

Хавсралт зураг №1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			3231.05.30.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		3231.04.10.01.00	Скоба	1	
				<u>Материалы</u>		
	2		3231.05.30.01.00	Заливка		
				Сталь 110Г13Л		
				ГОСТ 977-88	1	328 кг

Инд.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инд.№ дцкл.	Подп. и дата		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3231.05.30.00.00		
Разраб.				Футеровка №1		
Пров.						
Н.контр.						
Утв.						
				Лит.	Лист	Листов
						1
				"Бор-Ундур" УБҮ Баяжуулах фабрик		

С. Нурман / Д. Д. Континентал

Хавсралт зураг №2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			3231.05.40.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4		1	3231.04.10.01.00	Скоба	1	
				<u>Материалы</u>		
		2	3231.05.40.01.00	Заливка Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88	1	305 кг

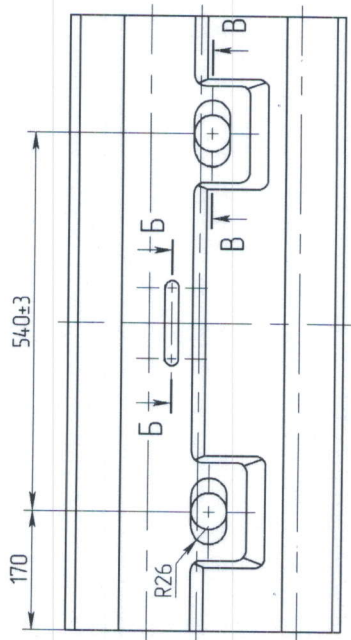
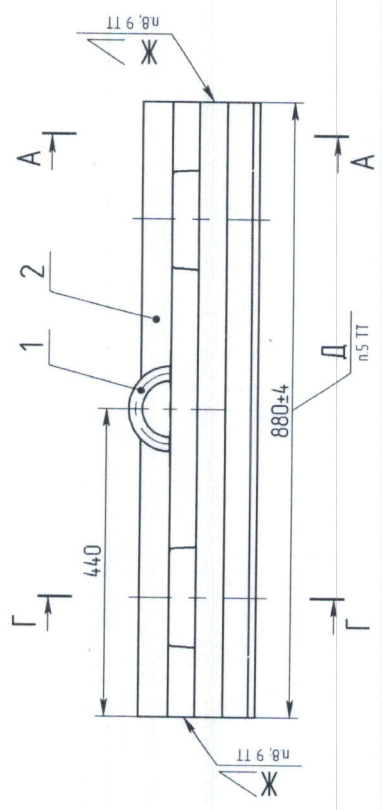
Инд.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инд.№	Инд.№ дубл.	Подп. и дата

3231.05.40.00.00		
Изм./Лист	№ докум.	Подп. Дата
Разраб.		
Пров.		
Н.контр.		
Утв.		

