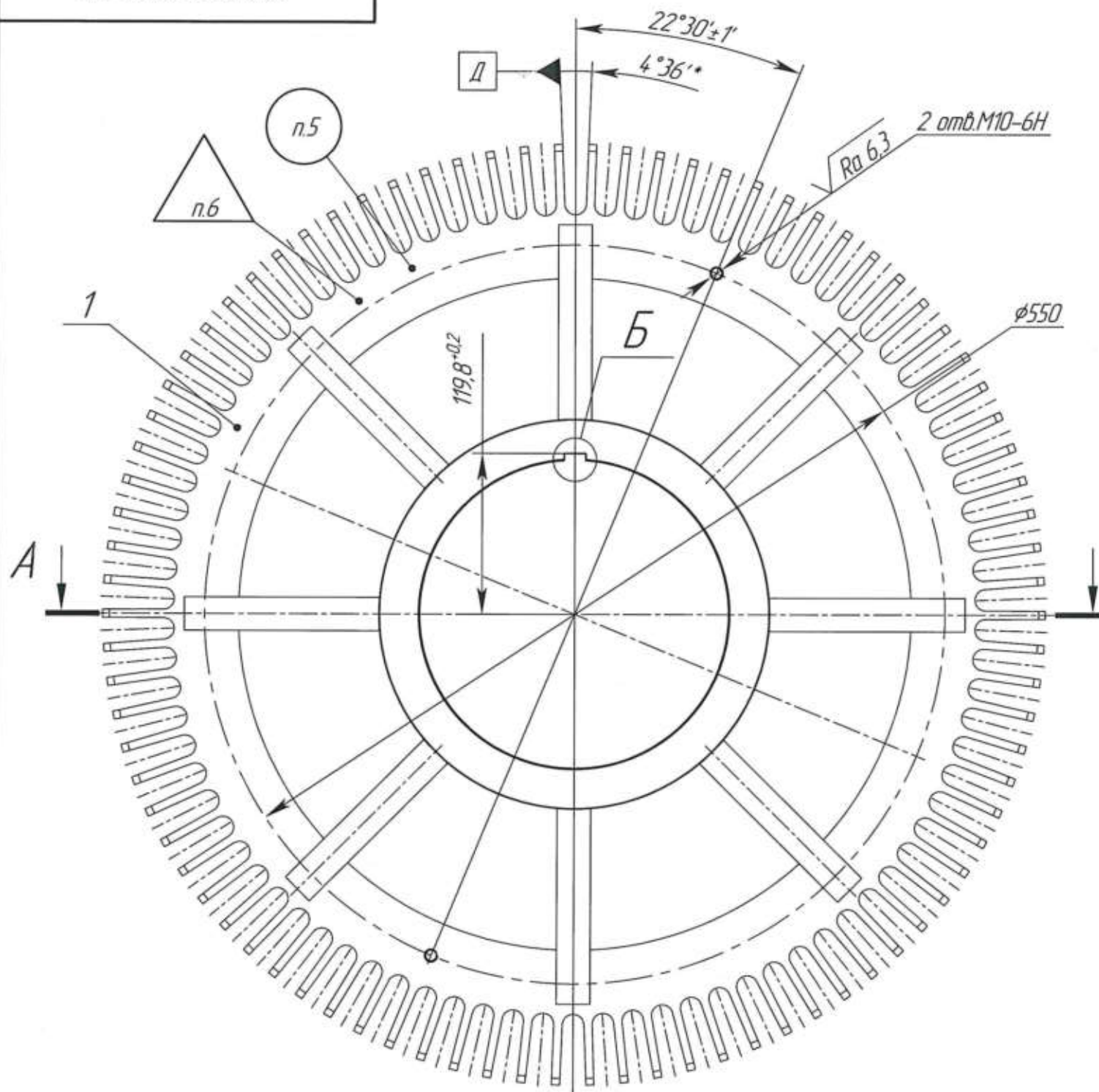


19.03.05.000 СБ

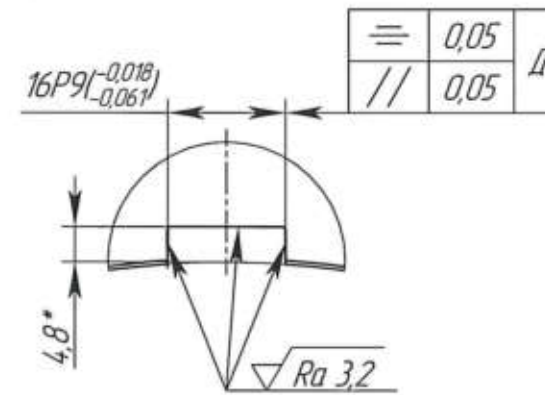
Справ. №
19.03.05.000

Взаминв. №
14444

