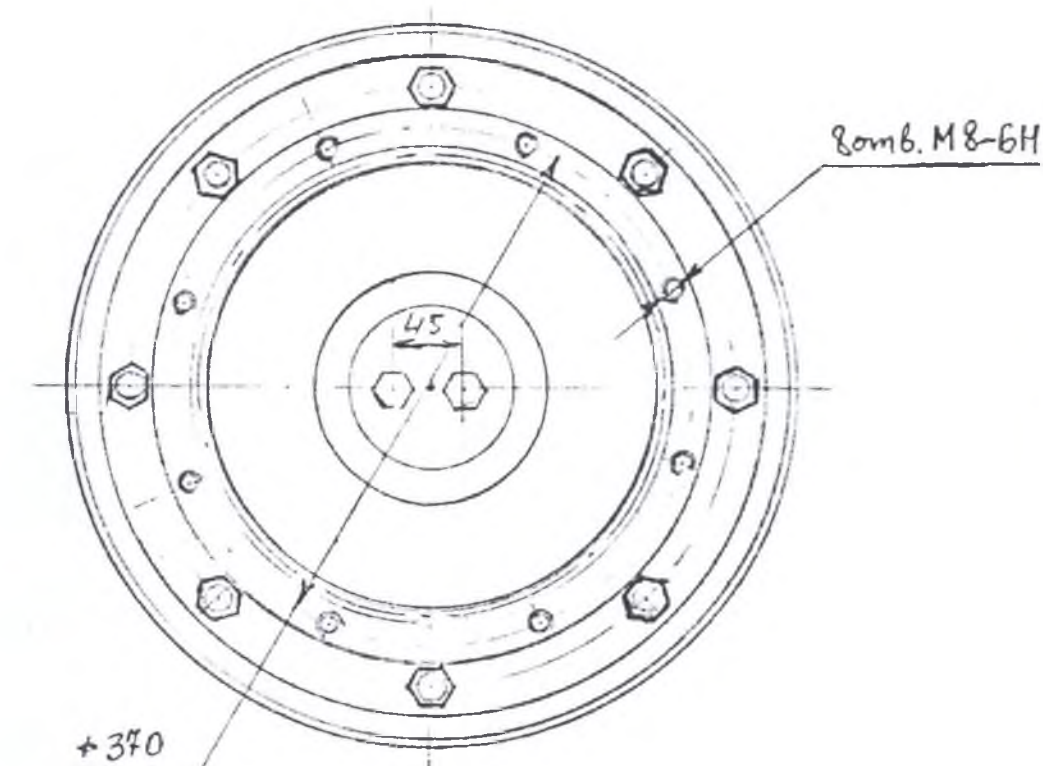
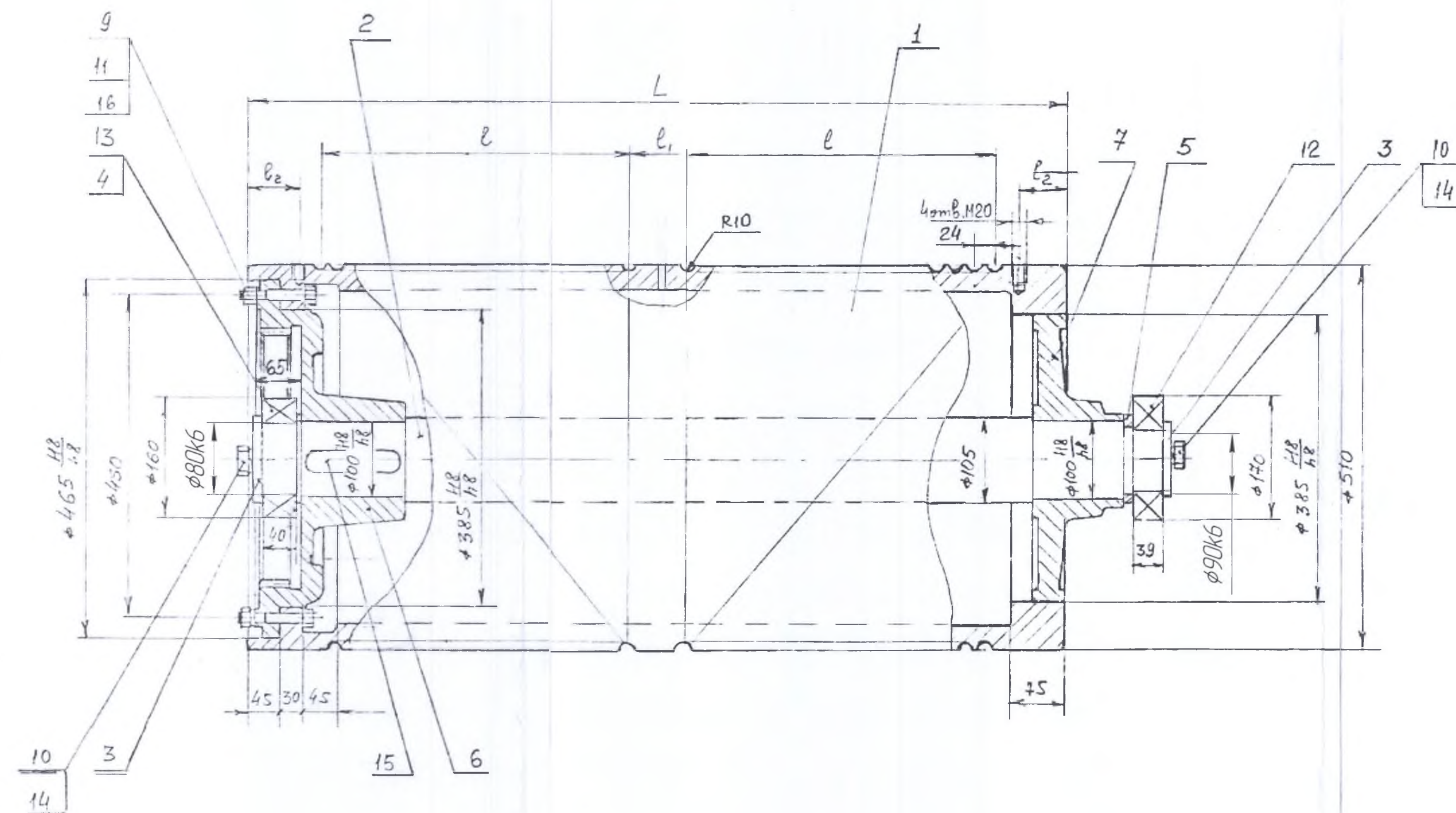


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документація		
*			НО 661.00.00 СБ	Складальне креслення		
				Деталі		
*		1	НО 661.00.01	Барабан	1	*А4×4
*		2	02	Вал	1	*А4×4
А4		3	03	Шайба	2	
А4		4	04	Шайба	1	
А4		5	05	Кільце	1	
А2		6	06	Маточина зубчаста	1	
А3		7	140.3 - 22992	Маточина	1	
				Стандартні вироби		
		9		Болт М16×75.58 ГОСТ 7817-72	8	
		10		Болт 3М20×50.58 ГОСТ 7798-70	4	
		11		Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73	8	
		12		Підшипник 53518 ГОСТ 24696-81	1	
		13		Підшипник 1316 ГОСТ 5720-75	1	
			НО 661.00.00			
Зм	Арк.	№ докумен	Підпис	Дата	Барабан по ГМЗ	
Розроб.	Загурський					
Перев.						
Нач.від.	Кравченко					
Н.контр.						
Затв.					Формат А4	

