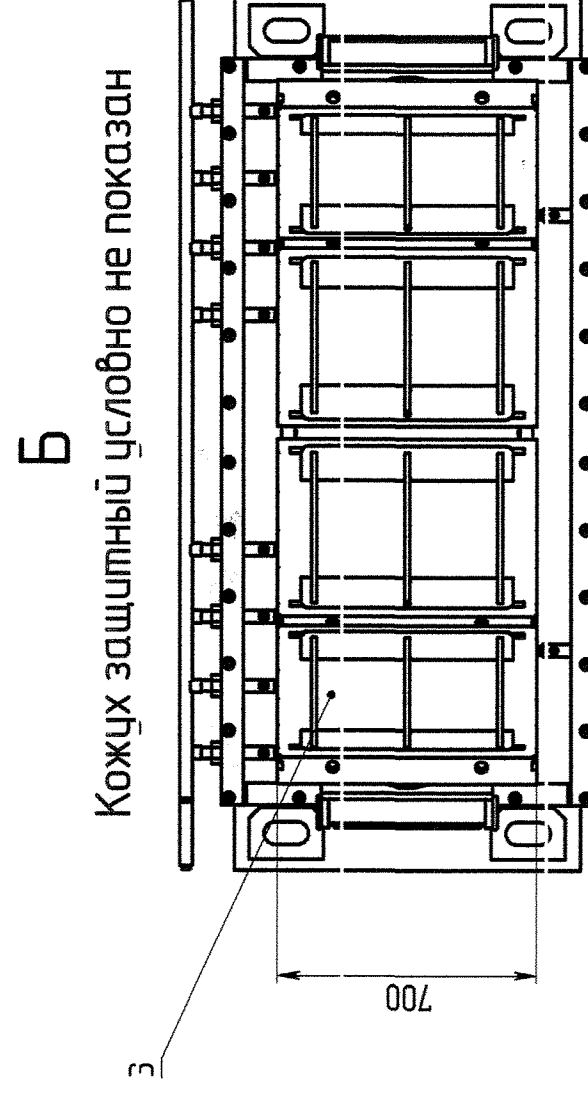
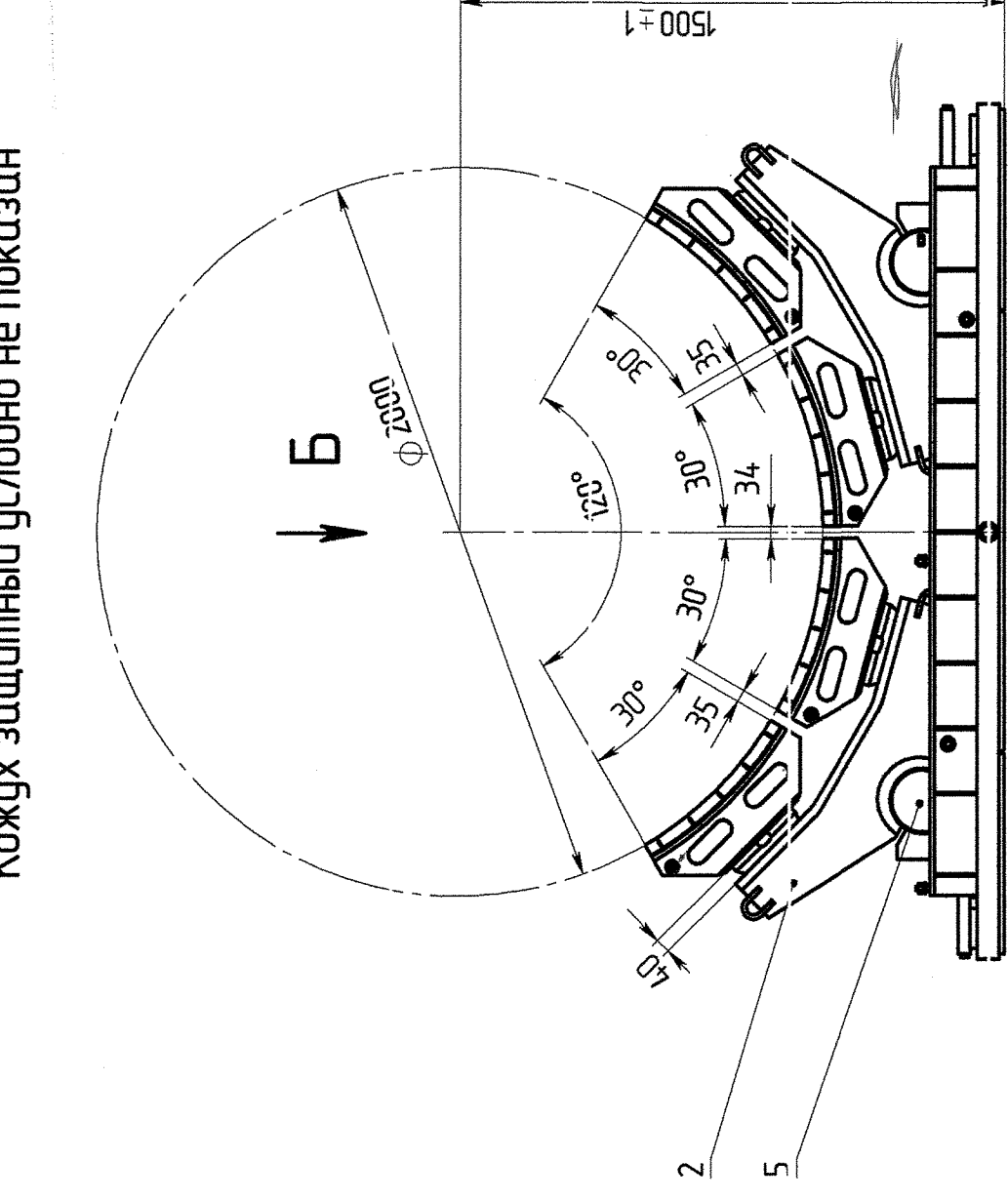
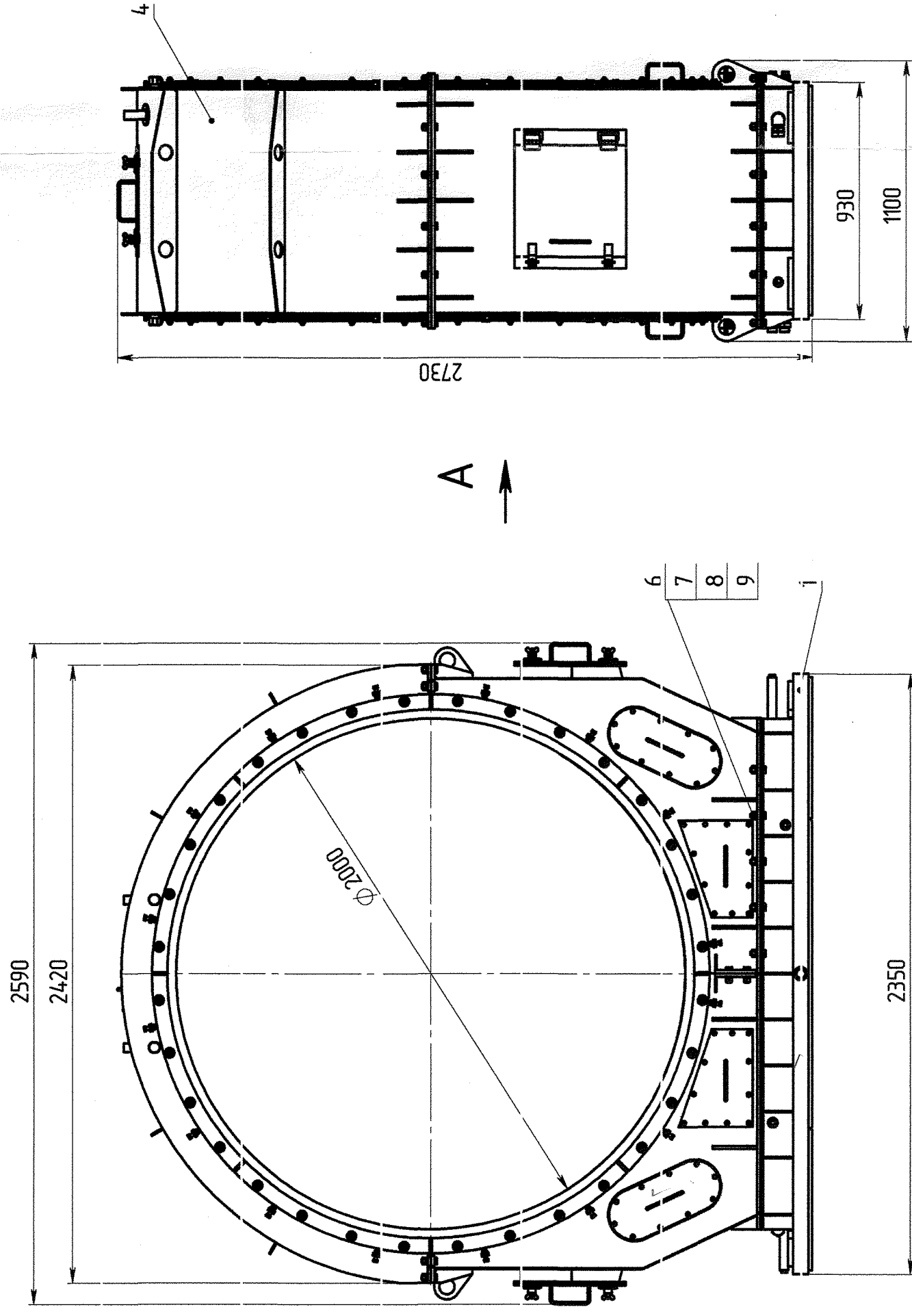