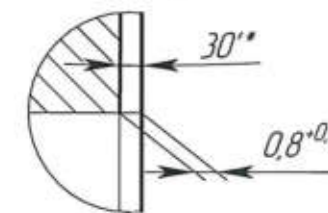
Подп. и дата
14.05.20



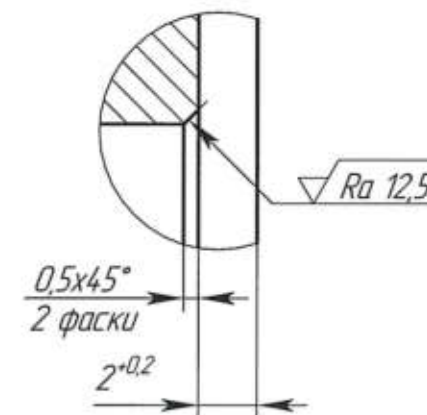
Б (1:1)



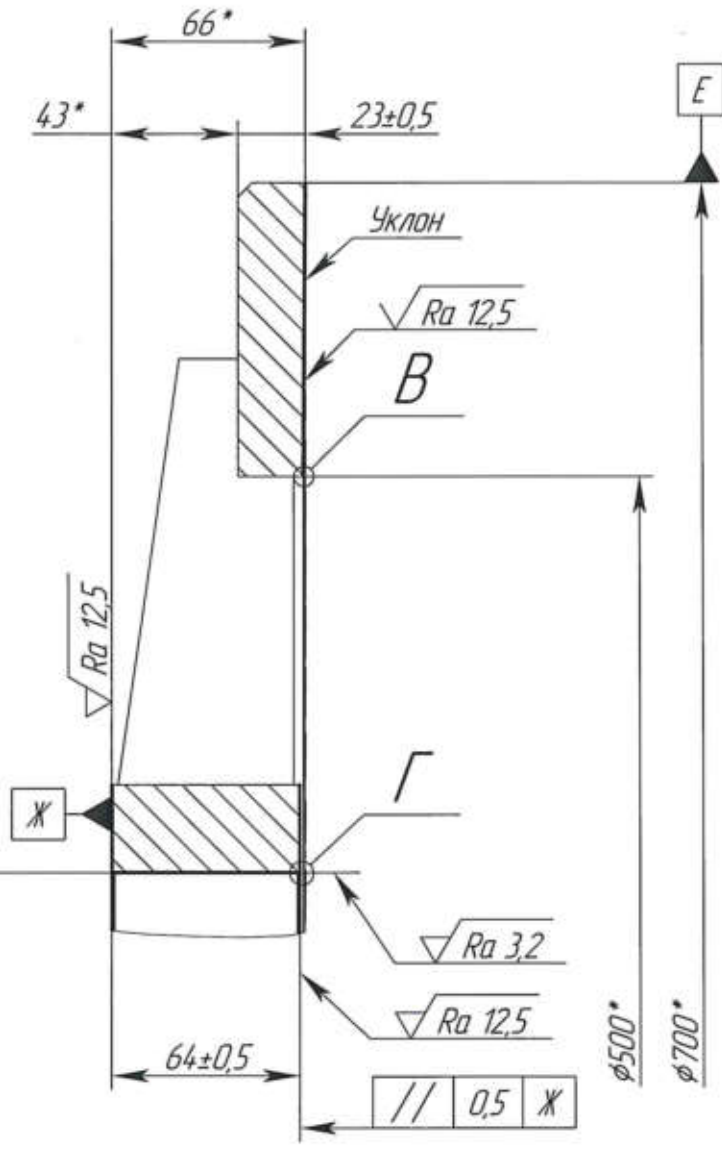
В (4:1)



