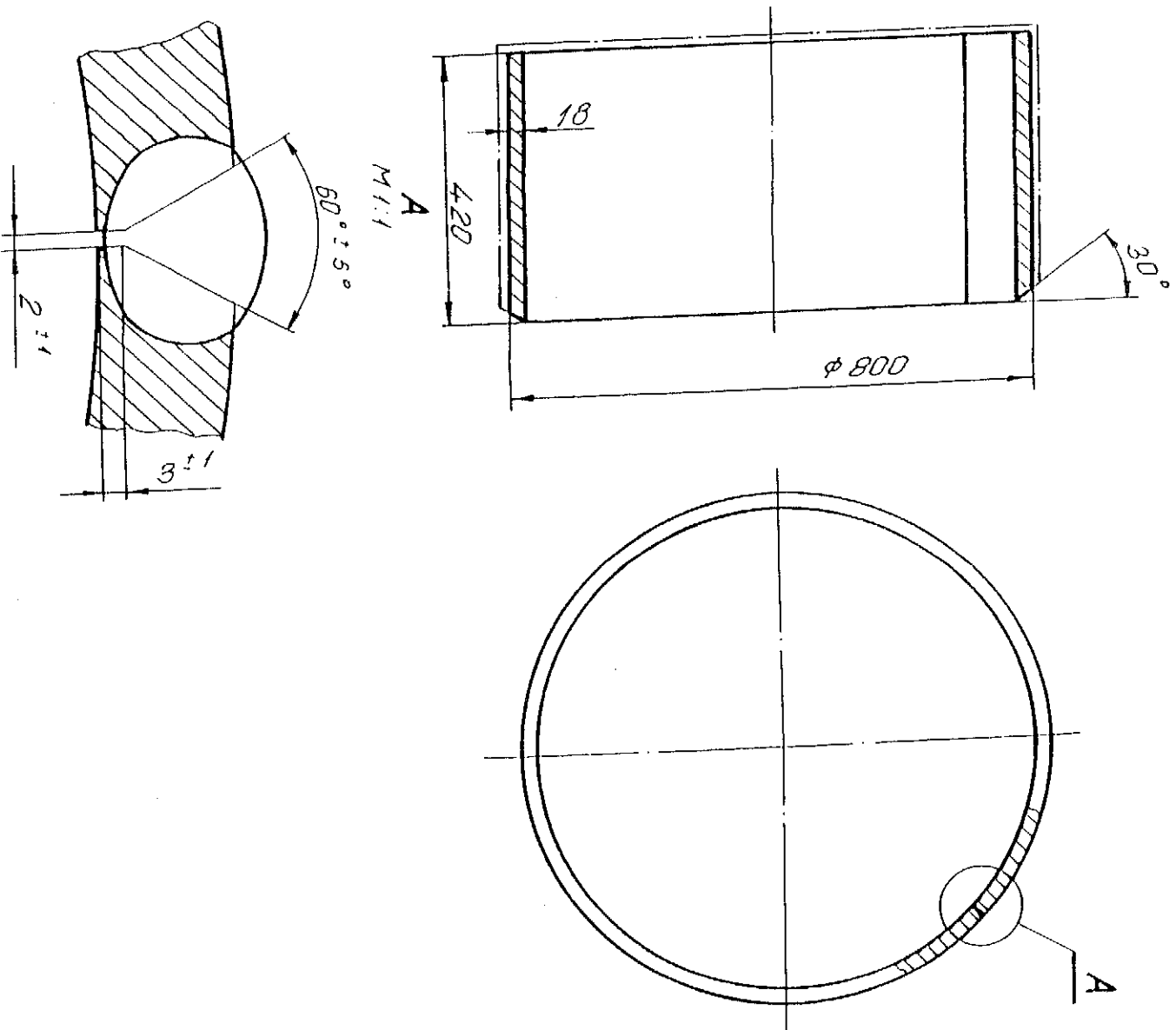
Автори: Проектант: 24.802/11.01.13.04
Проверил: 24.802/11.01.13.04
Удобр. и одобр. 24.802/11.01.13.04
Подпис и дата: 24.802/11.01.13.04

Изм.	Дет.	Материал	Изготв.	Провер.	Удобр.	Одобр.
1	24.802/11.01.13.04:1	Простен голям	1	ВсмЗел	513	513
2	24.802/11.01.13.04:2	Простен малък	1	ВсмЗел	145,6	145,6

Масштаб: 1:10

24.802/11.01.13.04:2

20/ (✓)



1. ——— Припуск за механична обработка

История	Подпись и дата	Зам. инж. №	Курс №	Подпись и дата
И 18-95	21.XII.95			

Ум. до	Мин. док	Подпись
Допраб	Ум. док	11.1.
Пробер	Ум. док	892
Тех. док	Пробер	
Ум. док	Пробер	
Ум. док	Пробер	

24.802/11.01.13.04:2

Простен
малък

Всгзсп БДС 2592-71

E 1456 1:10

Ум. док