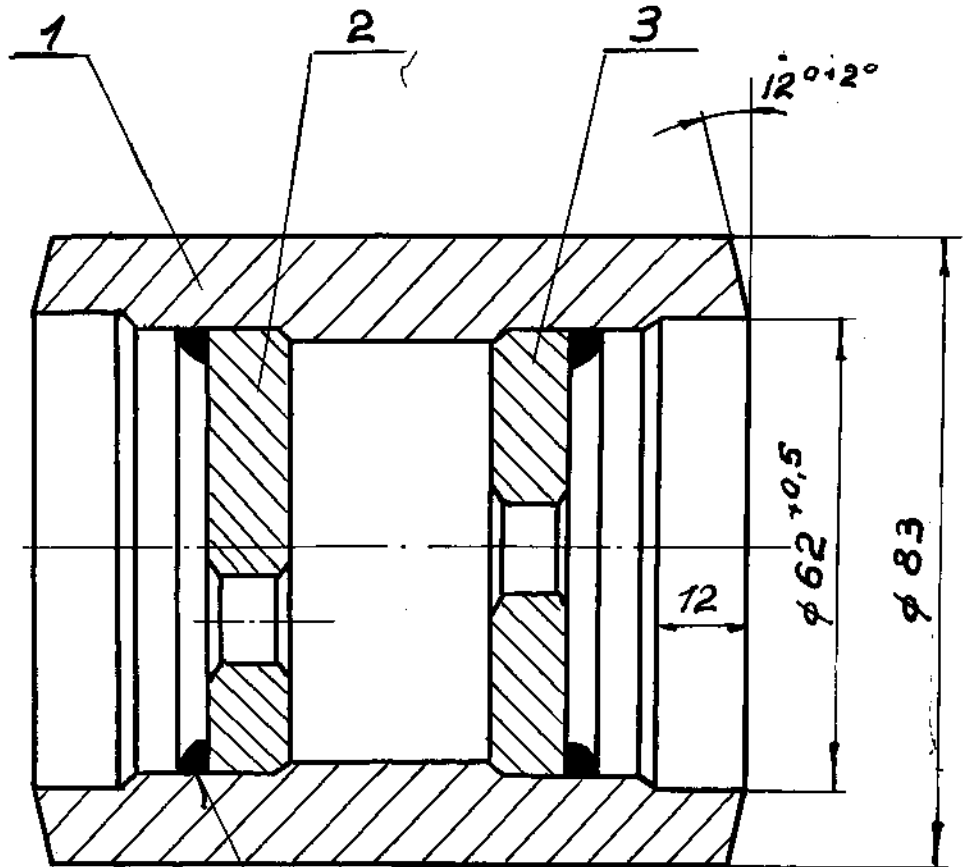


345-Ш-5

Копию сверил: Ушаков С. 19.65г.



Δ 70 Эп-9 Э-50А
ГОСТ 9467-60

T-105

3	345-Ш-3 ^а	шайба гроссельная	1	сталь х18Н9Т ГОСТ 5632-61	0,21	0,21	терм.
2	345-Ш-3	шайба гроссельная	1	сталь х18Н9Т ГОСТ 5632-61	0,21	0,21	терм.
1	345-Ш-1 ^а	патрубок	1	сталь 20 ГОСТ 1050-60	2,5	2,5	
поз	обознач.	Наименован.	к-во но изг.	материал.	1 шт.	1 комп.	прим.
					вес в кг		

УТТМ
Венюновский арматурный завод

Патрубок
в сборе

345-Ш-5

изм	кол.	в док	подп.	Дата
Констр	Роновский	н/п		
Провер				
Н.к.бюро	Стадник	н/п		
Технол				
Металл				
Н.контр.	Зыбина	н.п.		