Футеровка №2

Лит.	Лист	Листов
	1	1
"Бор-Ундур" УБҮ Баяжуулах фабрик		

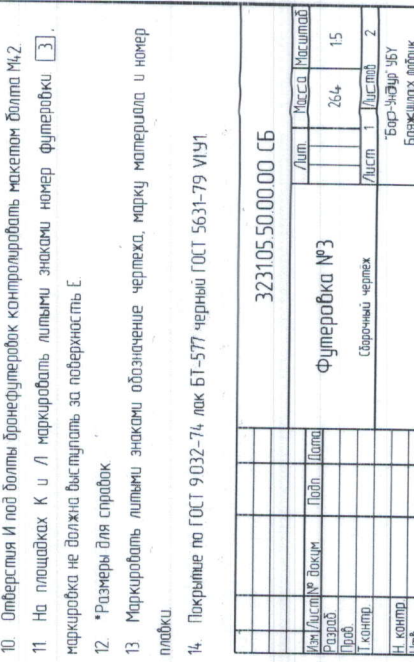
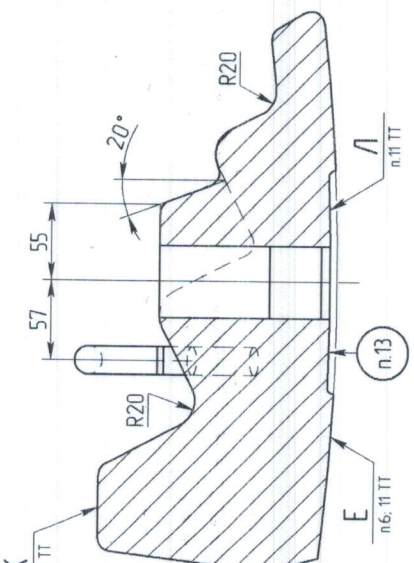
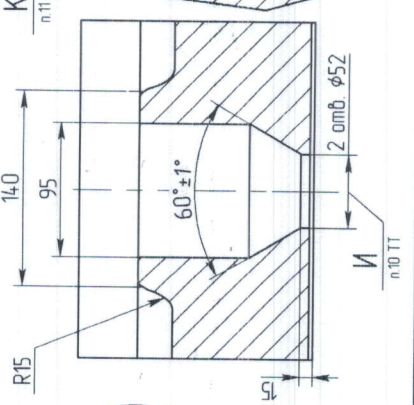
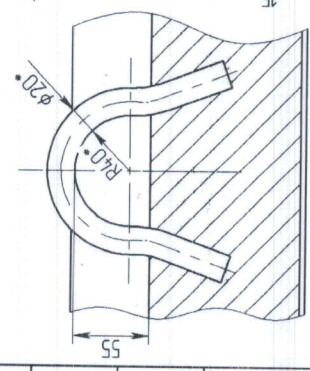
Д.У. Комтасатар
 С. Арвантуйвч



Б - Б (1:2,5)

В - В (1:2,5)

Г - Г (1:2,5)



1. Опилка 2-й группы ГОСТ 977-88
2. Материал опилки подтверждается сертификатом.
3. Точность опилки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009
4. ≤217 НВ
5. Допускаемое карбление опилки не более 3 мм на длине Д
6. Отверстия под болты и поверхности Е должны быть чистыми
7. Неуказанные линейные радиусы не более 5, 10 мм
8. Не допускается остопок от среза прибойей и лунников более 2 мм и брезание в основную поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются
9. Линейные уклоны Ж торцев фугеробки выполнять по ГОСТ 3242-92
10. Отверстия И под болты бронифугеробки контролировать макетом болта М4,2
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер фугеробки [3]. маркировка не должна выступать за поверхность Е.
12. *Размеры для справок
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертёжа, марку материала и номер опилки
14. Покрытие по ГОСТ 9032-74, лак БТ-577 черной ГОСТ 5631-79 В1У1

323105.50.00.00 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Фугеробка №3		264	15	
Старочный чертёж		Лист 1	Листов 2	
		Бор-Энур 36Г		
		Базисных видов		
		Формат А2		

Копировал
 Д.С. Мамбаев

С Арноном Сидель

Т.К мех: Тогоит

Хавсралт зураг №3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			3231.05.50.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		3231.04.10.01.00	Скоба	1	
				<u>Материалы</u>		
	2		3231.05.50.01.00	Заливка		
				Сталь 110Г13Л		
				ГОСТ 977-88	1	263 кг