Г (4:1)



А-А (1:2,5) ☉



1 *Размеры для справок.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-СН.

- Острые кромки притупить фаской 0,3x45° или радиусом 0,3 мм.
- Шпоночный паз должен располагаться на одной оси с соответствующим пазом внешним венца.
- Маркировать обозначение детали, наименование завода-изготовителя или товарный знак, уникальный идентификационный номер шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- Клеймить знак ОТК завода-изготовителя.

19.03.05.000 СБ

					19.03.05.000 СБ				
					Плита нажимная	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Попов	14.05.20	14.05.20	14.05.20				4,17	1:4
Проб.	Рыбак	14.05.20	14.05.20	14.05.20					
Т.контр.	Филиппова	14.05.20	14.05.20	14.05.20	Сборочный чертёж	Лист	Листов 1		
Н. контр.	Мешина	14.05.20	14.05.20	14.05.20		АО "РЭД"			
Утв.	Котов	14.05.20	14.05.20	14.05.20					

Копировал

Формат А3

19.03.06.000 СБ

Спроб. № 19.03.06.000

Спроб. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата 14.05.15

Инв. № подл. 14446

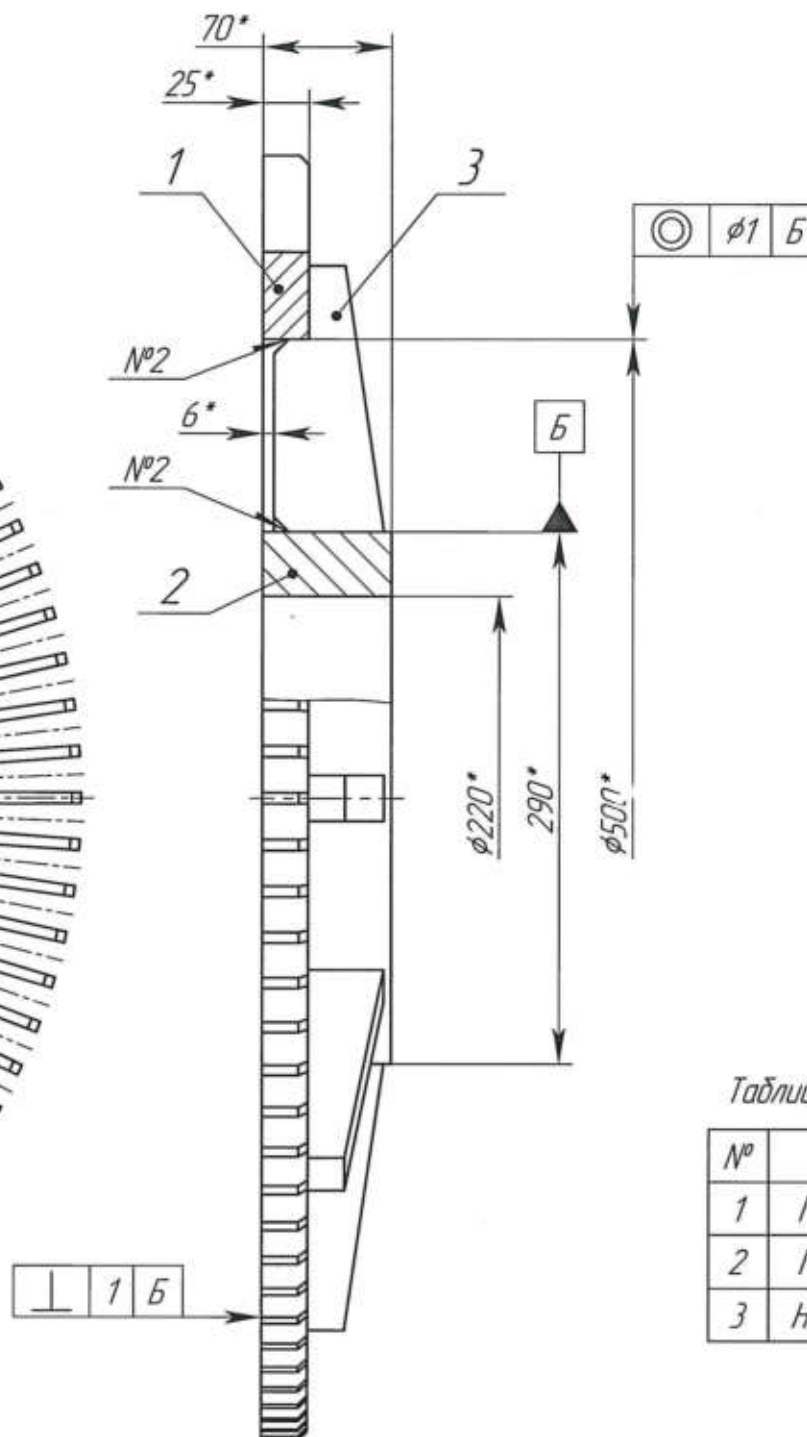
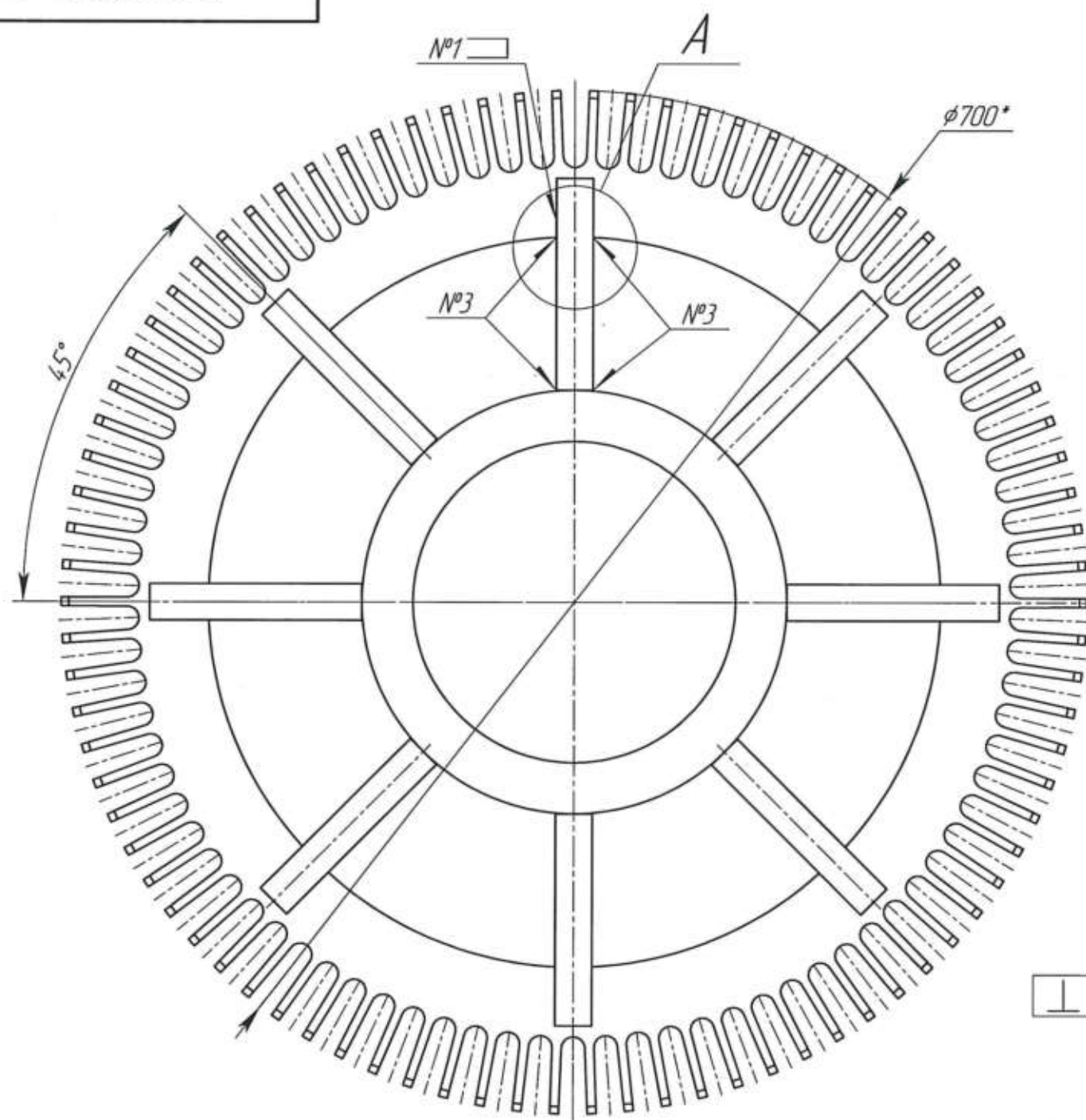


