

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

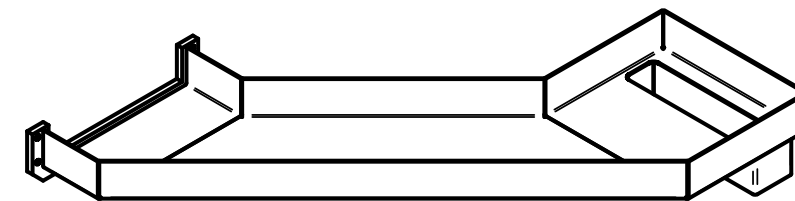
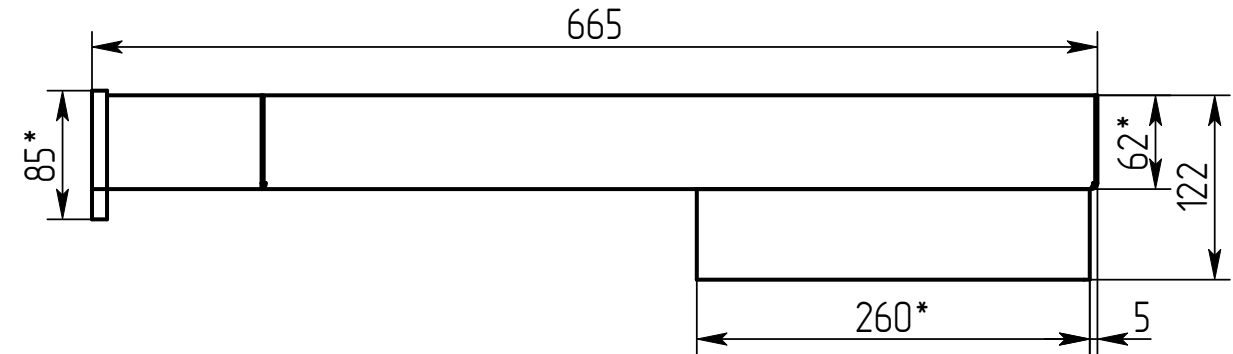
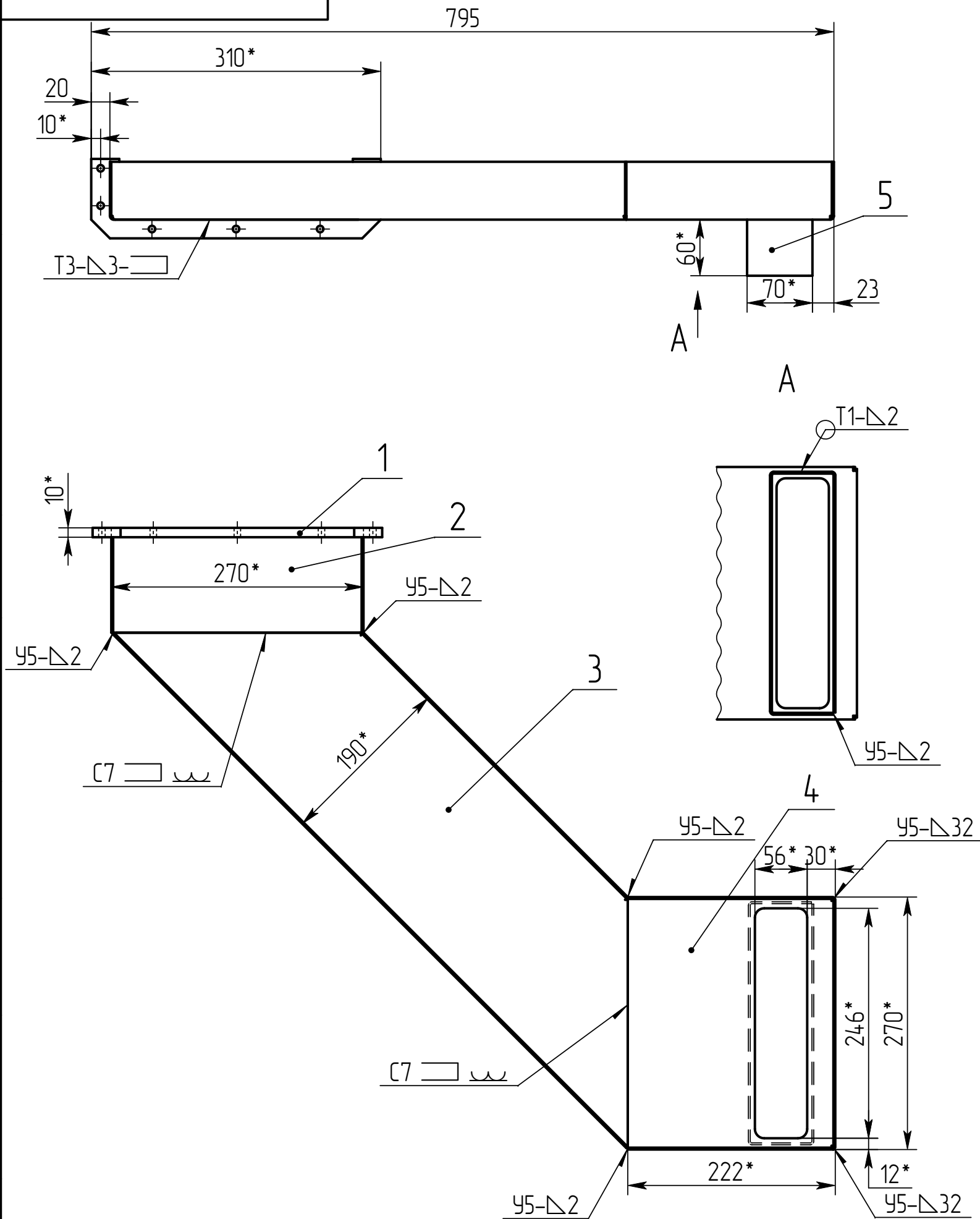
Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

93 105571-90-ЭНН007GWS



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
2. Уровень качества С по СТБ ISO5817-2009.
3. ЕН ИСО 13920-BF.
4. Сварку вести плотнопрочными швами.
5. Проверить на герметичность. Течи не допускаются.
6. Сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
7. *Размеры для справок.
8. Покрытие: грунт-эмаль RAL 7023 (серая).
9. Маркировать обозначение на бирке.

					SMG400HF3-06-175.501 СБ					
					Лоток угловой Сборочный чертёж	Лист			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					6.36	1:5
Разраб.	Мяделец									
Пров.	Даньковский									
Т.контр.	Бычков									
Принял	Лебединский					Лист			Листов	1
Н. контр.	Мармурак					ИТЦ Станэкспим				
Утв.										

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

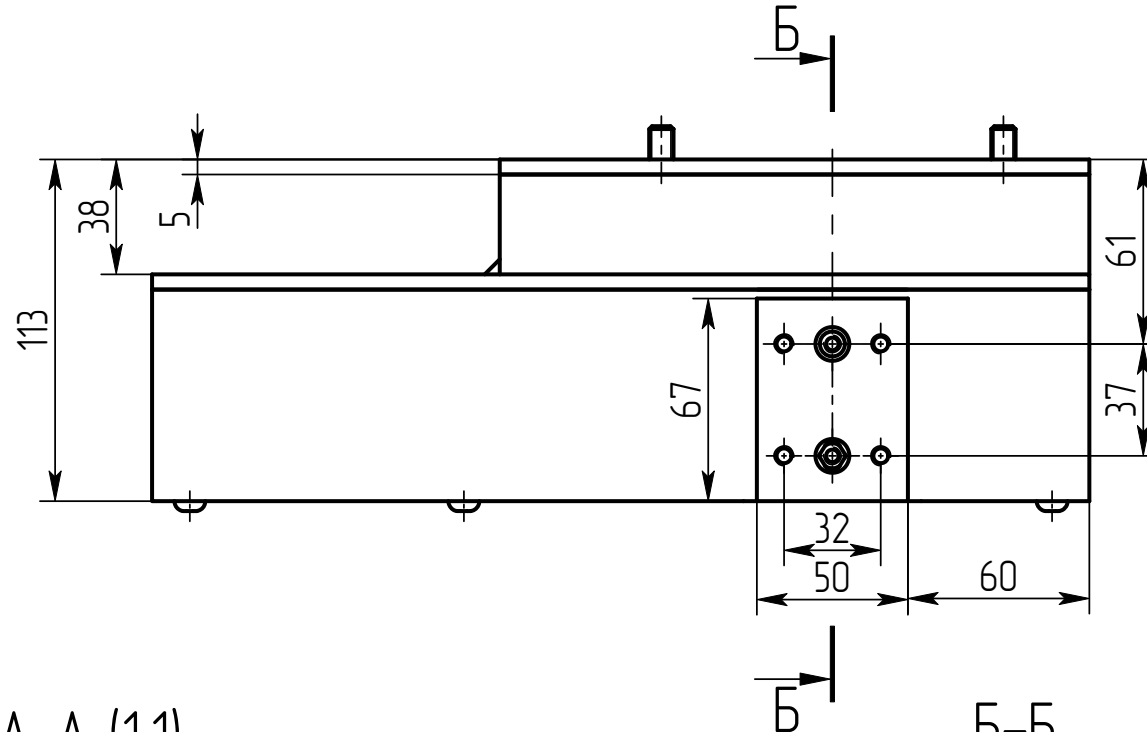
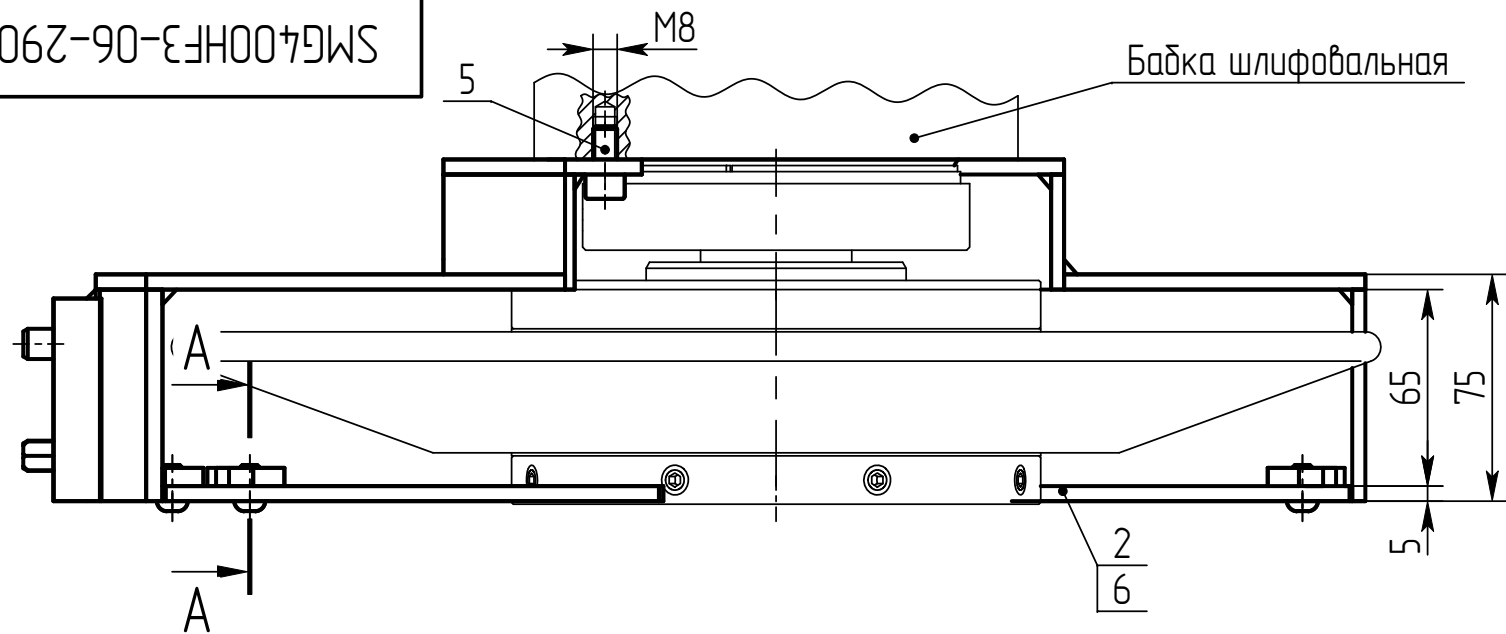
Подп. и дата

Взам. инв. №

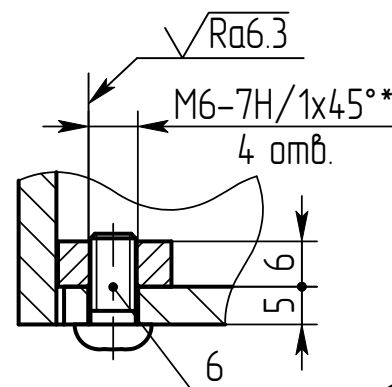
Подп. и дата

Инв. № подл.