Д. Г. Холмтсайр

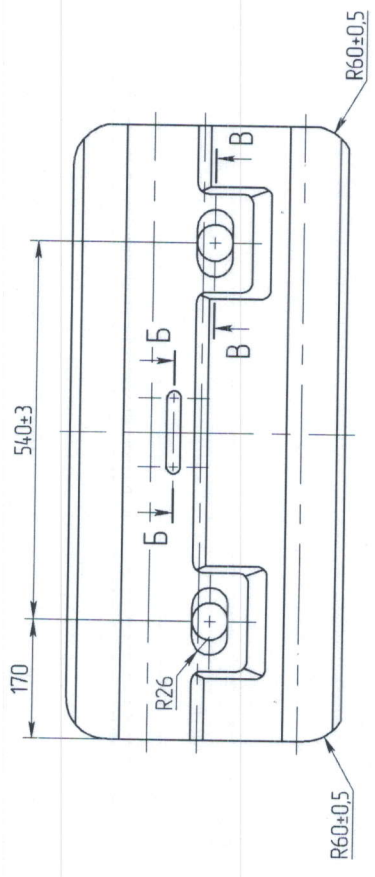
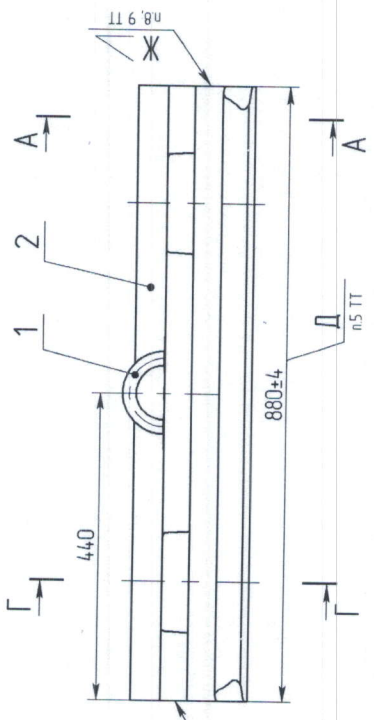
Инд.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инд.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Н.контр.				
Утв.				