Таблица 1

№	Стандарт	Обозначение	Кол.
1	ГОСТ 14 771-76	ТЗ-ИП-8	8
2	ГОСТ 14 771-76	У6-ИП	16
3	Нестандартный	-	32

1 *Размеры для справок.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-с1.

3 Контроль сварных швов любым капиллярным методом по ГОСТ 18442-80, для класса чувствительности II, критерии приемки согласно РЭД.25003.00002.

4 Сварные швы согласно таблице 1. Нестандартные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитных газов.

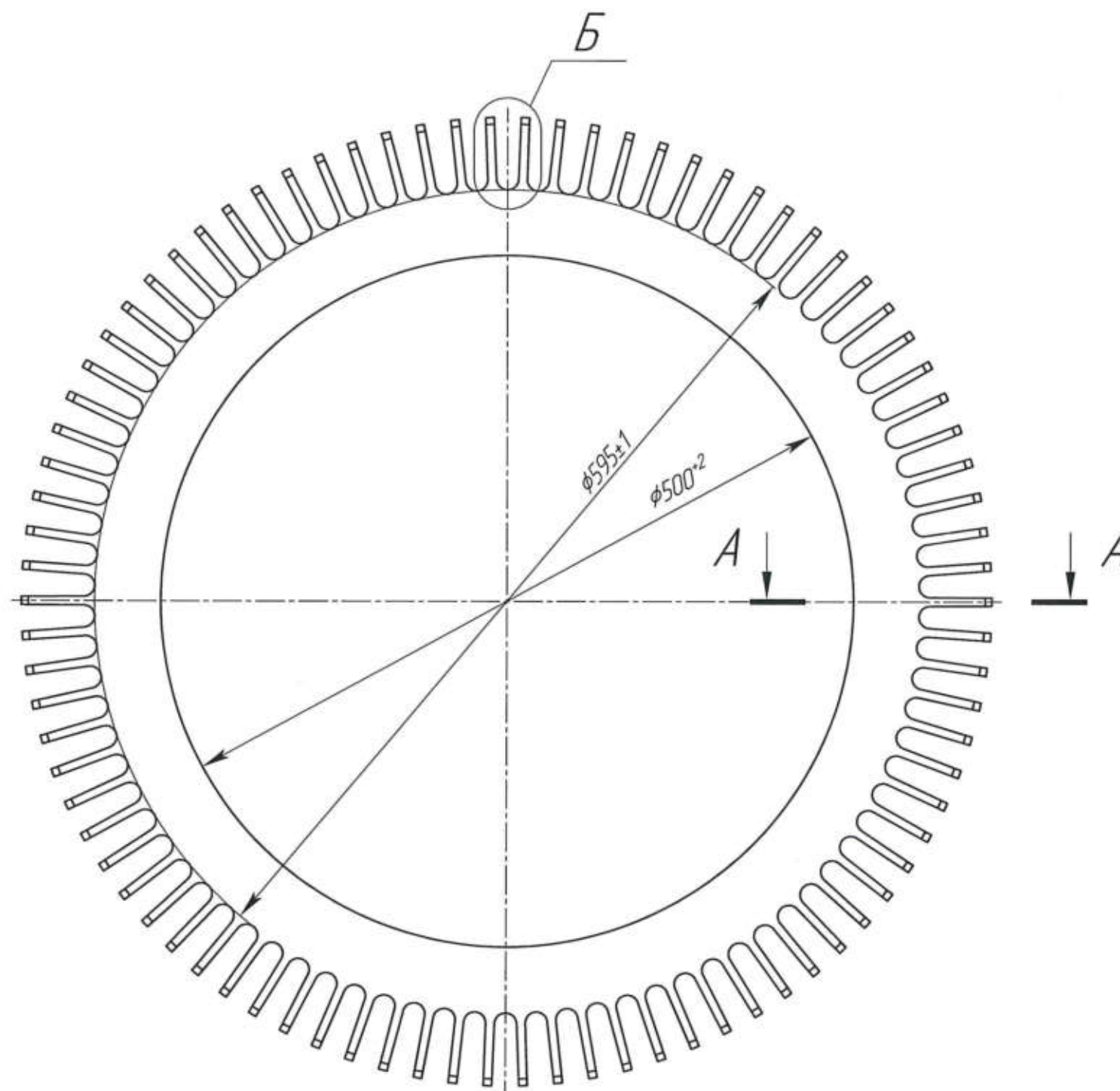
19.03.06.000 СБ					Лит. Масса Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита нажимная сварная Сборочный чертёж		
