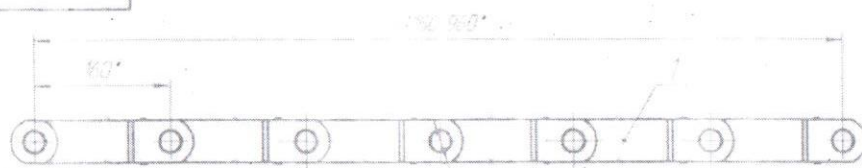
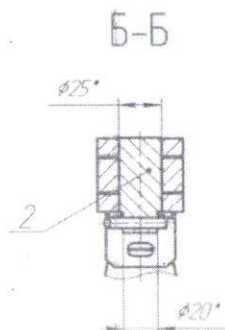
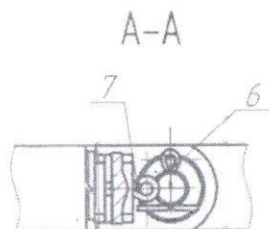
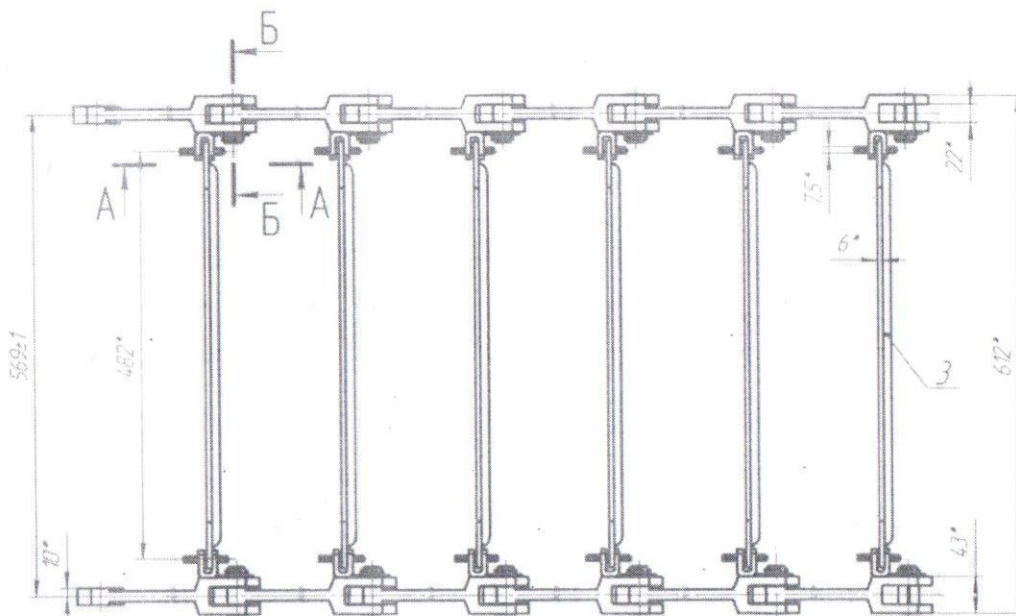


ГРС-00 10А 000СБ



Скребок сварной

Сот. работа
Дир. Завод КРАИ
Тех. проект. директор
Кудренко В.В.

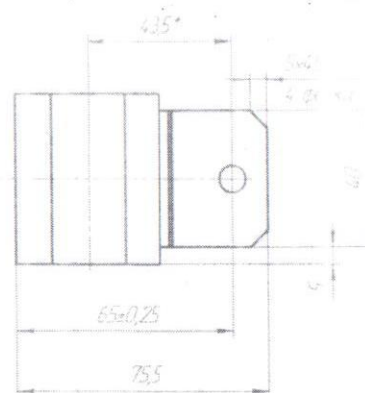


- 1 *Размеры для справок
- 2 Детали цепи не должны иметь трещин, заусенцев, зажимов, волосовин, ожогов, расщеплений и следов пережога металла, заборки или заделки дефектов не допускаются
- 3 Соединяемая цепь должна иметь легкую без заеданий подвижность в шарнирных соединениях
- 4 Разрешенная нагрузка каждой детали цепи не менее 400 кН
- 5 Остальные ТТ по ГОСТ 12996-79
- 6 Правила приемки, методы испытаний маркировка по ГОСТ 12996-79

Деталь	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Детали		
28	1	ГРС-00 10 001А	Звенья		12	
28	2	ГРС-00 10 003А	Палец		12	
8	3	ГРС-00 10 005	Скребок		6	
				Стандартные изделия		
28	6		Шпилька 6.3 x 36 ГОСТ 397-79		12	
28	7		Шпилька 8 x 40 ГОСТ 397-79		12	
ГРС-00 10А 000СБ						
Дир. Завод	М. Директор	Лист	Лист	Цепь тяговая L=960мм		
Проектировщик	Инженер	Лист	Лист	Сборочный чертеж		
Проверщик	Инженер	Лист	Лист			
Утвержден	Инженер	Лист	Лист			

Копировать

Формат А2



- 1 * Размеры для справок
- 2 * Неуказанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей Н7/к6, Н7/к6/2
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80 Сварка электродами 350А ГОСТ 9467-75 Сварные швы зачищать с плавным переходом к основному металлу
- 4 Острые кромки скруглить радиусом 15 мм
- 5 Твердость HRC 55-62
- 6 Деталь не должна иметь трещин, заусенцев, зажимов, волосовин, расслоений, окислы и следов пережога металла. Сварка или заделка дефектов недопускаются
- 7 Допускается изготовить из заготовки звена Р1-160 ГОСТ 12996-79 с последующей приработкой проушины и далее термообработкой