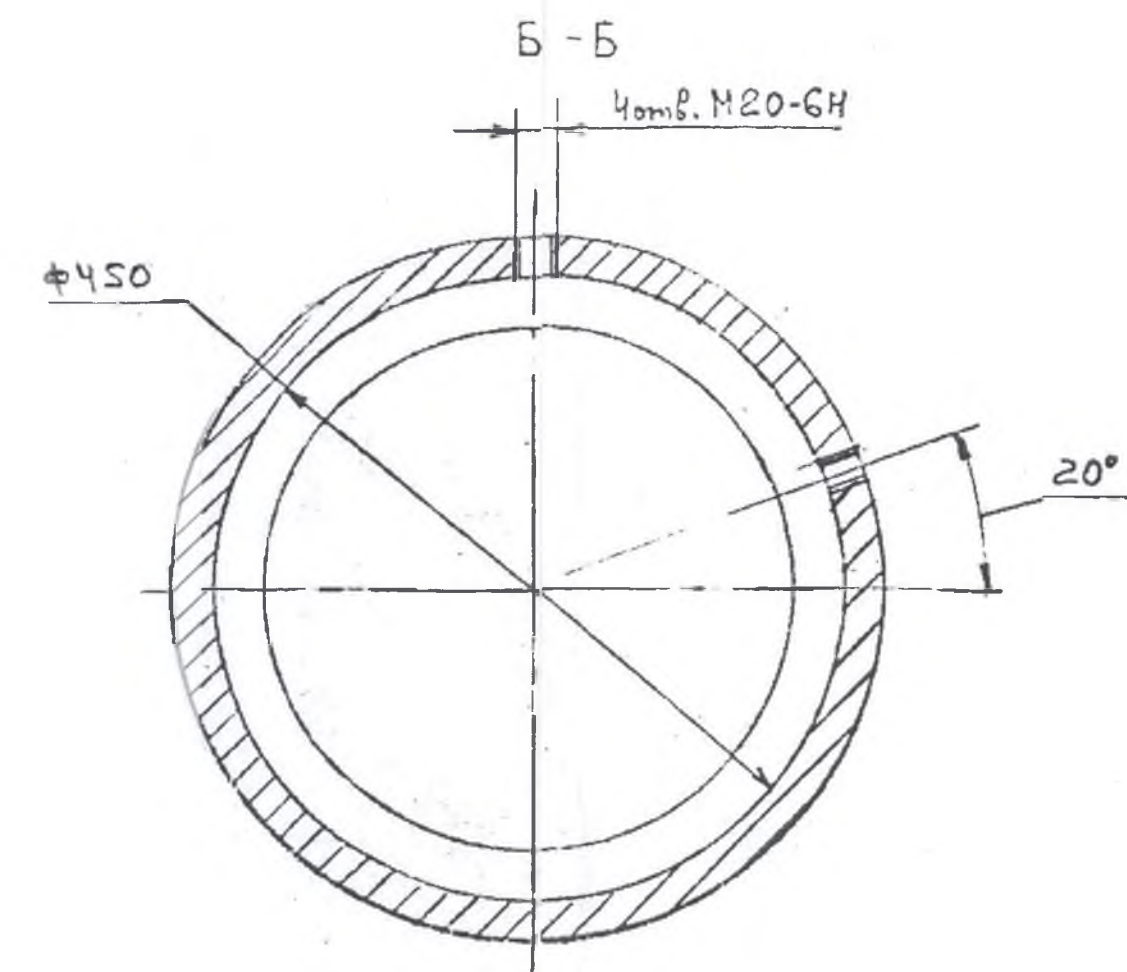
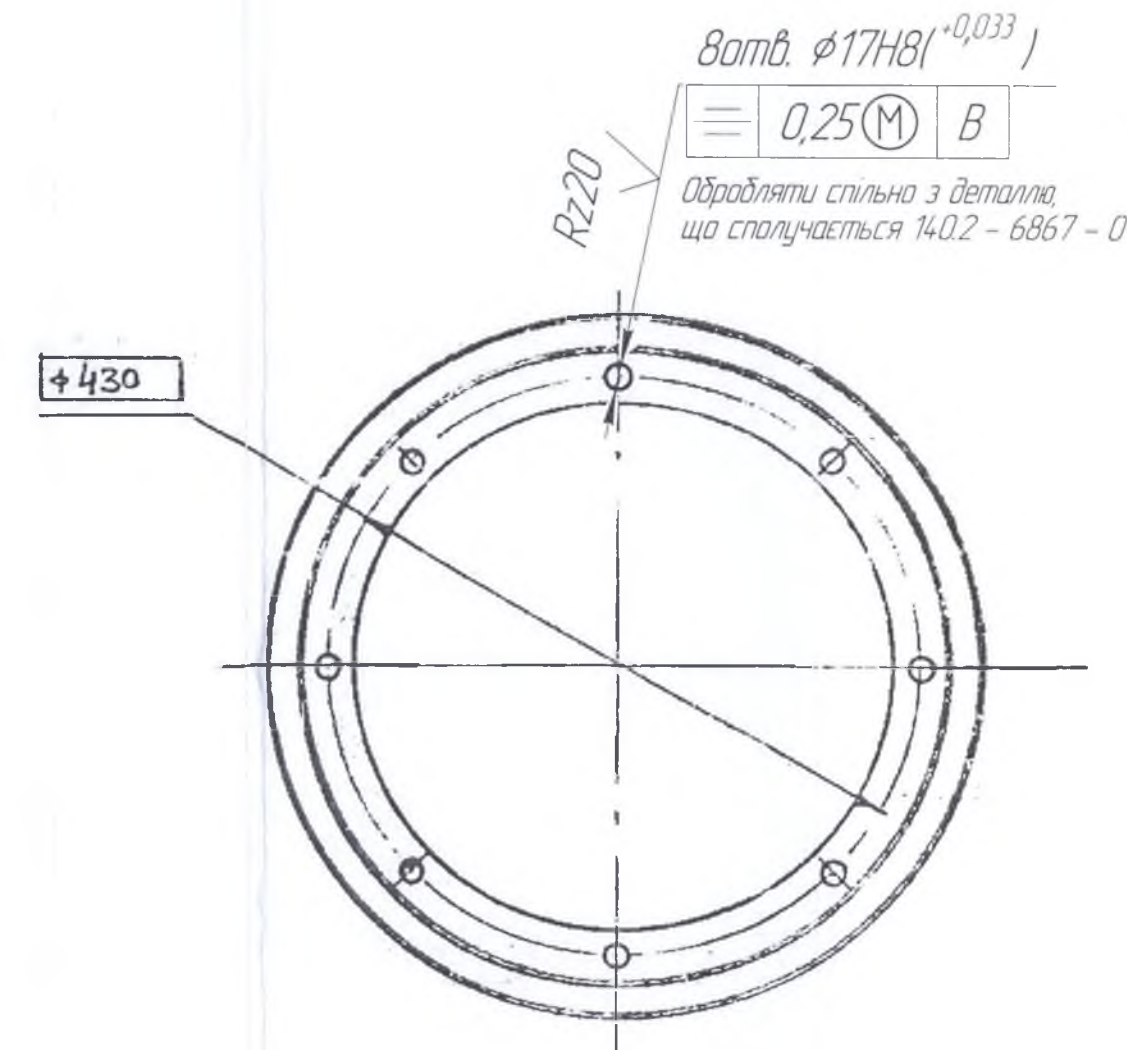