Разраб.	Попов			20.05.25			
Проб.	Рыбак			20.05.25			
Т.контр.	Филиппова			20.05.25			
Н. контр.	Мешина			20.05.25	АО "РЭД"		
Утв.	Котов			20.05.25			
					Лист	Листов	1

Копировал

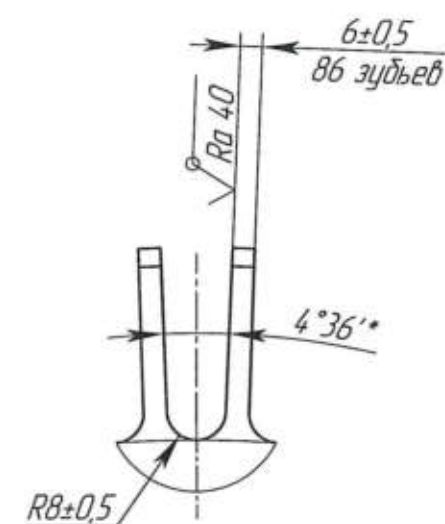
Формат А3

[illegible]

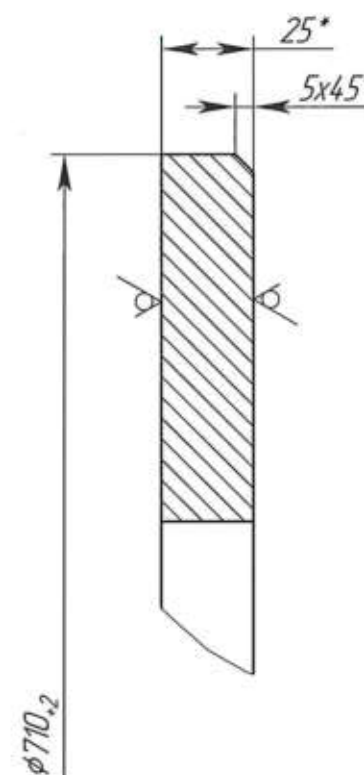
19.03.06.001

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$ 

Б (1:2)



А-А (1:2) ☉



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-Н.
- 3 Допуск углового расположения между двумя любыми зубьями - $\pm 30'$.
- 4 Острые кромки притупить фаской $0,3 \times 45^\circ$ или радиусом 0,3 мм.