Кожух защитный условно не показан

A

1

ООО "ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР
ПРОМЫШЛЕННЫХ ИННОВАЦИЙ"

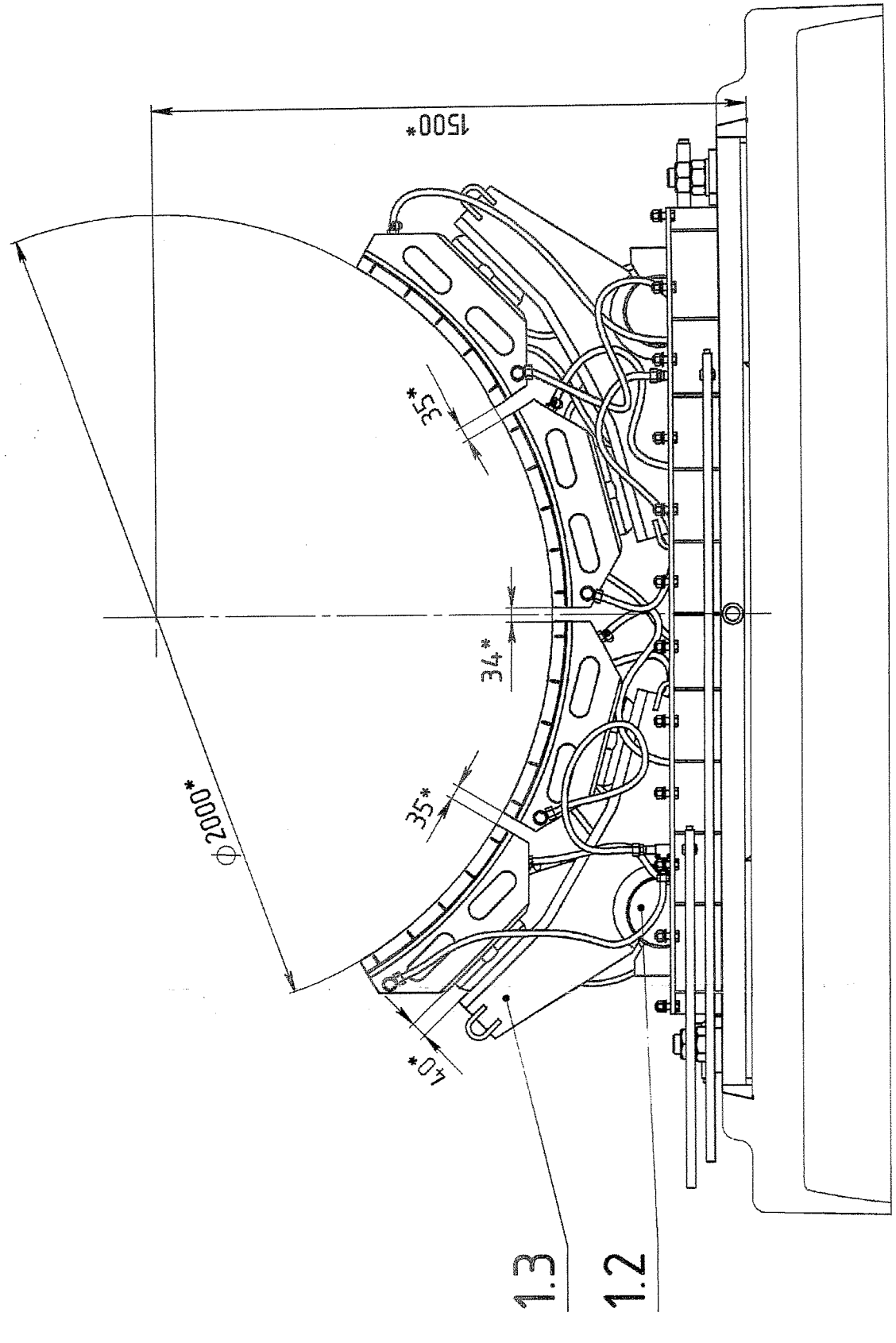
Годен 01.03.6
01.03.5

1. Размеры для справок.
2. Установку подшипника сегментного ПС-200-70 производить по монтажным чертежам 035.00.00.00.00 МЧ