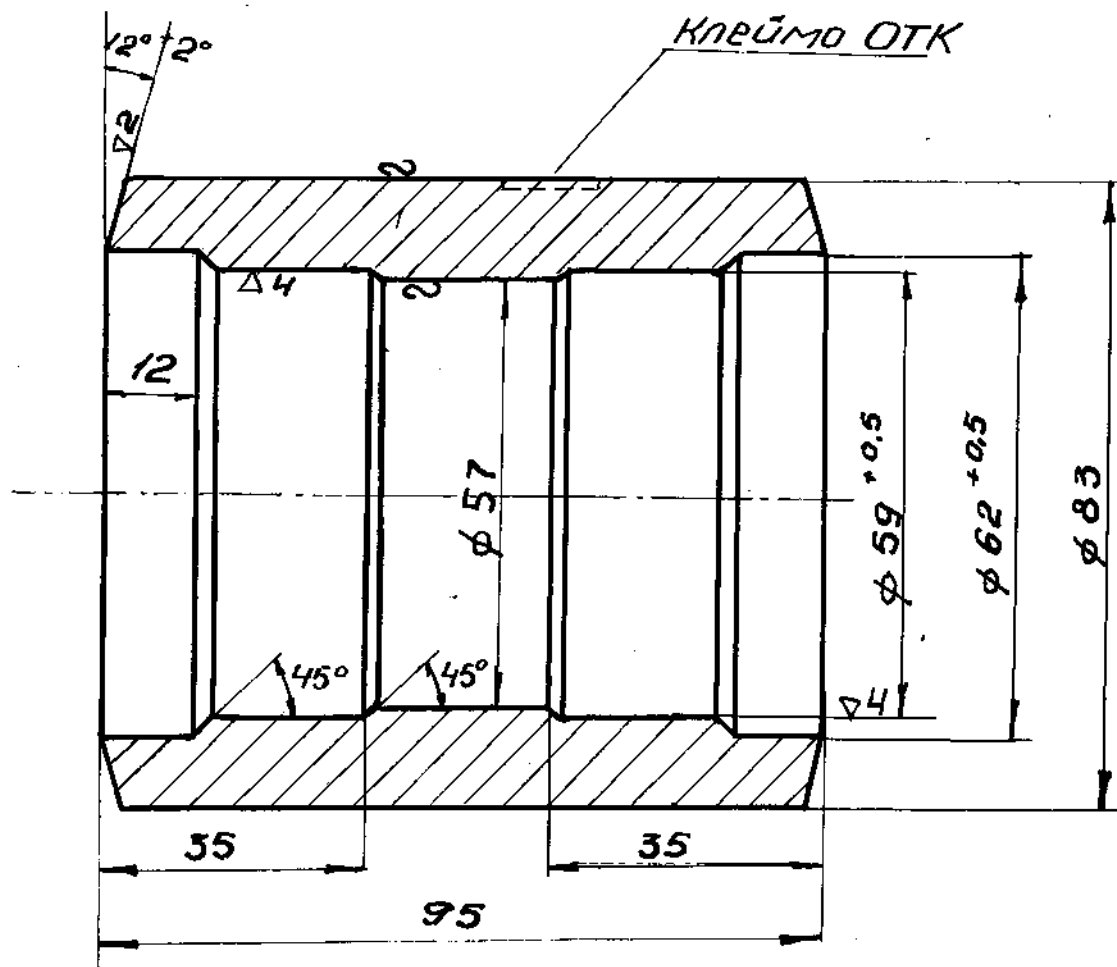
сварной узел

литер.	Вес	м-д
	2,92	
Лист 1	вс. листов 1	



01-ПТ-548

Д30стальное



Технические требования

1. Допуски на свободные размеры по 7 классу точности, ГОСТ 1010

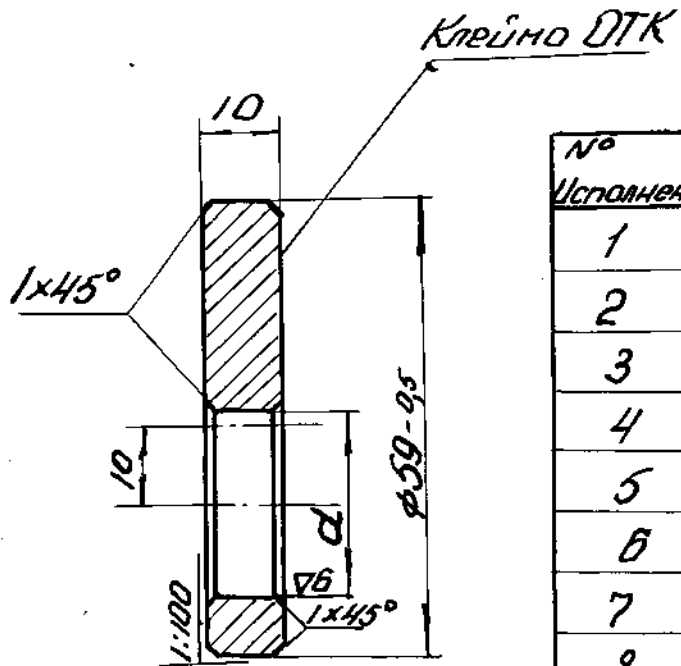
T-105

Кальку сверил: Усманова

					УТТМ.	
					Венюновский арматурный завод	
					345-Ш-1а	
лит.	ноп.	в док.	подп.	дата	Патрубок	
Констр.	Рановский	м/м	11.06.65			
Провер.			п.п.		сталь 20	
Инж. бюро	Гладник		п.п.	15.11.65		
технол.			п.п.	12.11.65	ГОСТ 1050-60	
Металл.						
Н. контр.	Звонина		п.п.		Лист 1	
					Вес	
					2,5	
					М-8	
					1:1	
					Всего лист. 1	
					Лист 1	
					Всего лист. 1	

Нотирован: Беникова. Бени

74 Остальное



№ Исполнен.	α мм
1	4
2	5
3	6
4	8
5	10
6	12
7	14
8	16
9	18
10	20
11	25

Технические требования:

1. Термообработать по тц ВАЗ-66 $H_8 = 150 \div 170$
2. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности, ОСТ 1010.
3. После изготовления на детали выбить номер ее исполнения.

