

The addition for resume Part 3

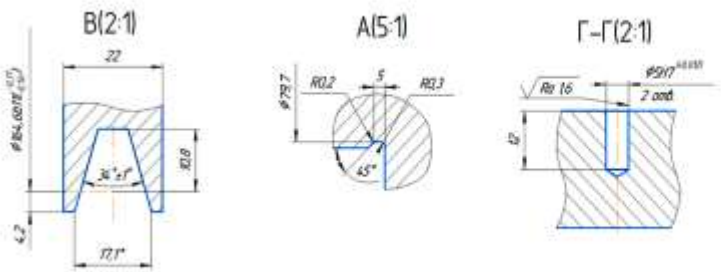
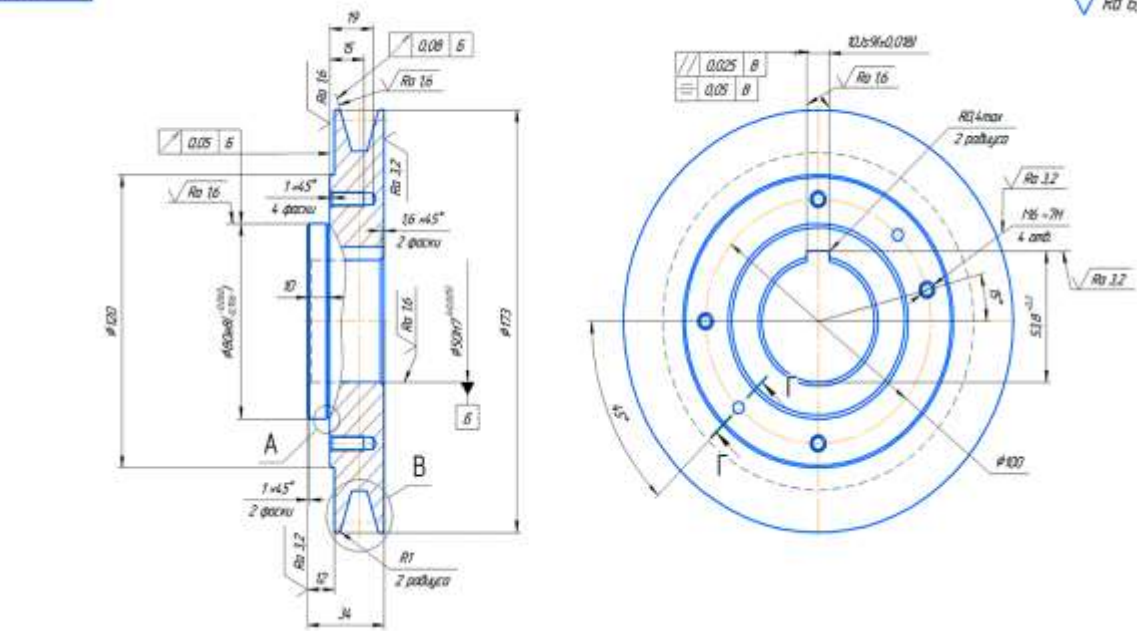
Models and drawings made in SolidWorks, Solid Edge, Autodesk Inventor

Made by Oleg Ushakov
[Resume](#), [Cover Letter](#)

The addition for resume [part 1](#), [part 2](#)

00072

√ Ra 6,3 (√)

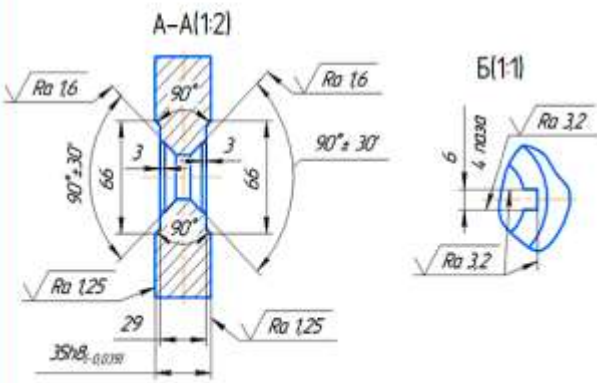
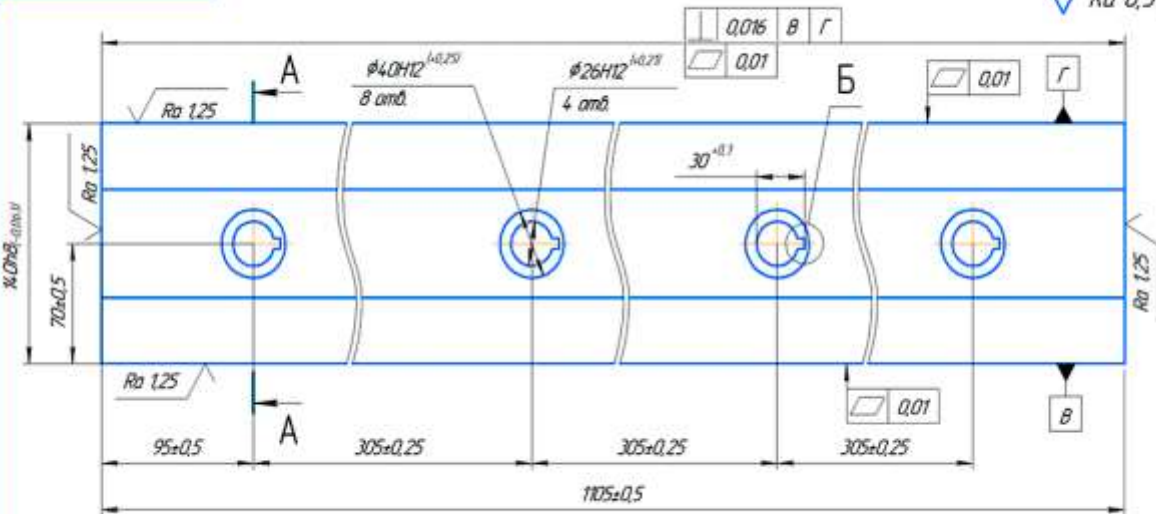


- 230...280 HB
- ИТ14, ИТ7
- * Размеры для справок
- Обработка поверхности совместно с дет 2. Иерн 24.008

24.000			
Шуф	Лист	№	11
Сталь 40X ГОСТ 4543-71 АЦМК			

00011

√ Ra 6,3 (√)