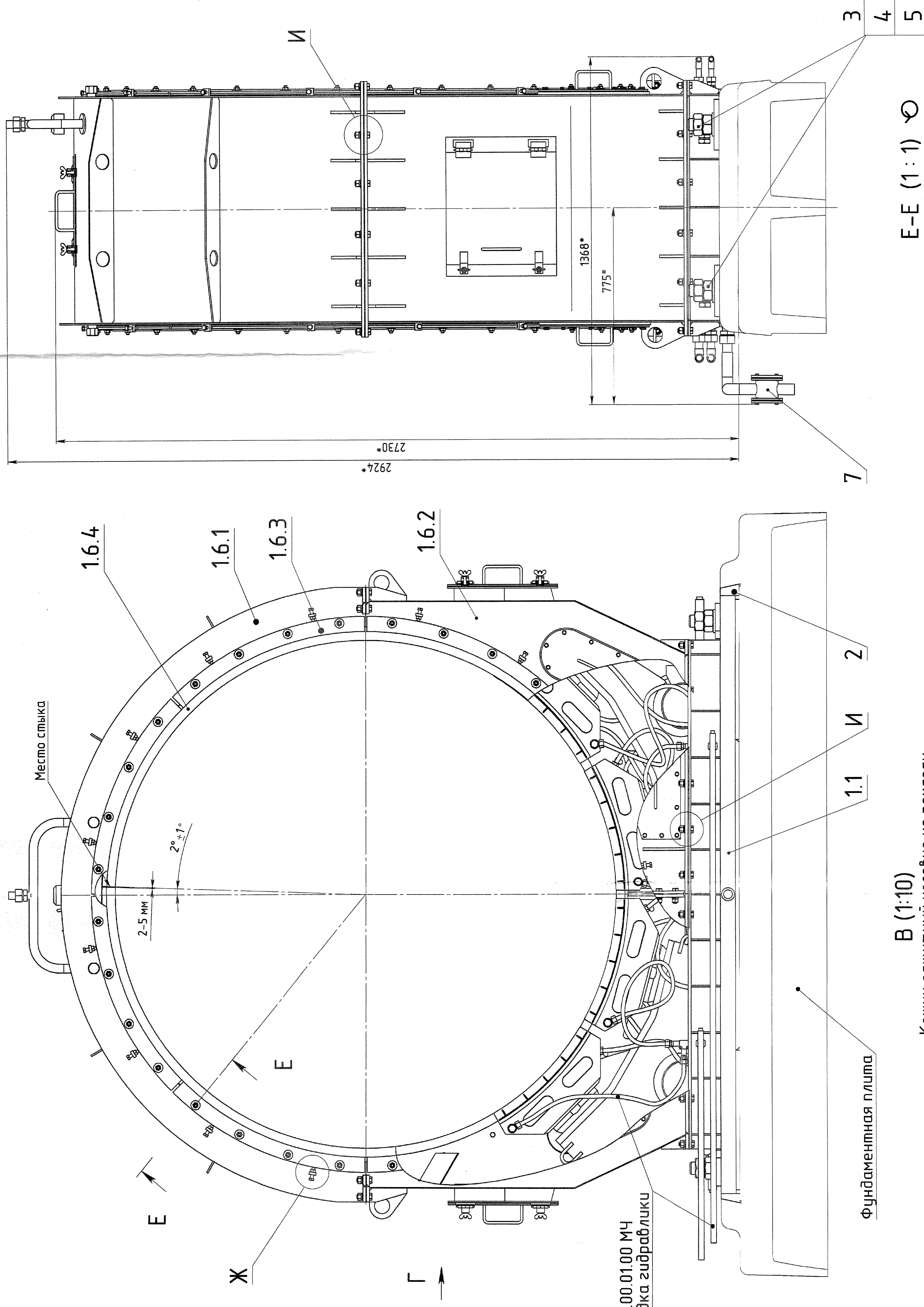
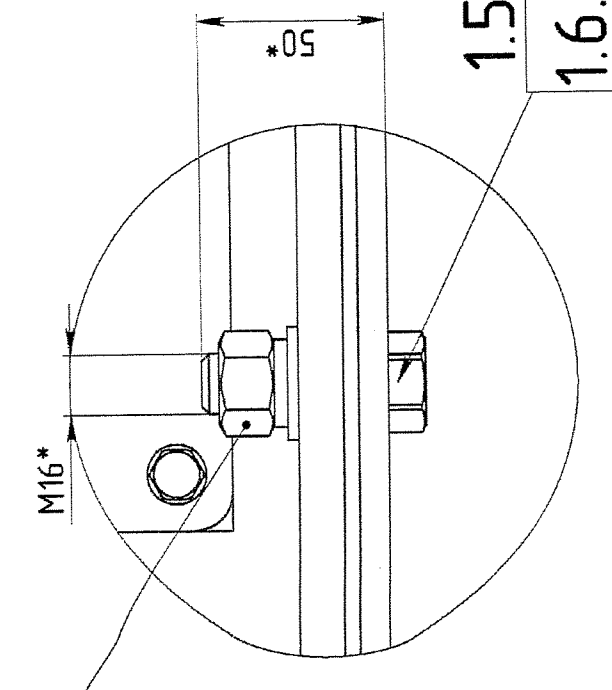
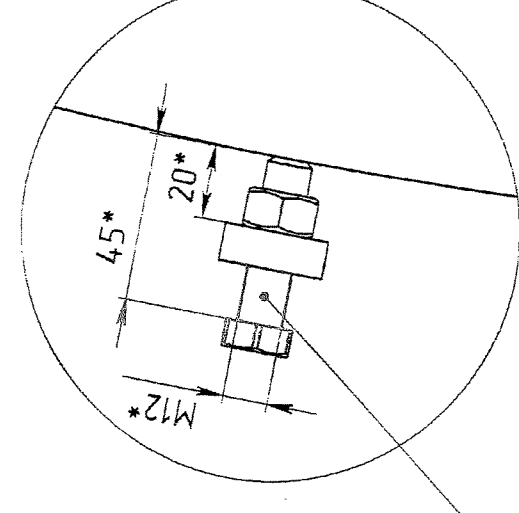
ЭТО НЕЛЬЗЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ
СОВЕТСКИМ ПЕРЕСЛАВЛЕНИЕМ
ТРЕТЬИХ СТРАНАМ И ФИРМАМ

[illegible]

Кожух защитный условно не показан.