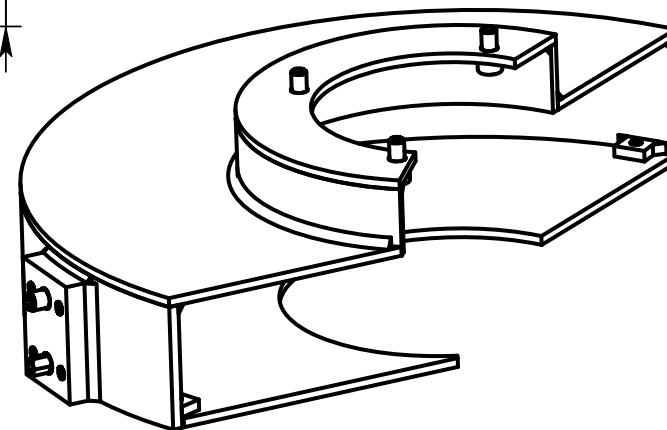
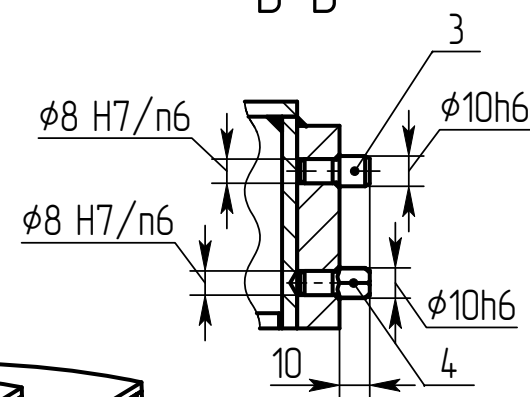
СМГ400HF3-06-290 СБ



A-A (1:1)

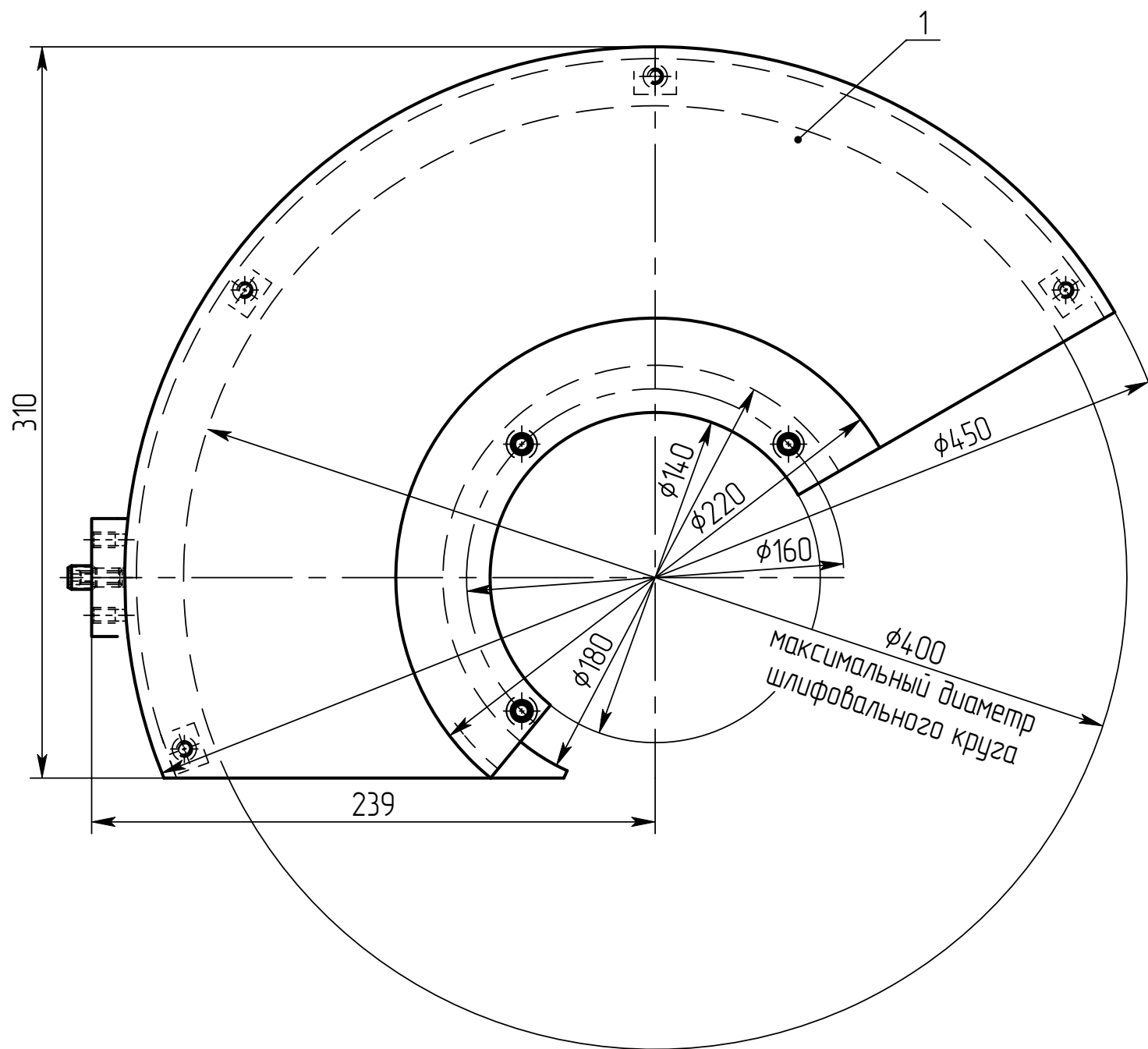


B-B



1. *Размеры исполнительные остальные для справок.

2. Маркировать обозначение на бирке



					SMG400HF3-06-290 СБ				
					Кожух защитный	Лист.	Масса	Масштаб	
								8.21	1:2.5
						Сборочный чертёж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	1	
Разраб.		Мяделец							
Пров.		Даньковский							
Т.контр.		Бычков							
Принял		Лебединский							
Н. контр.		Мармурок				ИТЦ Станэкспим			
Утв.									

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

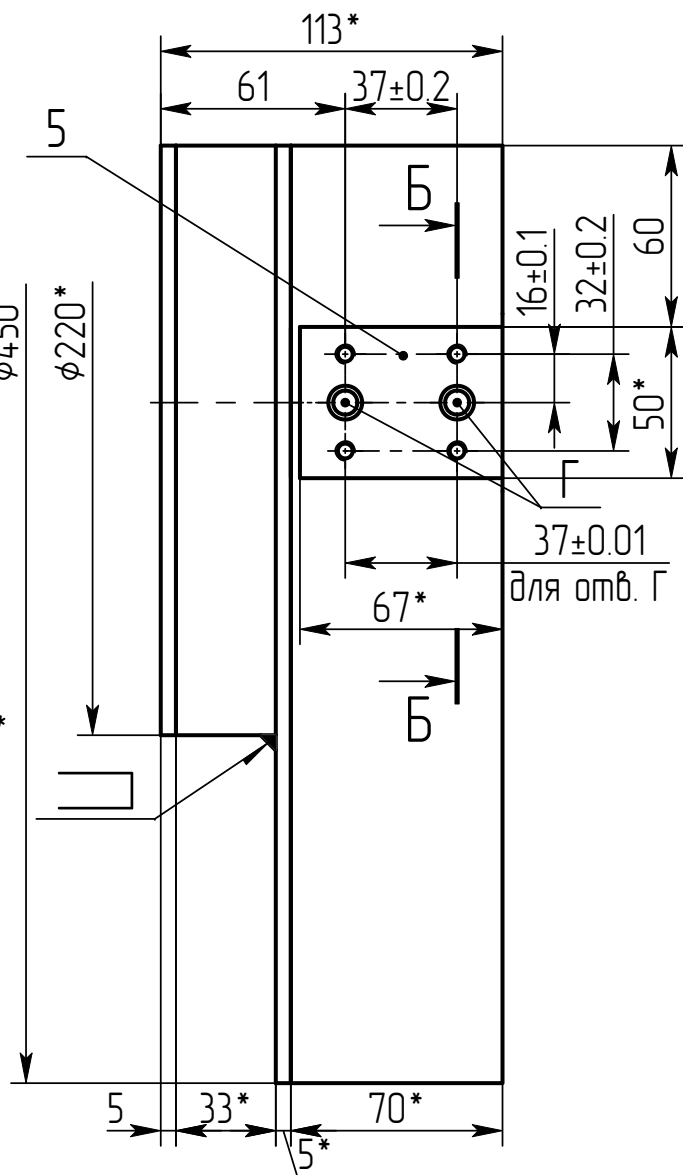
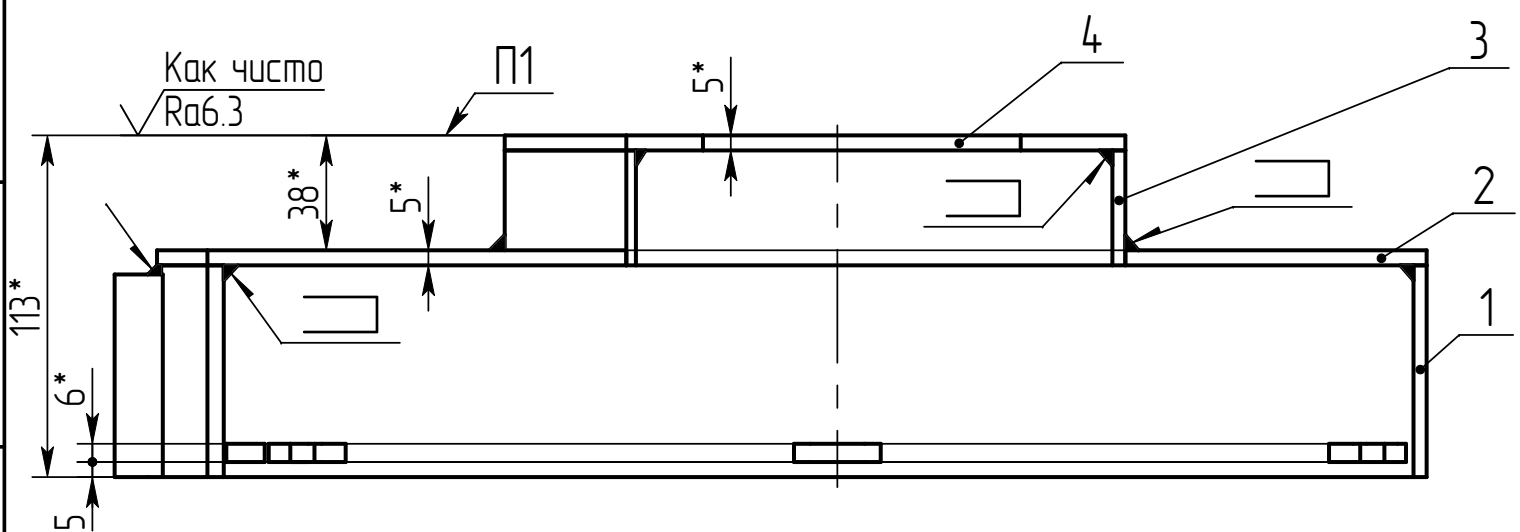
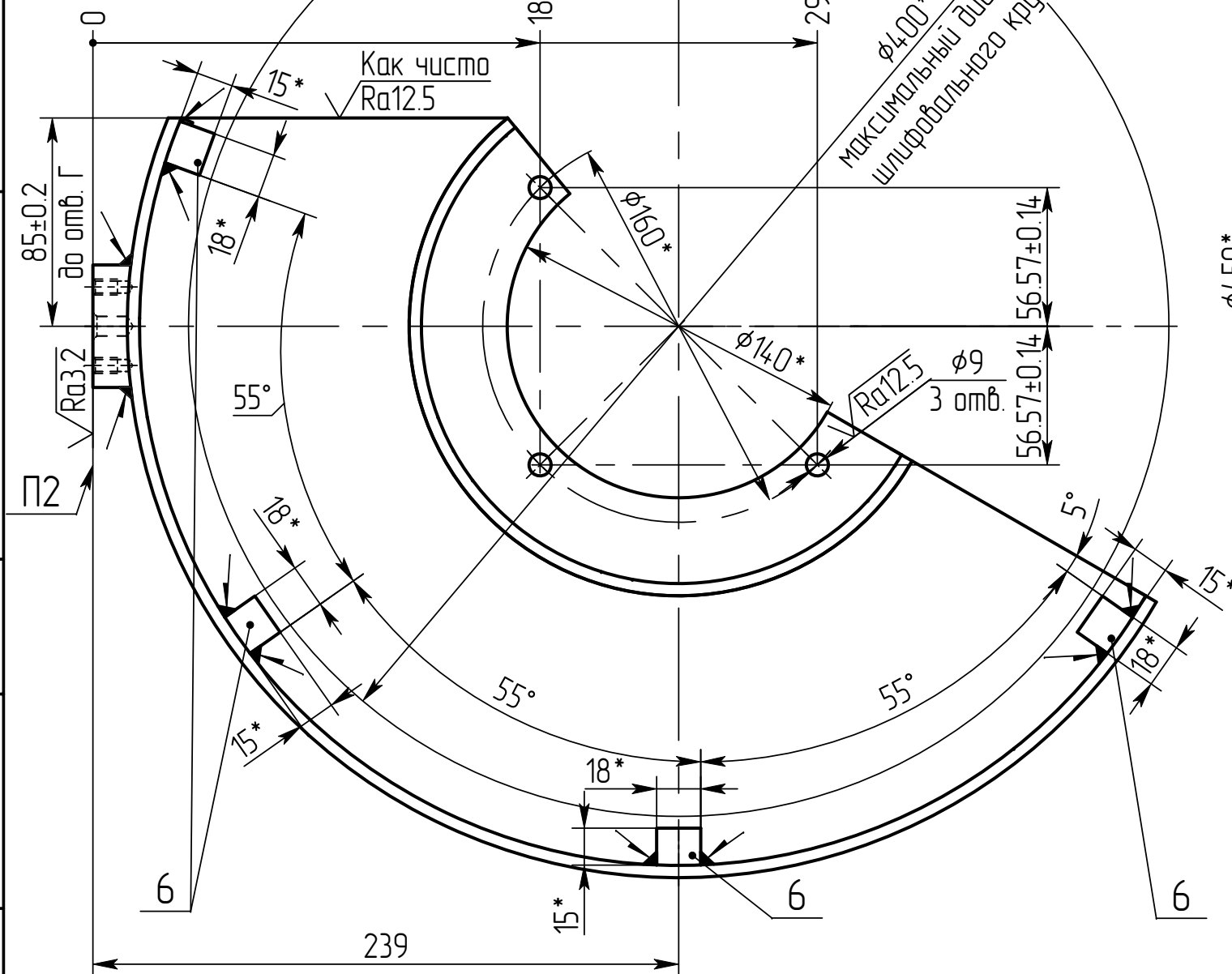
Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