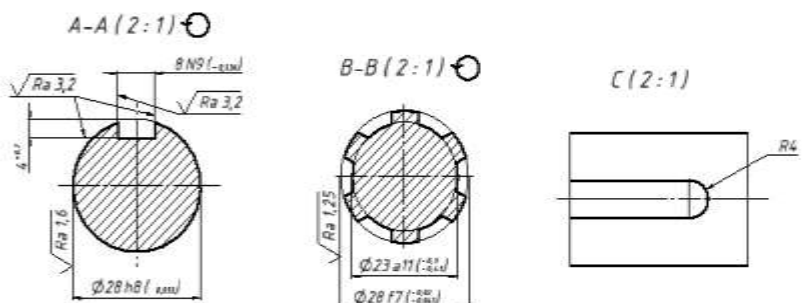
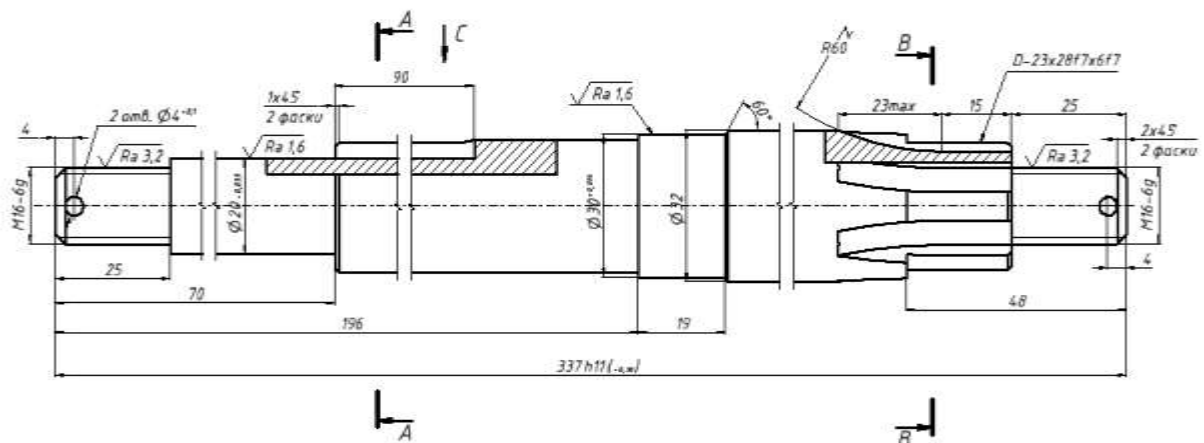


- HRc 52.56
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК
- Острые кромки не притуплять

Ножицы листовые Н481 (20 мм) 11000			
Лист	№	Лист	12
Нож			
Сталь ВХФ ГОСТ 5950-2000 АЦМК			

00087

√ Ra 6,3 (√)

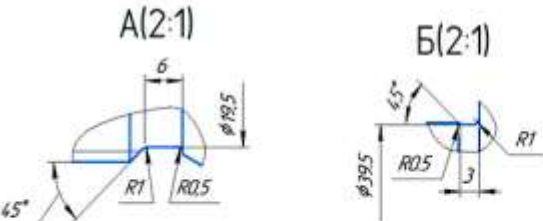
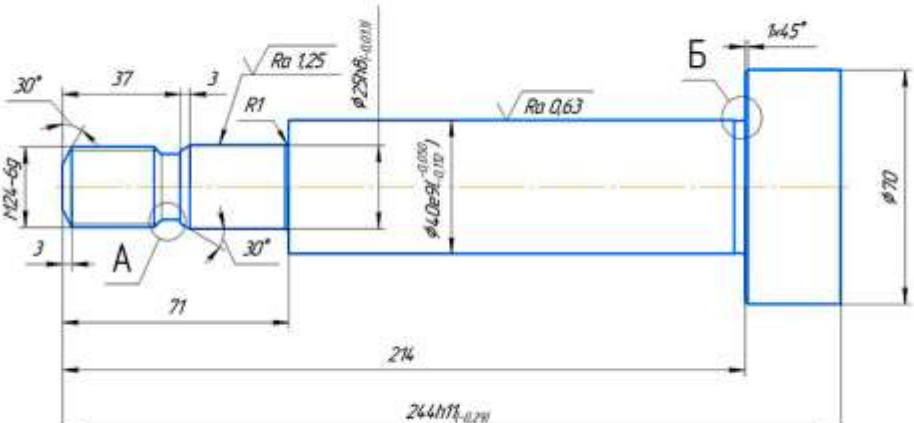