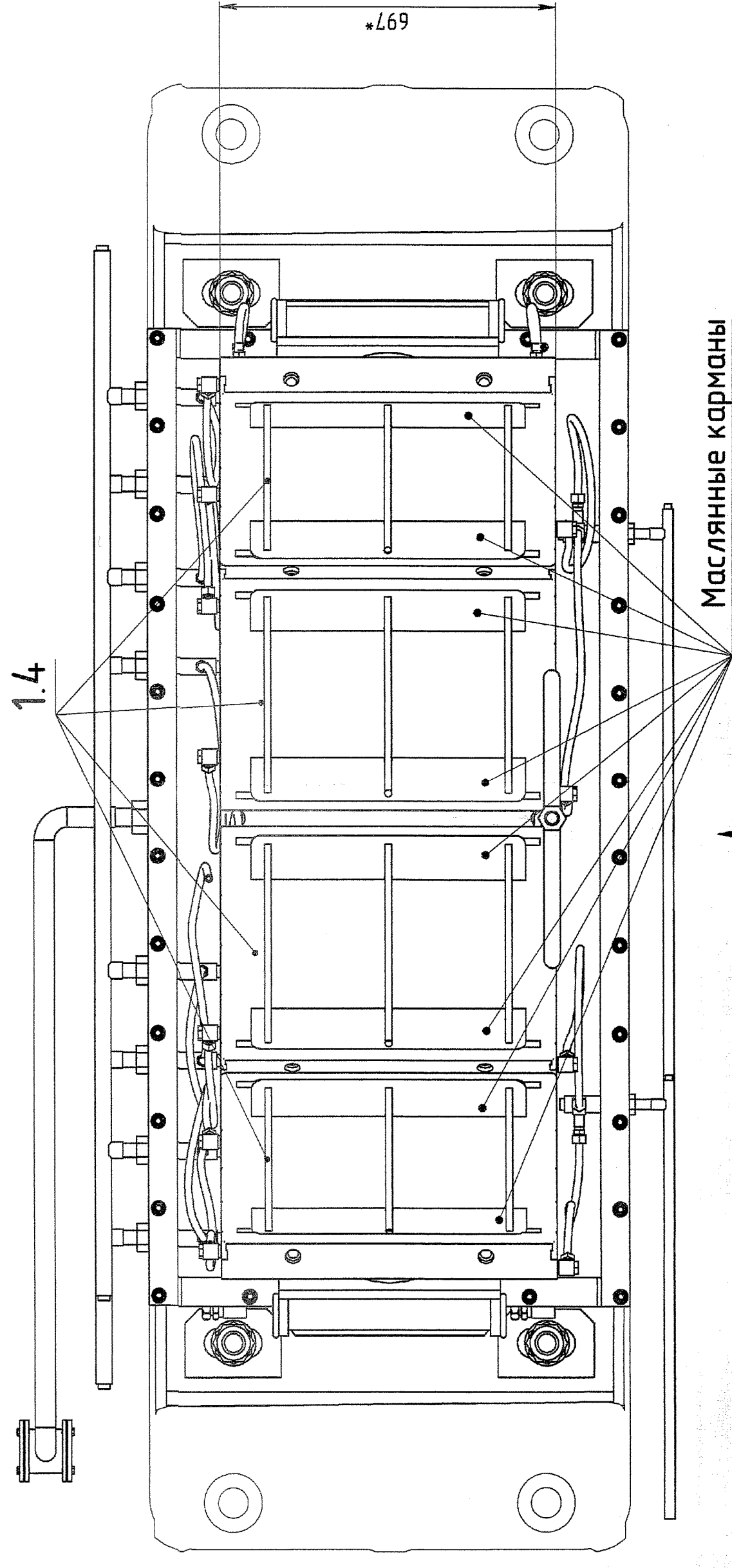
035.05.00.01.00 МЧ
Разводка гидравлики

Ж (1:2)
64 месца

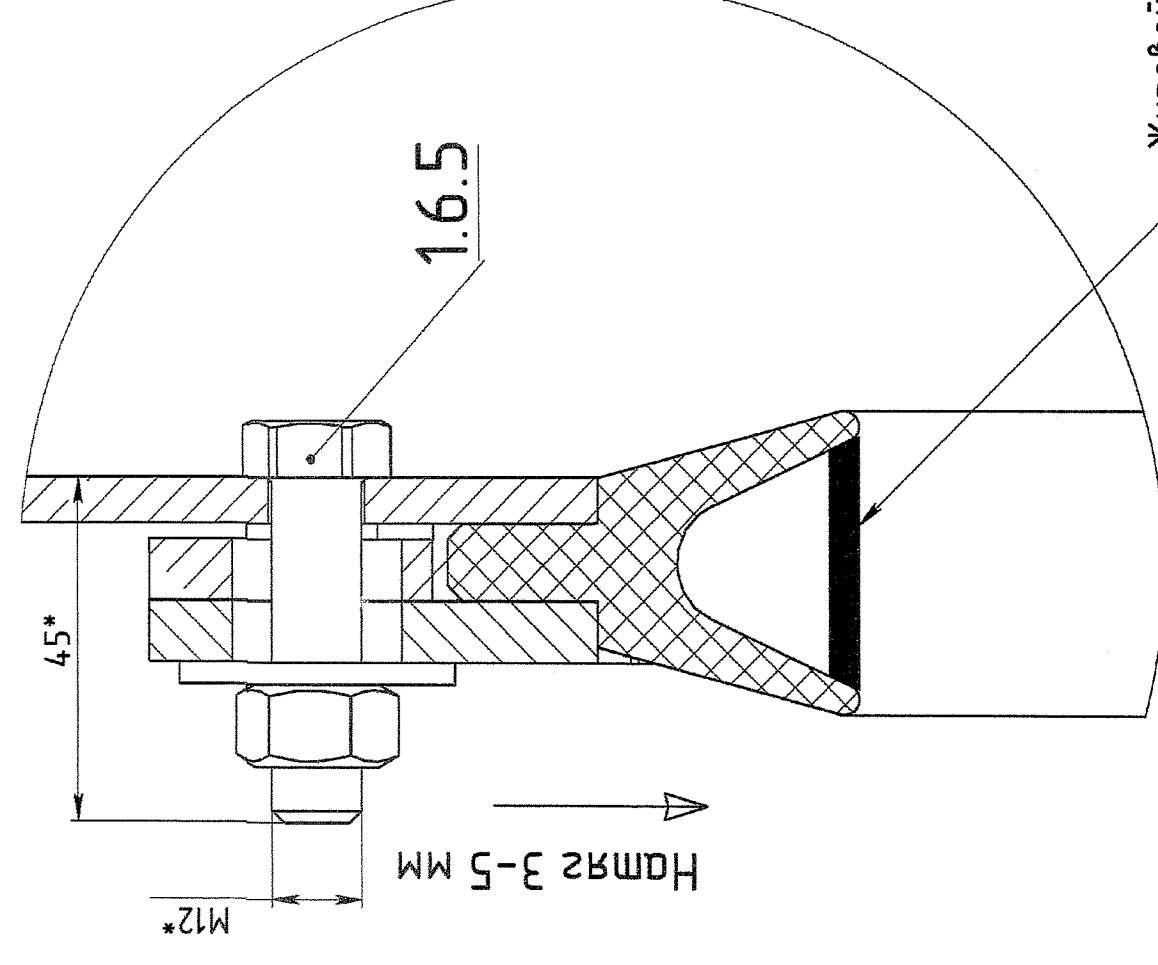
 $N(1:2) 104 \text{ шт.}$ 

B (1:10)