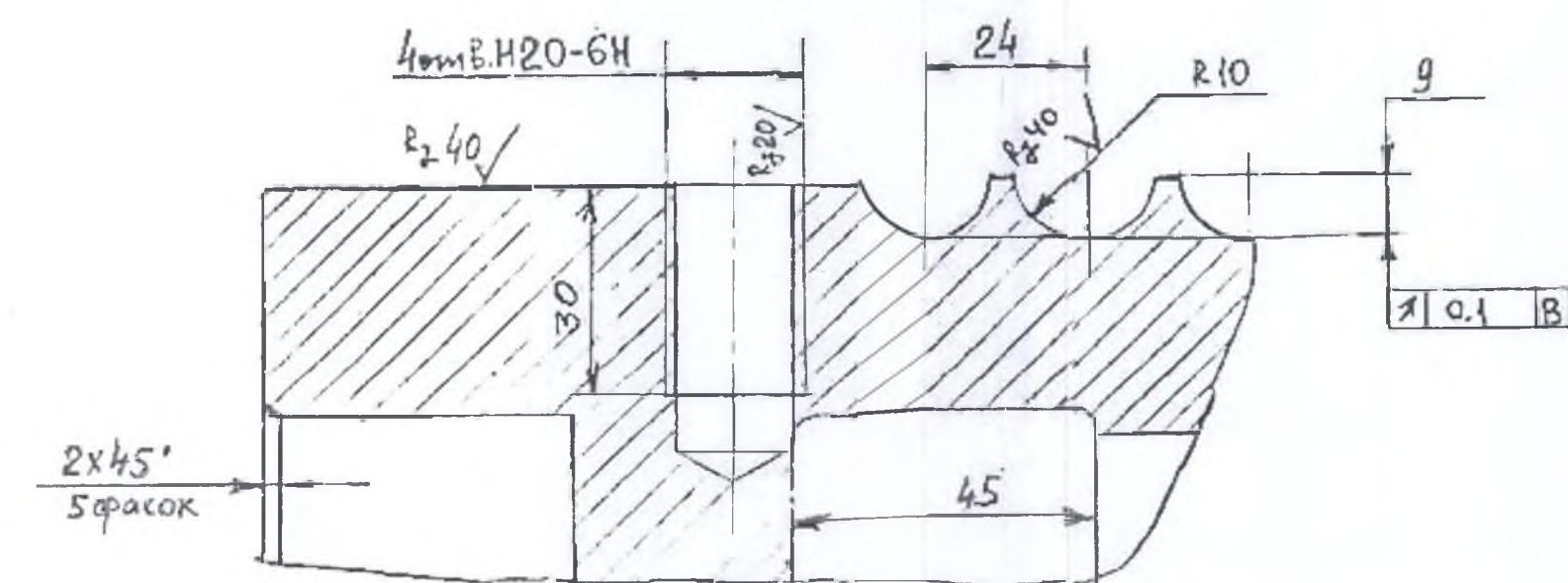
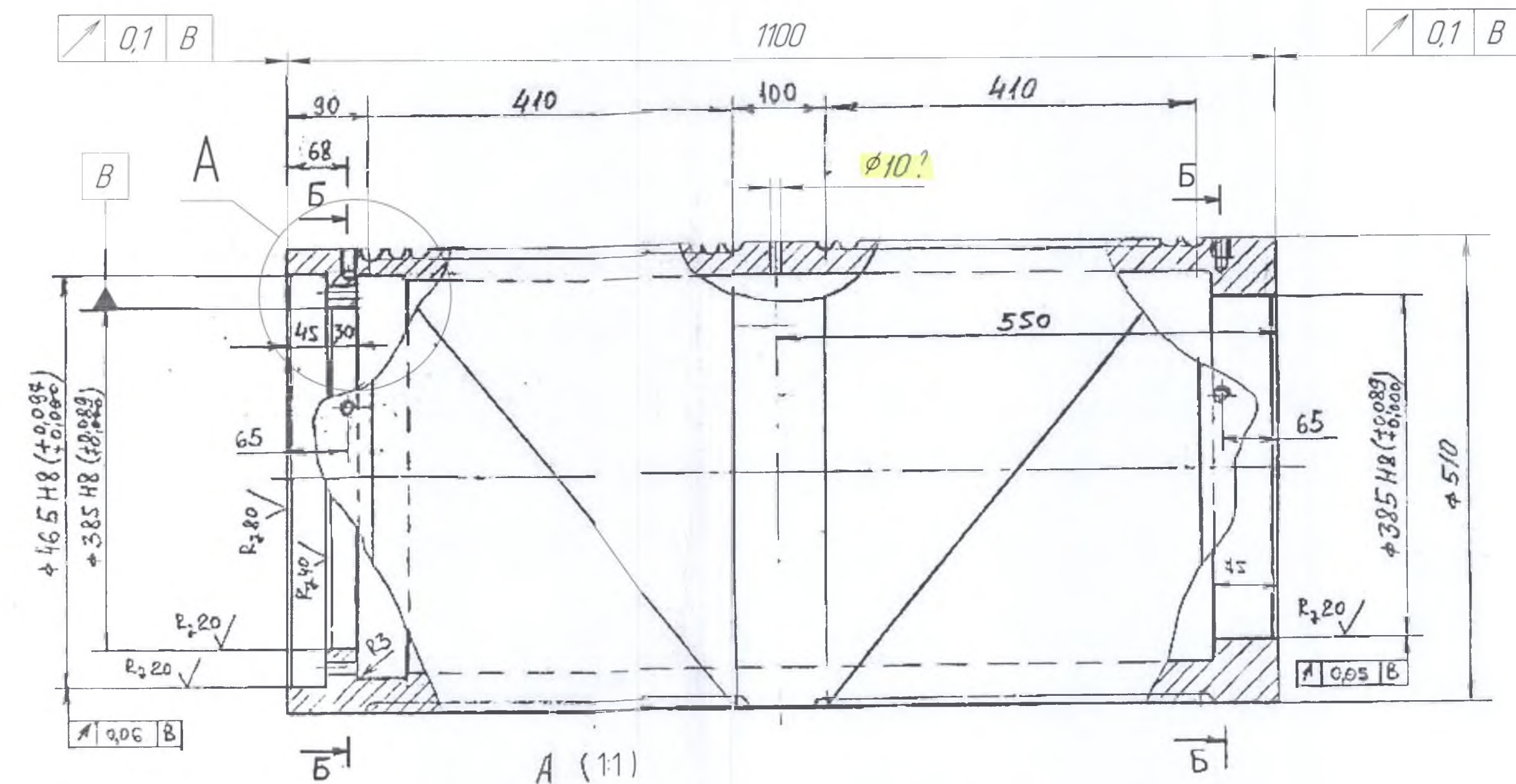