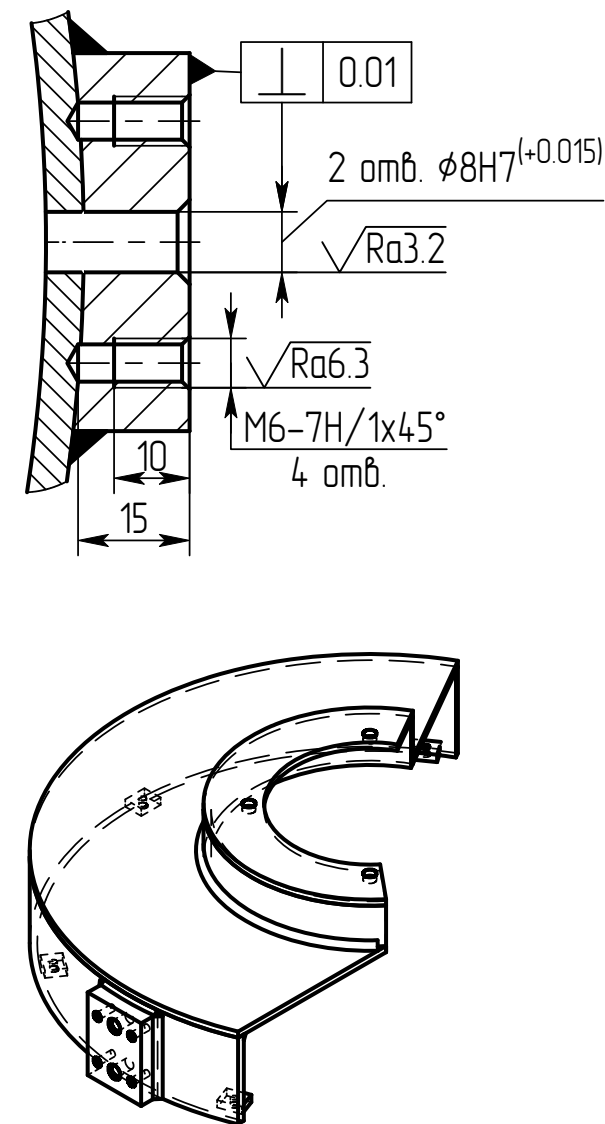
Подп. и дата

Инв.№ подл.

СМГ400HF3-06-290.501 СБ



Б-Б (1:1)



1. Сварные швы Т1-Д3 по ГОСТ 14771-76.
2. Требования к сварной конструкции по ГОСТ30021-93.
3. Точность СК: РЗ ГОСТ 30021-93.
4. *Размеры для справок.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - мк.
6. Покрытие эмаль НЦ-256 ГОСТ25515-82, RAL 1016 (желтый), кроме поверхностей П1 и П2.

СМГ400HF3-06-290.501 СБ					Лист		
Кожух					Масса		
Сборочный чертёж					Масштаб		
					1		
ИТЦ Станэкспим							

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Мяделец			
Пров.	Даньковский			
Т.контр.	Бычков			
Принял	Лебединский			
Н. контр.	Мармурок			
Утв.				

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Инв.№ дцл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

90 105 760-ЭГГ507ГWS

15

60

25

160

40

10*

90

1

√Ra6.3

M12-7H

2 отв.

T1-Δ5

2

30

15

60

√Ra12.5

φ13

2 отв.

3

10*

70

10*

T3-Δ3

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

2. Уровень качества С по СТБ ISO5817-2009.

3. ЕН ИСО 13920-BF.

4. *Размеры для справок.

5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-с.

6. Покрытие: краска RAL 3020 (красный).

7. Маркировать обозначение на бирке.

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Шлома

Пров.

Даньковский

Т.контр.

Бычков

Принял

Даньковский

Н. контр.

Мяделец

Утв.

СМГ405GF3-094.501 СБ

Кронштейн

Сборочный чертёж

ИТЦ Станэкспим

Лит.