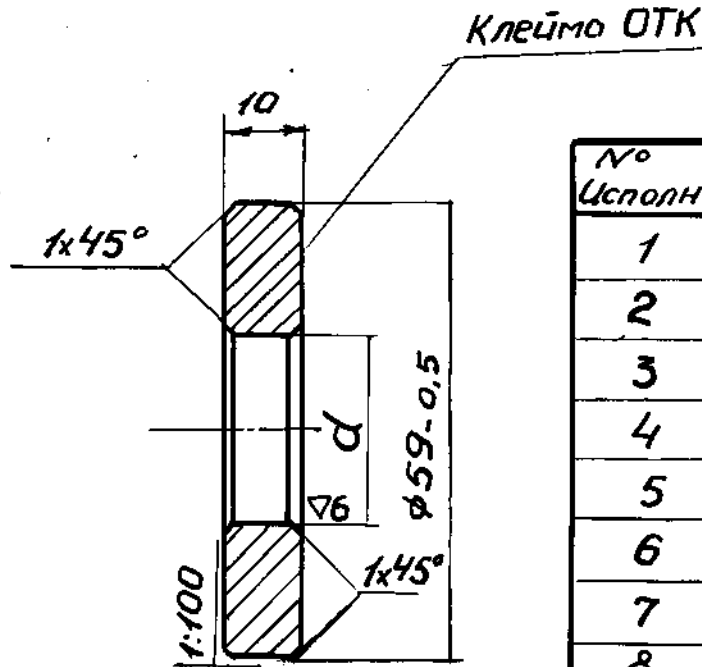
Чертеж сделан взамен
отсутствующего заводского чертежа
345-Ш-3

					К. ГРЭС-2		Т-105-12		
Мат. изм.	кол.	Наим. изм.	Подп.	дата	Цех	котло-турбинный	Вес	кол.	н-д
Гл. инж.		Прокаряев	Михайлов		Обор.	Питательный насос	0,21		1:1
Нач. ПТО		Салозников	Салозников	1/4-65	изм.	Дросселирующее устр-во			
Нач. цеха		Цыбасов	Цыбасов		Дроссельная шайба		345-Ш-5; 345-Ш-6		
Провер.							Нсбор. 42рт.		
Констр.		Уланова	Уланова				ПТО		
Копир.		Махрушина	Махрушина		Мат.	ст. ХН49Т ГОСТ 5632-61	констр. гр.		

р. 2 - ПТ-542

УЧ Остальное

Копия сверл: Уланов 11.12.65г.



№ Исполн.	d мм.
1	4
2	5
3	6
4	8
5	10
6	12
7	14
8	16
9	18
10	20
11	25

Технические требования:

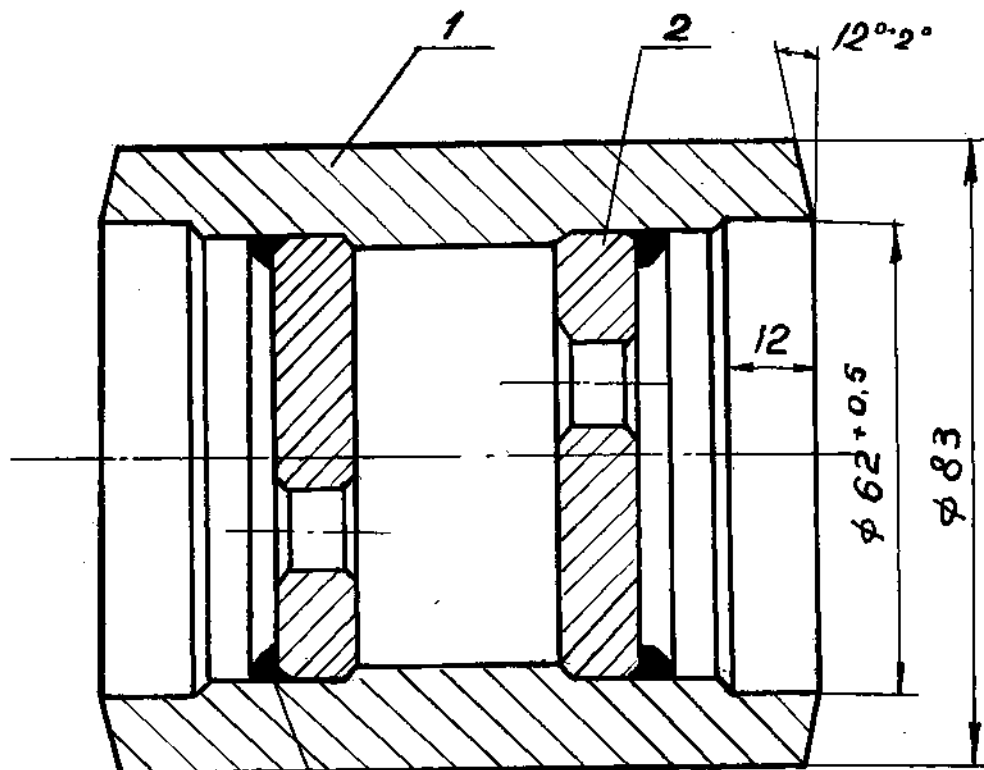
1. Термообработать по тн ВАЗ-66 H_B=150±10
2. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности, Ост. 10/10.
3. После изготовления на детали выбить номер ее исполнения.

