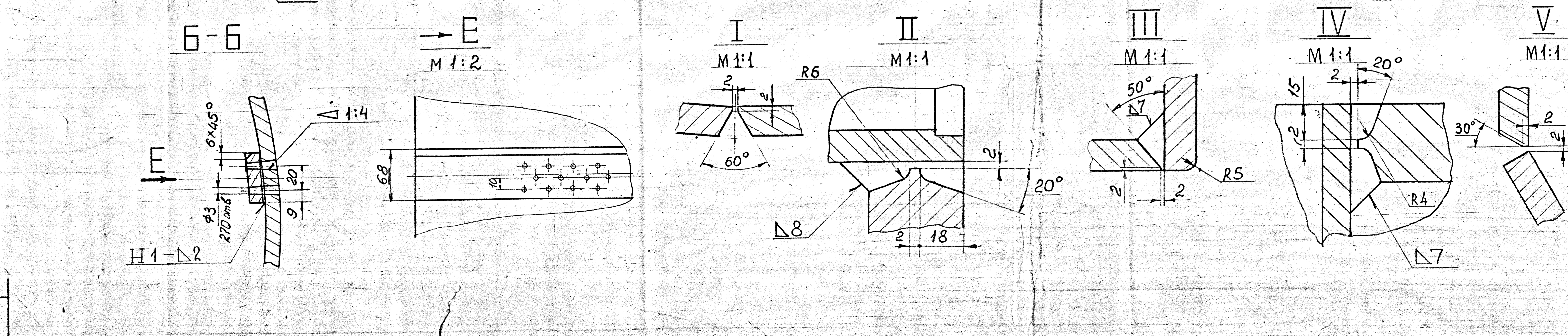
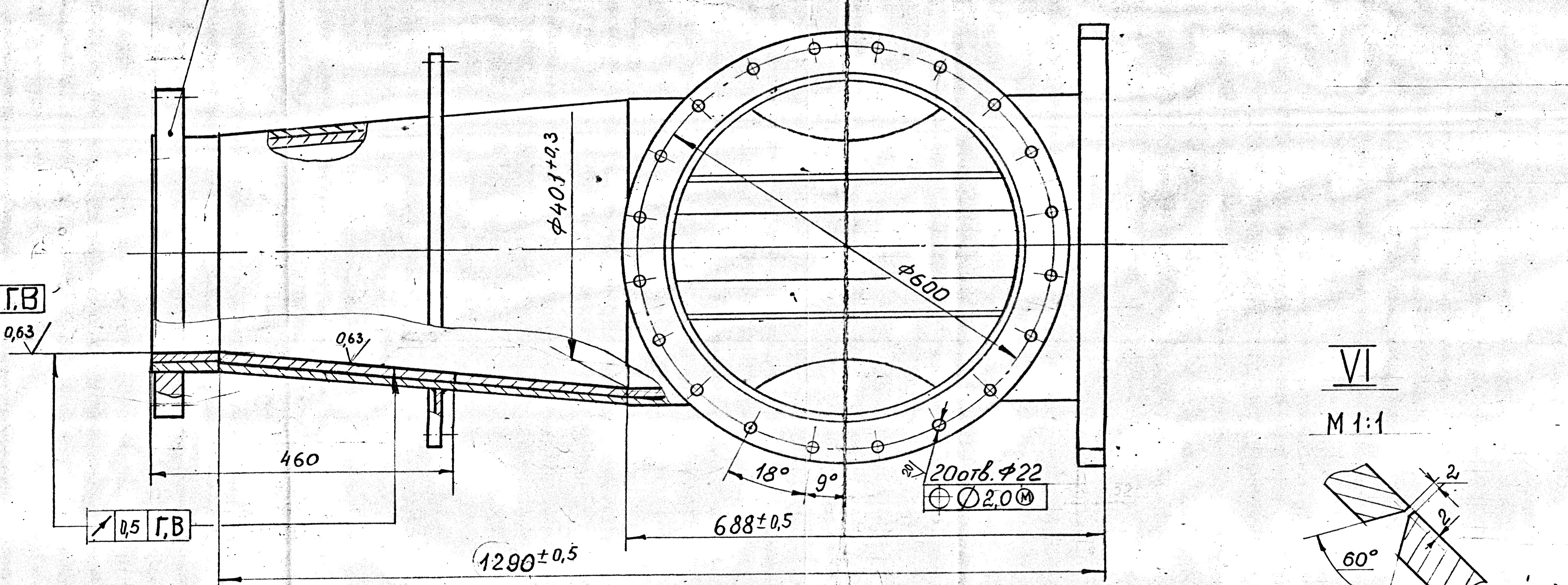
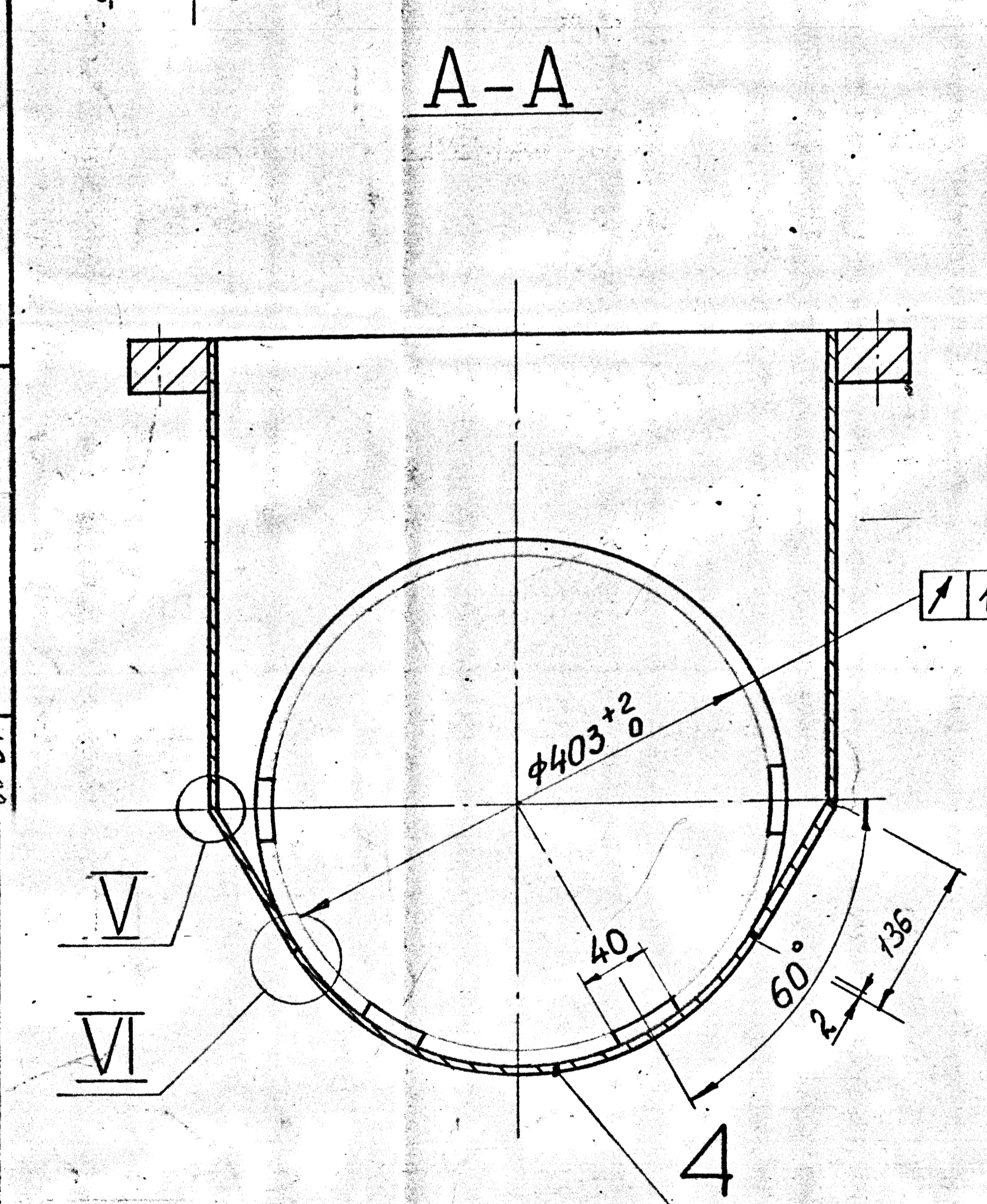
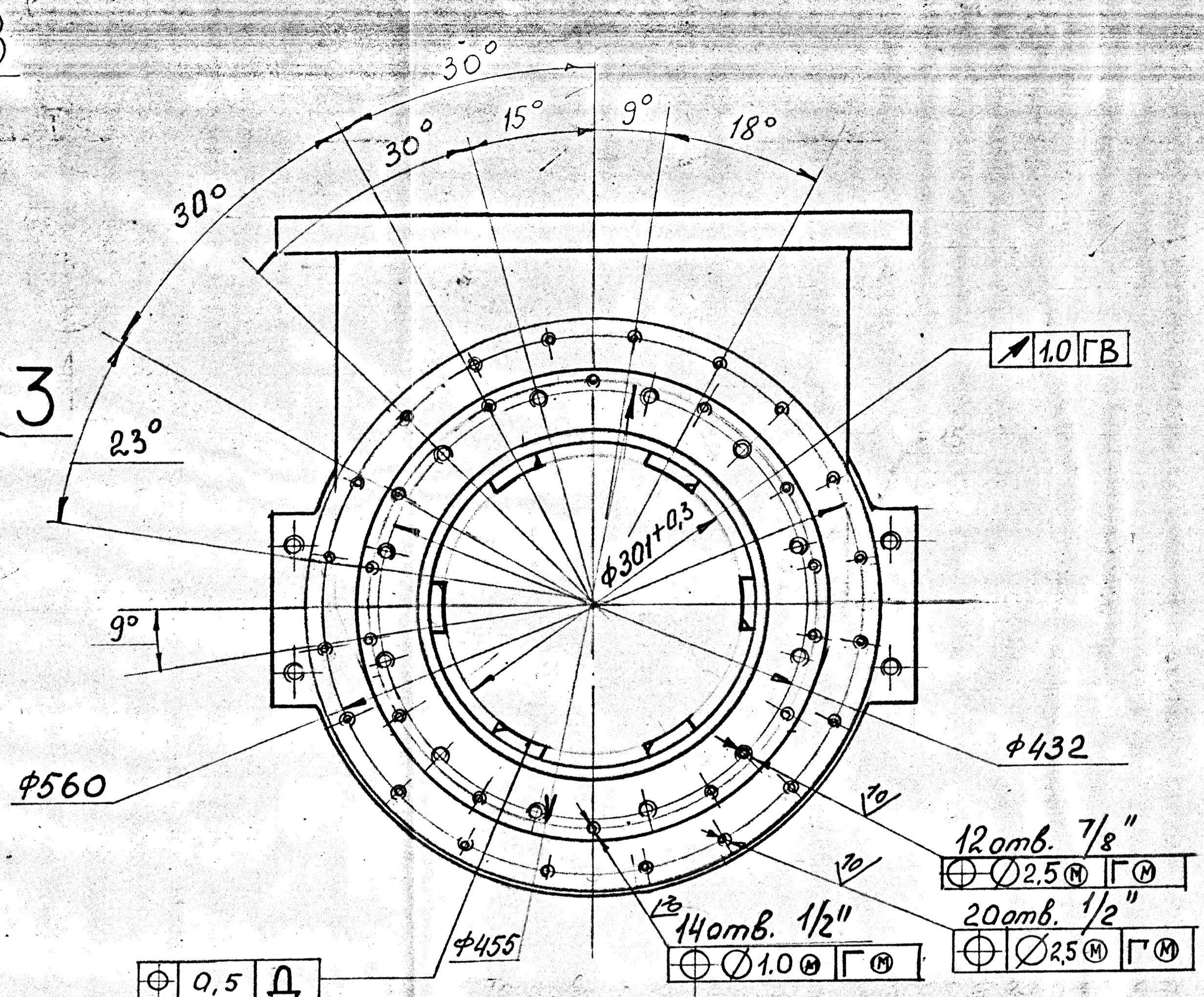
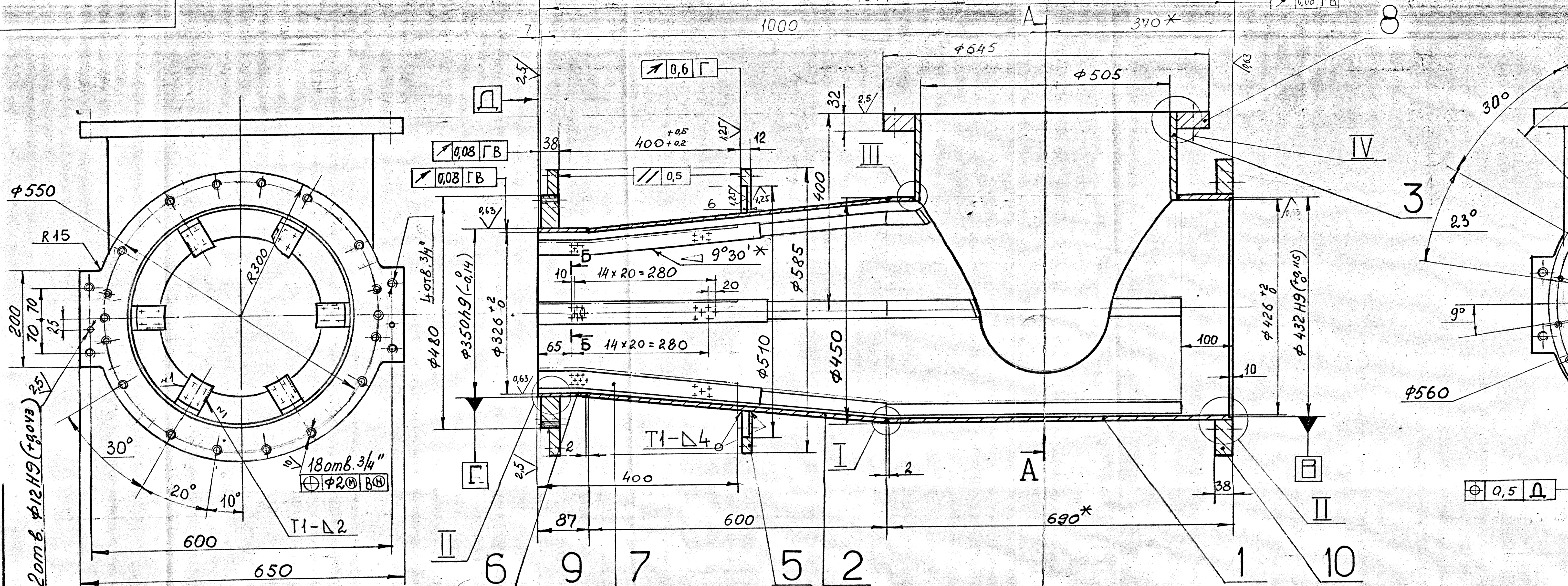


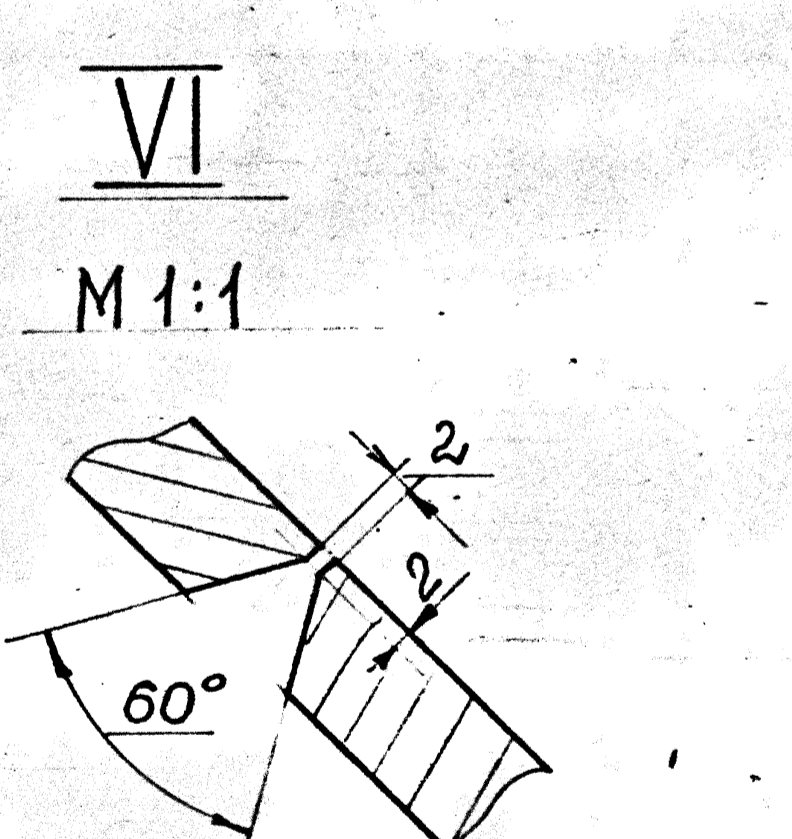
Согласовано: *Ильин* / Тарасенко

Справ. № 0-955 007-01 п.3, в. 60-84 Перв. прич. М

Имя, № подл. Дата вкл. в эксплуатацию. Имя, № подл. Дата вкл. в эксплуатацию.



1. Торцовые поверхности полосок поз. 7 покрыты составом стеллита.