Масса

Масштаб

1.86

1:2

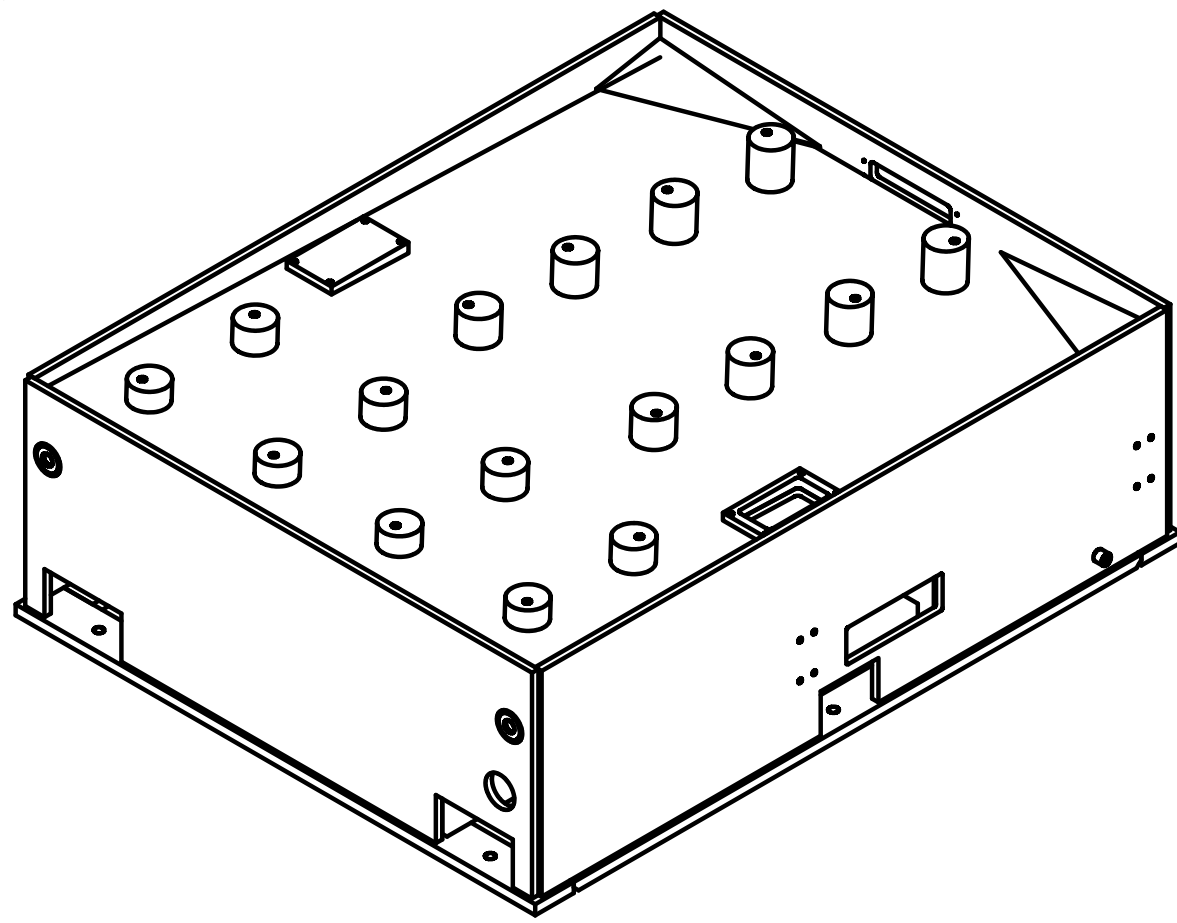
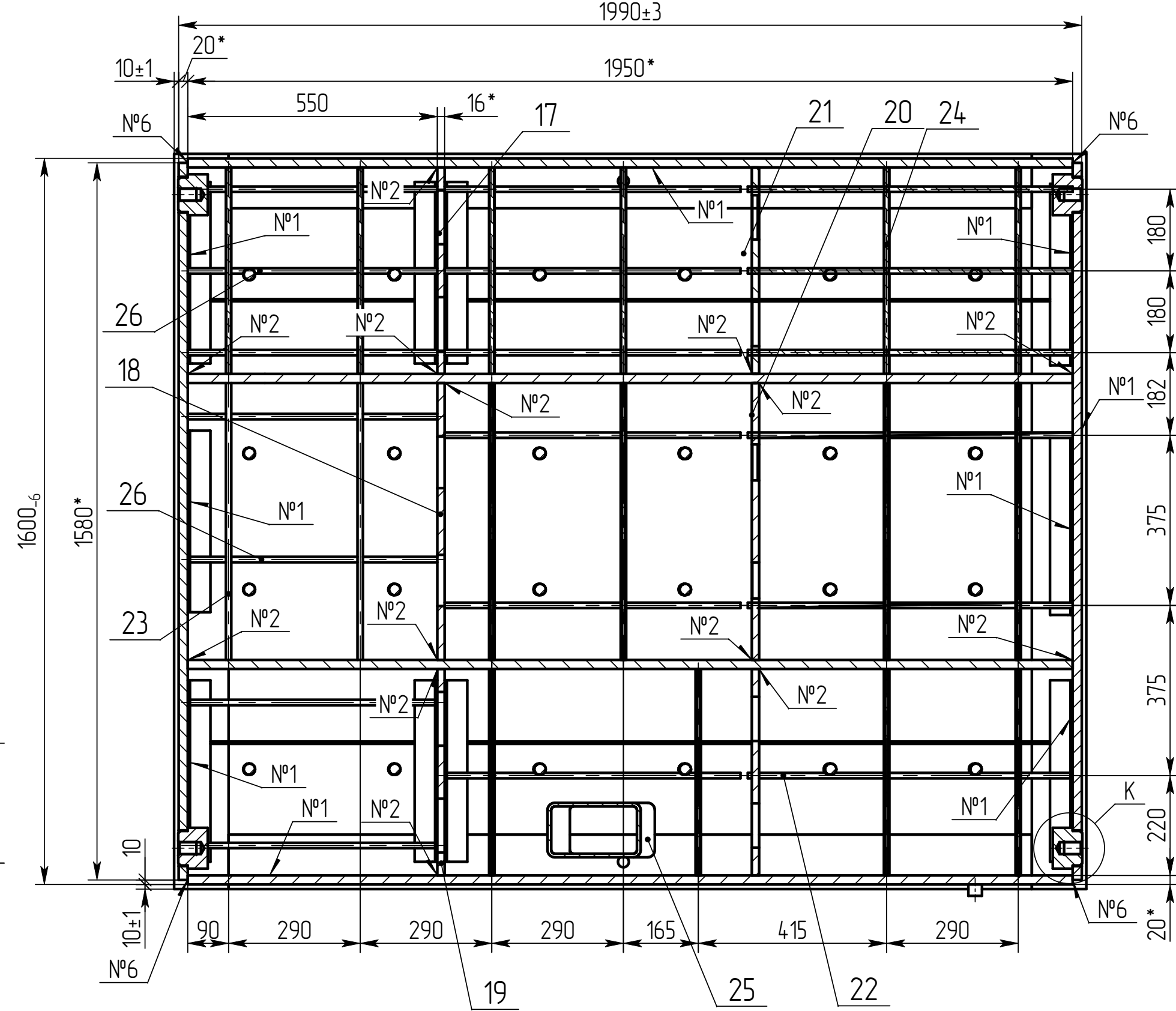
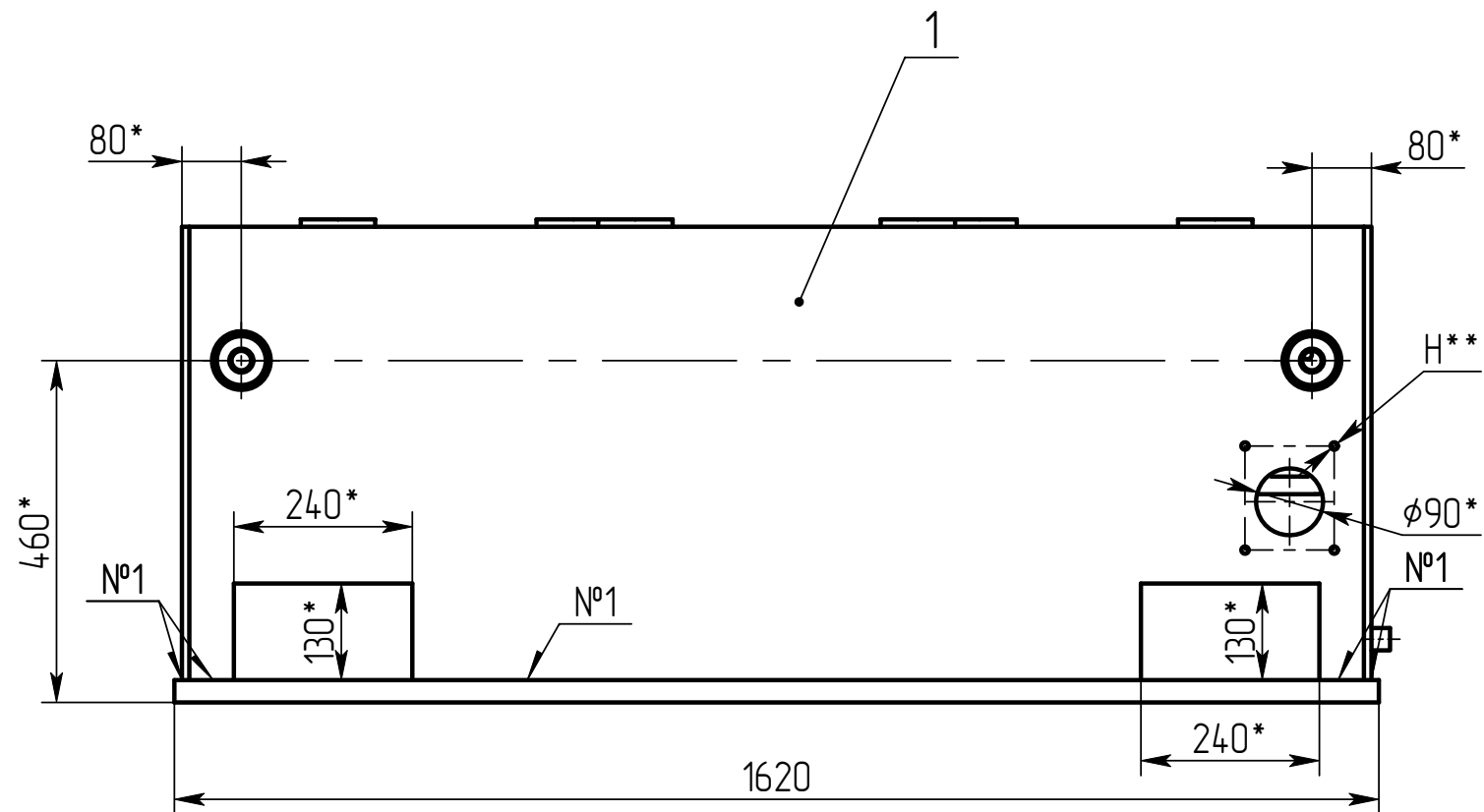
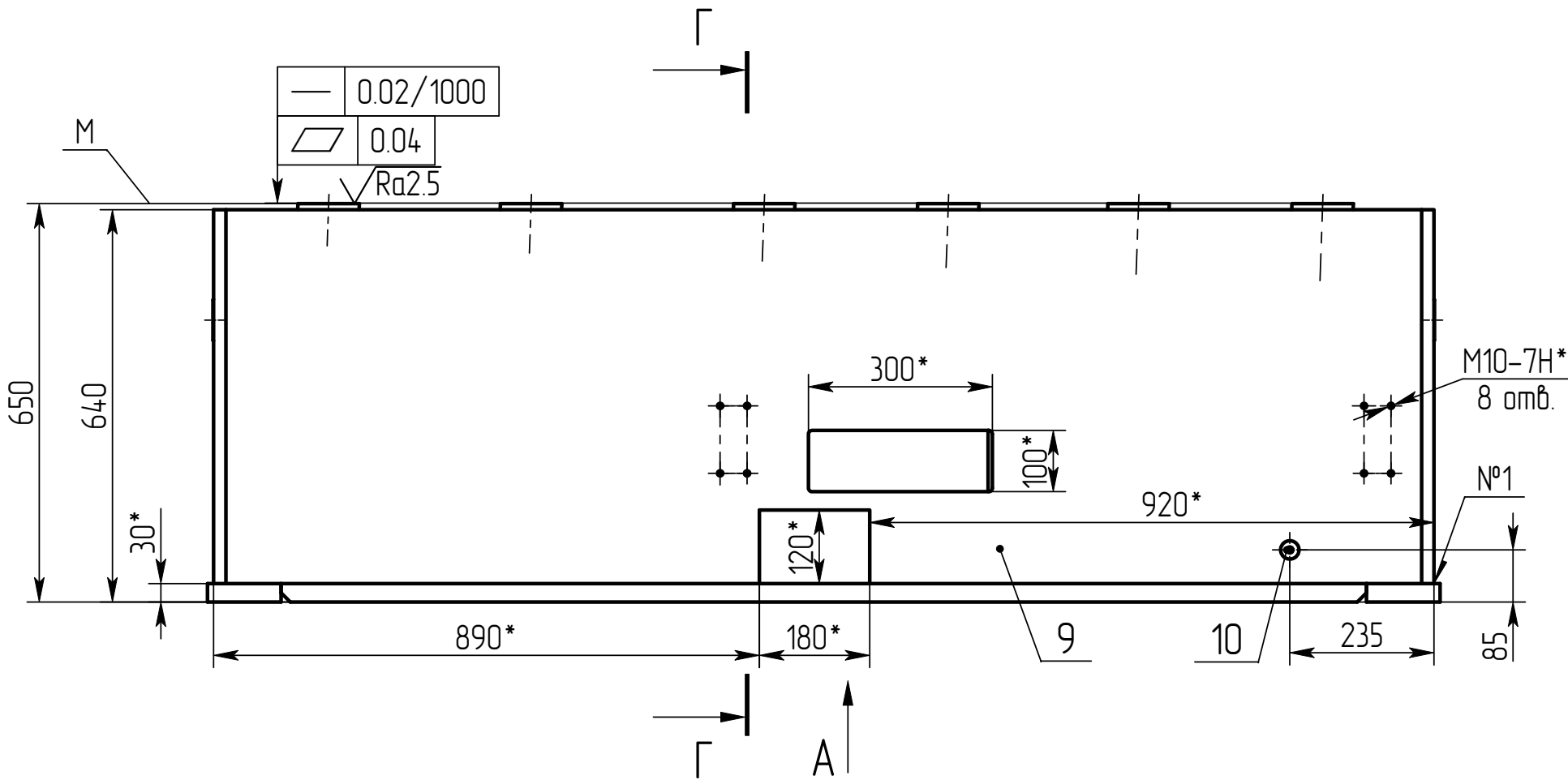
Лист