Кожух защитный условно не показан

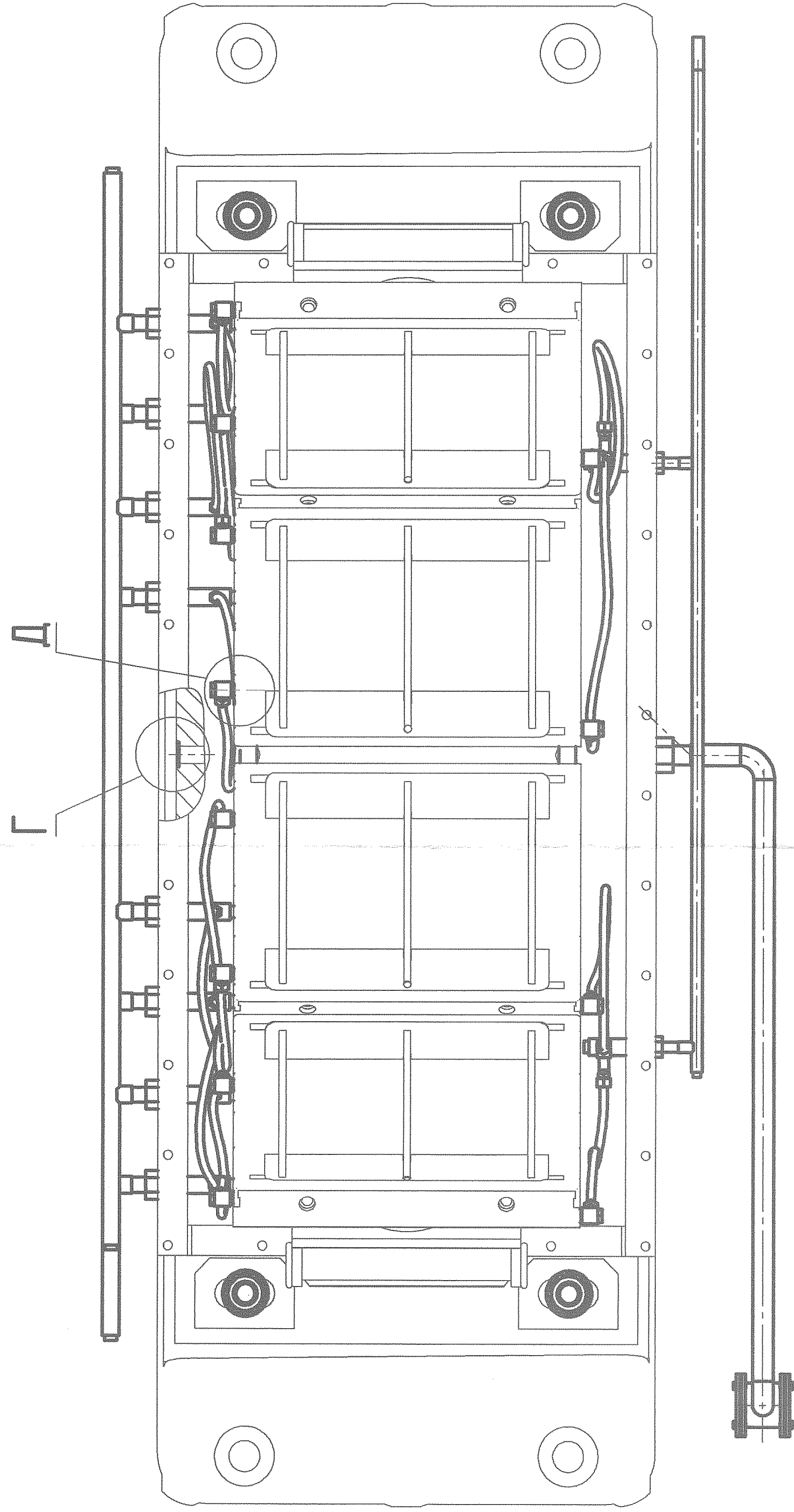


Маслянные карманы

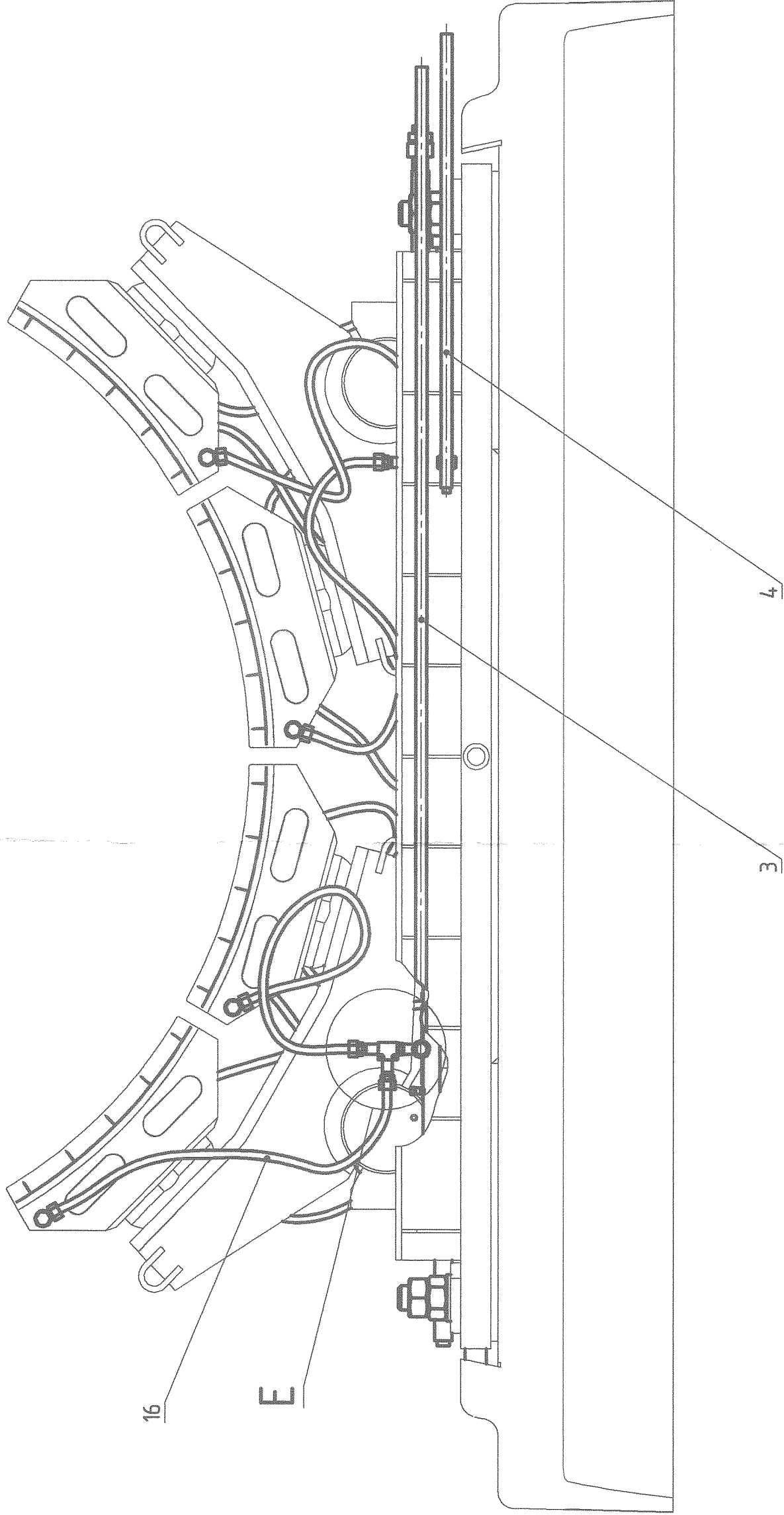


Жирный солидол
ГОСТ 1033-90

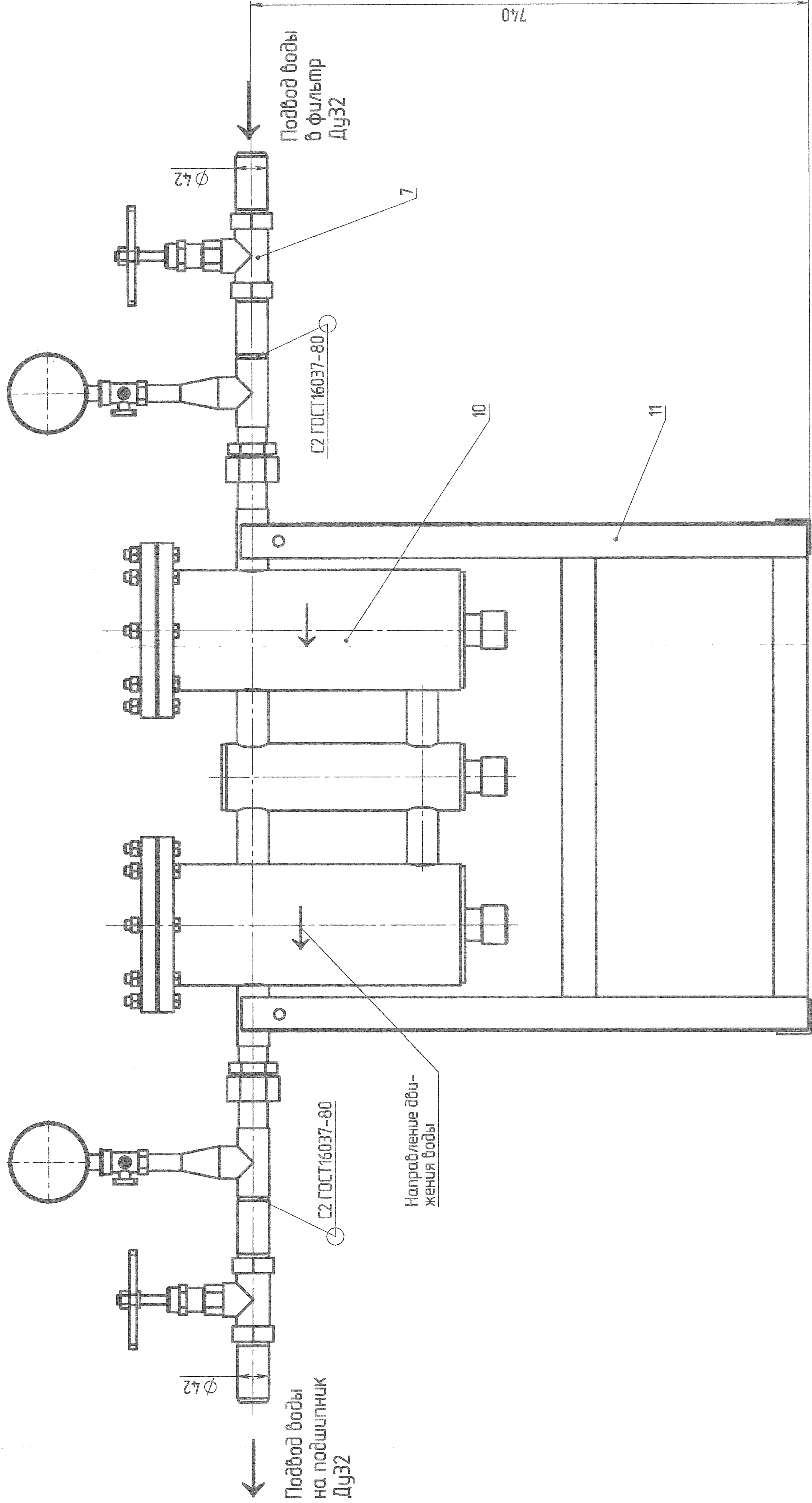
Б (лист1)
035.02.01.00.00 Кожух защитный – условно не показан



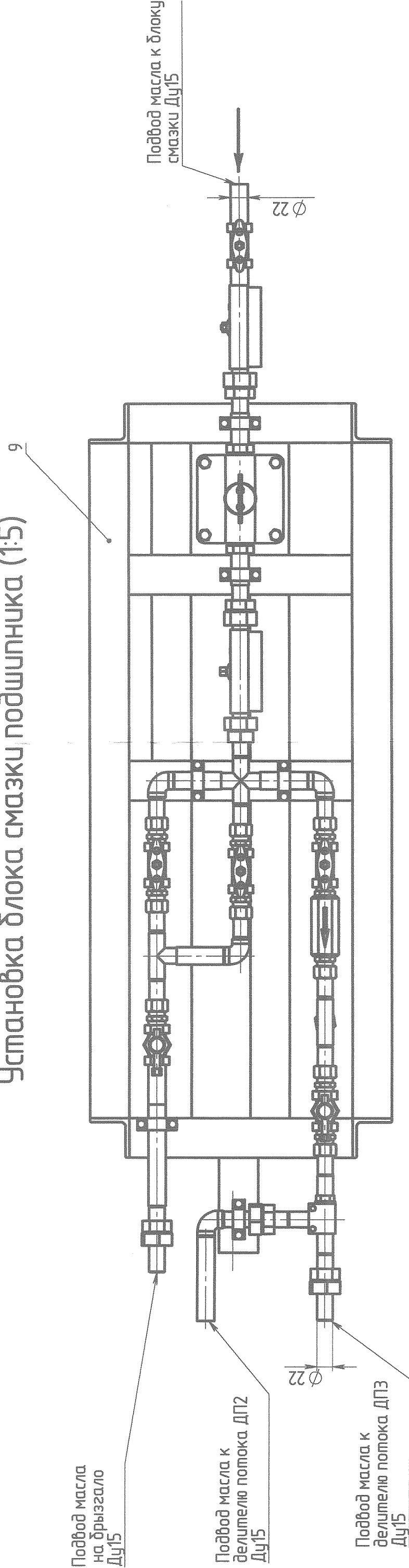
В (лист1)
035.02.01.00.00 Кожух защитный – условно не показан



Установка фильтра тонкой очистки воды (1:5)

