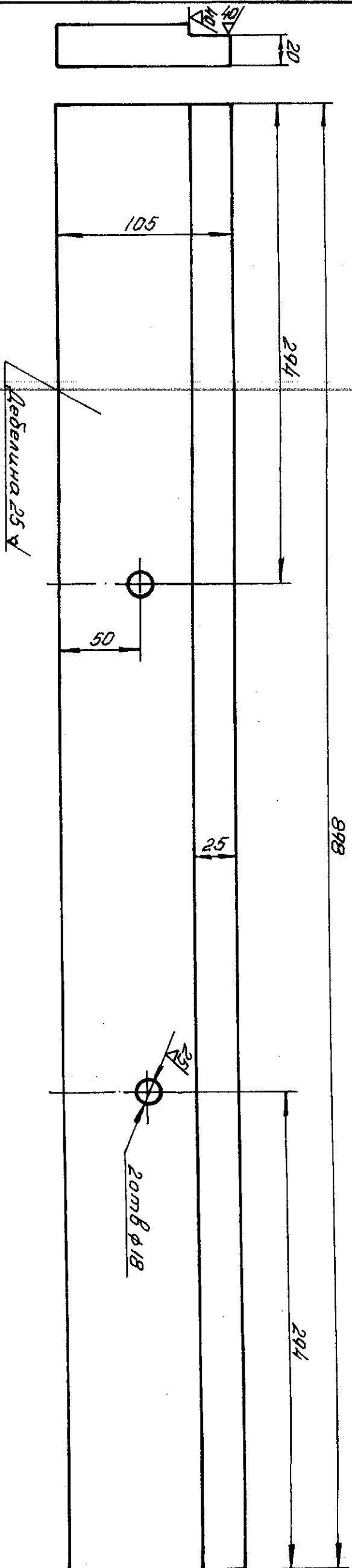


Сверил с оригинала: инж. П. Симеонова № 16.03.2004г.

Учб. № 2905/00 13.02.07г.

64 ДМ-03-03



Изм. Бр.	И. на док.	Дата	Лист	Кол-во
Дизайн	Петрова	10/1	2/11	95
Провер.	Величина	10/1	95	
Дир. конст.	Медведева	10/1		
КТН	Братанов	10/1		

