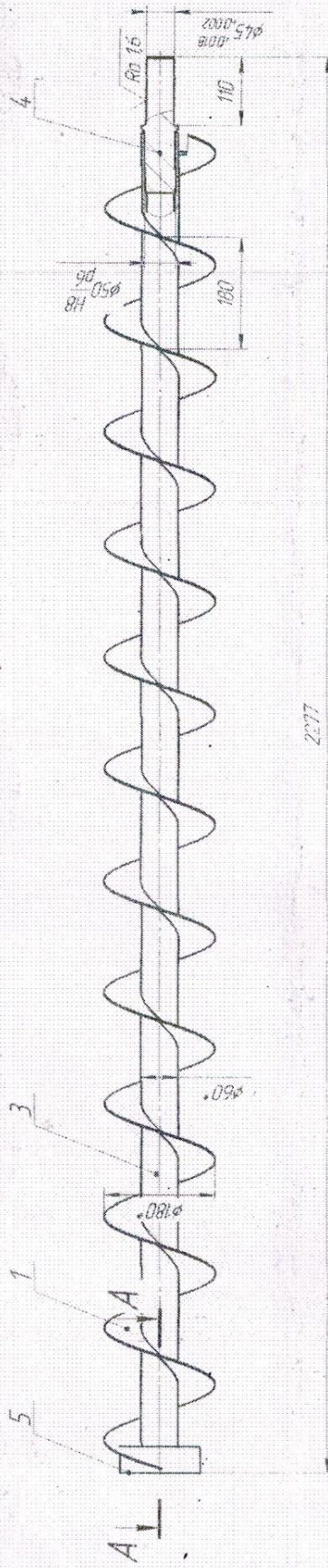


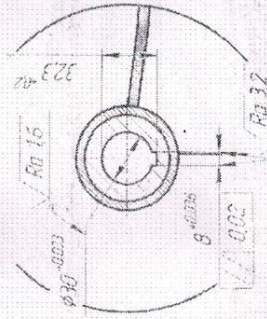
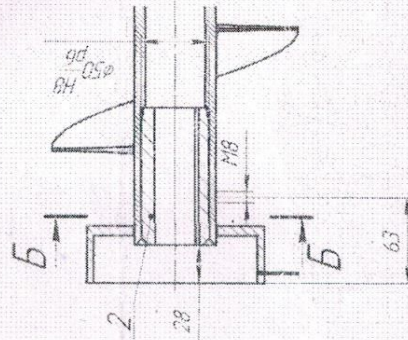
72-03-5525.00.05



2277

A-A(12.5)

B-B(12)



5 Сварные швы выполнять по контуру прилегания деталей.
Высота катанки шва должна быть не менее толщины свариваемых деталей.
6 Контроль сварных швов выполнять измерительный согласно
РД 03-606.03

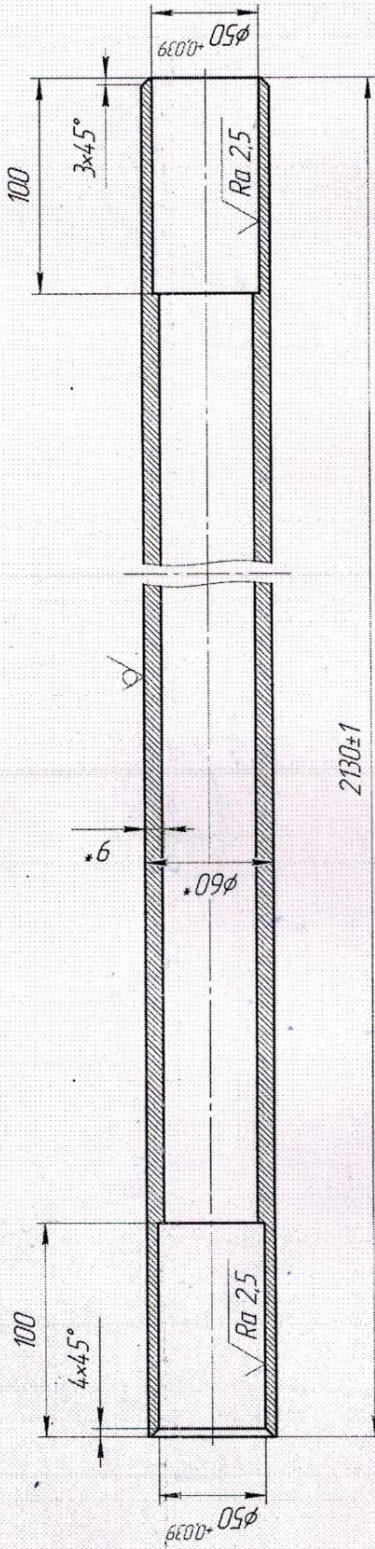
- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, h14, ± 0.1
- 2 *Размеры для справок
- 3 Неуказанная шероховатость механически обработанных поверхностей $Ra 6.3$
- 4 Сварные швы по ГОСТ 16771-76 в среде углекислого газа, присадочный материал проволока Мадигма