- 230...280HB
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК

453.000.015			
Вал	Лист	№	11
Сталь 40X ГОСТ 4543-20N			

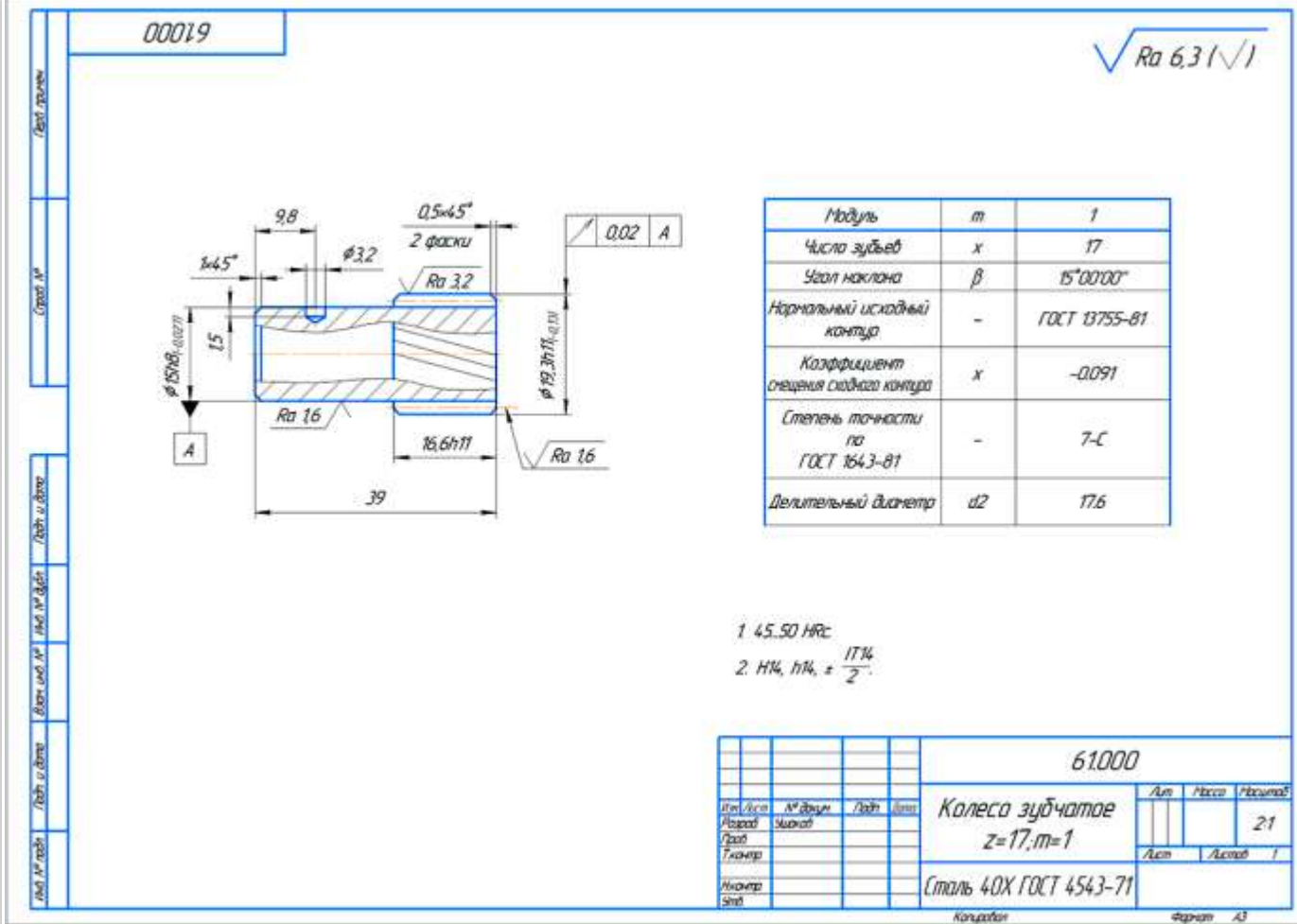
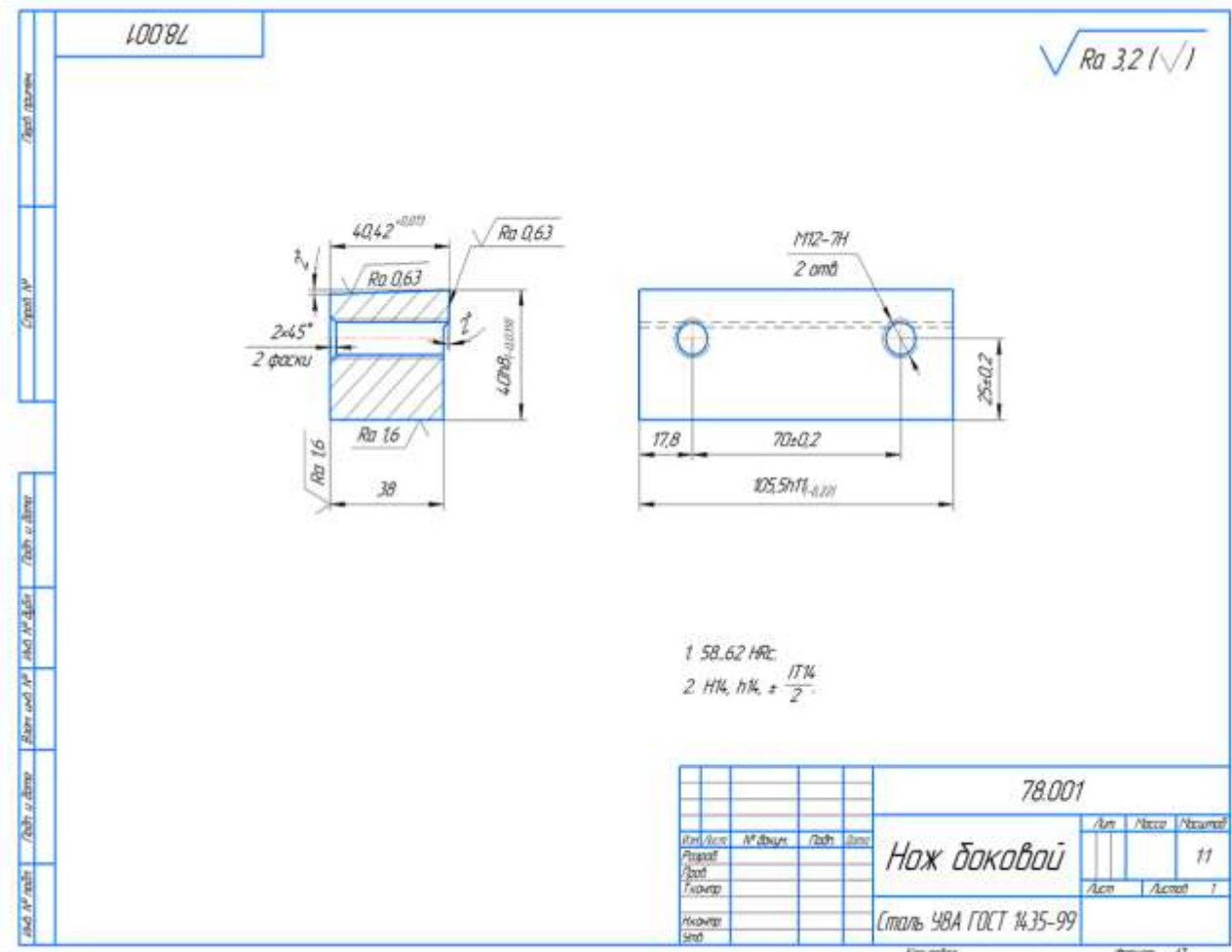
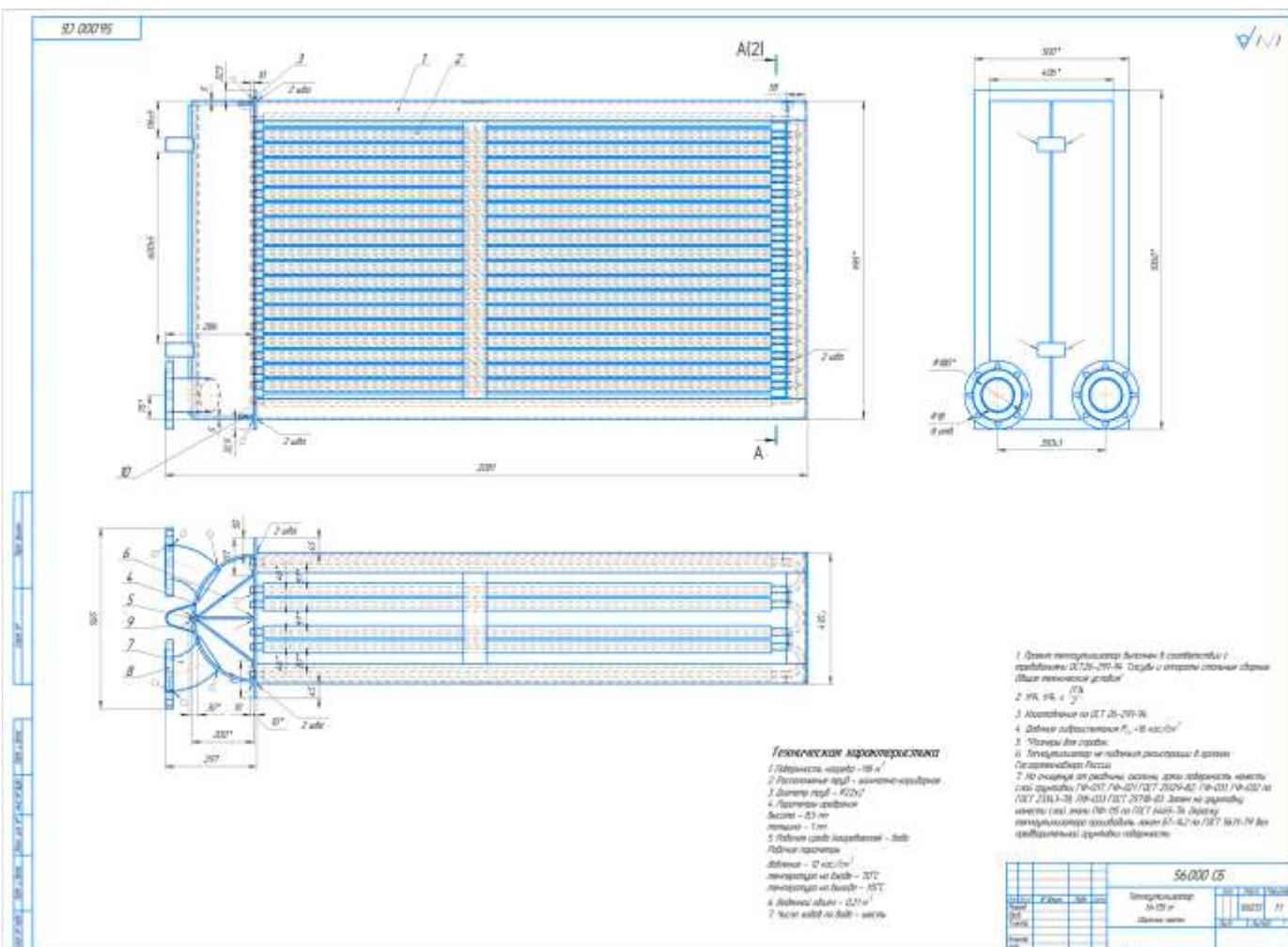
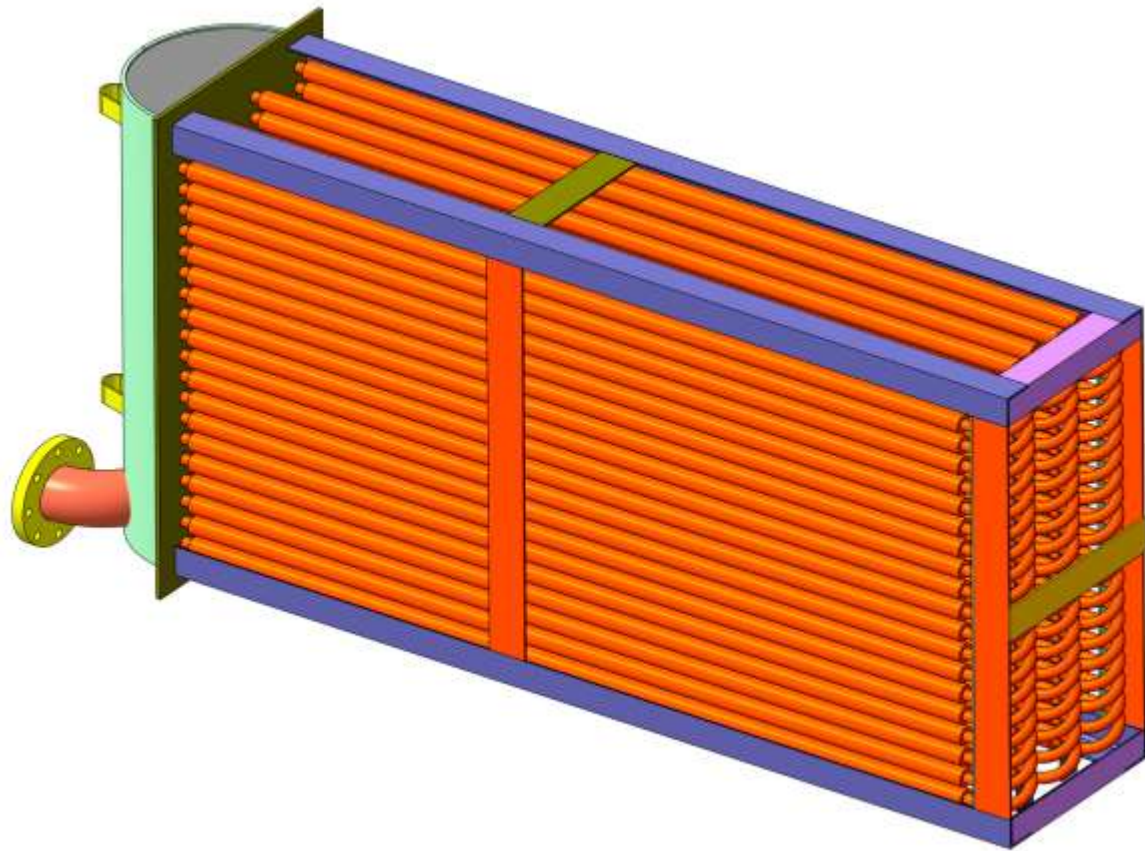
00098