Стена долина

В: 20 БДС 3002.70
ВСт 305ДС 2592.71

Статус	Масса	М.Д.
ИСТ / В. ИСТ	15	1:25

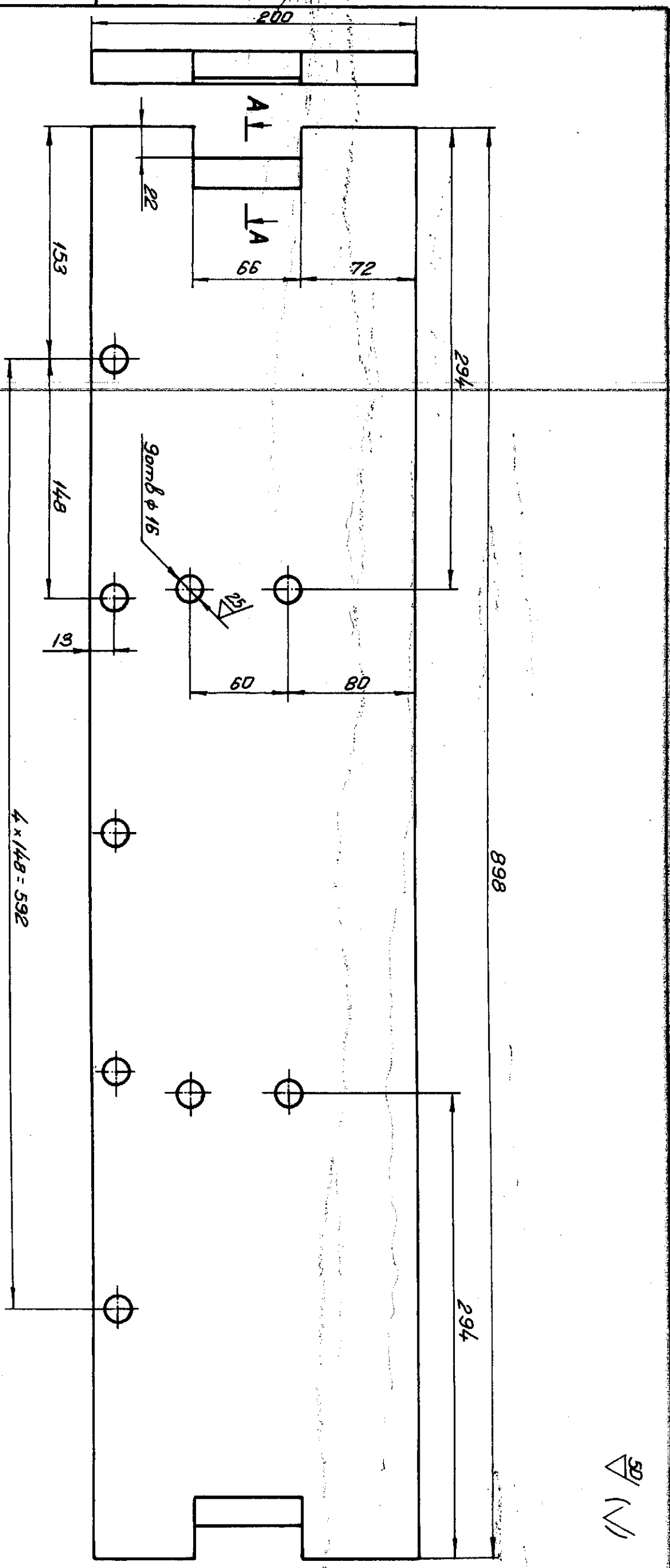
ТЕЛ: М. - ЦЕНТР-8

64 ДМ-03-03

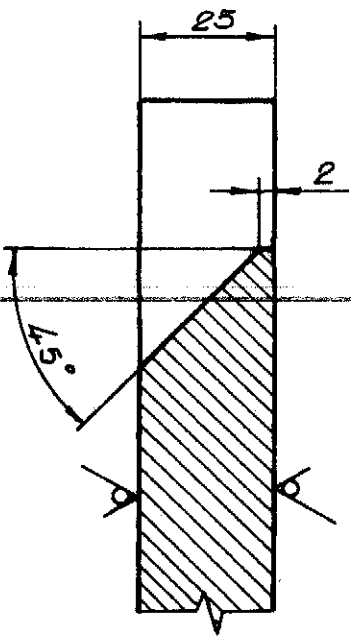
30 / 1 / 1

Пречертан от НПП „Технерго“
Сверил: [Signature]

1904 2007/13.02.07r



A-A
M 1:1



4 x 148 = 592

898

294

Сверил с оригинала: инж. П. Димитрова № 1603-1007ч

Изм.		Бр.		№ на док.		Подп.		Д.ч.	
Автор		Петрова		И.И.		С.С.			
Провер.		Величкова		И.И.		С.С.			
Т. кодир									
Дим. к-р		Инженер		И.И.					
К.Т.И.К.		Димитрова		И.И.					

Стена
горна

64PM-03-02

Б: 20: БДЛ 3992-70
БСТ Зр/БАС 2592-71

Копиен: Шорба [Signature]

