

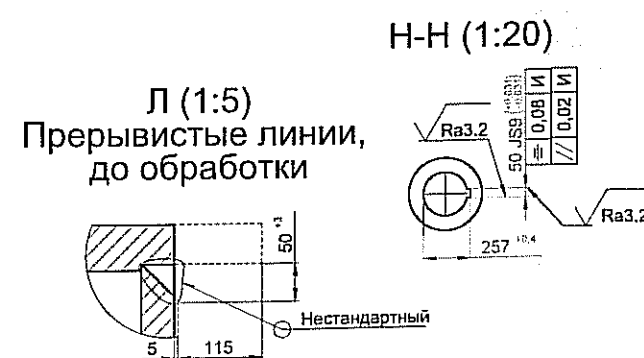
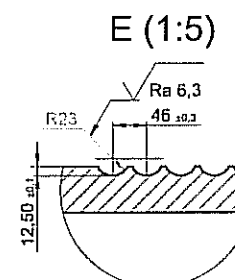
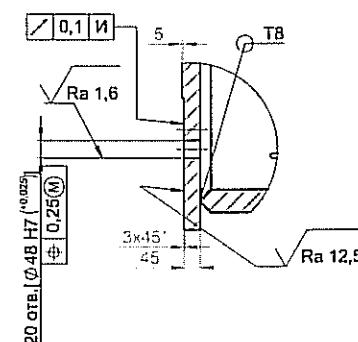
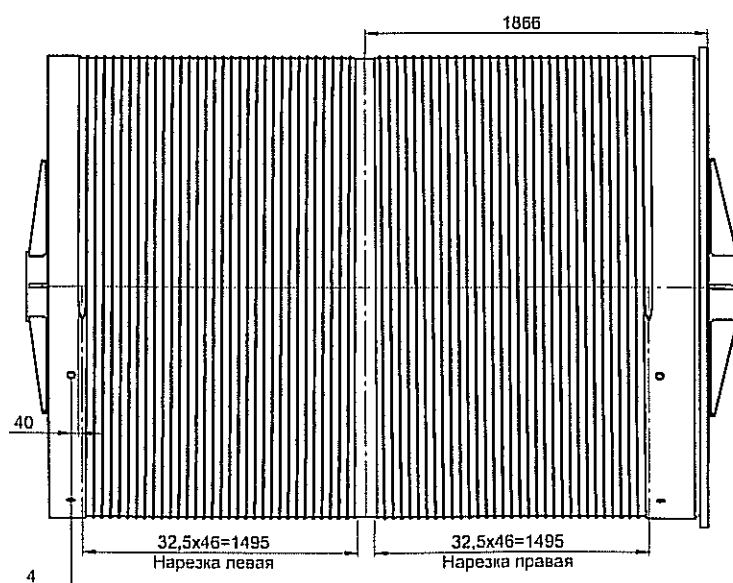
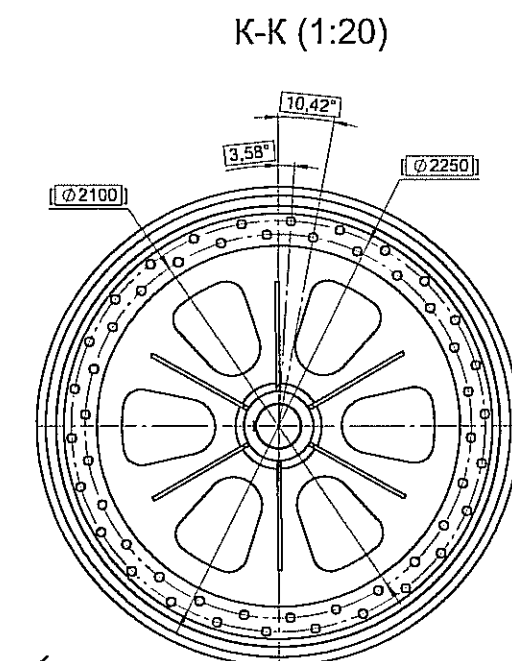
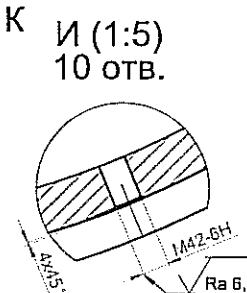
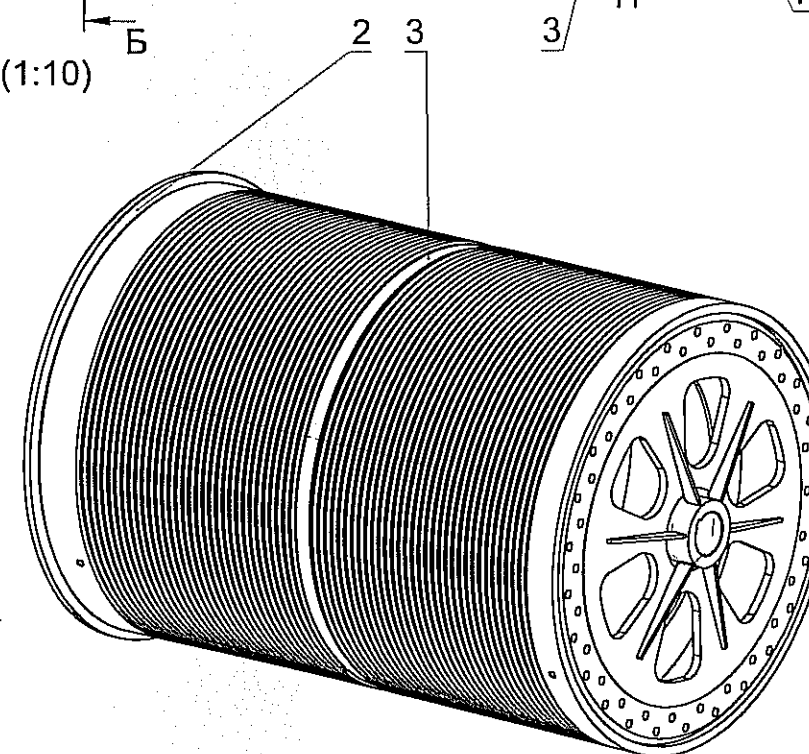
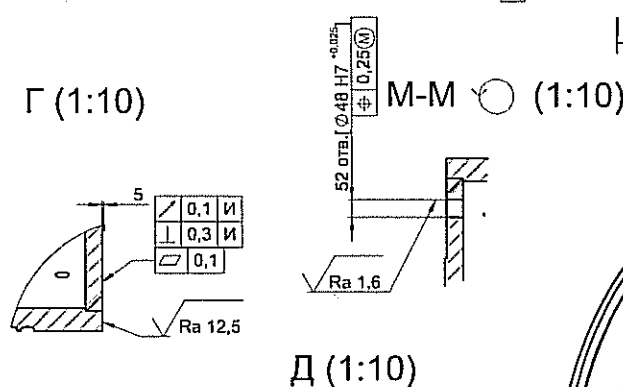
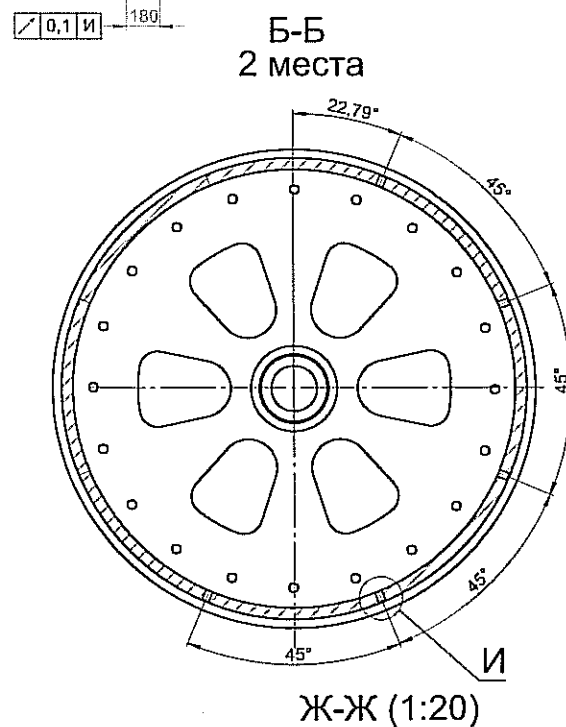
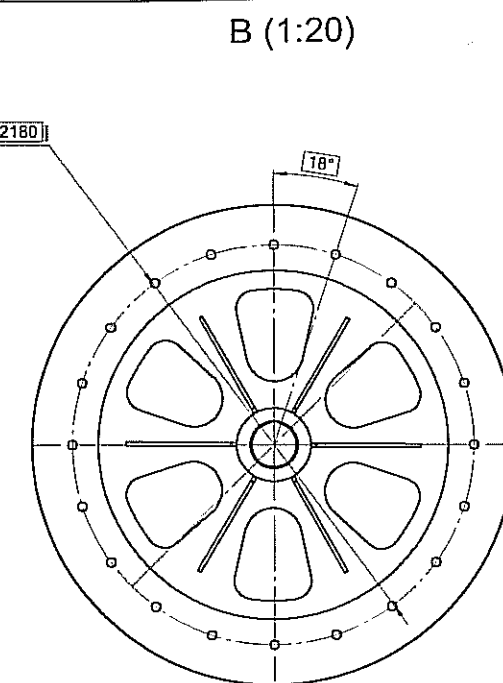
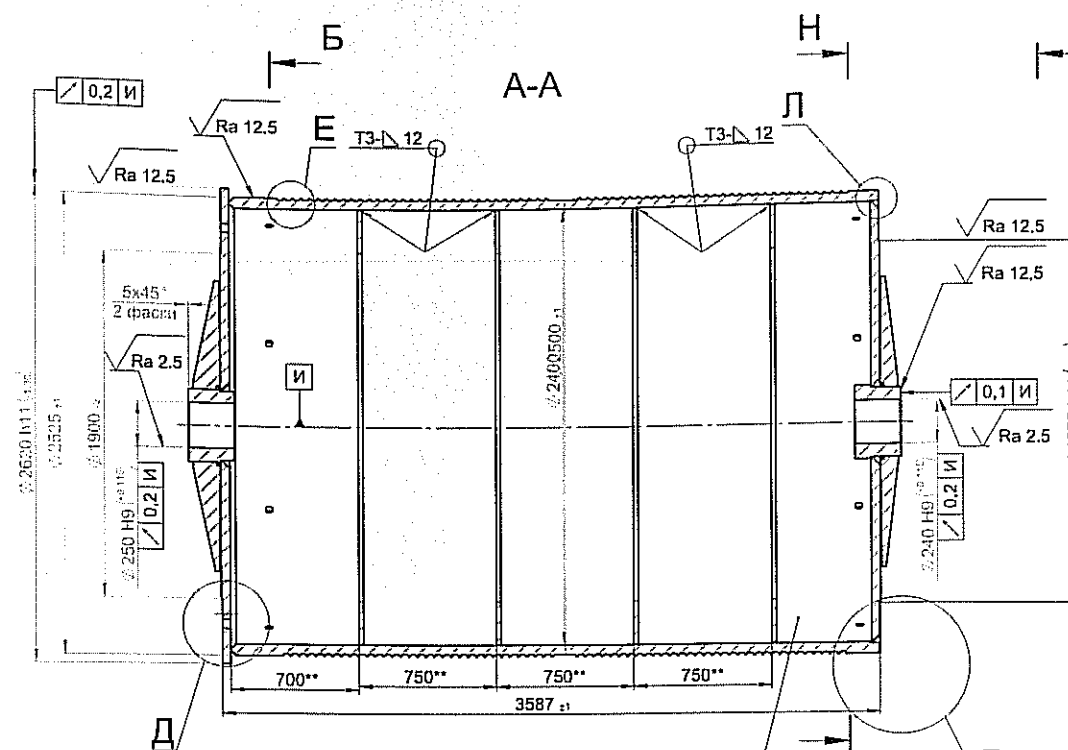
- Сварные соединения по ГОСТ 14771-76, способ сварки - УП. Нестандартные сварные соединения выполнять механизированной сваркой в среде защитных газов. Сварочные материалы: проволока сварочная 1,2-Са-08Г2С-0 ГОСТ 2246-70.
- Контроль сварных соединений по ГОСТ 34587-2019.
- Клеймение сварных соединений и установку клейма ОТК проводить согласно ТИ 01190.413.
- Полтора витка от начала нарезок у торцов барабана нарезка с постепенным переходом от нуля до полной нарезки.
- В центре барабана нарезка общую широкую канавку.
- Радиус скругления канавок $R0,6 \pm 0,1$ мм.
- Отклонение размеров профиля канавок от чертежа не более 0,5 мм.
- Дополнительные требования к изготовлению согласно ГОСТ 34589-2019.
- Неуказанные шероховатости обрабатываемых фасок и радиусов $Ra 12,5$.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемыми сборками и деталями.
- Парные детали должны иметь контрольные метки.
- Масса наплавленного металла 435 кг.
- Каждое последующее отверстие М42 смещено относительно предыдущего на 4 мм.
- *Размеры для справок.
- ** Размеры уточнить по месту (при попадании ребра поз.4 на стыковой шов частей трубы поз.3, сместить ребро на 100-120мм)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	ОД	Примечания
		1	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.110-800	Диск в сборе	1	
		2	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.120-800	Диск в сборе	1	
		3	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.101	Труба	1	
		4	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.104	Ребро	4	