√ Ra 3,2 (√)



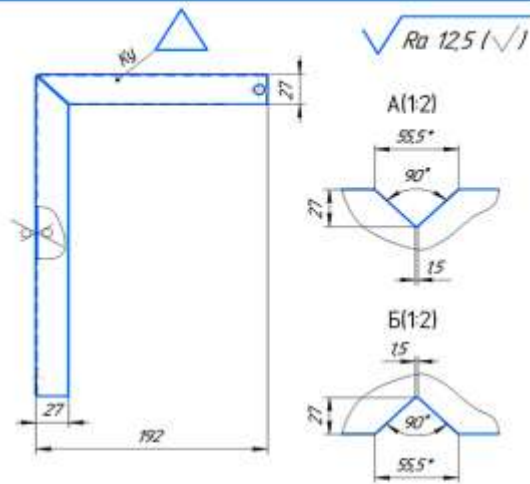
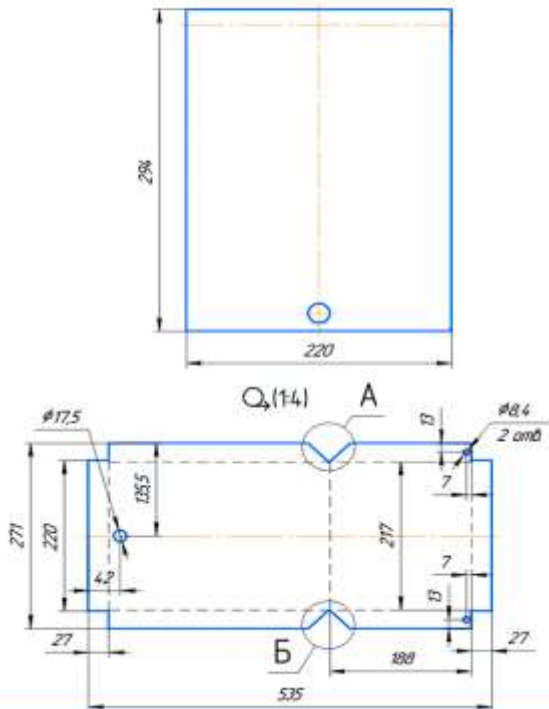
- 45.50 HRc
- ГОСТ 30893.1 ИТ14, ИТ7, ГОСТ 30893.2-1