Таблиц	Маса	М-Б
---	5	28
1:25		

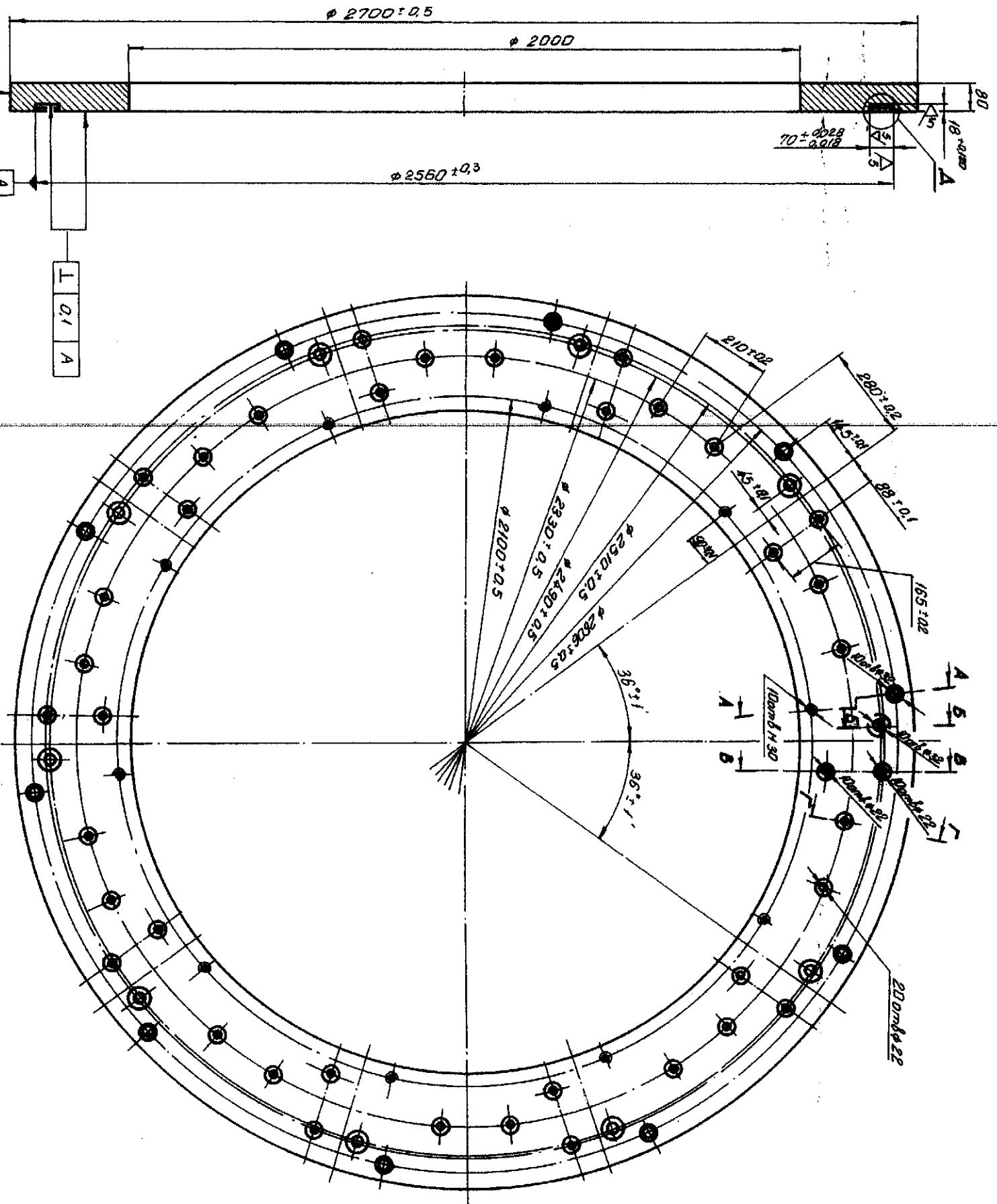
ТЕЛ
"Маршад-шапок"

59 (N)

2882 19.02.072 *tlv*

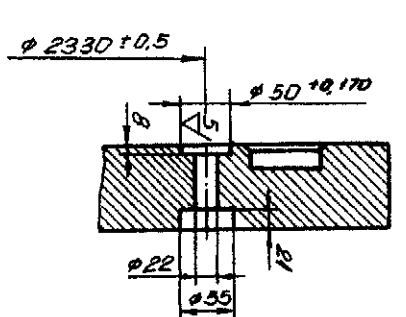
Пречертан от ЦРБ, М. Узток
 Сверил: *tlv* Сверил с оригинала: *инж. П. Симеонов*
 15.03.2004г.