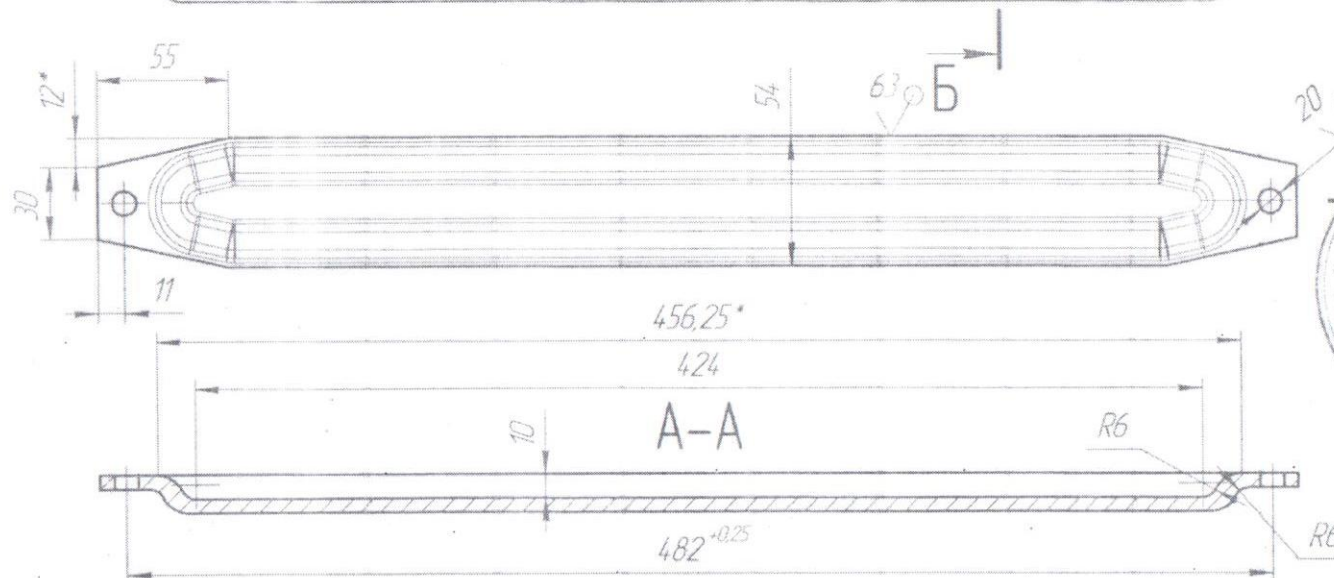
[illegible]

ГРС-00 10.005

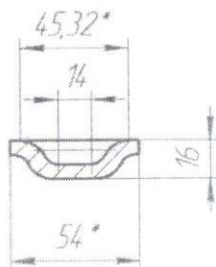
504±0,5

✓(✓)

Согласовано
ОАО "Завод ЭКРАН"
Технический директор
Кудренко Е.В.



Б-Б



- * Размеры для справок.
- Острые кромки скруглить
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н14, ±Н14/2
- Разрывы, завалы на кромках не допускаются

5 Трещины заварить газовой сваркой с последующей зачисткой с шероховатостью поверхности 6,3

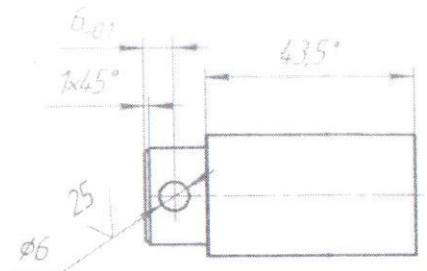
ГРС-00 10.005				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скребок		
Разработ	бурдов					
Проверил				Лист		
Техн. контр.	Храмова					
Нач. контр.				Б-ПН-0-6 ГОСТ 19903-74		
Утвердил	Кудренко					
				СтЗис ГОСТ 14637-89		

Копировал

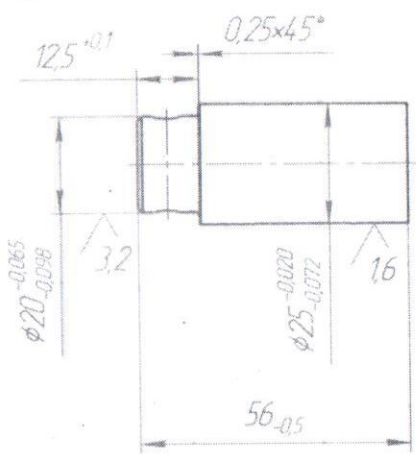
Формат А3

ГРС-00.10.003А

12,5
✓(✓)



Согласовано:
ОАО "Завод ЭКРАН"
Технический директор
Кудренко Е.В.



Согласовано:
ООО "Лесной дом"
"Стекломашина Орел"
Генеральный директор
К.В. Храмова



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $H12, h12 \pm IT12/2$.
- Острые края скруглить.
- Термообработка HRC 45... 50.

ГРС-00.10.003А

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Буднич			
Проверил				
Т.контр.	Хураев			
Н.контр.				
Утвердил	Кудренко			

Ось

Лист	Масса	Максимум
	0,2	11
Лист	Листов	1

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Копировал

Формат А4