п.п.	Операционный центр	Исполнитель	Подпись исполнителя	Представитель ОТК	Подпись представителя ОТК

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Исполн.					17360	1:20
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.	Разм. и метки						
Упр.							

ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.100-800			
Барaban			
Лист 1			
Листов 1			
ООО "УРАЛКРАН"			



1. Сварные соединения по ГОСТ 14771-76, способ сварки-УП. Нестандартные сварные соединения выполнить механизированной сваркой в среде защитных газов. Сварочные материалы: проволока сварочная 1,2-Св-08Г2С-0 ГОСТ 2246-70.
2. Контроль сварных соединений по ГОСТ 34587-2019.
3. Клеймение сварных соединений и установку клейма ОТГ проводить согласно ТИ 0190.413.
4. Полтора витка от начала нарезок у торцов барабана нарезать с постепенным переходом от нуля до полной нарезки.
5. В центре барабана нарезать общую широкую канавку.
6. Радиус скругления канавок R0,6 ± 0,1 мм.
7. Отклонение размеров профиля канавок от чертежа не более 0,5 мм.
8. Дополнительные требования к изготовлению согласно ГОСТ 34589-2019.
9. Неукзанные шероховатость обрабатываемых фазок и радиусов Ra 12,5.
10. Обратку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемыми сборками и деталями.
11. Парные детали должны иметь контрольные метки.
12. Масса наплавленного металла 435 кг.
13. Каждое последующее отверстие М42 смещено относительно предыдущего на 4 мм.
14. *Размеры для справок.
- ** Размеры уточнить по месту (при попадании ребра поз.4 на стыковой шов частей трубы поз.3, сместить ребро на (100-120мм)).

Формат	Дата	Пол.	Обозначение	Наименование	00	Примечание
		1	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.130-800	Диск в сборе	1	
		2	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.120-800	Диск в сборе	1	
		3	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.101-900-01	Труба	1	
		4	ТТЛ450+100_20.00-02.01.01.104	Ребро	4	

[illegible]