на обработка чрез електродедово наваряване:
 5.1. Еднични шифър 41 и 52 БДС 5177-64 с мощ до 18квт
 и двубочна 3см до в дъра на уздеце.
 5.2. Шифър 31 и 32 БДС 5177-64 до в дъра на уздеце ради.
 ано разположени съвкупно до 100мм от външния контур
 в граници отклонения на размерите на механиз.
 на обработените повърхнини с неговосични допус-
 ки съгласно БДС 14399-80.
 6.1 За отвори - (+тв)
 6.2 За цилиндри размери - (+тв)

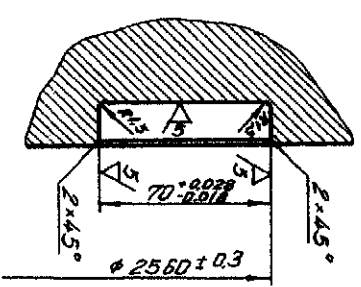


4.1. Еднични шифър 41 и 43 БДС 5177-64 с мощ до
 3квт и двубочна 1см до 25 дъра на уздеце.
 4.2. Грунди шифър 41 БДС 5177-64 до в дъра на 1см
 мощ до 1/8 от мощта на уздецето.
 4.3. Вътрешни (закрыти) шифър 52 БДС 5177-64 с
 мощ до 4квт и двубочна до 1/20 от сечението
 на отливката за цялото уздеце.
 5. Допустими дефекти с поправка след механиз-

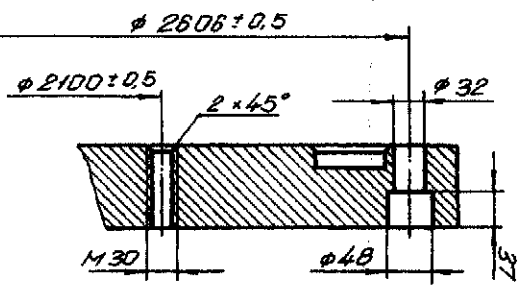
1. Граничните отклонения на размерите, придобитите за механизна обработка и масата съгласно БДС 2298-72 по V^{тв} клас на точност.
2. По обработените повърхнини се допускат изпъкнали остатъци от наръбни глави и леащи в съответствие със з. с. з. 0002-81 табл. № 1 на ЦРБ гр. Раднево.
3. Лекки наклони в съответствие с БДС 3195-75
4. Допустими дефекти без поправка:



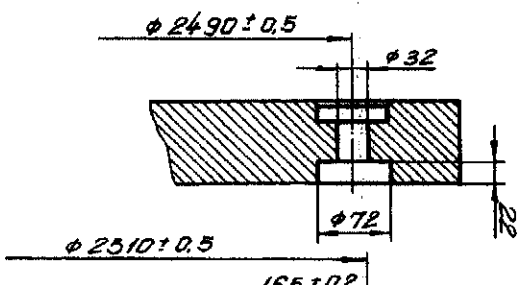
G-G
M 1:5



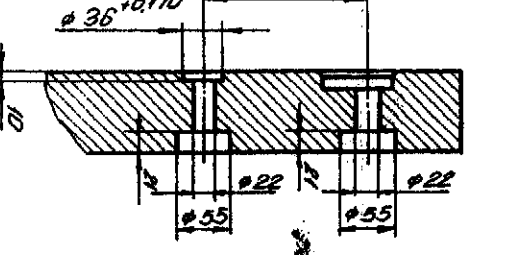
A-A
M 1:2



A-A
M 1:5



B-B
M 1:5

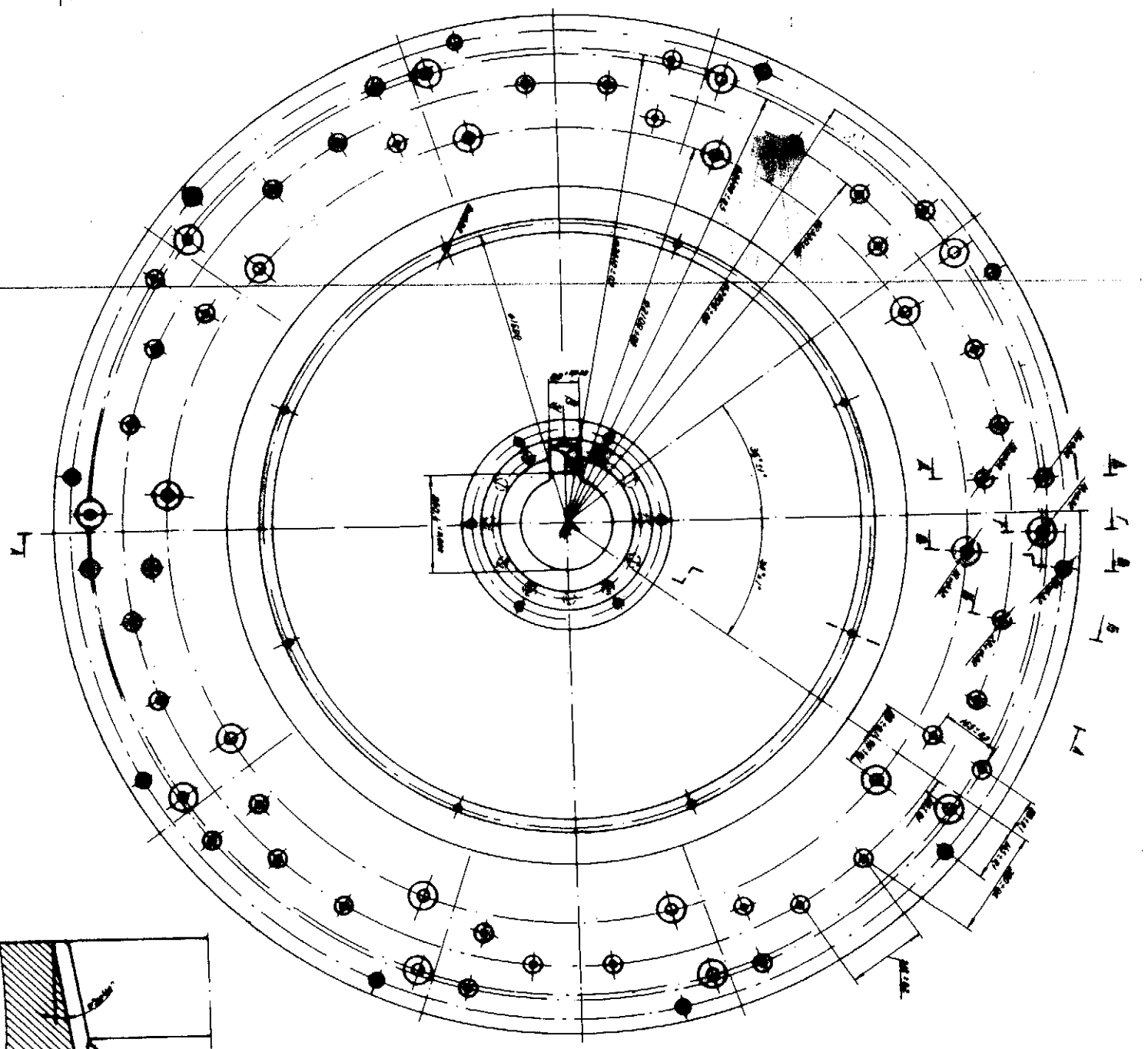
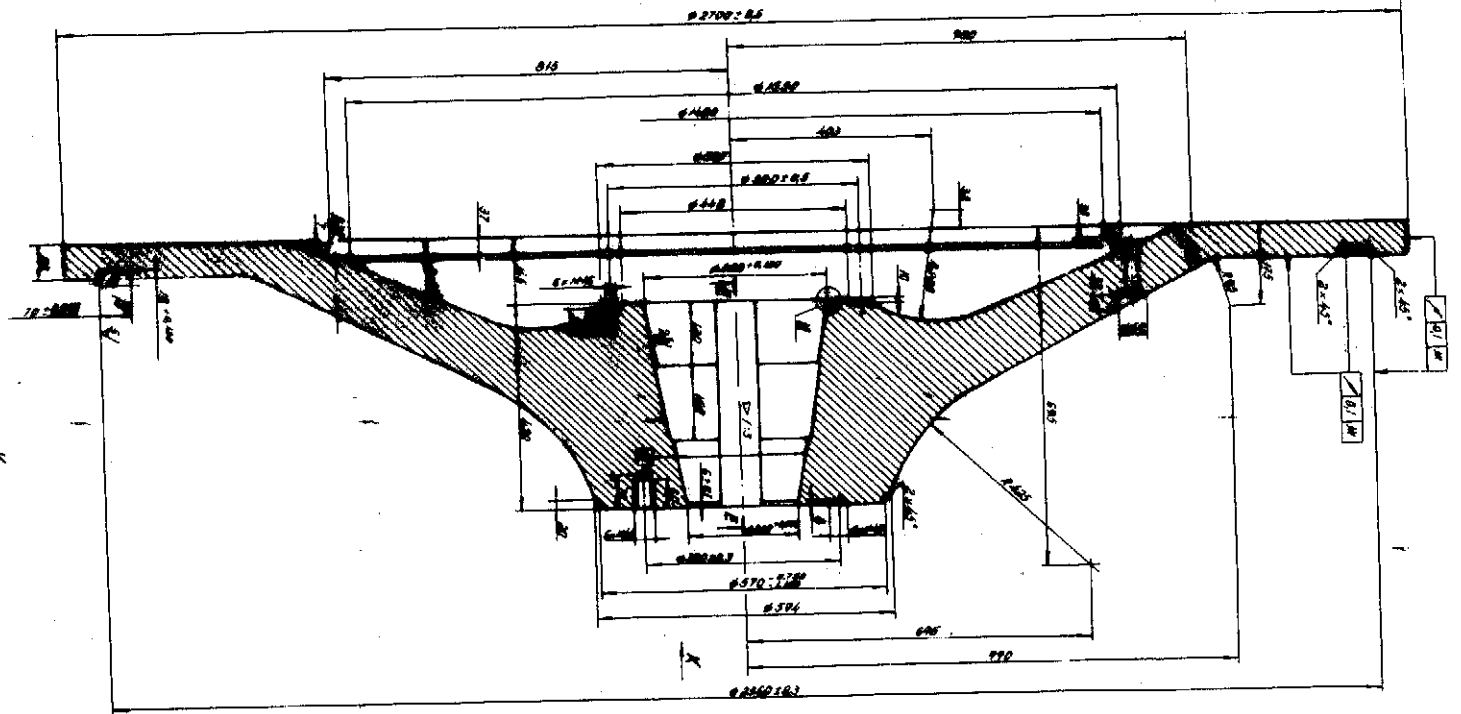
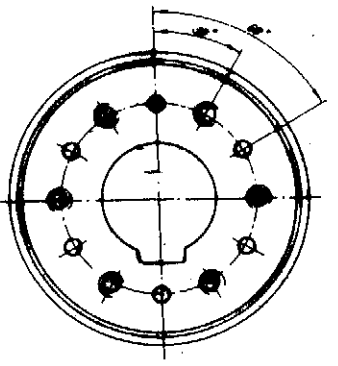