3231.05.50.00.00

Футеровка №3

Лит.	Лист	Листов
	1	1

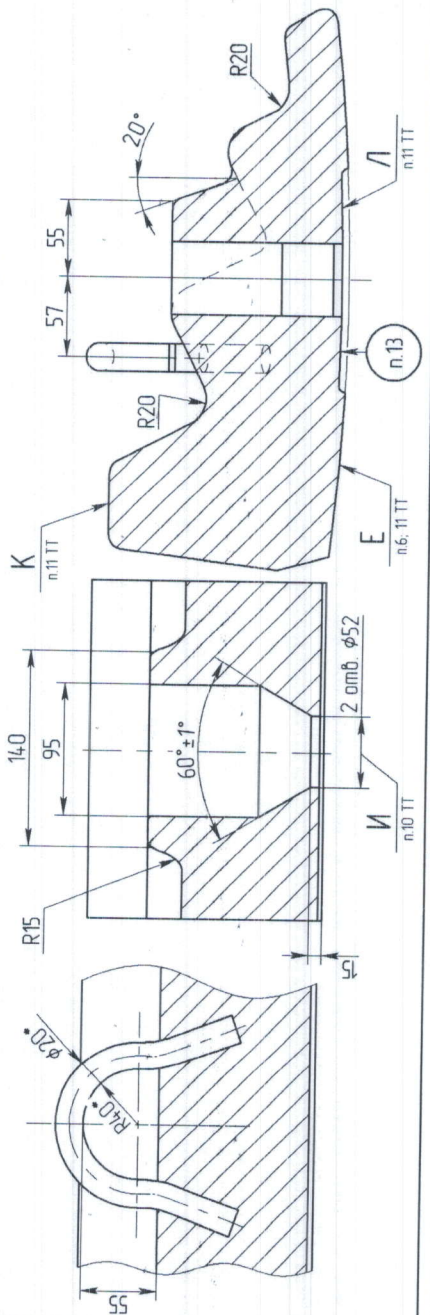
"Бор-Ундур" УБҮ
Баяжуулах фабрик



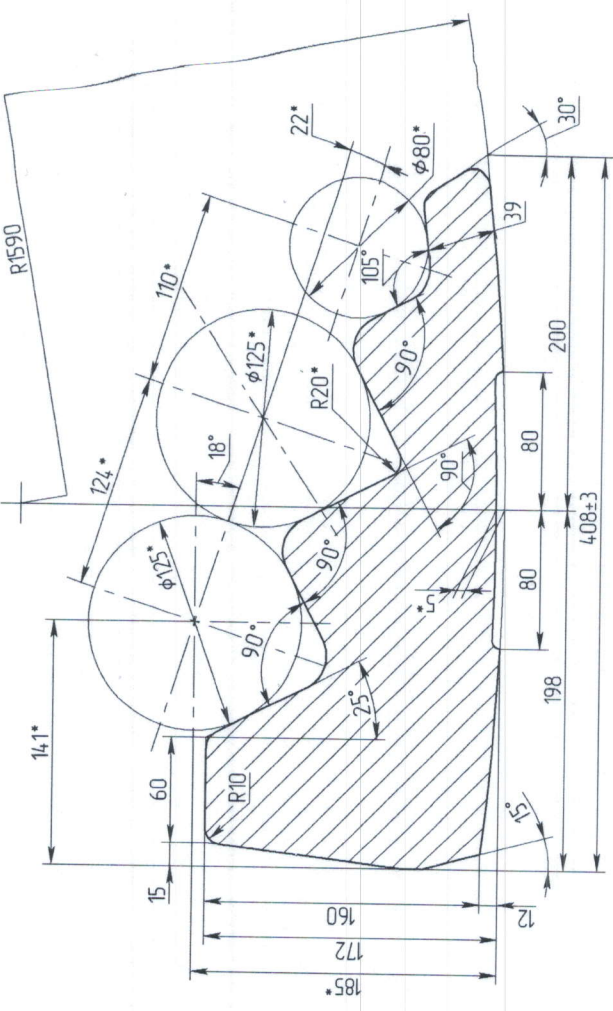
B - B (1:2.5)

B - B (1:2.5)

Г - Г (1:2.5)



A - A (1:2)



1. Опилка 2-й группы ГОСТ 977-88
2. Материал опилки подтверждается сертификатом
3. Точность опилки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009
4. $\epsilon \leq 17$ мк
5. Допускается карбидное покрытие опилки не более 3 мм на длине L
6. Отверстия под болты и поверхности E должны быть чистыми
7. Неуказанные литейные радиусы не более 5...10 мм
8. Не допускается остаток от среза прилилей и литников более 2 мм и фрезные в основную поверхность более 3 мм. Выступы на поверхностях Ж не допускаются
9. Литейные уклоны Ж торцев футеровки выполнять по ГОСТ 3212-92
10. Отверстия И под болты фрезефутеровки контролировать макетом болта М4.2
11. На площадках К и Л маркировать литыми знаками номер футеровки [4]. маркировка не должна выступать за поверхность E
12. *Размеры для справок
13. Маркировать литыми знаками обозначение чертежа, марку материала и номер плавки
14. Покрытие по ГОСТ 9032-74 лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 ВУ1

Вид	Лист №	Фактор	Подп.	Испол.	Лит.	Масштаб
Разработ.						26:4
Провер.						15
Т. контрол.						2
Н. контрол.						
Экз.						

Футеровка №4
Сборный чертеж

323105600000 СБ

*Бар-номер: 46У
Бажулка: 46У

С. А. Аронян

Т. К. мех: Торош

В. Д. Козлов

Формат А2

Хавсралт зураг №4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			3231.05.60.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		3231.04.10.01.00	Скоба	1	
				<u>Материалы</u>		
	2		3231.05.60.01.00	Заливка		
				Сталь 110Г13Л		
				ГОСТ 977-88	1	263 кг

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дцбл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Н.контр.				
Утв.				