86.000			
Лист	№	Лист	11
Шток			
Сталь 40X ГОСТ 4543-20N			



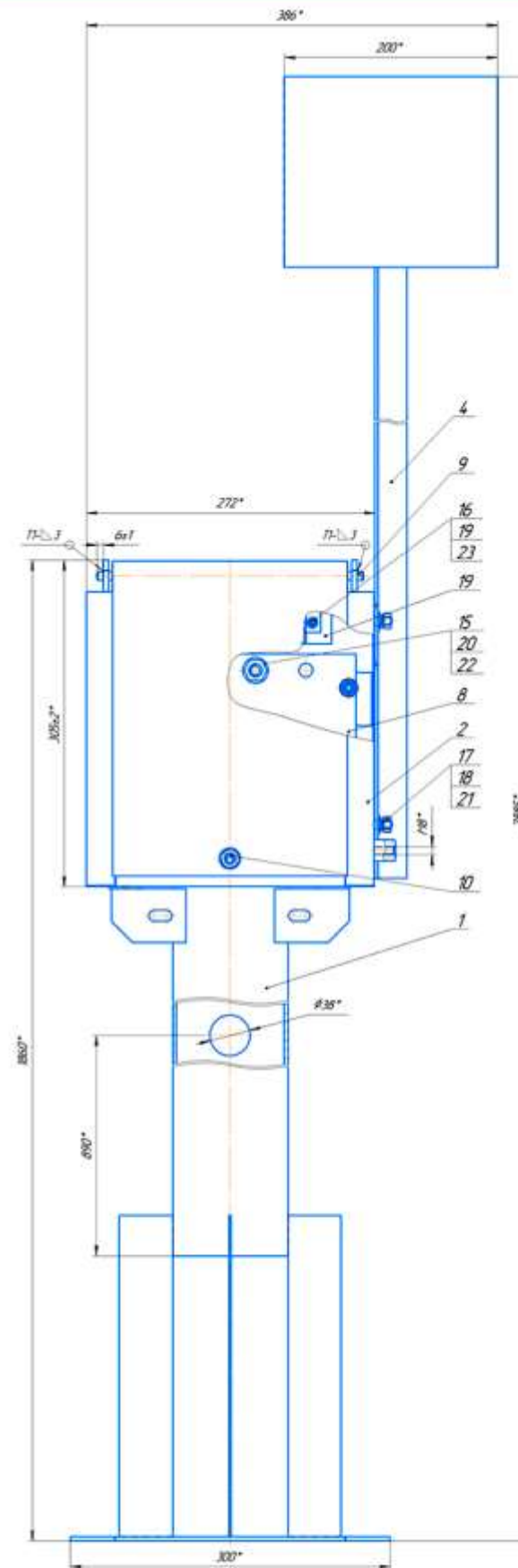
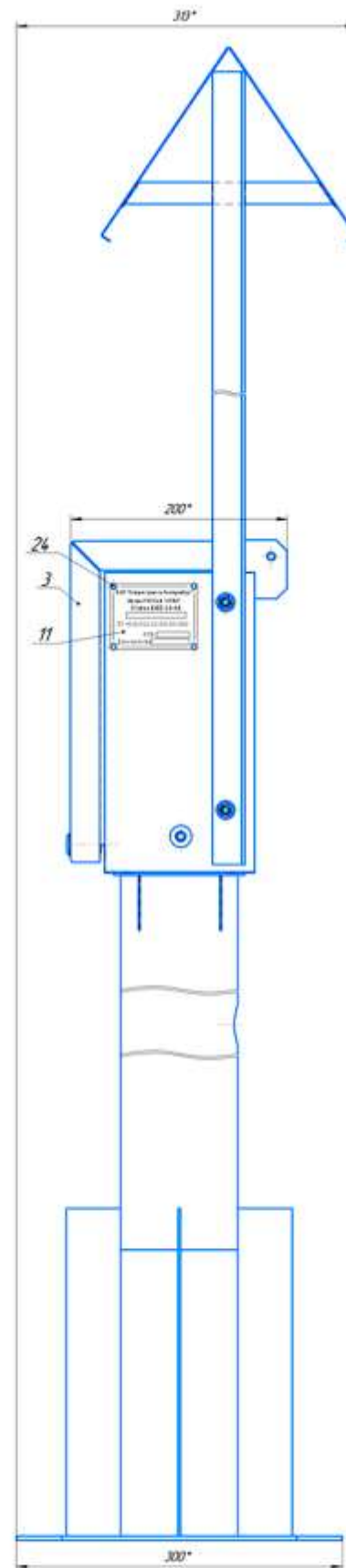


81018



- * Размеры для справок
- ГОСТ 30893.1 НК, НК, $\pm \frac{IT16}{2}$; ГОСТ 30893.2-4
- Внутренние радиусы галтели обеспечить технологически

81015		Крышка		Материал	Масса	Измеряет
Лист	15	ГОСТ	19904-90	Алюминий	18	125
Лист	15	ГОСТ	16523-97	Алюминий		



1 * Размеры для справок

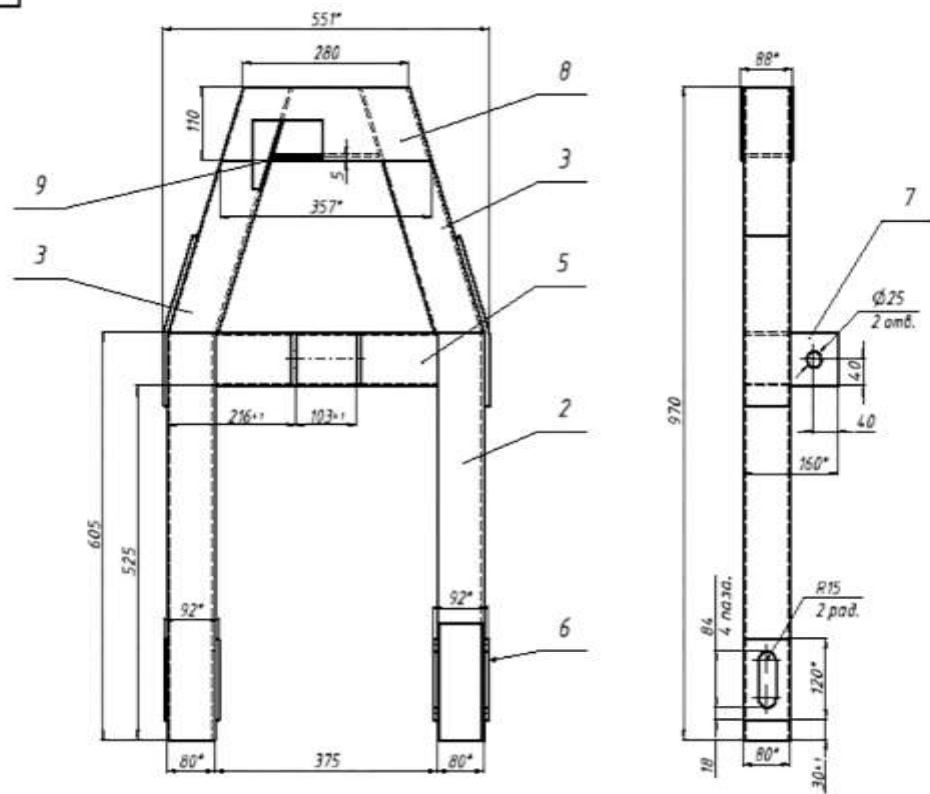
- Сварка электродом ГОСТ 5264-80
- Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
- Перед сваркой свариваемые места очистить
- Алюминиевые поверхности перед сваркой обезжирить
- Алюминиевые поверхности перед сваркой обезжирить

81000СБ		Стойка КИП 2-6-0,8		Материал	Масса	Измеряет
Лист	12	ГОСТ	19904-90	Алюминий	18,23	12
Лист	12	ГОСТ	16523-97	Алюминий		