- 1 Розміри для довідок.
- 2 Порожнини підшипників заповнити мастилом ЦИАТИМ 201 ГОСТ 6267-74.
- 3 Допускається заміна підшипників: підшипник 53518 на 155318;
підшипник 1316 на 111316.

Позначення	L , мм	l , мм	l_1 , мм	l_2 , мм	Лім.	Маса, кг	Примітки
НО661.00.00 СБ	1100	410	100	68		569,8	
-01	1500	480	140	170		760,5	

					НО661.00.00 СБ					
Эм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Барабан		Лит	Маса	Масштаб	
Розроб.		Каретніченко		23.11.99					Дов. табл.	1:5
Перед.										
Т. контр.										
Н.від.		Іванов								
Н.контр.							Аркциш	Аркциш	1	
Затв.							ПВ ГМЗ			
					Формат А4х4					

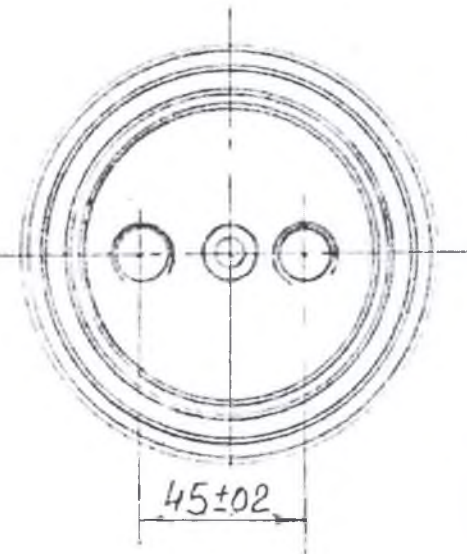
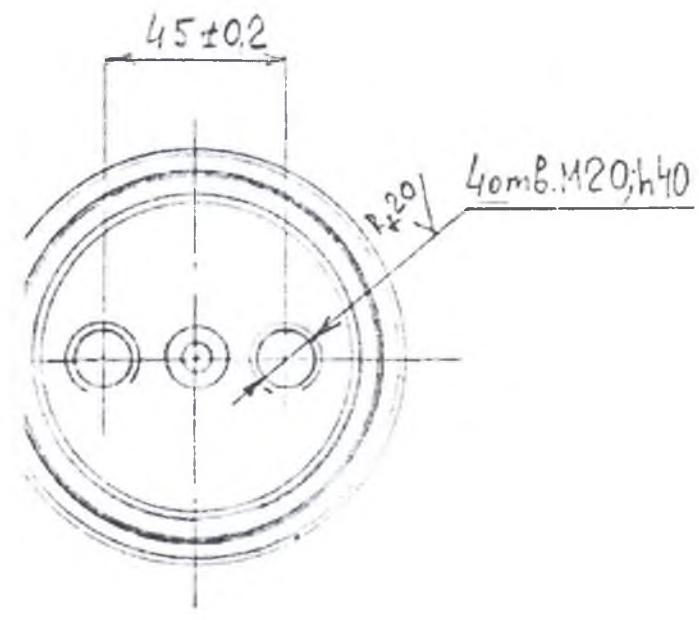
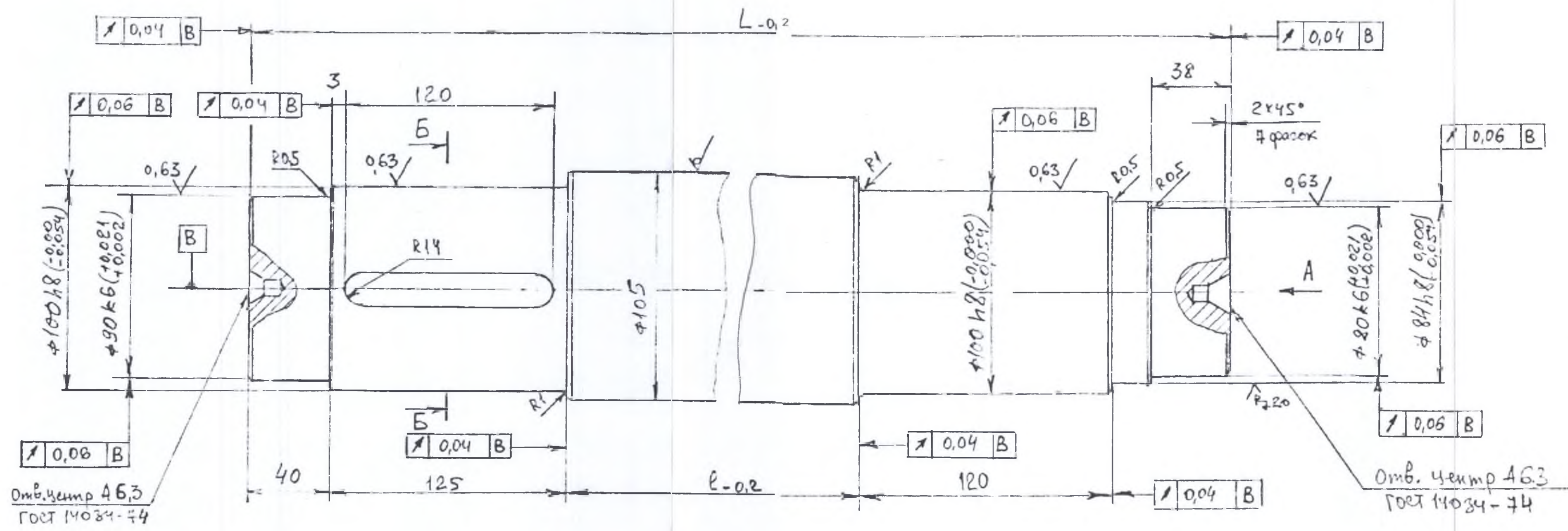
1000199 OH



1. Відхилення по розмірах і масі, припуски на механічну обробку по III кл. ГОСТ 1855-55.
2. Формувальні уклони виконувати по тип I ГОСТ 3212-57.
3. Невказані ливарні радіуси 5 мм.
4. Невказані граничні відхилення розмірів: отворів H14; валів h14; інших розмірів $\pm \frac{IT14}{2}$.

НО 661.00.01					Барабан		
(кран грейферний ККГ-10)					Лист	Маса	Масштаб
С415-32 ГОСТ 1412-70					398,2	15	
ПО ГМЗ					Арк.	Архив	1
Формат А4×4							