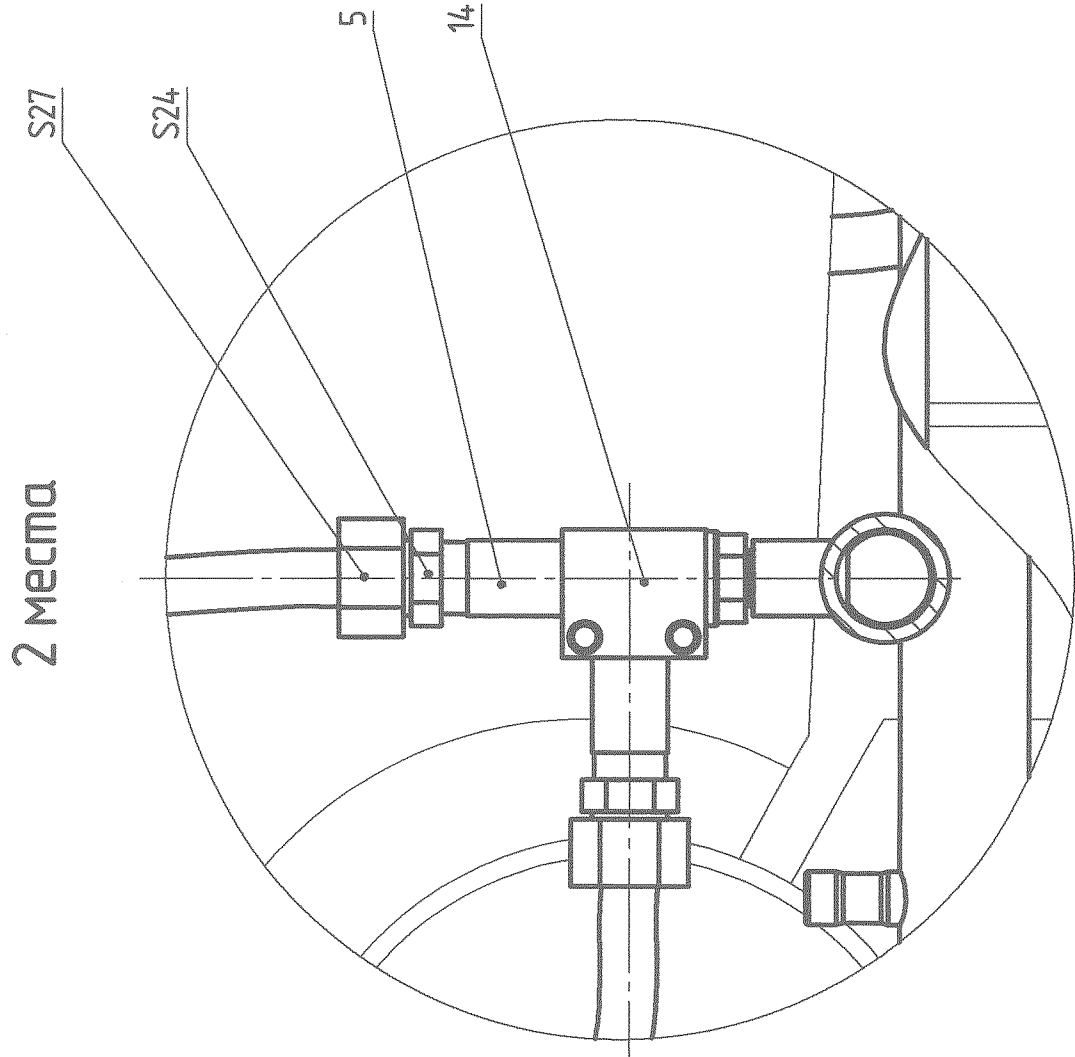


Установка блока смазки подшипника (1:5)

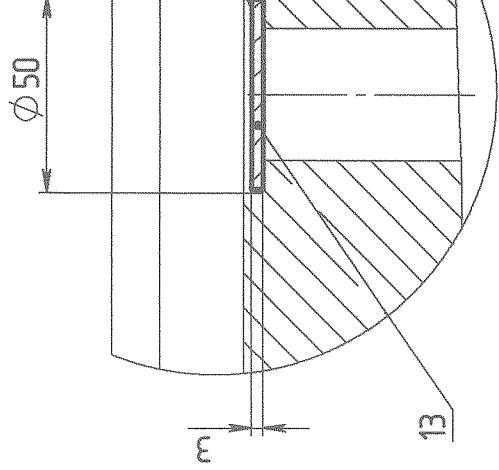


Е (1:2)

2 места

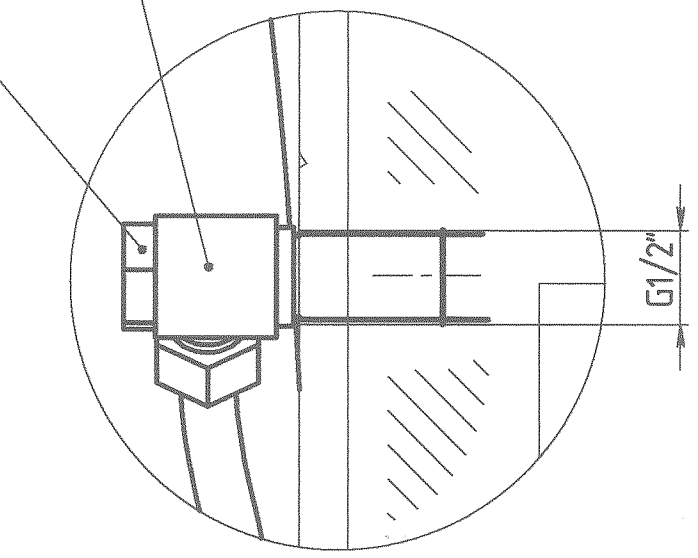


Г (1:2)



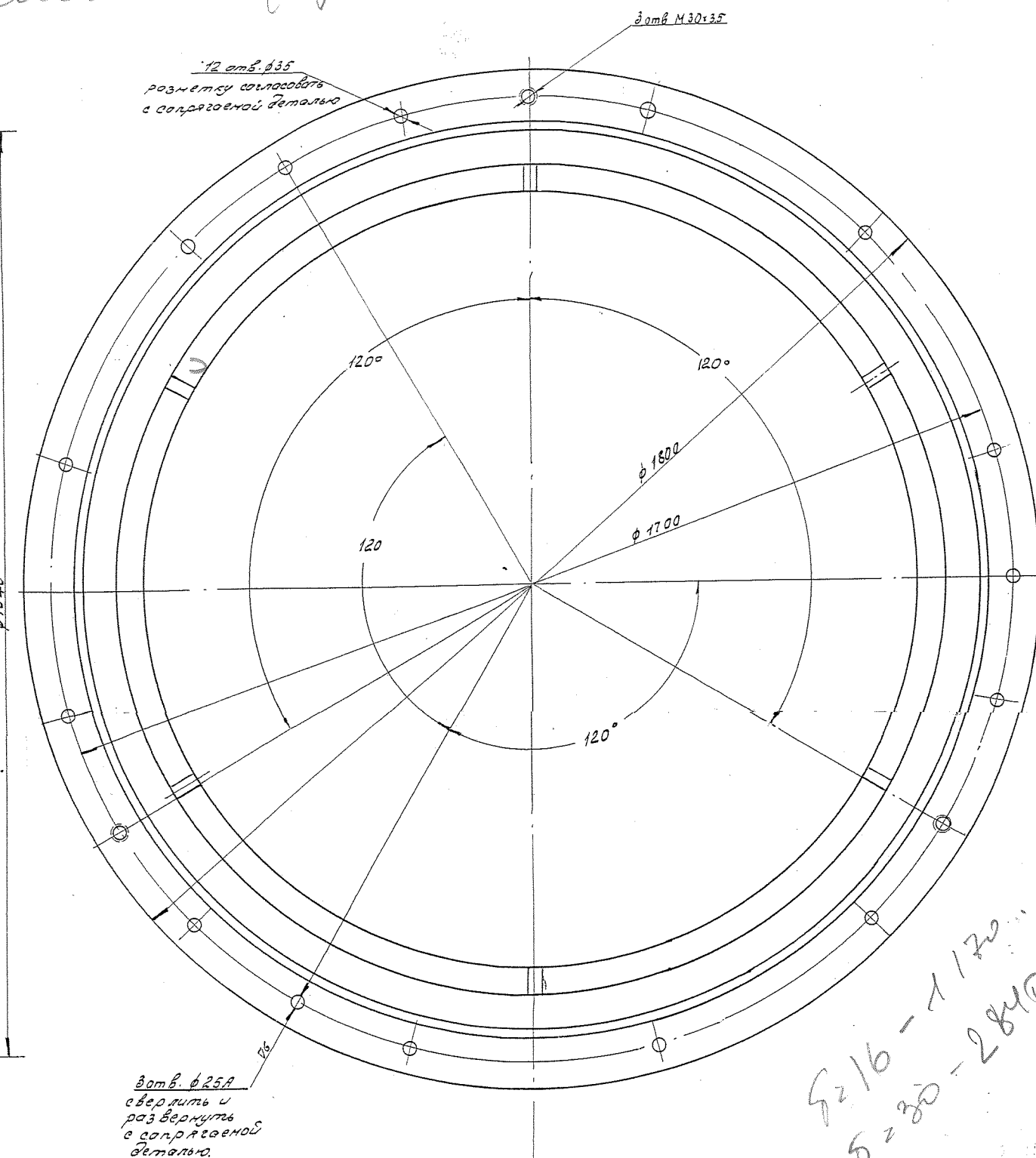
Д (1:2)

12 мест



01036
ГРОС-ТЕХПРЕК ЗАПЕЧАТОК
ГРОС-ТЕХПРЕК ЗАПЕЧАТОК
ГРОС-ТЕХПРЕК ЗАПЕЧАТОК
ГРОС-ТЕХПРЕК ЗАПЕЧАТОК

→ OCM



Зотв. ф 25А
сверлить и
развернуть
с сопрягаемой
деталью.