81000СБ

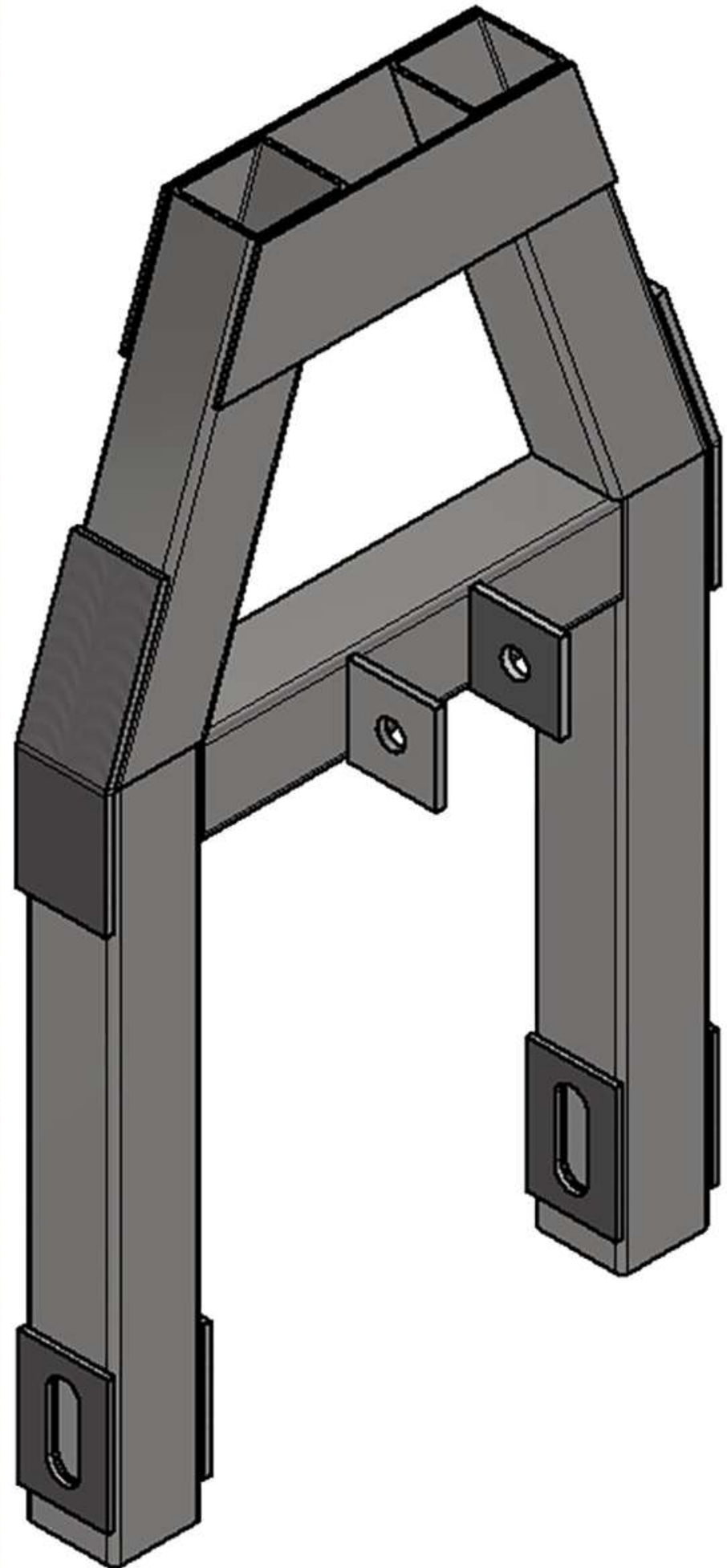
АЧНО

$\sqrt{Ra 12,5}$

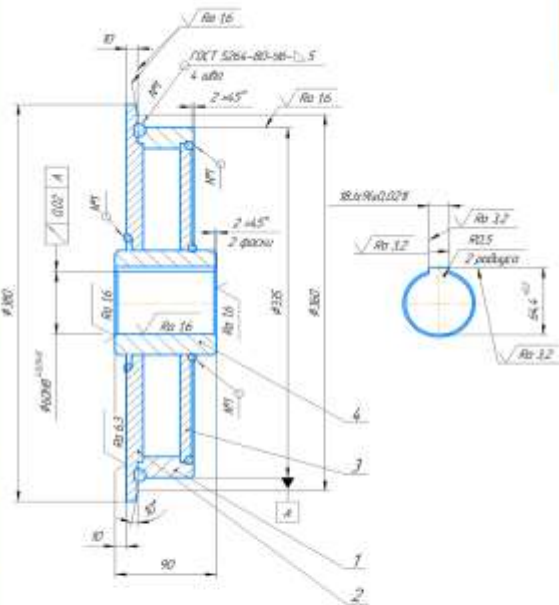


1. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк
3. *Размеры для справок.

437.000.01СБ	
Кронштейн	Лист 11 из 11
(Ворончий чертеж)	Лист 11 из 11



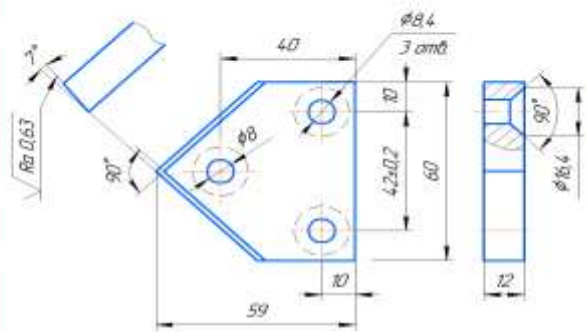
$\sqrt{Ra 6,3}$



1. ИРД.207 НВ
2. ИРД.ИИ.ИТН/2
3. Сварка электродуговой ГОСТ 5264-80 электродом Э50А