Д



Б-Б

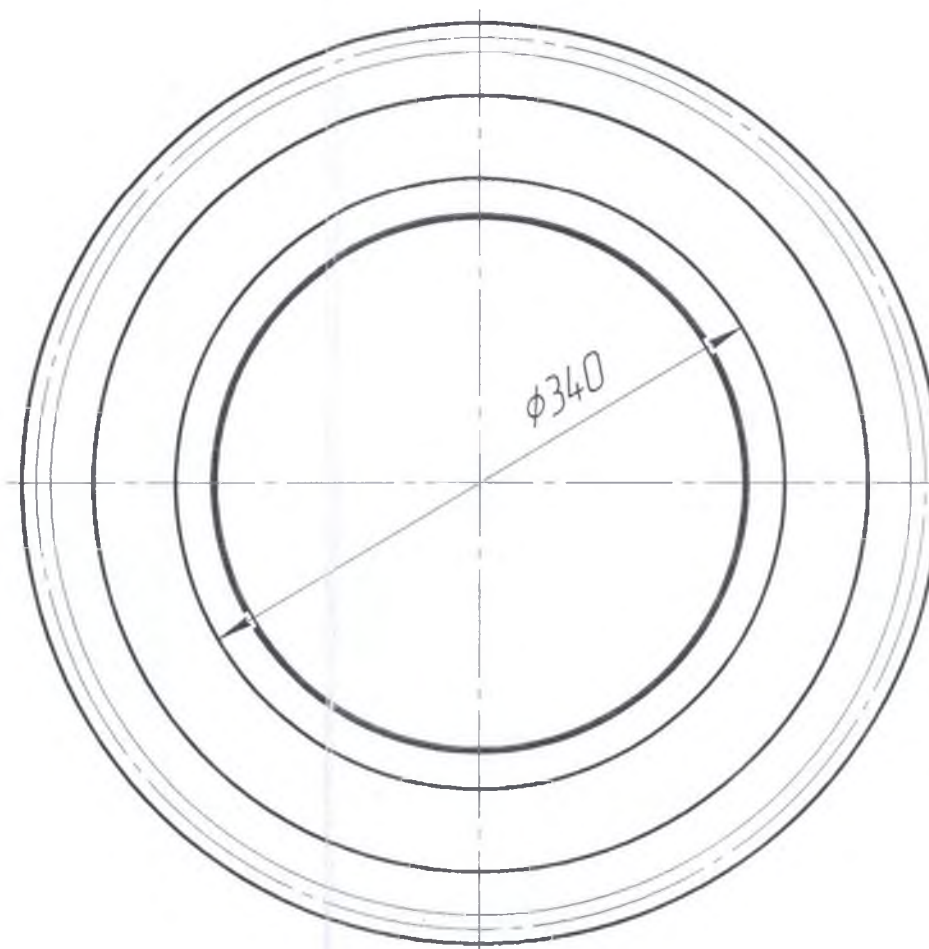
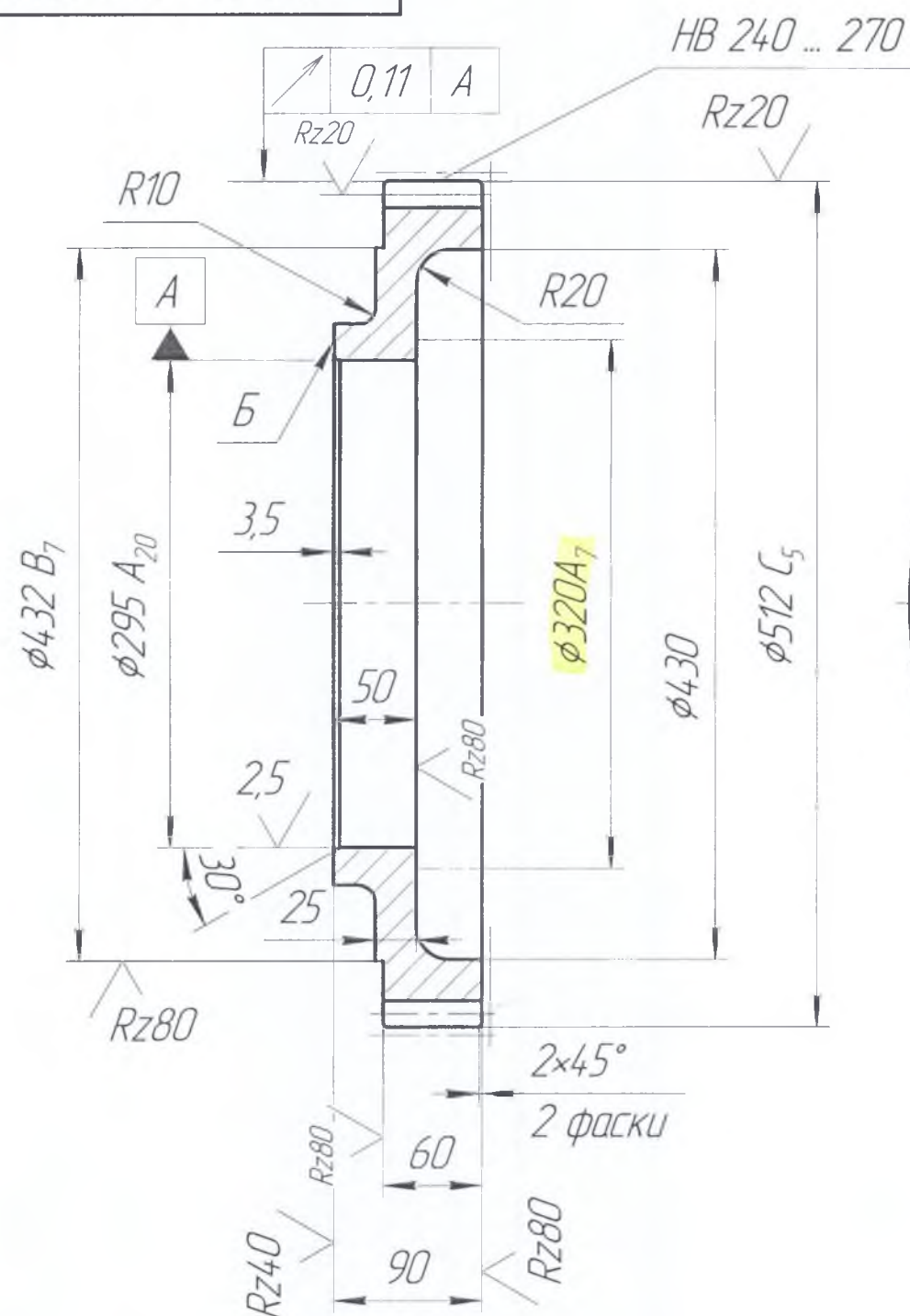
Rz40/

Позначення	/	/	Міста кз	Літ	Полімітики
------------	---	---	----------	-----	------------

$$H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}.$$

КС 07. 05. 002

Rz500 ✓(✓)



Модуль	m	8
Число зубів	z	62
Нормальний початковий контур	-	ГОСТ13.755-68
Коефіцієнт зміщення		0
Міра точності	-	9B ГОСТ1643-72
Довжина загальної нормалі	w	184,07 ^{-0,246} _{-0,386}
Подільний діаметр	d	496

- Відхилення, що допускаються, по розмірах і масі, припуски на механічну обробку по III кл. ГОСТ2009-55.
- Невказані граничні відхилення розмірів по СМ7
- Торцеве біття поверхні Б не більше 0,04 мм

КС 07. 05. 002					Вінець зубчастий		
Зм.	Арк.	№ докумен.	Підпис	Дата	Маса	Масштаб	
Розроб.					42,5	1:4	
Перев.					Арк.	Арк.шів	1
Т.контр.					Сталь 55Л-II ГОСТ977-75		
Н.контр.					ГМЗ		
Затв.					Формат А3		

КС 07.05.001

Перев. зостос.