Листов

1

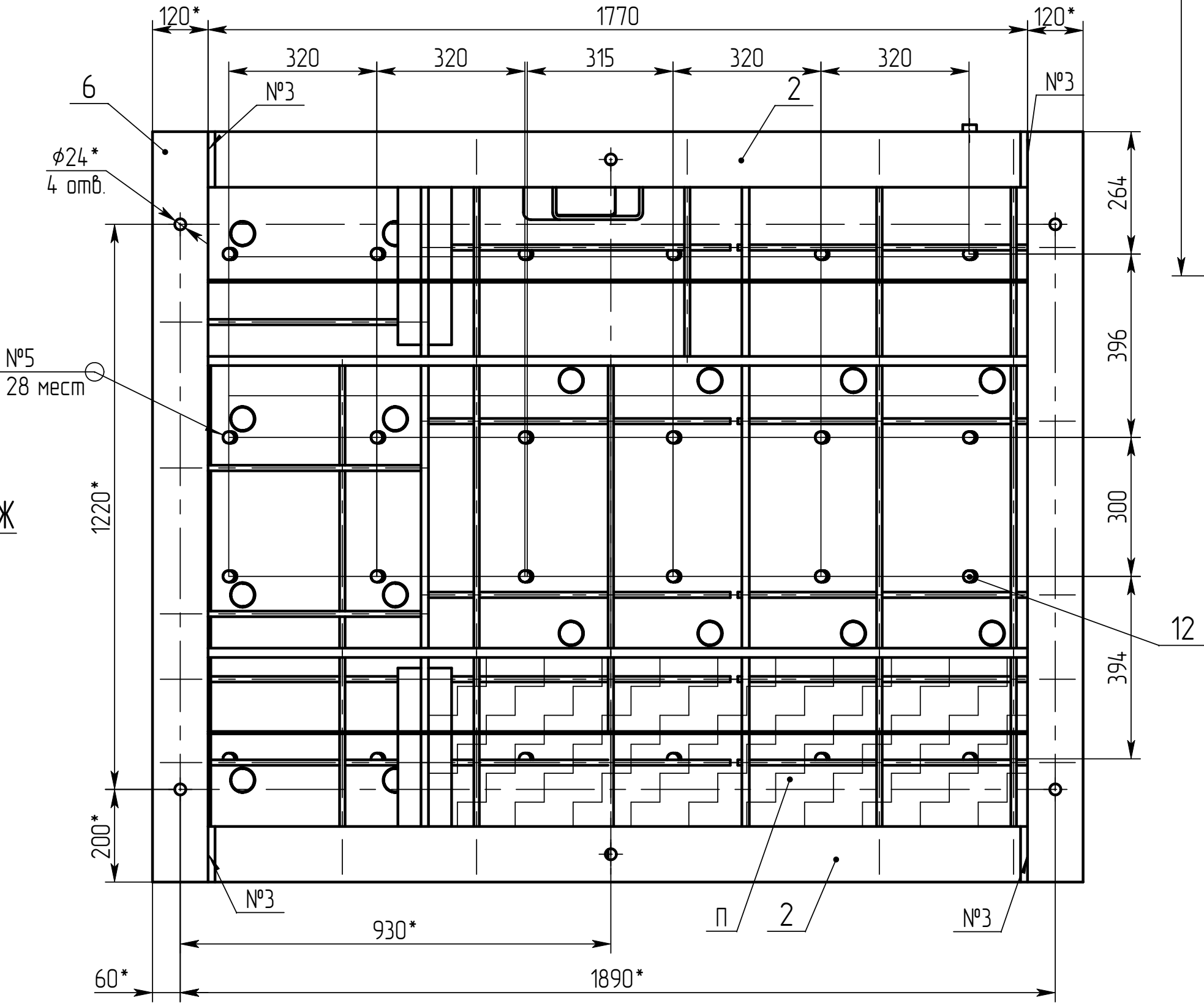
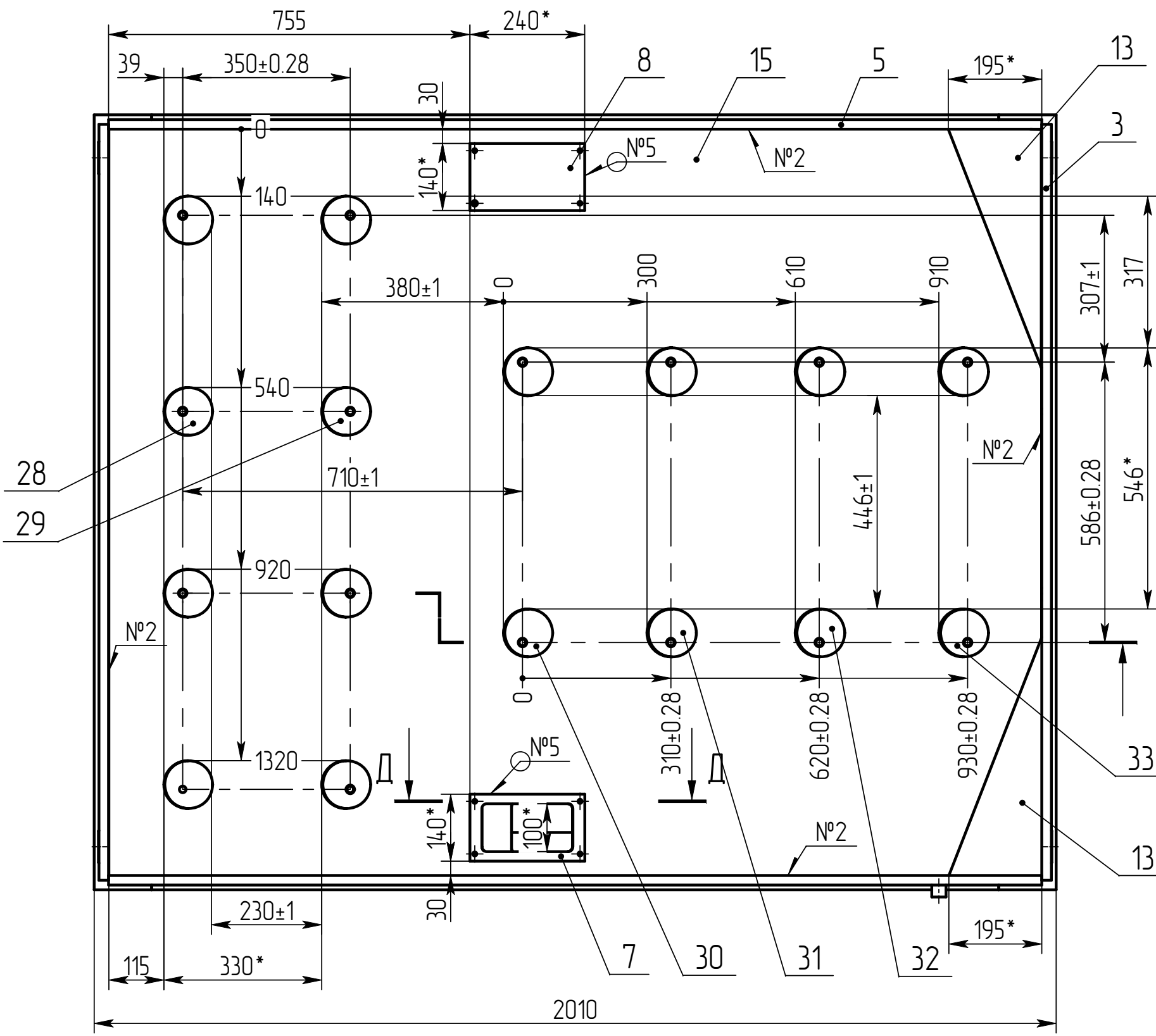
Копировал

Формат А4



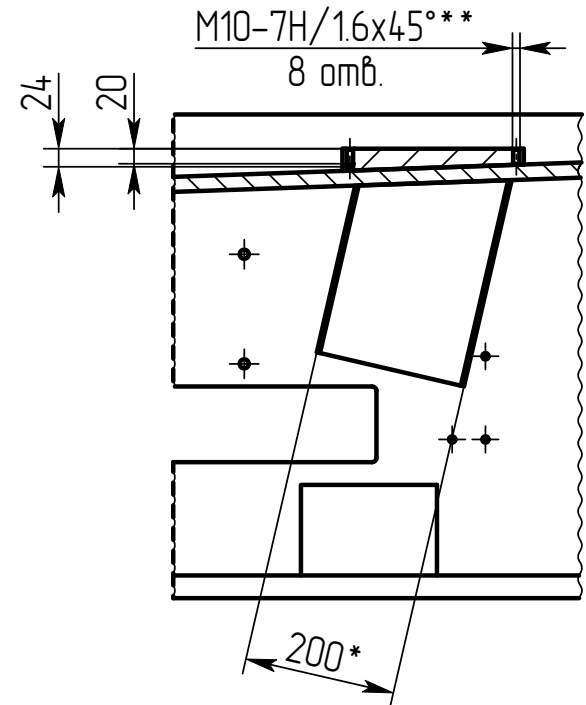
- Уровень качества сварных швов - С по СТБ ISO 5817-2009.
- ЕН ИСО 19220-BF
- После сварки отжечь.
- Листы боковые перед сваркой расположить вознутостью внутрь.
- *Размеры для справок.
- **Обработать по сопрягаемой детали.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-с.л.
- Сварные швы на стыках. поз. 2 с поз. 1, 3, 5, 7, 9, 28, 29, 30, 31, 32, 33 проверить на герметичность. Течь не допускается.
- Детали поз. 22, 23, 24 и 29 резать по месту.
- В местах стыка прутьев и станы обварить сваркой шов Т1 ∇ 3.
- Внутреннюю полость станы заполнить бетоном (марка БСГТ П1 В25 F200 W4 СТБ 1035-96) выдержав р-р 320 мм от нижней плоскости станы, кроме секции П, высота от нижней плоскости станы 220 мм.
- Шероховатость резьбовых поверхностей и фасок $\sqrt{Ra6.3}$, отверстий из под сверла $\sqrt{Ra12.5}$.
- После мех. обработки, поверхность М шабрит, число пятен в квадрате, со стороной 25 мм, не менее 16. Параметр шерх. $\sqrt{Rz3.2}$, плоскостность 0.005 мм.
- Покртытие механически необработанных поверхностей грунт.
- Маркировать обозначение на бирке.

				SMG1000-008.501 СБ				
				Корпус	Лист		Масса	Масштаб
							1800	1:10
					Сборочный чертёж			
					Лист	1	Листов	2
					ИТЦ Станэкспим			
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата					
Разраб.	Чепурный		5.01.18					
Пров.	Даньковский							
Т. контр.	Бычков							
Принял	Даньковский							
И. контр.	Мяделец							
Утв.								