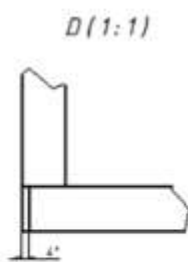
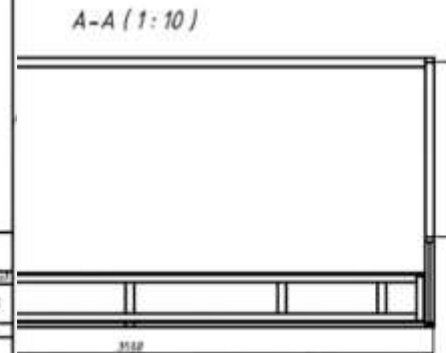
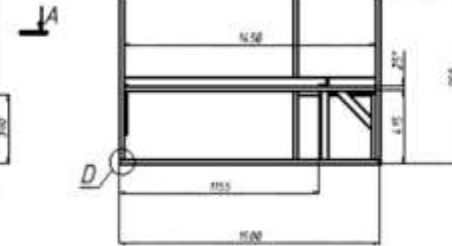
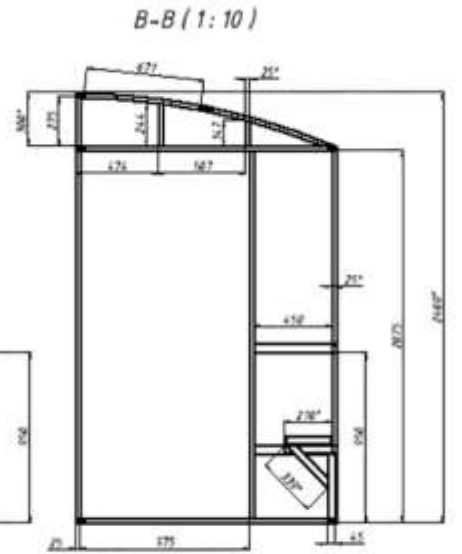
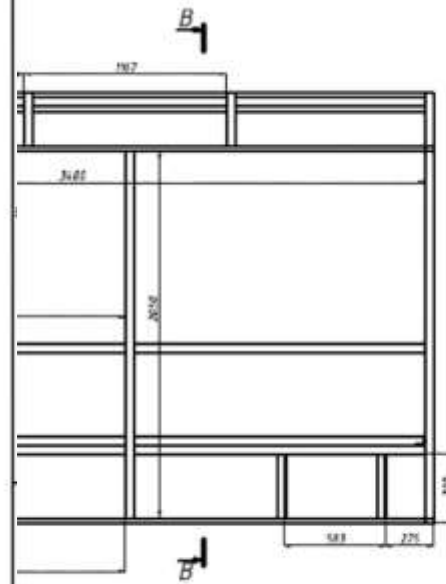
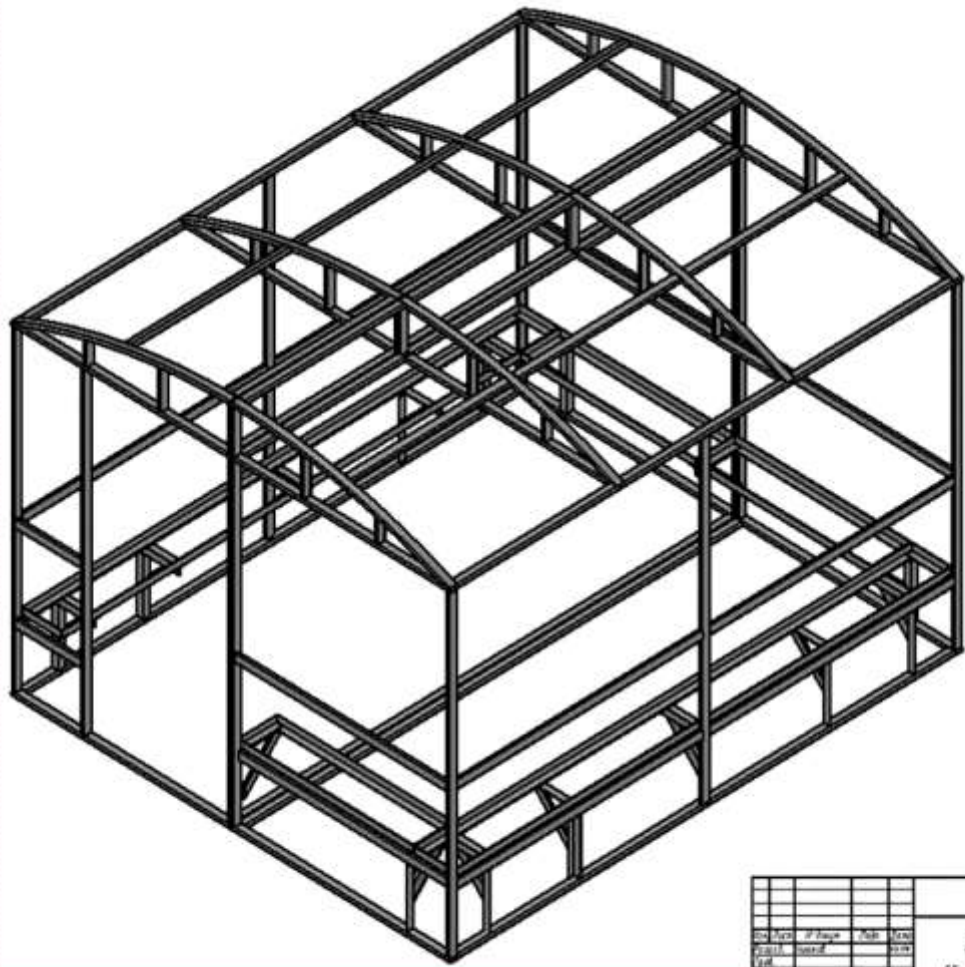
12.000025	
Колесо	Лист 12 из 12
(Ворончий чертеж)	Лист 12 из 12

$\sqrt{Ra 3,2}$



1. 58.62 HRC
2. H14, H14, ± IT14/2

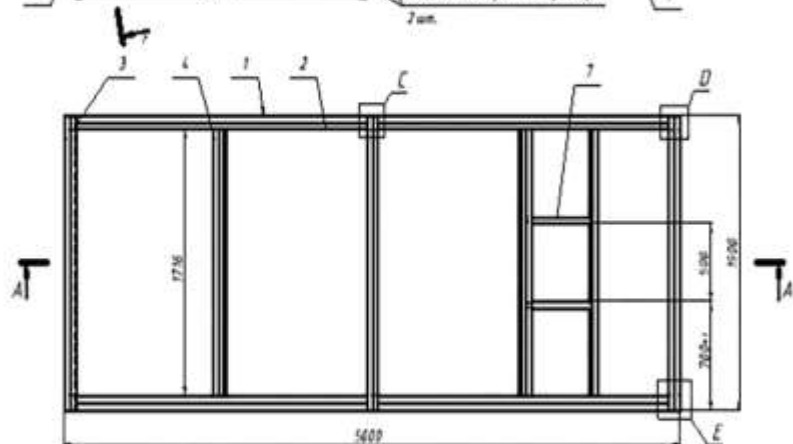
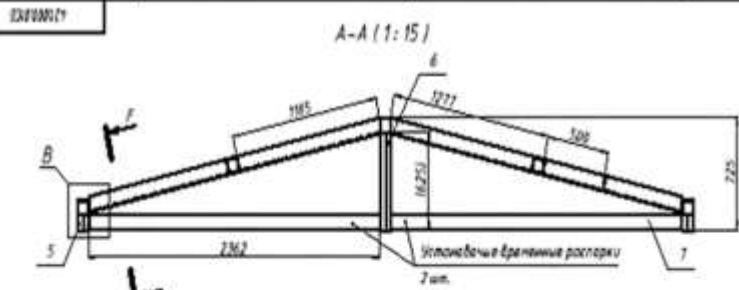
12.000025	
Верхний нож	Лист 11 из 11
Сталь 410 ГОСТ 1435-99	Лист 11 из 11