Спроб. №

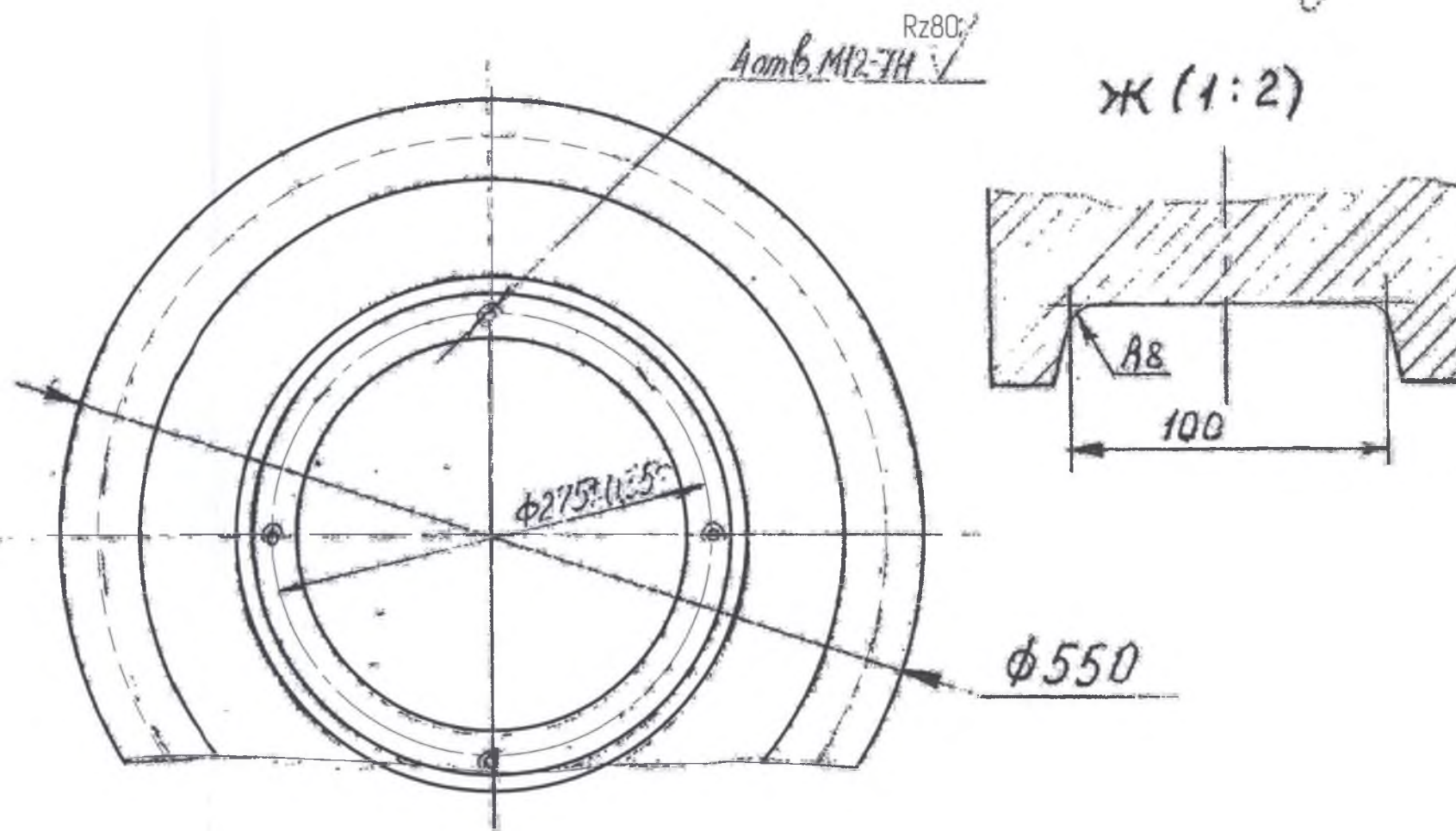
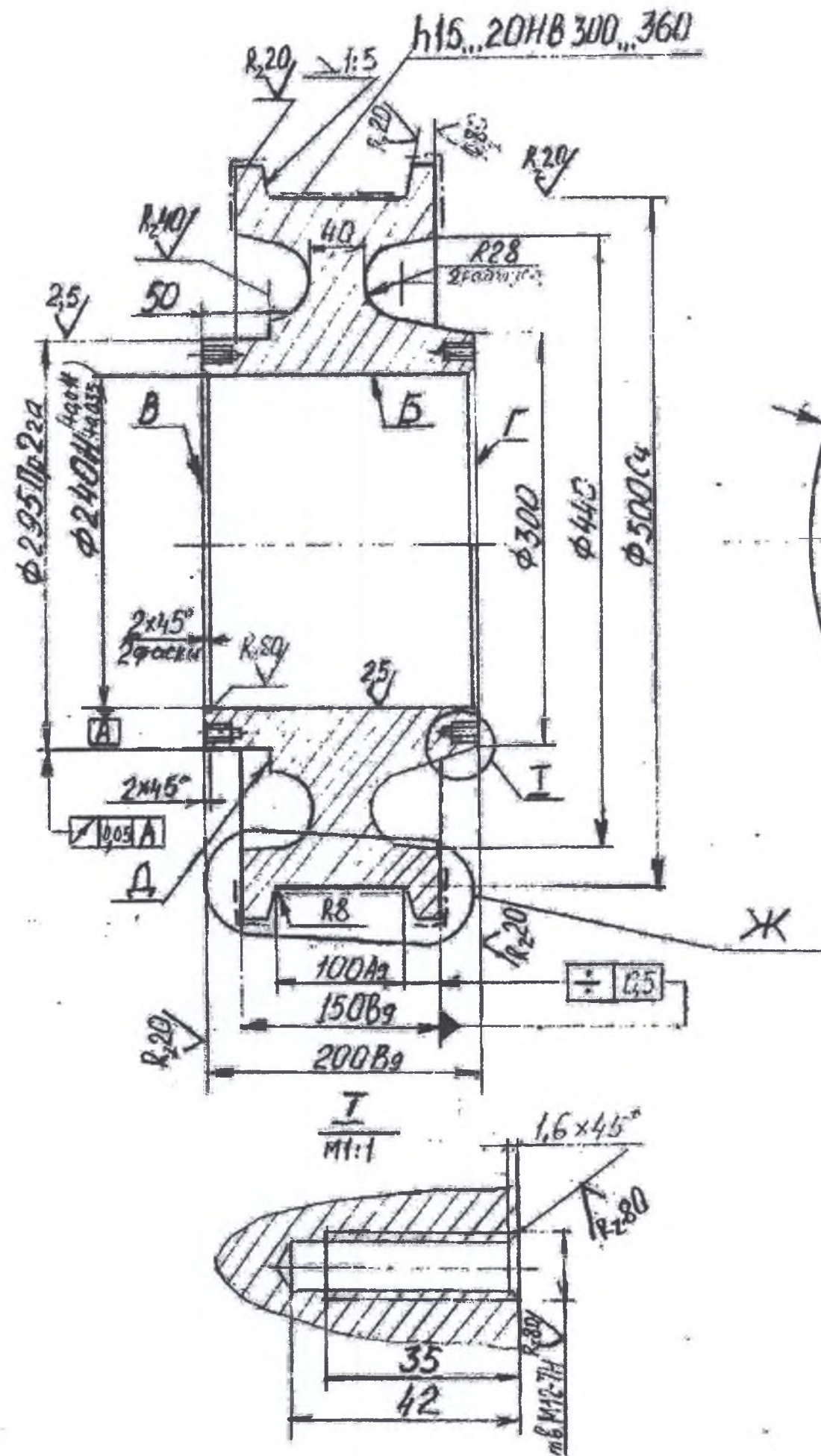
Підп. і дата

Інв. № докл.