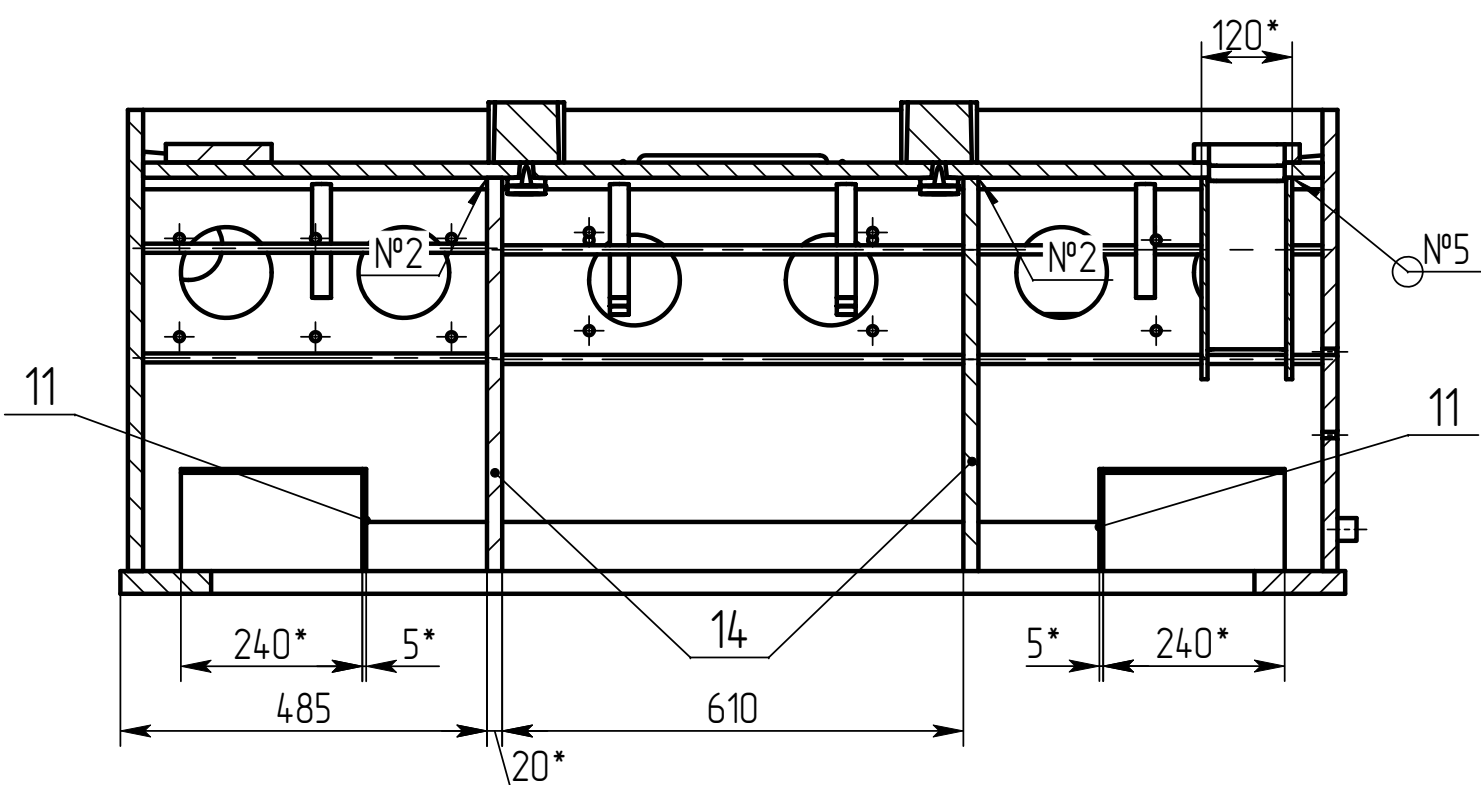
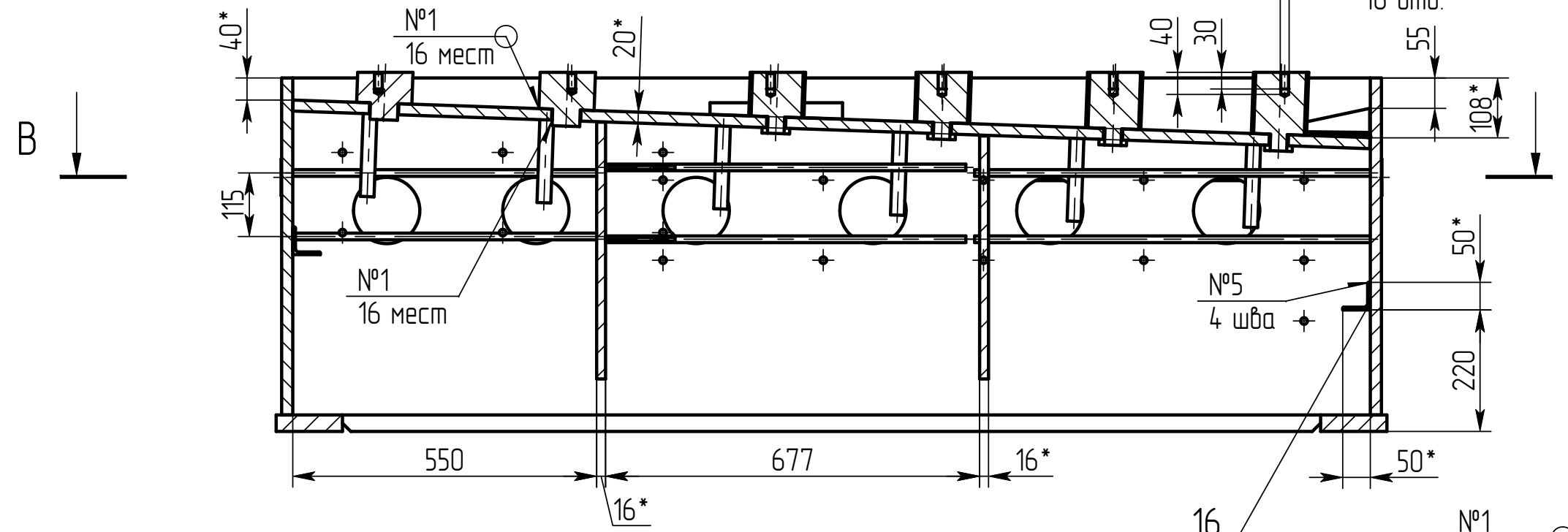


Г - Г

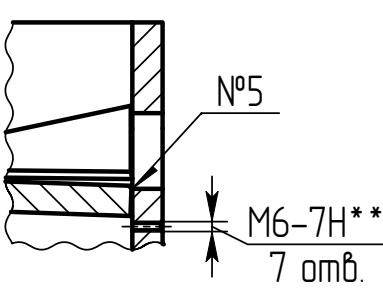
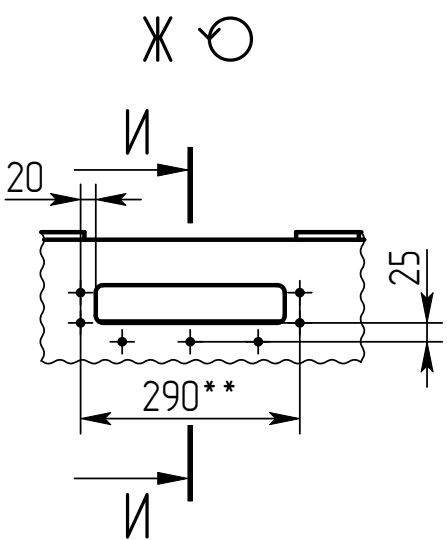
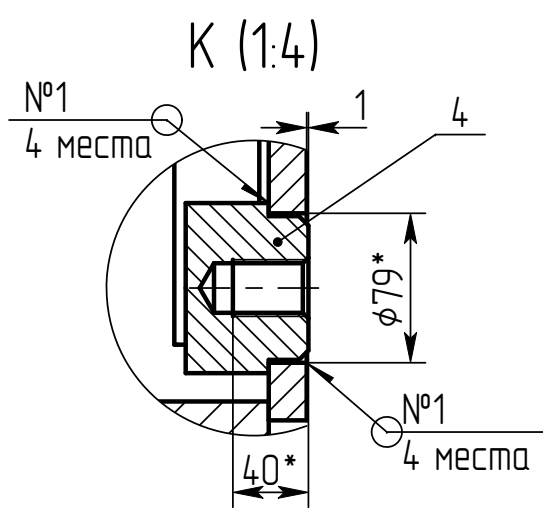
Д - Д



Б - Б



И - И (1:5)



№ шва	Кол-во швов	Обозначение шва
1	34	ГОСТ 14771-76 - Т1 - ∇ 10
2	14	ГОСТ 14771-76 - Т3 - ∇ 10
3	4	ГОСТ 14771-76 - С8
5	36	ГОСТ 14771-76 - Т1 - ∇ 3
6	4	ГОСТ 14771-76 - У5 - ∇ 10

SMG1000-008.501 CB

Карта измерений

[illegible]

Примечание:

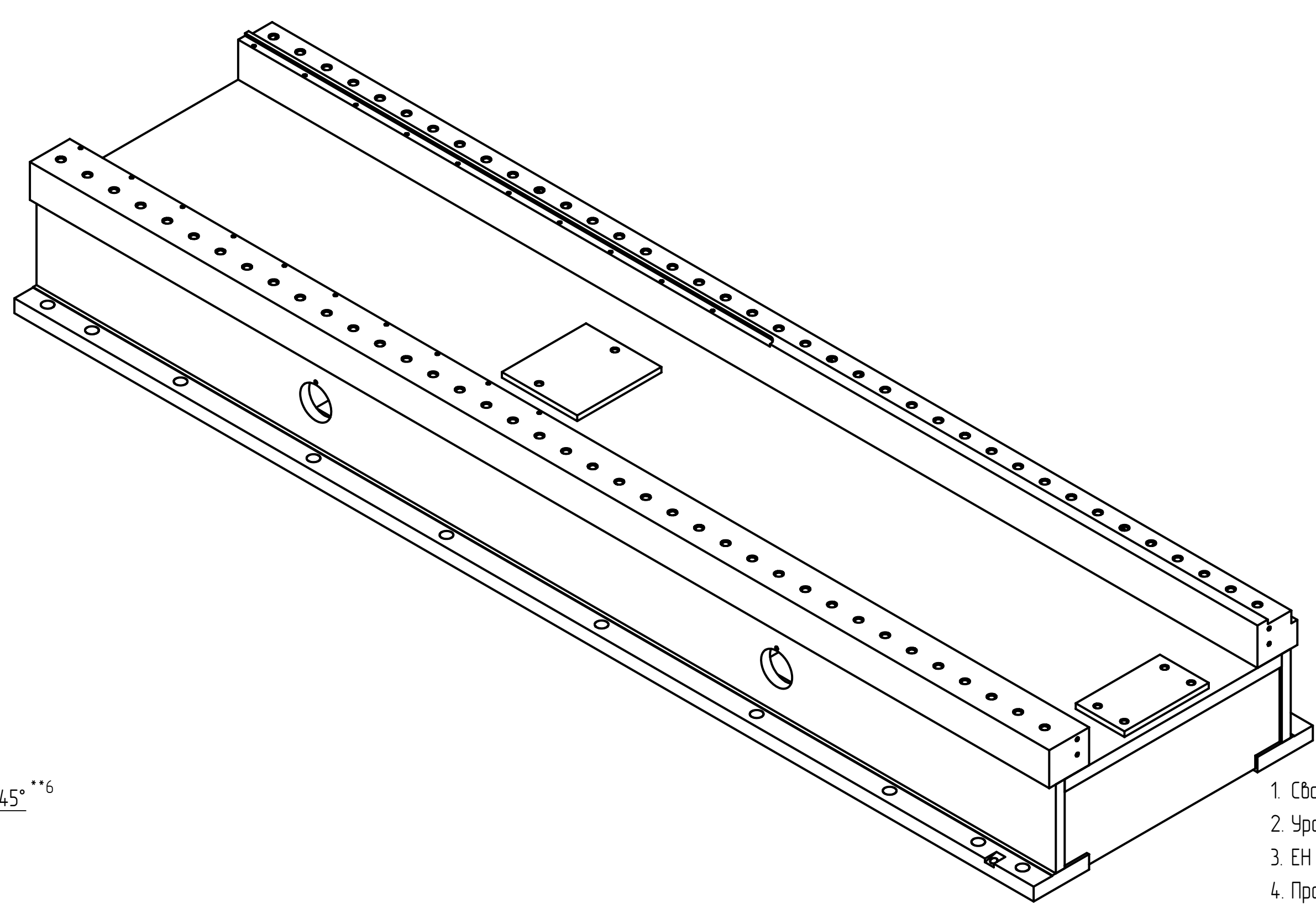
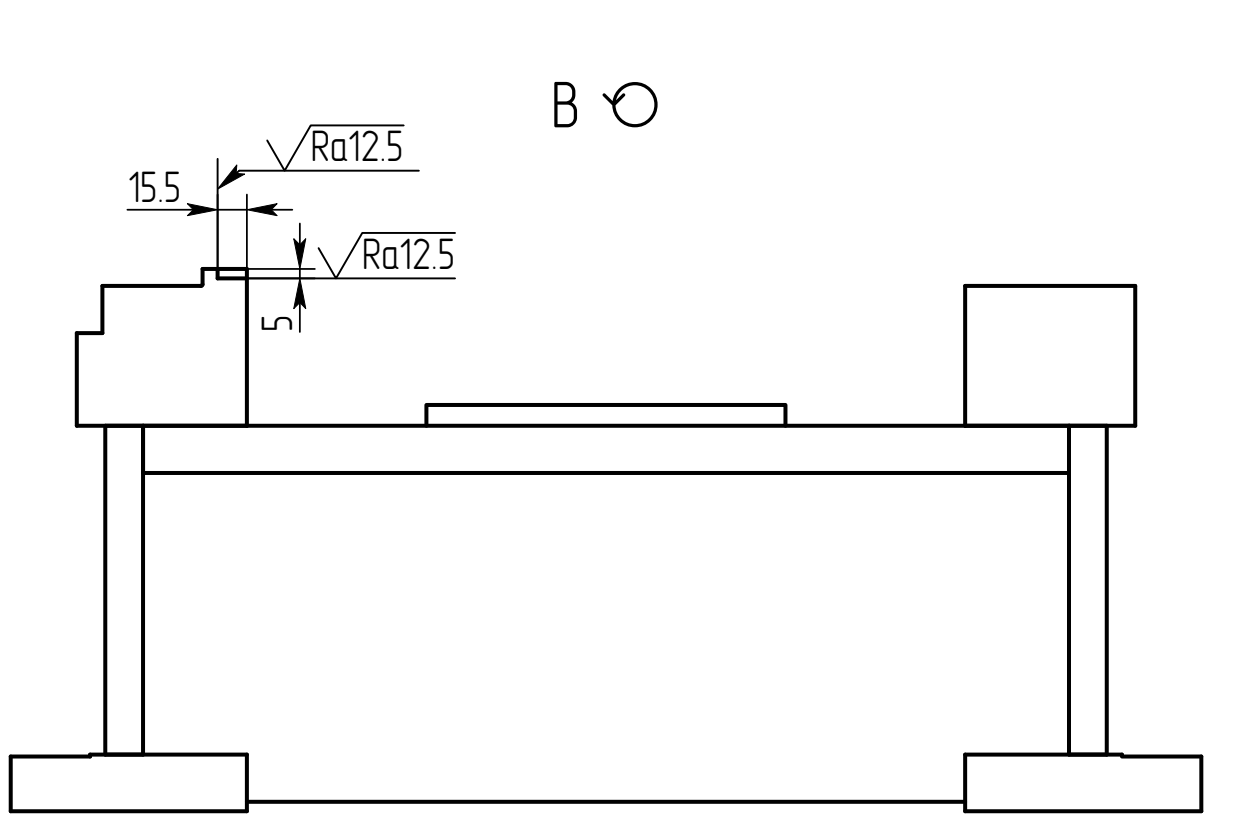
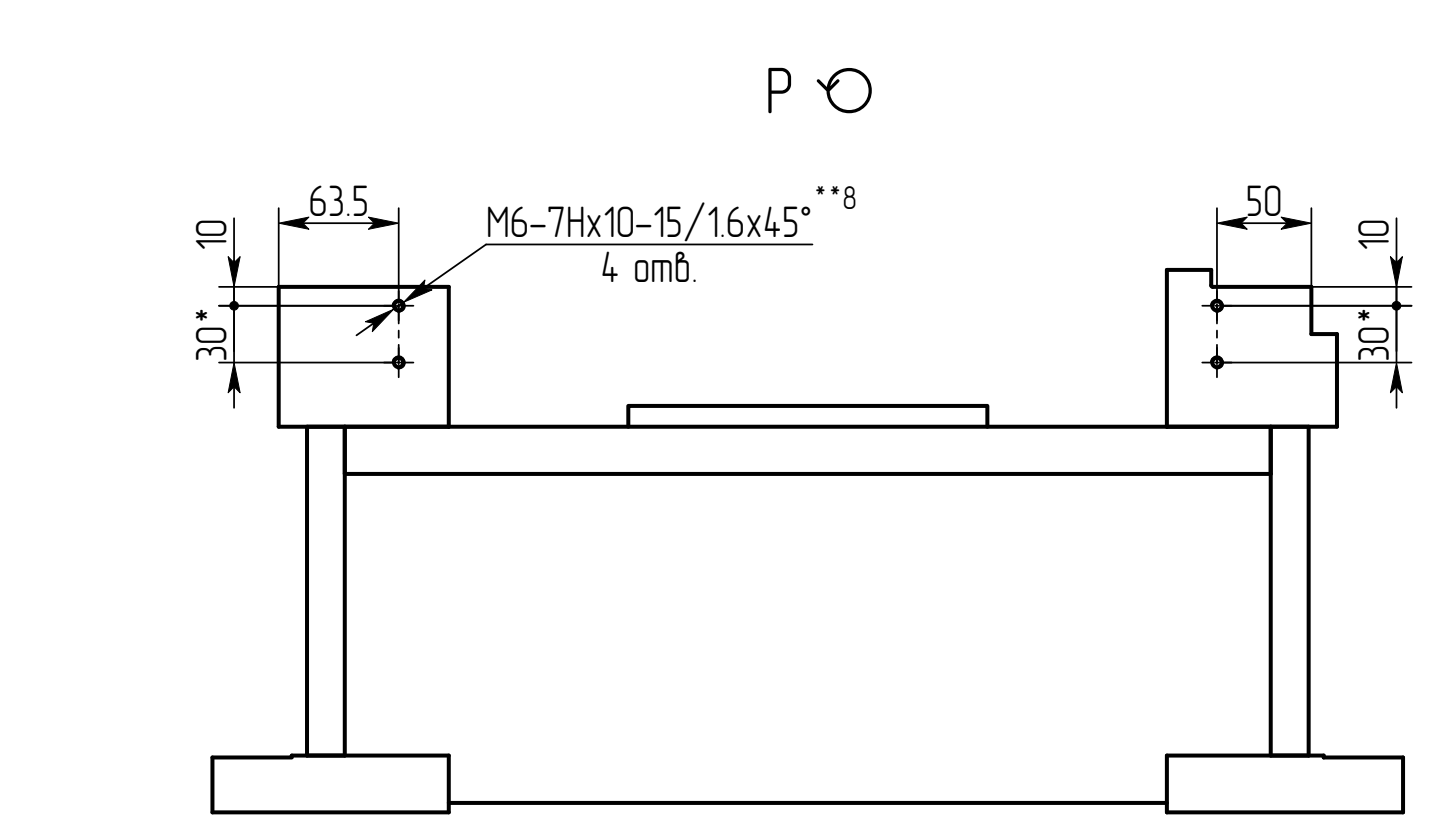
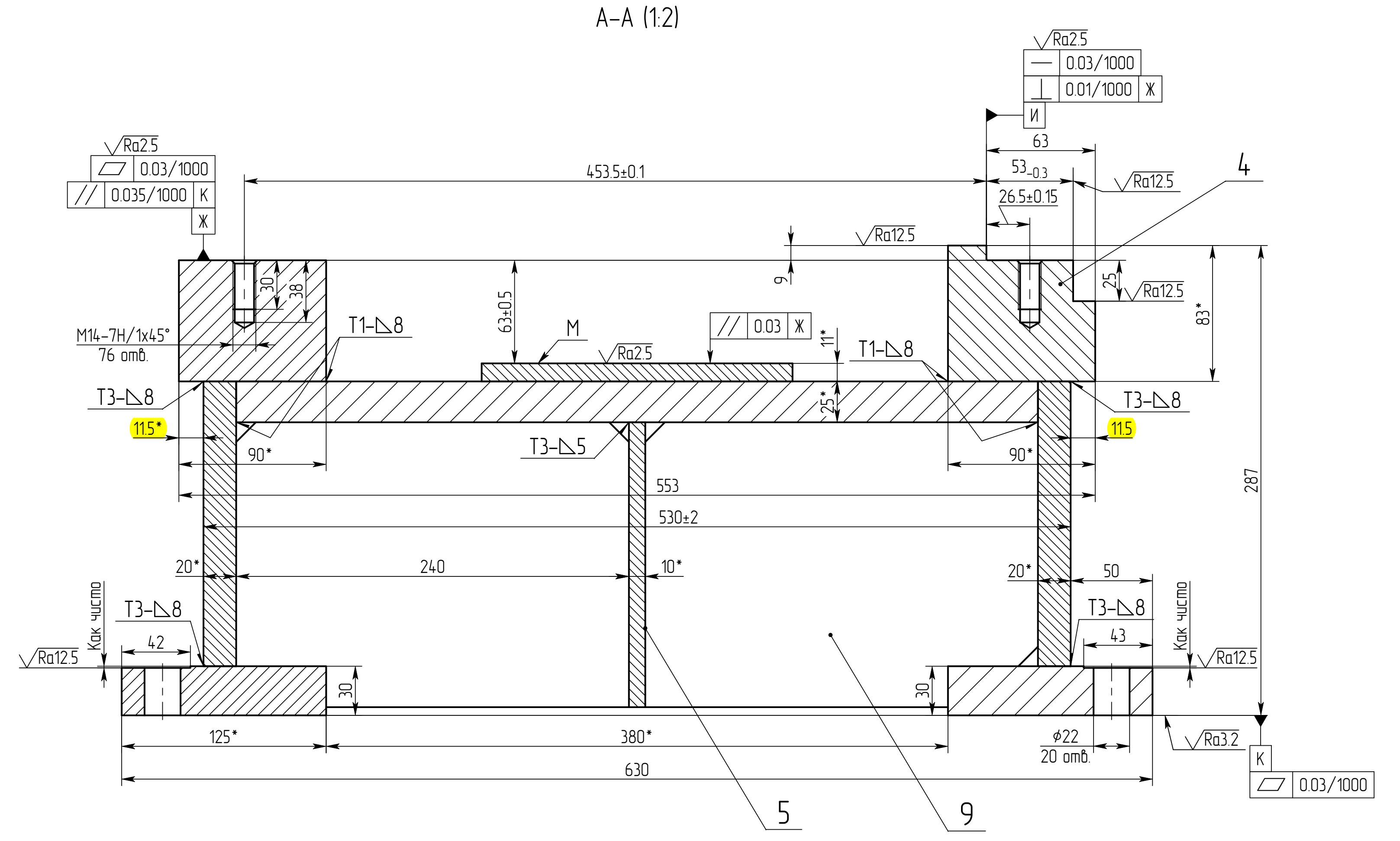
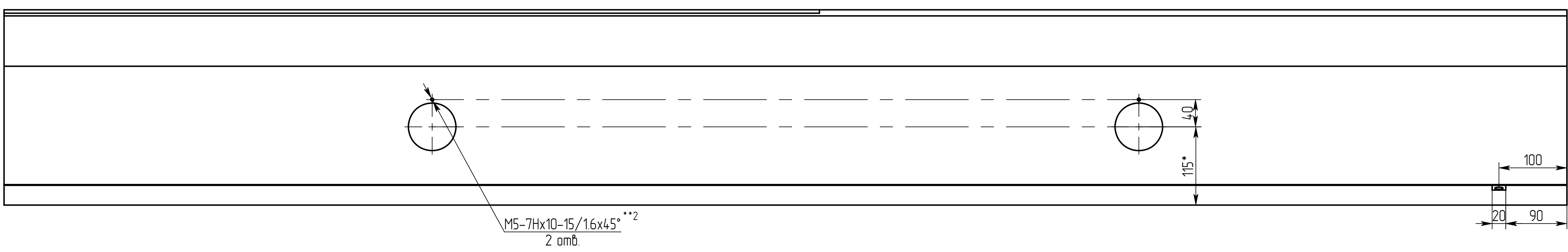
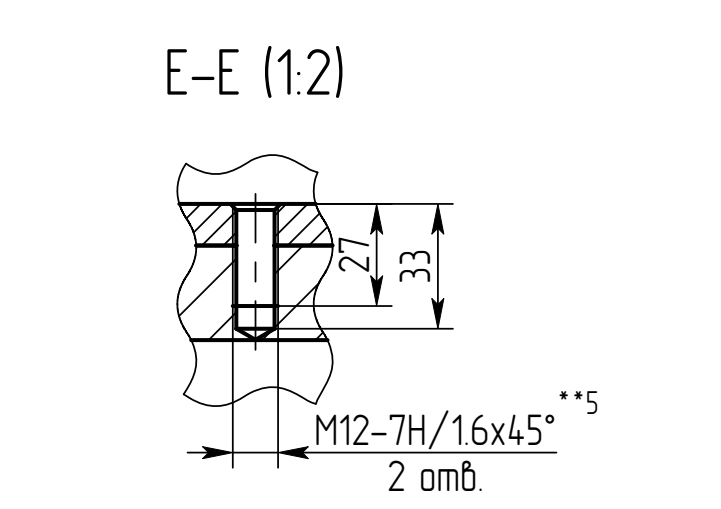
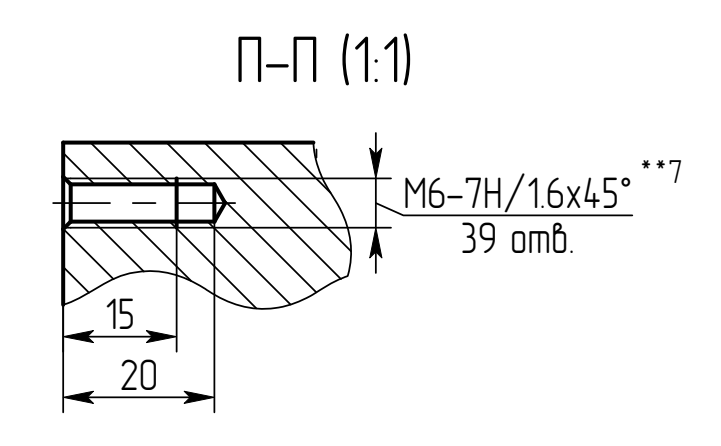
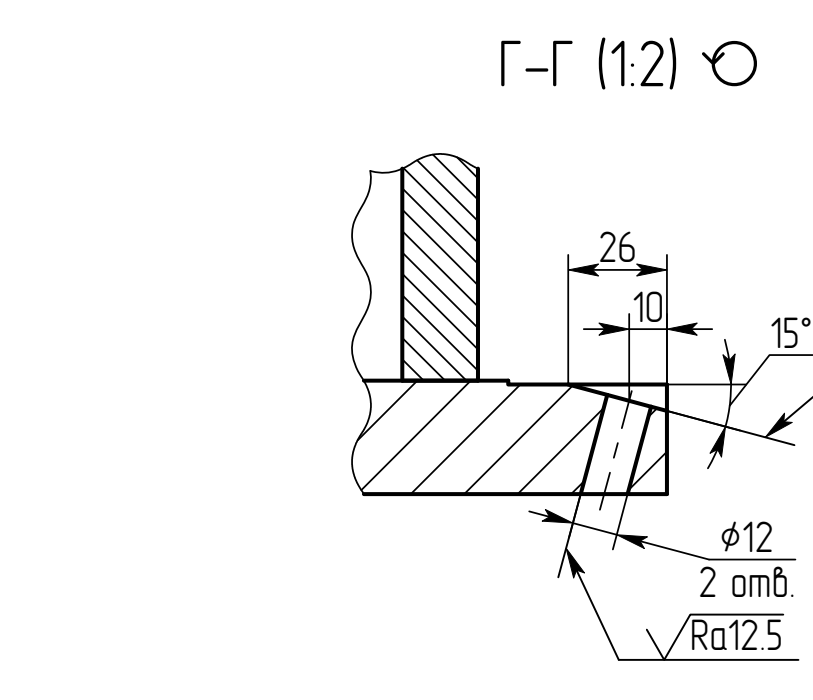
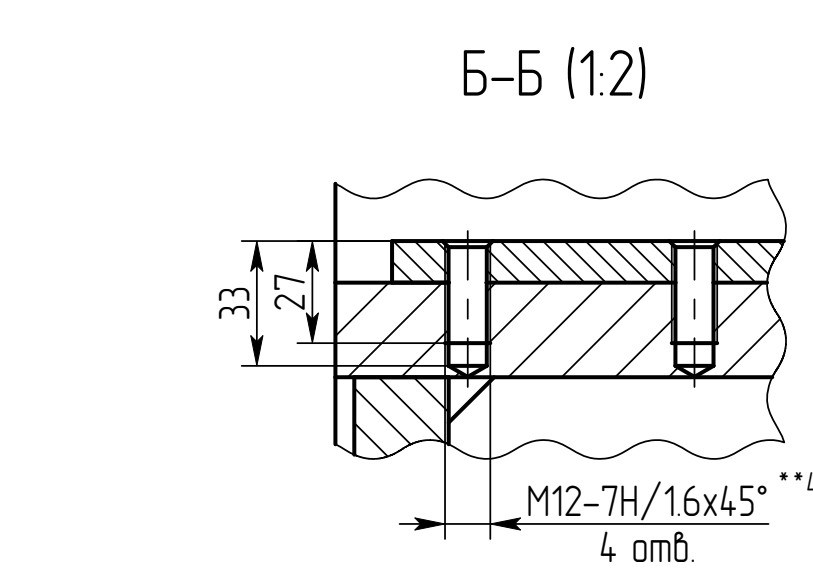
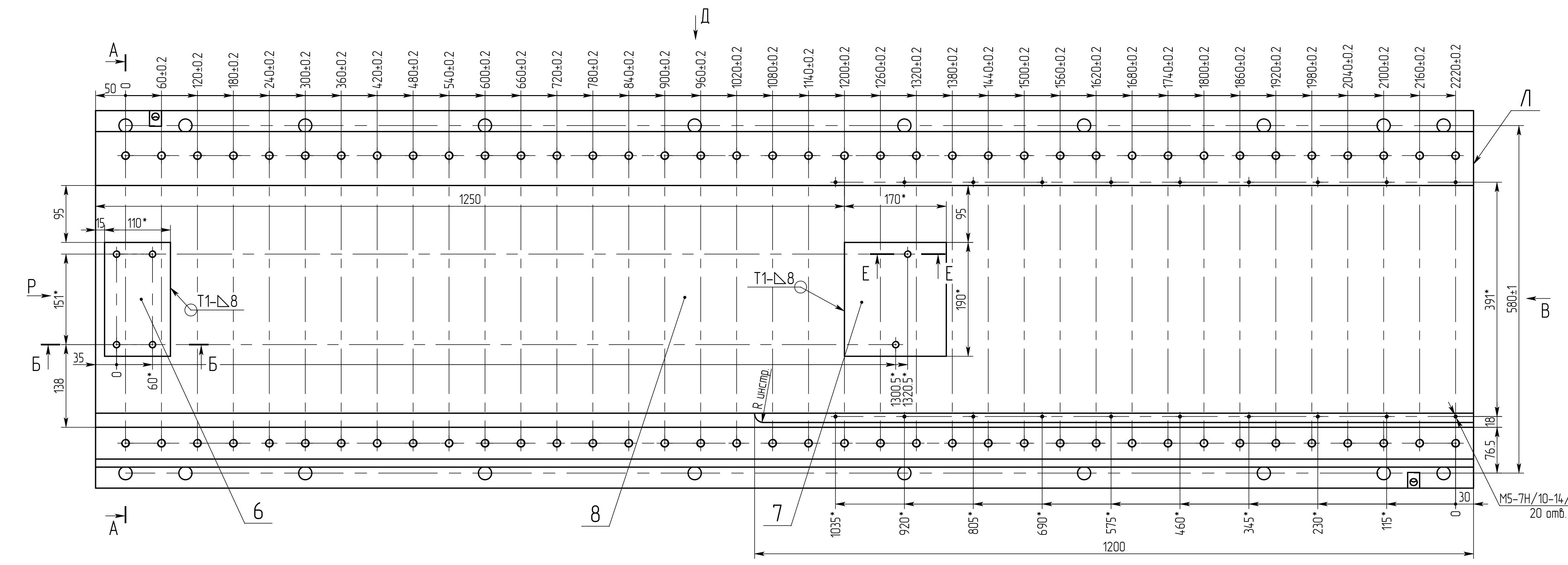
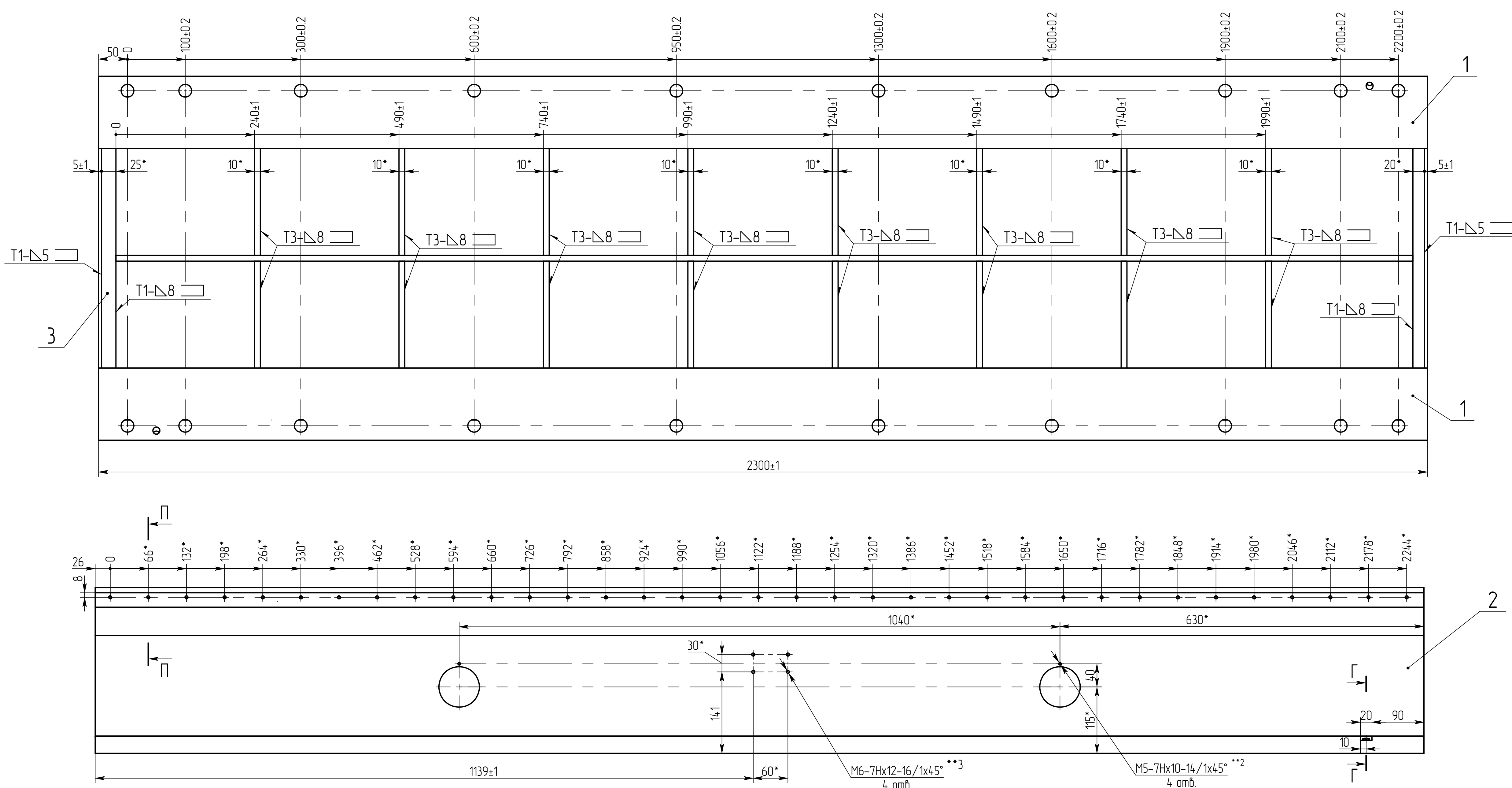
ИНб.N подл.	Подп. и дата	Взм.инб.N	ИНб.N дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