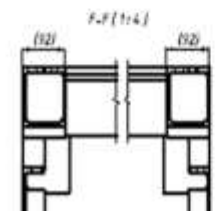
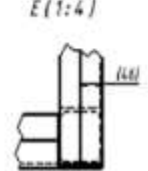
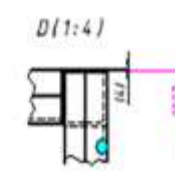
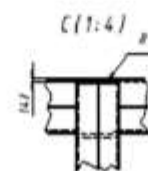
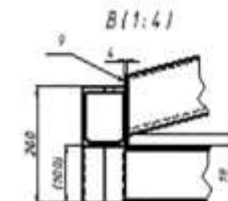
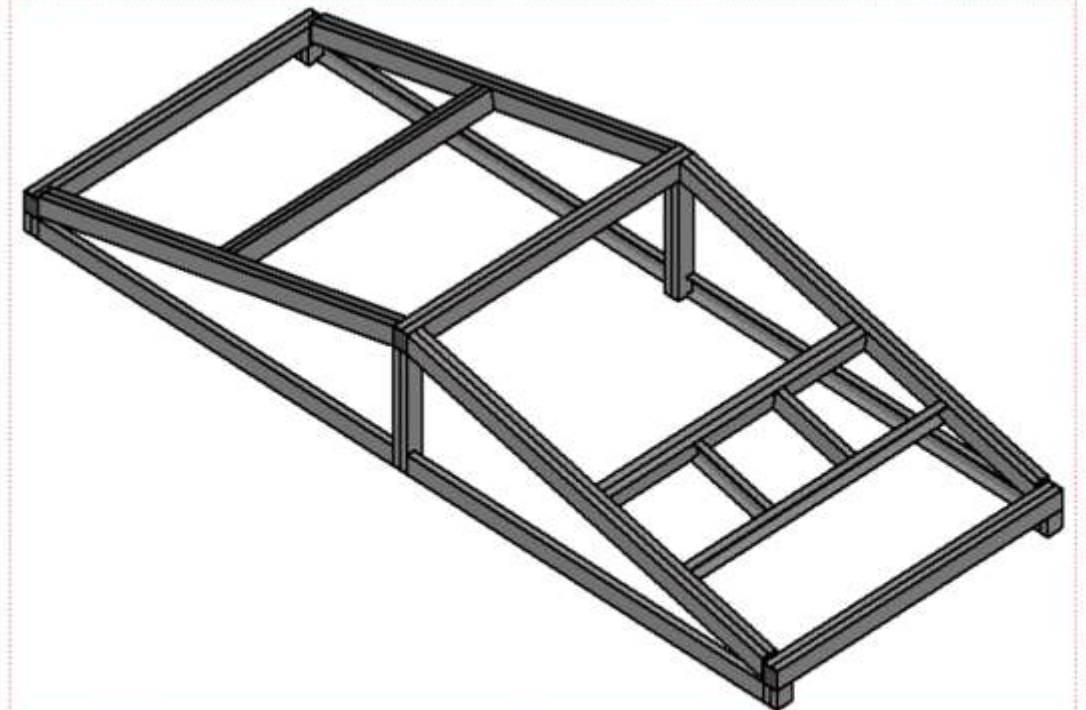
419.000.03СБ				
Беседка				
Сварочный чертеж				
№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1				

- Стыки электродуговой ГОСТ 5264-80
- * Расчеты для сварки

419.000.03СБ				
Каркас профиль				
Сварочный чертеж				
№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1				



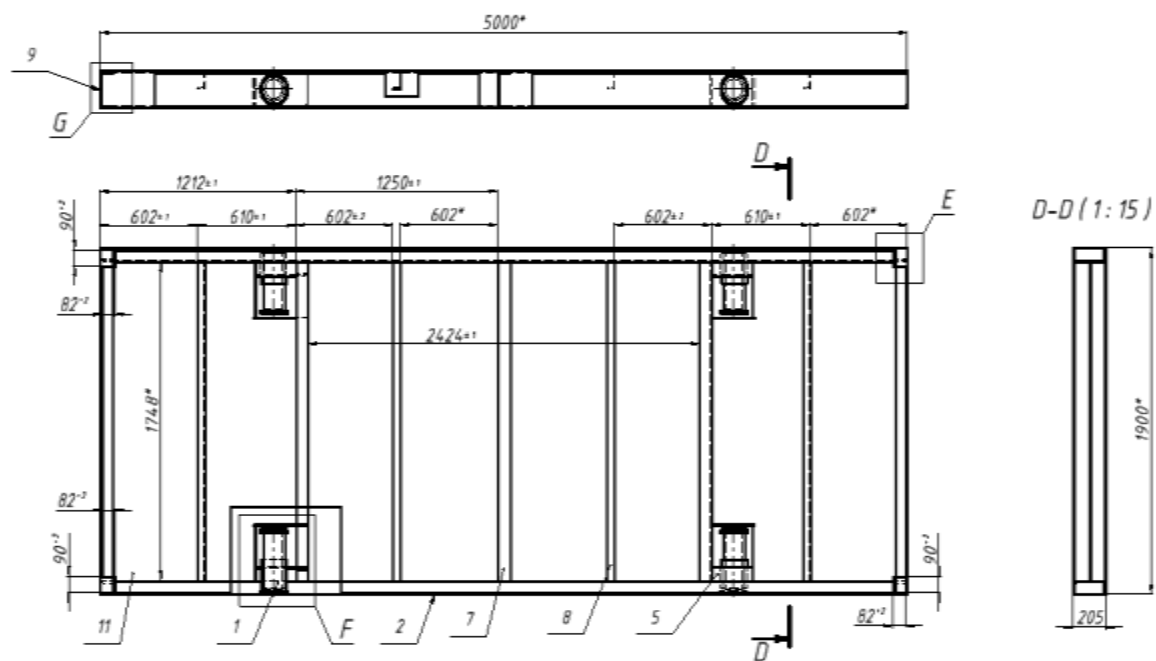
№	Обозначение	Наименование	Кол. во	Длина
1	421000.0101	Раскат	4	
2	421000.0102	Раскат 2	4	
3	8/ч	Перекладина Швеллер №17 ГОСТ 8246-97 Ст.3 ГОСТ 525-2005	6	4912
4	8/ч	Перекладина карниза Швеллер №17 ГОСТ 8246-97 Ст.3 ГОСТ 525-2005	5	4716
5	8/ч	Спица карниза Швеллер №17 ГОСТ 8246-97 Ст.3 ГОСТ 525-2005	8	1100
6	8/ч	Спица фронтона Швеллер №17 ГОСТ 8246-97 Ст.3 ГОСТ 525-2005	4	525
7	8/ч	Перемычка Швеллер №17 ГОСТ 8246-97 Ст.3 ГОСТ 525-2005	4	500
8	8/ч	Защелка Л-6-2П ГОСТ 19103-74 СНУС ГОСТ 27772-89	6	(109x12)
9	8/ч	Крышка Л-6-2П ГОСТ 19103-74 СНУС ГОСТ 27772-89	4	(109x12)



- Сварка электродуговой ГОСТ 5264-80

421000.03СБ				
Козырек				
Сварочный чертеж				
№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1				

421000.03СБ				
Козырек				
Сварочный чертеж				
№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.
1				

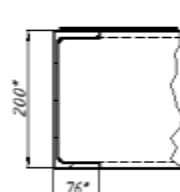
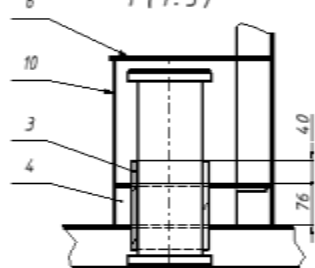
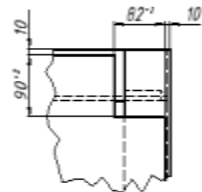


D-D (1:15)

E (1:4)

F (1:5)

G (1:4)



1. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.
3. * Размеры для справок

				421.000.030СБ			
				Основание			
				Сборочный чертеж			
№	Изм.	Дата	Исполн.	№	Изм.	Дата	Исполн.
1				1			
Лист	1	из	1	Лист	1	из	1