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № орг.



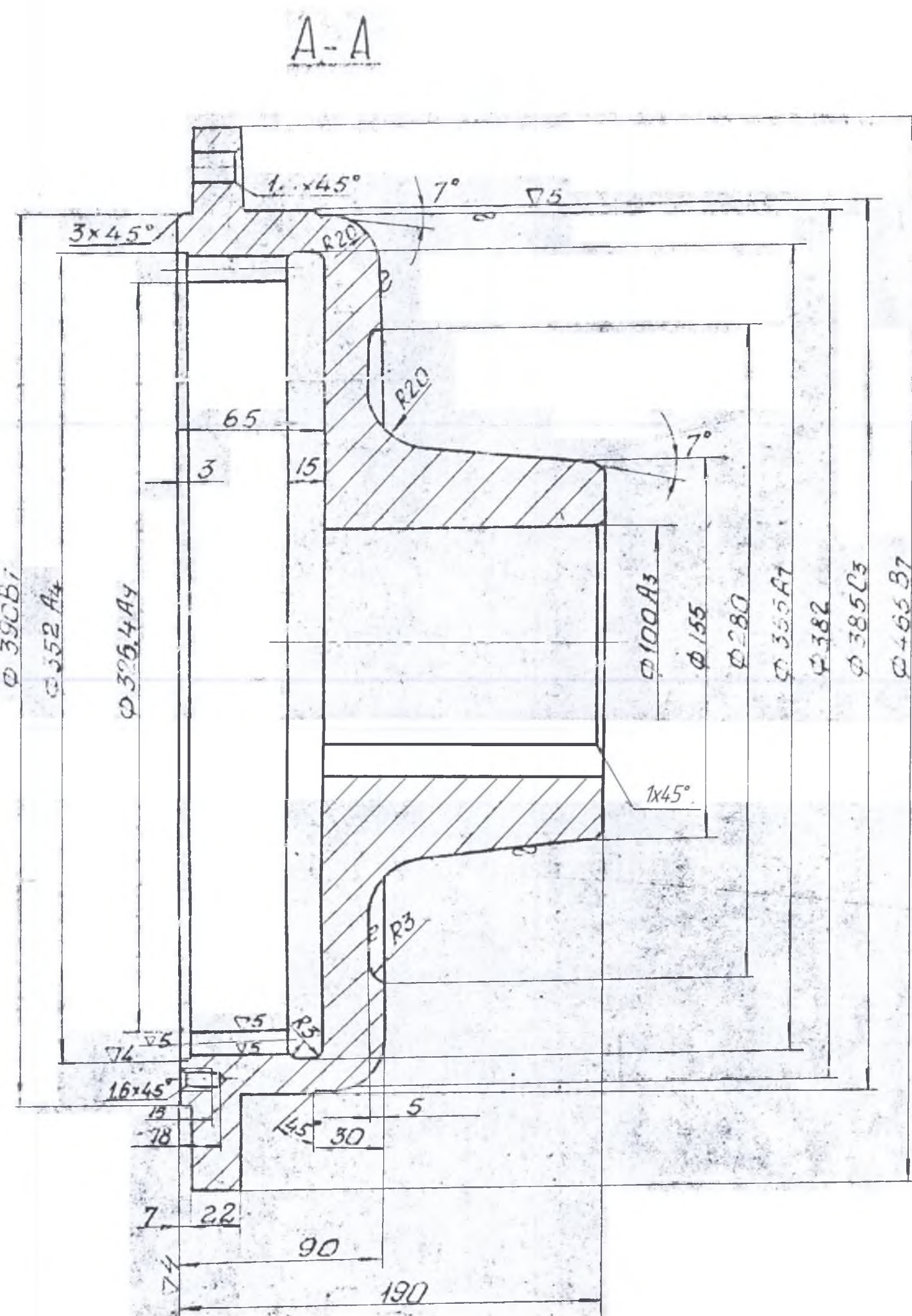
1. Поковка Гр II-285 ГОСТ 8479-70.
2. Допуски, припуски та ковальські напуски на штампування згідно ГОСТ 7505-74.
3. Овальність і конусоподібність поверхні Б не більше 0,012 мм.
4. Торцеве биття поверхонь В, Г і Д відносно осі отвору не більше 0,04 мм.
5. Відхилення центрального кута між осями двох будь-яких отворів не більше $\pm 9'$ (допуск залежний).

					КС 07.05.001				
					Колесо	Лит.	Маса	Масштаб	
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата			14 7	1:4	
Разраб.									
Перев.									
Т.контр.						Аркцш	Аркцш	1	
Н.контр.					Сталь 75-2-а ГОСТ 1050-74				
Затв.									