5216-1170
5230-2810

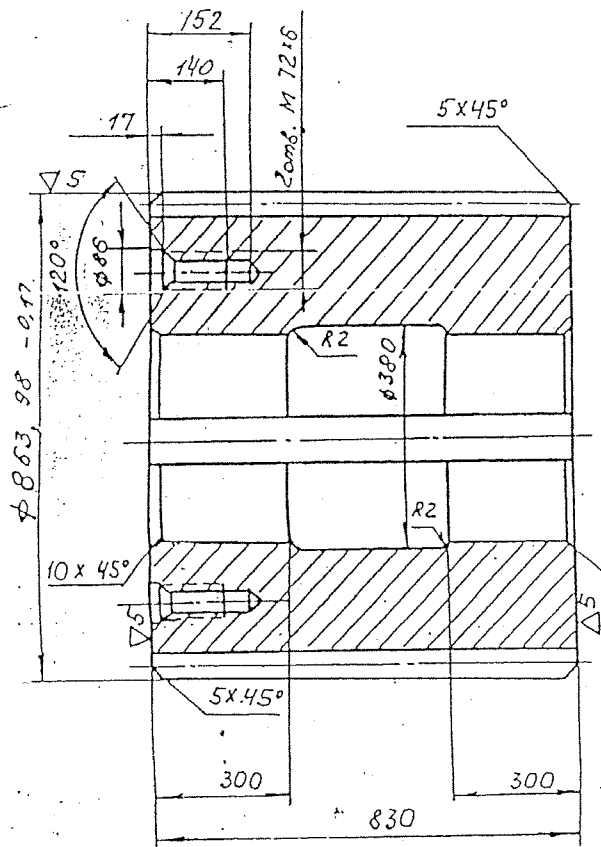
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a cross-section view with hatching and a side view. Key dimensions and features are labeled:

- Top Surface:**
 - Left side: $3 \times 45^\circ$ (fillet)
 - Top edge: 15 ± 0.15
 - Right side: $3 \times 45^\circ$ (fillet)
- Internal Features:**
 - Top internal corner: $R3$
 - Bottom internal corner: $R3$
- Bottom Surface:**
 - Left side: $3 \times 45^\circ$ (fillet)
 - Bottom edge: 20
 - Right side: $3 \times 45^\circ$ (fillet)
- Other Dimensions:**
 - Vertical dimension on the left: 45
 - Horizontal dimension on the right: 53
 - Horizontal dimension at the bottom: 24
 - Vertical dimension on the right: 13

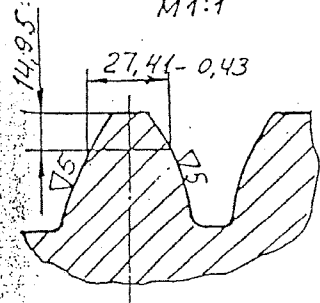
1. Шесть ребер п/з расположить равномерно по окружности $\varnothing 1450$
2. После сварки втулку термобраковать по режиму ОПМет.

СТАРОБЕШЕВСКАЯ ТЭС
ГОДЕН НА
2011 г.

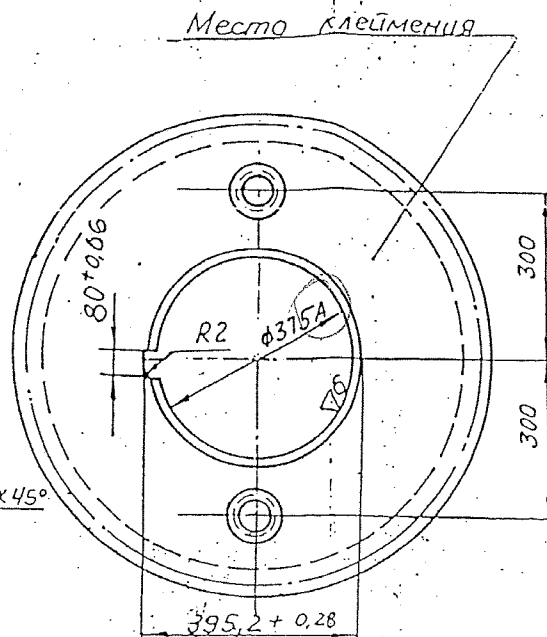
5	—	металл наладовщик	—	—	1985-97	23,2	23,2
4	174-4064	Флажен	1	1	1985-97	209	209
3	174-4064	Редко	6	6	1985-97	12,3	73,8
2	174-4064	Цилиндр.	1	1	1985-97	83,8	83,8
1	наладовщик	Калькулятор	1	1	1985-97	81	81
1/2	оборудован.	Наименование	1/2	1/2	1985-97	1/2	1/2
1/2	оборудован.	Наименование	1/2	1/2	1985-97	1/2	1/2
Втулка головки цолфов пробоя ф1350 Лит 1 374-4064-0 1225 1.5 Лит 1 374-4064-0							



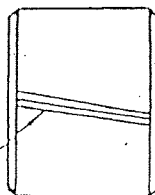
Профиль зуба
в нормальном сечении
М1:1



Заход правый



СТАРОБЕШЕВСКАЯ ТЭС
ГОДЕН НА
2014 г.



С оригиналом (серия 17/18/19)

Характеристика зацепления

1	Число зубьев	Z	41
2	Модуль нормальный	m_n	20
3	Модуль торцовый	m_s	20,097
4	Угол наклона зуба по делительному цилиндру	β	$5^\circ 38' 2''$
5	Профильн. угол зацепл. в нормальном сечении	α_n	20°
6	Коэфф. высоты зуба	ρ_i	1
7	Коэффициент сдвига в торцовом сечении	γ_s	0
8	Степень точности ст 9-8	Z_h	1643-56
9	Меж осевое расстояние	A	2854
10	Заход		правый

1. Допустимое биения шестерни должно быть не более:

а) Радиальное — 0,15 мм.

в) Торцовое — 0,08 мм

2. Допускаемая разность окружных шагов $\delta t = 0,09$ мм.

Поковка зр III ЧВ=277...321 гост 8479-70.