№	Обозначение	Наименование	Материал	Группа
1	72-03-5525.00	Детали		
2	72-03-5525.01	Цилиндр		
3	72-03-5525.02	Цилиндр		
4	72-03-5525.03	Цилиндр		
5	72-03-5525.04	Цилиндр		

72-03-5525.00.05		Группа	Материал	Группа
		32.35	15	1

72-03-5525.01

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{1})}$



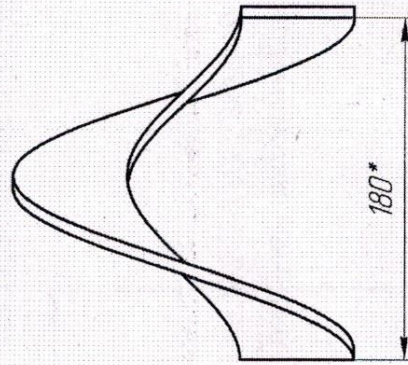
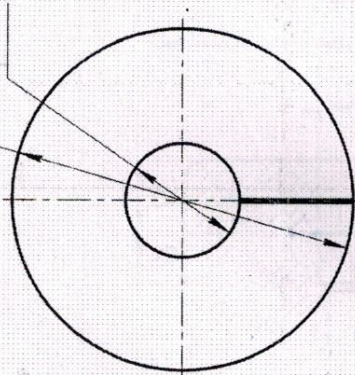
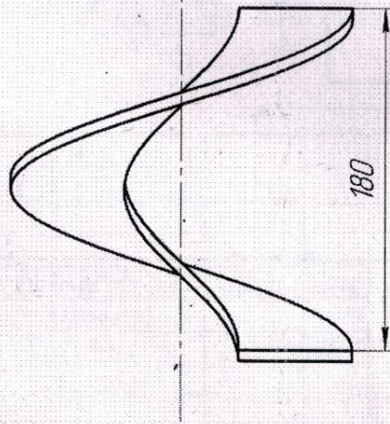
- 1 *размер для справок
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-Н14; h14; ± 2
- 3 Острые кромки притупить R0,3мм или фаской 0,3x45° мм

72-03-5525.01		Лист		Масса	Материал
Труда				2115	12
60x9 ГОСТ 8732-78		Лист		1	
Труда В 45 ГОСТ 8731-74					
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разработ.	Проб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	

Формат А3

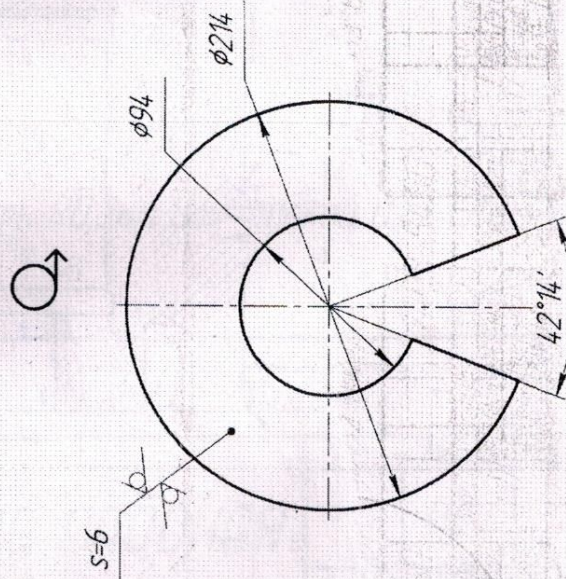
72-03-5480

72-03-5480-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 72-03-5480



Обозначение	Исполнение
72-03-5480	направление левое
-01	направление правое

1 Материал-заменитель сталь 65Г ГОСТ 14959-2016.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±IT14/2.