					19.03.06.001			
					Венец	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Попов		mm	20.05.25			21,8	1:2,5
Проб.	Рыбак		mm	20.05.15				
Т.контр.	Филиппова		mm	20.05.25		Лист	Листов	1
Н. контр.	Мешина		mm	20.05.25	Лист	Б-ПН-0-25 ГОСТ 19903-2015		
Утв.	Котов		mm	20.05.20		09Г2С ГОСТ 19281-2014		
						АО "РЭД"		

Копировал

Формат А3

Справ. № 88.03.01.000

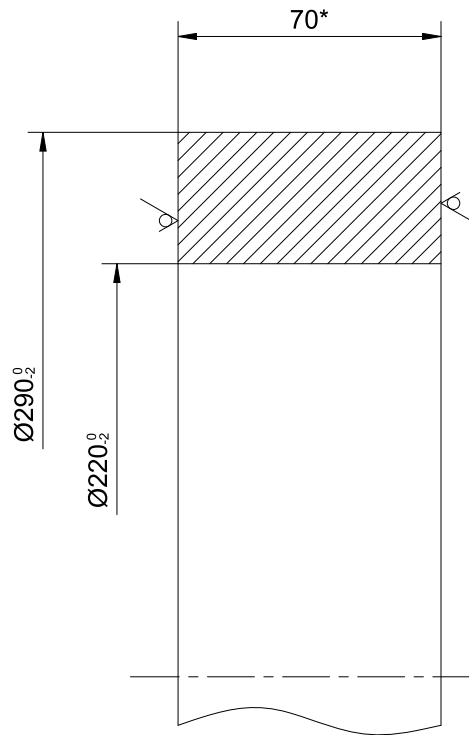
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

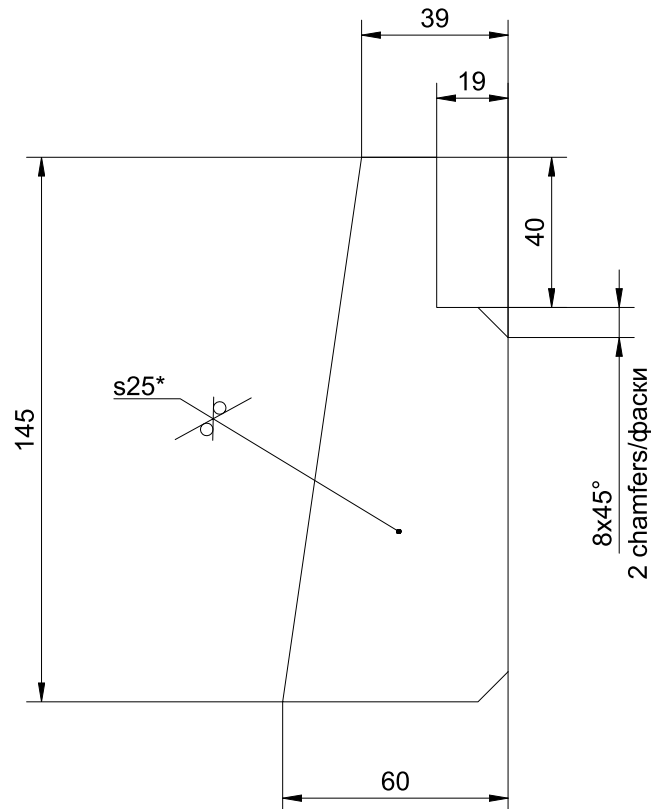
Подп. и дата

Инд. № подл.