3231.05.60.00.00

Футеровка №4

Лит.	Лист	Листов
	1	1
"Бор-Ундур" УБҮ Баяжуулах фабрик		

Копировал

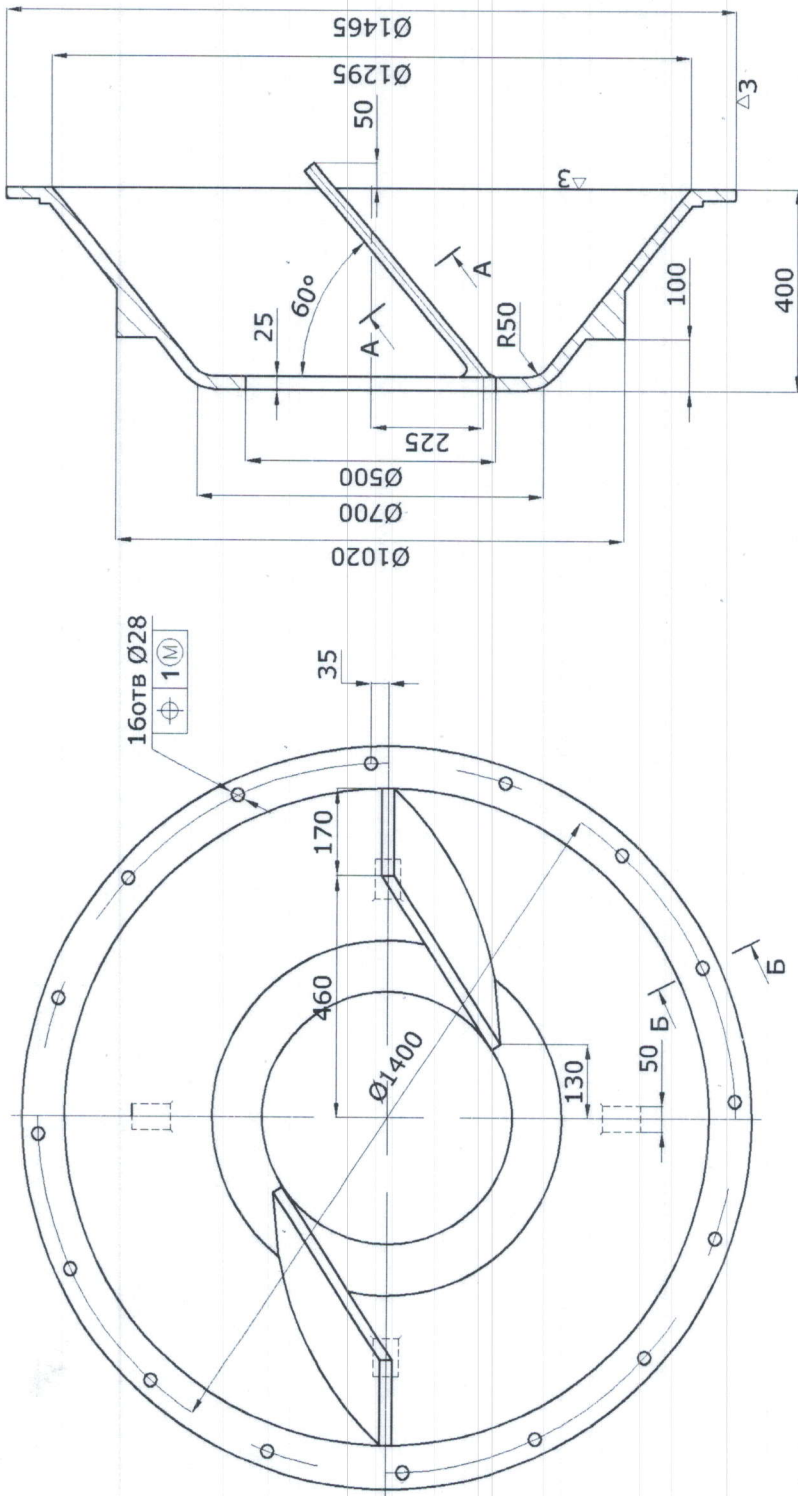
Формат А4

D. Намтсүх

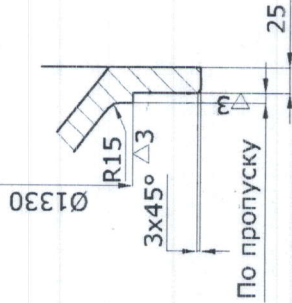
Хавсрагт зэрэг №5

С. Доржиев

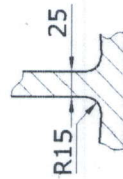
Т.К мех: Тоголт



Б-Б повернуто
М 1:5



А-А повернуто
М 1:5



1. Чистота необработываемых поверхностей должна соответствовать 1 классу, нормаль Ч123-1.
2. Допускаемые отклонения размеров по III классу точности, нормаль П387.
3. Неуказанные литейные радиусы 5мм.
4. Маркировать по нормаль Р51-1.

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Ч.контр.			
УТВ.			

1342.01.219

Крышка питателя
(Правая)

Лит

Масса

Масштаб

1:10

Лист 1

Листов 1

Сталь 110Г13Л

Баяжуулах вйлдвэр

ФОРМАТ А3

Д. Ганзориг