  2. Перед механической обработкой и наплавлением стеллитом необходимо выполнить следующие виды проверки:
    - отсутствие искривленности горловины
    - прямолинейность направляющих полосок, эксцентриситет установленного корпуса не должен превышать 1,5 мм
    - concentricность корпуса
  3. После проверки выполнить обточку корпуса до нужных размеров.
  4. Для последующего наплавления стеллита в процессе шлифования нужно снять с кромок направляющих полосок 2 мм, затем на торцевые поверхности направляющих полосок наплавить слой стеллита толщиной 2 мм. Для этой цели пригодны электроды типа стеллит № 6 диаметром 3,25-5,0 мм.
  5. Перед наплавлением стеллита надо нагреть корпус до 300°C и теплоизолировать его. Обнажить поверхность на участке проведения сварки, после завершения работ закрыть это место.
  6. При нанесении покрытия температура поверхности не должна быть ниже 200°C. В противном случае работы по сварке следует прервать и повторно нагреть корпус.
  7. Во избежание образования трещин после выполнения покрытия из стеллита на всех участках повернуть корпус очень медленному охлаждению.
  8. После нанесения стеллита отшлифовать поверхности до получения размеров указанных на чертеже.
  9. В случае появления трещин вкратности из стеллита этот участок необходимо отшлифовать и заново наплавить стеллит при помощи электрода 18/8.
  10. Предельные отклонения размеров отверстий по H12, вылов по h12, прачих  $\pm \frac{IT12}{2}$
- М. \* Размер для справок.



В-60-218. 000СБ			
Изм/Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб	Ильин	Ильин	30.08.84
Проб.	Ленков	Ленков	
Т. контр.			
Н. контр.	Кочетков	Кочетков	
Утв.			
Карпус протобра- зующего шнека ра- финера цеха ХТММ		Литер	Масштаб
сварочный чертеж		Лист	Листов
		о.а.о. "Валг"	1:5
		ЛКО	

зазор между ленточками в корпусе 0,3-0,5 мм