$$\sqrt{\text{Ra}_{12,5}(\checkmark)}$$


1. Tolerances in accordance to UNI EN 22768 - mK.
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - м, ГОСТ 30893.2 - К.
2. Sharp edges to be chamfered 0,3x45° or rounded R0,3.
2. Острые кромки притупить фаской 0,3x45° или радиусом R0,3.
3. Alternative material: sheet metal 70 EN 10029:2010, ASTM A662 gr. A cl.2.
3. Альтернативный материал: лист 70 EN 10029:2010, ASTM A662 gr. A. кл.2.
4. * Reference dimensions.
4. * Размеры для справок.
5. Provide a certificate on "impact test " at -60°C having used Charpy impact test with value of KV₂>27J according to EN 10045/1 or ГОСТ Р ИСО 148-1-2013 that confirms compliance with ASTM specification values. The average value of 3 sample tests should not be less than 27J. The lowest test value should not be less than 20J.
5. Предоставляется сертификат "определения ударной вязкости" при -60°C по тесту на ударную вязкость по Шарпи со значением KV₂>27 Дж в соответствии с EN 10045/1 или ГОСТ Р ИСО 148-1-2013, который подтверждает соответствие характеристик значениям ASTM. Среднее значение для 3-х образцов для испытаний не должно быть менее 27 Дж. Самое низкое значение теста не должно быть менее 20 Дж.

Signature and date Подп. и дата	19.07.2018					R00003263										
Orig. Inv. № Инв.№ подл.	1172	Rev	Page	Docum.№	Signature	Date	Ring Кольцо				Let.		Mass		Scale	
		Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					Лит.		Масса		Масштаб	
		Designer	16.03.17											15,4		1:2
		Разраб.														
		Checker					Page		Pages		1					
		Н.Контр.					Лист		Листов							
		Approver					Лист Б-ПВ-О-70 ГОСТ 19903-74 10Г2С1 ГОСТ 19282-73									
Утв.																

$$\sqrt{\text{Ra}_{12,5}(\checkmark)}$$


1. Tolerances in accordance to UNI EN 22768 - mK.
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - м, ГОСТ 30893.2 - К.
2. Sharp edges to be chamfered 0,3x45° or rounded R0,3.
2. Острые кромки притупить фаской 0,3x45° или радиусом R0,3.
3. Alternative material: sheet metal 25 EN 10029:2010 , ASTM A662 gr. A cl.2.
3. Альтернативный материал: лист 25 EN 10029:2010, ASTM A662 gr. A. кл.2.
4. * Reference dimensions.
4. * Размеры для справок.
5. Provide a certificate on "impact test " at -60°C having used Charpy impact test with value of KV₂>27J according to EN 10045/1 or ГОСТ Р ИСО 148-1-2013 that confirms compliance with ASTM specification values. The average value of 3 sample tests should not be less than 27J. The lowest test value should not be less than 20J.
5. Предоставляется сертификат "определения ударной вязкости" при -60°C по тесту на ударную вязкость по Шарпи со значением KV₂>27 Дж в соответствии с EN 10045/1 или ГОСТ Р ИСО 148-1-2013, который подтверждает соответствие характеристик значениям ASTM. Среднее значение для 3-х образцов для испытаний не должно быть менее 27 Дж. Самое низкое значение теста не должно быть менее 20 Дж.

Orig. Inv. № Инв.№ подл.	1173	Signature and date Подп. и дата	19.07.2018							R00003264						
		Rev	Page	Docum.№	Signature	Date	Rib Ребро				Let.		Mass		Scale	
		Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					Лит.		Масса		Масштаб	
		Designer	16.03.17										1,25		1:2	
		Разраб.														
		Checker					Page		Pages		1					
		Н.Контр.														
		Approver				Лист	Лист Б-ПВ-О-25 ГОСТ 19903-74 10Г2С1 ГОСТ 19282-73									
		Утв.														