B-B
M 1:5

Умн. ба	Маш. бах	попр. Да			
Размер	Дименз	м	м	м	м
Провер.	Симеонов	т	т	т	т
Г. контр.	Узток				
Н. контр.	Узток				
64PM-00-01A			Диск покритвен		
2511 БДС 3492-75			"М. Узток"		

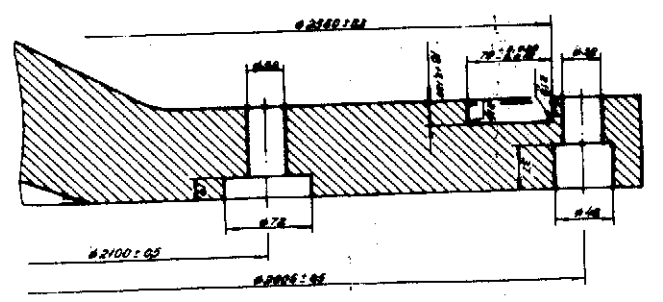
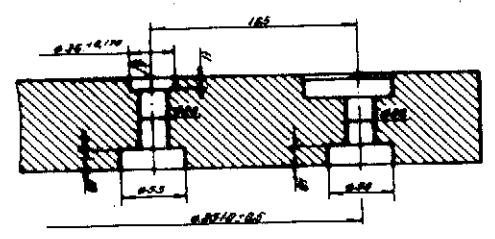
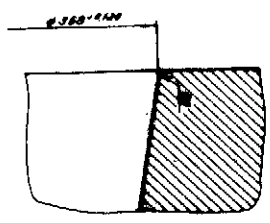
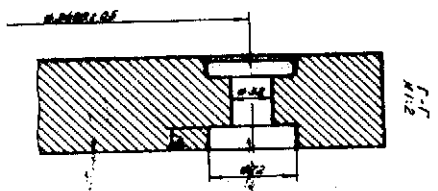
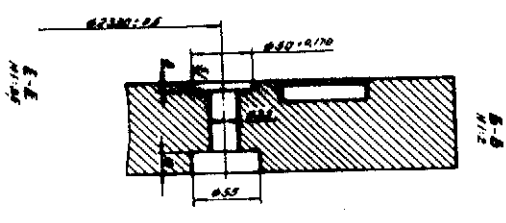
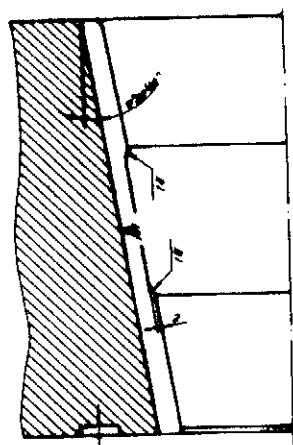
Копира: Узова *tlv*

20 (N)



1. Изготовить отверстия по диаметру и количеству, как указано в таблице.
 2. По окончании работ проверить качество изготовления отверстий.
 3. Проверить качество изготовления отверстий.
 4. Проверить качество изготовления отверстий.
 5. Проверить качество изготовления отверстий.

1. Изготовить отверстия по диаметру и количеству, как указано в таблице.
 2. По окончании работ проверить качество изготовления отверстий.
 3. Проверить качество изготовления отверстий.
 4. Проверить качество изготовления отверстий.
 5. Проверить качество изготовления отверстий.



№	Диаметр	Количество
1	Ø 10	12
2	Ø 12	12
3	Ø 14	12
4	Ø 16	12
5	Ø 18	12
6	Ø 20	12
7	Ø 22	12
8	Ø 24	12
9	Ø 26	12
10	Ø 28	12
11	Ø 30	12
12	Ø 32	12
13	Ø 34	12
14	Ø 36	12
15	Ø 38	12
16	Ø 40	12
17	Ø 42	12
18	Ø 44	12
19	Ø 46	12
20	Ø 48	12
21	Ø 50	12
22	Ø 52	12
23	Ø 54	12
24	Ø 56	12
25	Ø 58	12
26	Ø 60	12
27	Ø 62	12
28	Ø 64	12
29	Ø 66	12
30	Ø 68	12
31	Ø 70	12
32	Ø 72	12
33	Ø 74	12
34	Ø 76	12
35	Ø 78	12
36	Ø 80	12
37	Ø 82	12
38	Ø 84	12
39	Ø 86	12
40	Ø 88	12
41	Ø 90	12
42	Ø 92	12
43	Ø 94	12
44	Ø 96	12
45	Ø 98	12
46	Ø 100	12

Спецификация: см. Таблицу № 1