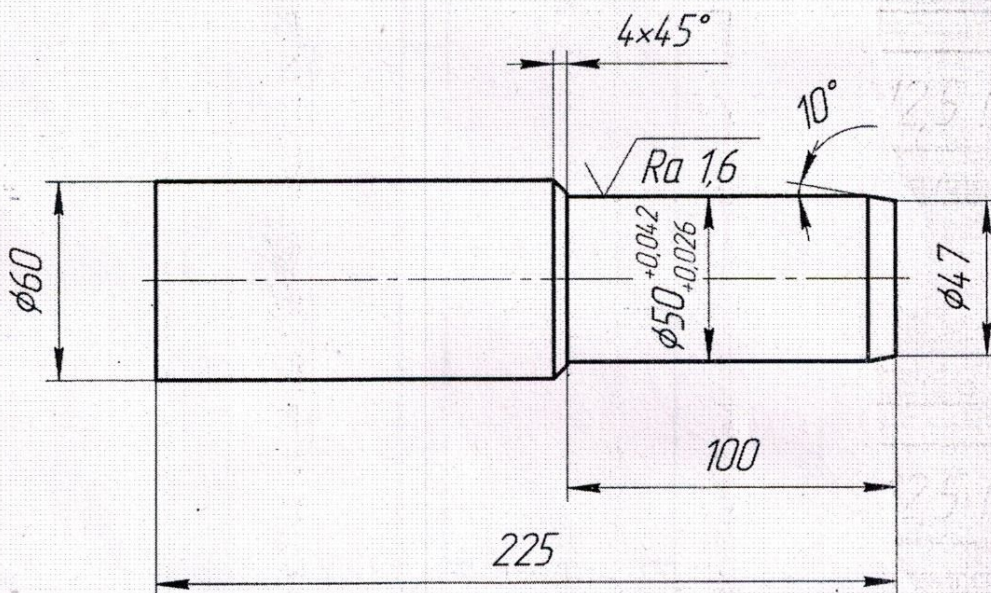


Technical drawing of a propeller (Перо шнека) showing a cross-section with a diameter of 180 mm and a pitch angle of 42°14'.

Копировать

Формат А3

72-03-5525.02

 $\sqrt{Ra\ 12,5 (\sqrt{1})}$ 

1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

2 Острые кромки притупить R0,3мм или фаской 0,3x45°мм

72-03-5525.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Даньков		11.24
Пров.		Лобанов		11.24
ГИП		Суханов		
Нач. отд.				
Н.контр.		Лобанов		11.24
Утв.				

Цапфа опорная

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

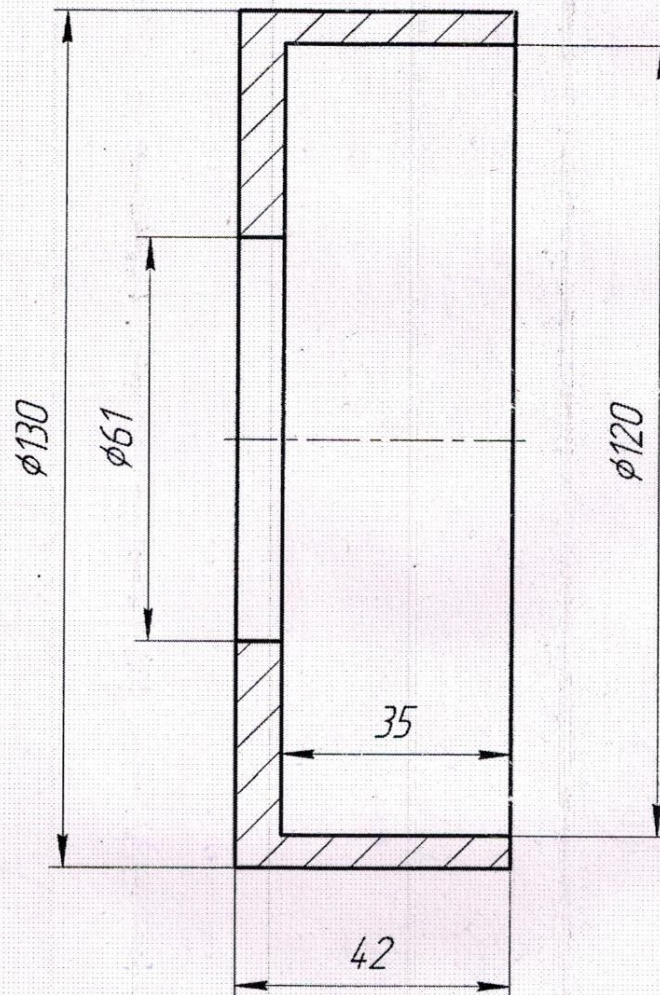
Лит.	Масса	Масштаб
	4,27	1:2
Лист	Листов	1

Копировал

Формат A4

72-03-5525.03

✓ Ra 12,5 (✓)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 2 Острые кромки притупить R0,3мм или фаской 0,3x45°мм

72-03-5525.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Даньков		11.24
Пров.		Лобанов		11.24
ГИП		Суханов		
Нач.отд.				
Н.контр.		Лобанов		11.24
Утв.				

Корпус

Сталь 20 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	1,11	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат A4