Копіював

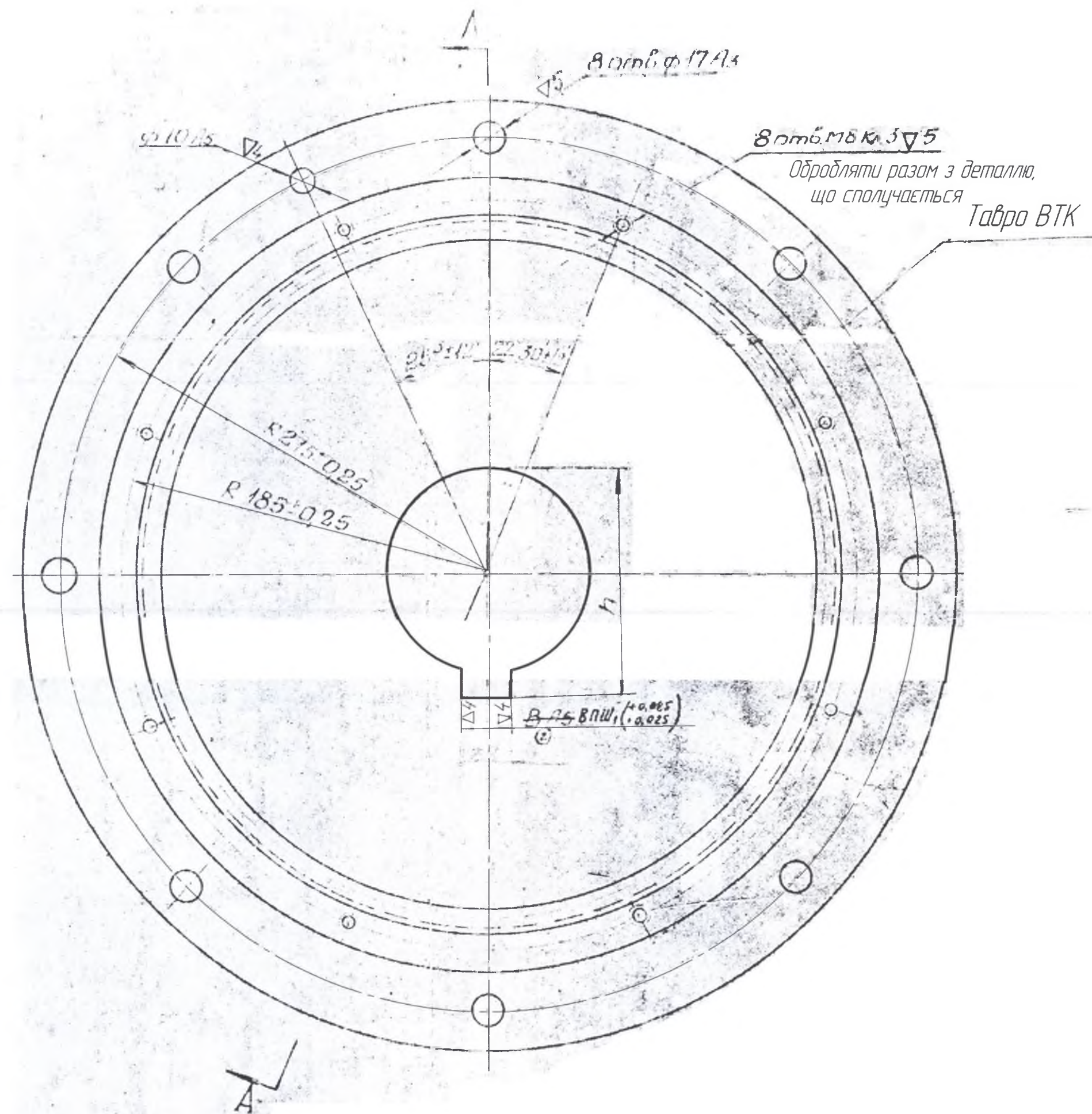
Формат А3

№ в. № ориє.	Підп. і дата	Взам. №	№ в. № діал.	Підп. і дата	Склад. №	Перв. застос.



Порядок	т	б
Число зубів	7	50
Гранична різниця сусідніх окр. кроків	δ _{с1}	0.06
Гранична накопичена похибка окр. кроків	δ _{с2}	0.16
Ступінь точності за ГОСТ 5006-55	—	1104
Довжина загальної нормалі	1	149.2

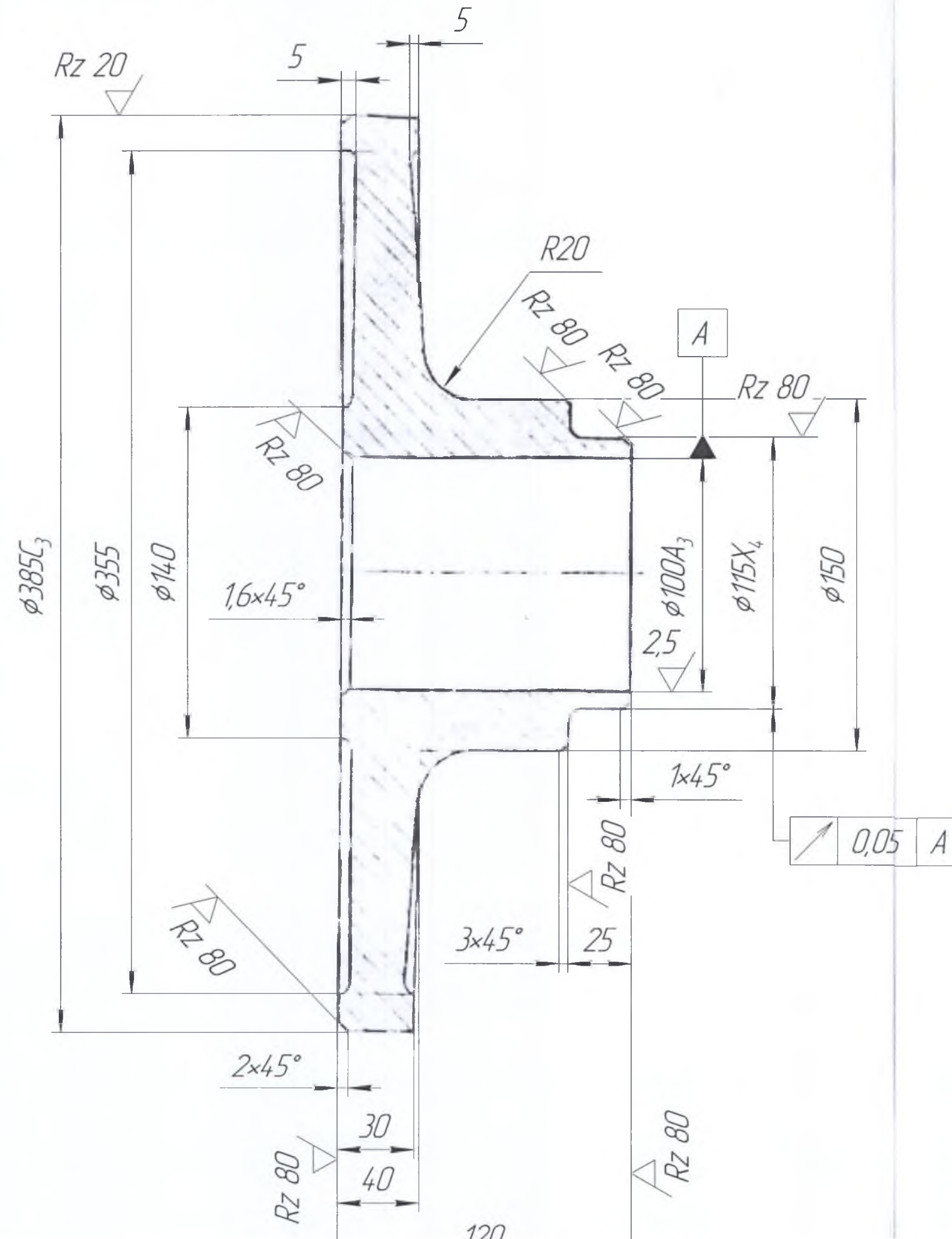
Застосування	Позначення	Розміри, мм	Вага
Облаштування дарабанів	140.2-0867-1	—	54.5
φ500	140.2-0867-2	2	54.5



- Допуски, припуски і ковальські напуски за III гр. ГОСТ 7505-55.
- Граничні відхилення розмірів не обмежених $\pm \frac{1}{2} (A_{\text{н}} \dots B_{\text{н}})$ ОСТ 1010.
- Покращити НВ 220...250.
- Гострі краї притупити.

2	232-78	28.03.78	140.2-0867-0	Лит.	Маса	Масштаб
1	24-78	—	Маточина	дуб.табл.	1:2	—
Зм. Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Аркци	Аркци	1
Разроб.	—	—	—	—	—	—
Перев.	—	—	—	—	—	—
Т.контр.	—	—	—	—	—	—
Н.контр.	—	—	—	—	—	—
Затв.	—	—	—	—	—	—

14.0.3-22992



- 1 Допустимі відхилення за розмірами, вагою та припуски на механічну обробку за III кл ГОСТ 1855-55.
- 2 Формувальні ухили виконувати за ГОСТ 3212-57 тип I.
- 3 Невказані ливарні радіуси 5 мм.
- 4 Невказані граничні відхилення розмірів за СМ₇.

					140.3-22992				
					Маточина	Літ.	Маса	Масштаб	
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата			Б	27	1:2
Розроб.		Бригаднов							
Перев.		Бєлозьоров							
Т.контр.		Куліков				Аркцш		Аркцш	1
Кер.		Тихоміров							