Г 105

					УТТМ Венюновский арматурный завод				
					Шайба гроссельная		345-Ш-3 ^а		
							Литера	вес	м-б
								0,21	1:1
ИЗМ	КОД	В ДОК.	ПОДП.	ДАТА	сталь Х18Н9Т гост 5632-61		лист 1		Всего лист. 1
Нонст.	Рябовский	н/н	11.06.65						
Провер.									
Н.к. Бюро	Стадник	н/н	11.06.65						
Технопол	Петрукова	н/н	15.11.65						
Н/контр.	Зыбин	н/н							
МЕТАЛЛ.							ВАЗ		

Копирован: Белякова В.Е.

9-III-545



Δ 7 □ 3л-9 Э-50А
ГОСТ 9467-60

Технические требования

1. При сборке обеспечить диаметрально противоположное расположение отверстий в соседних шайбах.

T-105

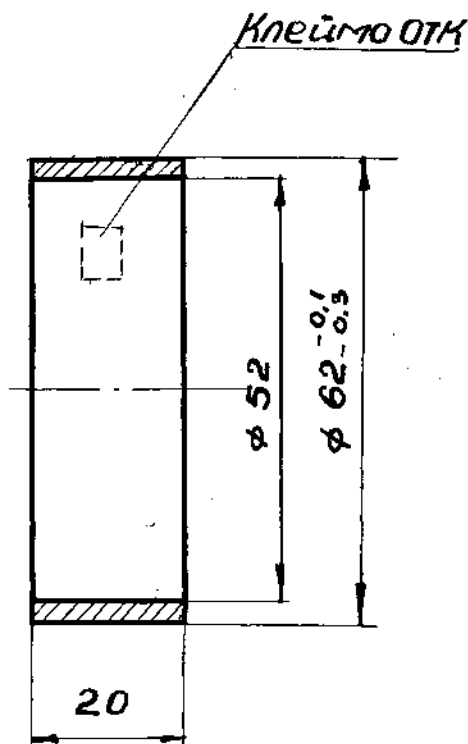
2	345-Ш-3	Шайба дроссельная	2	сталь X18H9T ГОСТ 5632-61	0,21	0,42	Терм
1	345-Ш-1 ^а	Патрубок	1	сталь 20 ГОСТ 1050-60	2,5	2,5	
поз.	Обозначен	Наименование	кол. но 439	Материал	дет.	Компл.	Прим
					Вес в кг		
УТТМ. Венюновский арматурный завод							
п.ч.	Кол.	ИЗМ.	Подп.	Дата	Патрубок в сборе 345-Ш-Б М 8 2,92 1:1 Лист 1 Всего листов 7 BRD		
Констр.	Рябовский	п.ч.	11.06.65				
Провер.							
И.к. бюро	Стедник	и/п	16.06.65				
Технол.							
Металл.		и/п			Сварной узел.		
И.к. монта.	Зыбина	и.п.					

Копировал: Белкова Т.С.

Копию сверил: Усманов

В 2-III-542

ВЗ Кругом



Технические требования:

1. Острые кромки притупить.
2. Допуски на свободные размеры по 7^{му} классу точности, ОСТ. 1010

T-105

					УГТМ.		
					Венюновский арматурный завод		
					Кольцо		
					подкладное		
					345-Ш-2 ^а		
изм	Коп	Л/док	Подпись	Дата	Литера	Вес	М-б
Констр	Рановский	н/п	11.06.68			0,087	1:1
Провер							
Н-к бюро	Степанов	н/п	11.06.68		Лист 1	Всего лист. 1	
Технол.					сталь 25		
Н/монтр	Зыбина	н/п			ГОСТ 1050-60		
Металл					ВАЗ 02К		

Копировал: Белыкова Тел

Калку сверил: Усманов