SMG1000-008.501 CБ

Лусм

2



- Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- Уровень качества С по СТБ ISO5817-2009.
- ЕН ISO 13920-BF.
- Произвести размерные стабилизации.
- Выпуклость поверхности К не допускается.
- Требования к поверхностям Ж и И обеспечить от поверхности Л.
- *Размеры для справок.
- **2 – обработать по сопрягаемой детали SMS0000-770.321.
- **3 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-190.505.
- **4 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-190.303.
- **5 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-190.310.
- **6 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-190.311-A.
- **7 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-190.307, клеить ударным методом порядковый номер планки.
- **8 – обработать по сопрягаемой детали SMO1060F3-192.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.
- Шероховатость резьбовых отверстий и фасок – $\sqrt{Ra6.3}$, отверстий из-под сверла $\sqrt{Ra12.5}$.
- Покрытие механически необработанных поверхностей RAL 7035 (светло-серый).
- Маркировать обозначение на бирке.

				СМ01060Ф3-190.501-А СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработ		Мяделец		10.02			820	14
Проект		Лебедевский						
И. контр.		Васильев						
Принят		Лебедевский						
И. контр.		Мяделец			Лист	1	Листов	2
Умб					ИТЦ Стэнэксим			

93 105 061-ЭФ09010WS					Карта измерений				
Модель станка _____					Проект № _____			Замер _____	
Контролируемый параметр		Требуемое значение		Фактическое значение		Контролер			
						Фамилия		Роспись	
Плоскостность К		0.03/1000							
Параллельность Ж		// 0.035/1000 К							
Плоскостность Ж		0.03/1000							
Перпендикулярность И		⊥ 0.01/1000 Ж							
Прямолинейность И		— 0.03/1000							
Параллельность М		// 0.03 Ж							
Примечания: _____									
Измерения произвел _____ Дата _____ Подпись _____									
Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____									
					SM01060Ф3-190.501 СБ				Лист
									2
Изм. Лист					N докум.	Подп.	Дата		

Копировал

Формат А4