Ш-50

13736

Шестерня

0 2786 1:10

Леготина
Карыпаева

Летин

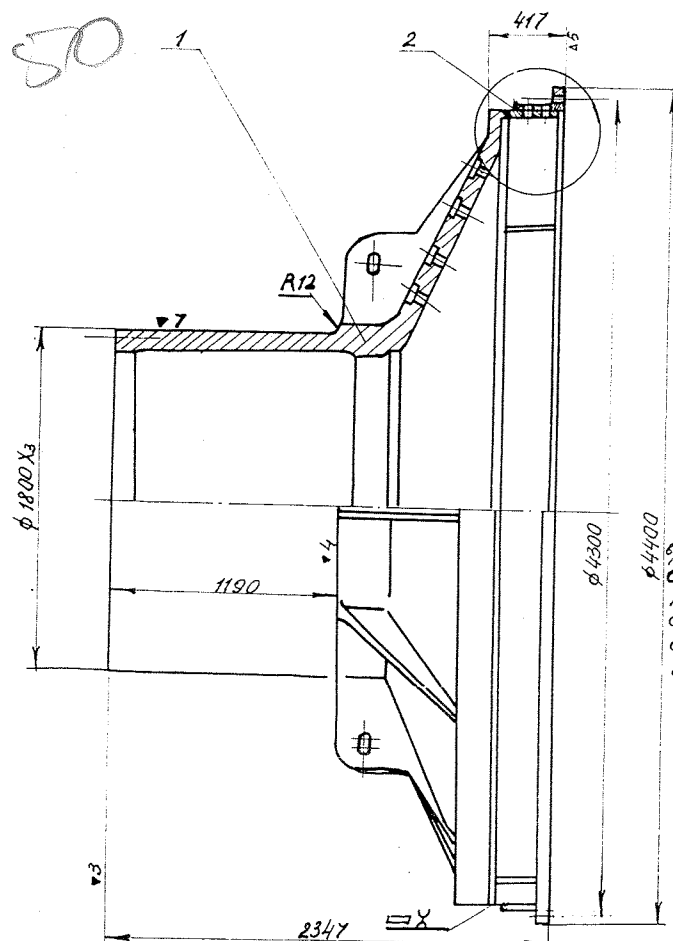
Сталь 35ХМ
ГОСТ 4543-71

СТЗ

Разрез по АОВ

Технические требования

1 обработка, обозначенную на
чертеже знаками 13, 14, 15, 16, 17 и
18 от 1 до 30 производится при сборке по
чертежу П. В13-2-09С.4-0
2.4 тавры вывальнить 30 от 1 до 45 мм по раз-
меру 36 от 1 по окружности 36 от 1 до 45
мм. Они располагались равномерно
по три отв. между двумя
соседними отв. под призон-
ные болты и не сверлятся
40 от 1 в местах, указан-
ных X

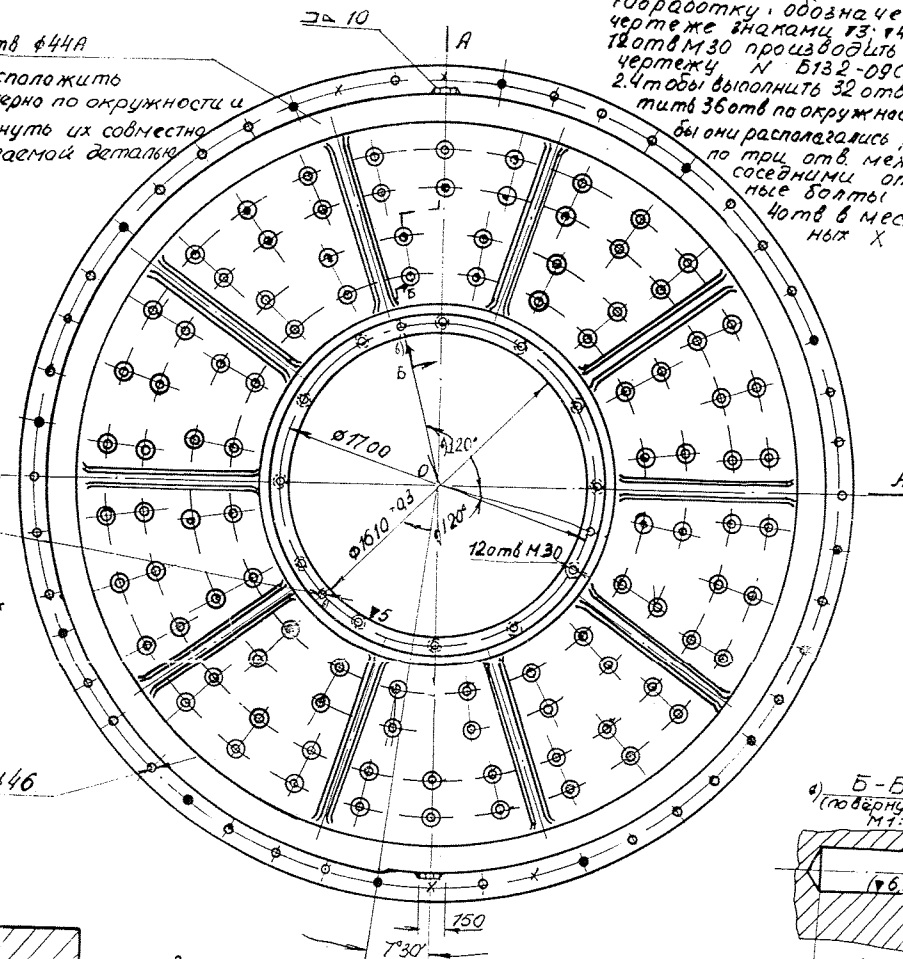


120m8 φ44A

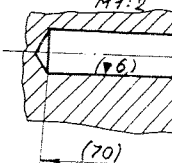
расположить
равномерно по окружности и
развернуть их совместно
с сопрягаемой деталью.

6) Зотв $\Phi 25$ сверлить и развернуть совместно с сопрягаемой деталью

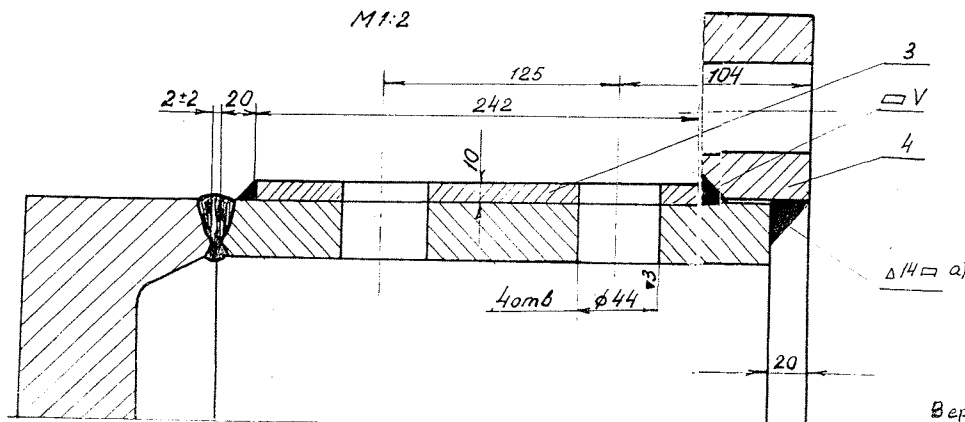
320m3 of 46



а) $\frac{B-B}{(повернуто)}$
М1:2



5-07-90



Верно: Мн.

5	-	Металл наплав	-	ГОСТ 100342 ГОСТ 2523-51	70	а)
4	132-09С-1	Фланец	1	ГОСТ 955-52 ГОСТ 240-50	571	571
3	по данному каталогу	Пластина 70x150-27	2	ГОСТ 955-52 ГОСТ 240-50	256	512
2	132-09С-2	Кольцо	1	ГОСТ 955-52 ГОСТ 240-50	915	915
1	674-09С-2	Стенка торцевая	1	ГОСТ 9717-59	13000	13000
И п/п	Обозначен.	Наименование	число деталей колич	Материал	шт	общ вес кг
8	7	кр 4523				
	3	кр 4508				
лиц. кол.	по кат. м.	по пп.	дат			
констр.	4 624-14					
ведущ.						
нач. сек.						
дизн.						
нач. ст.						
дизн. ст.						
пр. кон.						

Стенка
3ДОННАЯ

В132-09С, И. 6

литера Вес Материал

И 14550 97-20

лист 1 лист всего 1

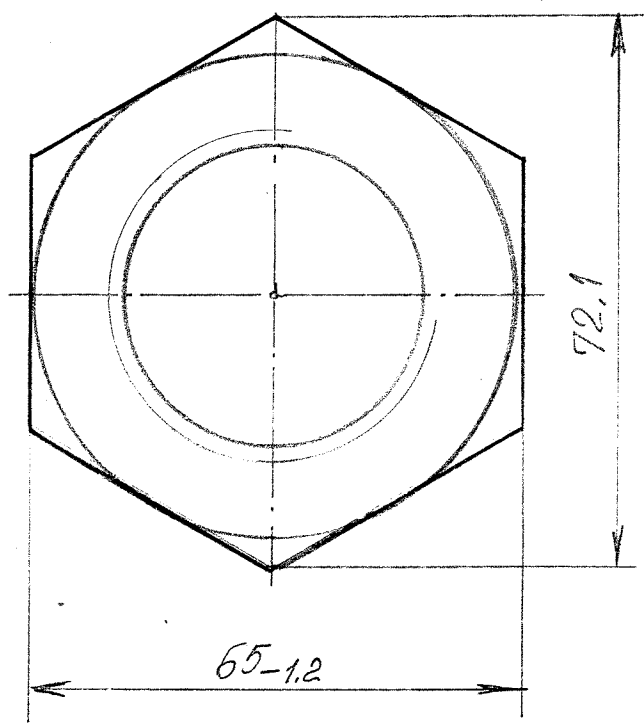
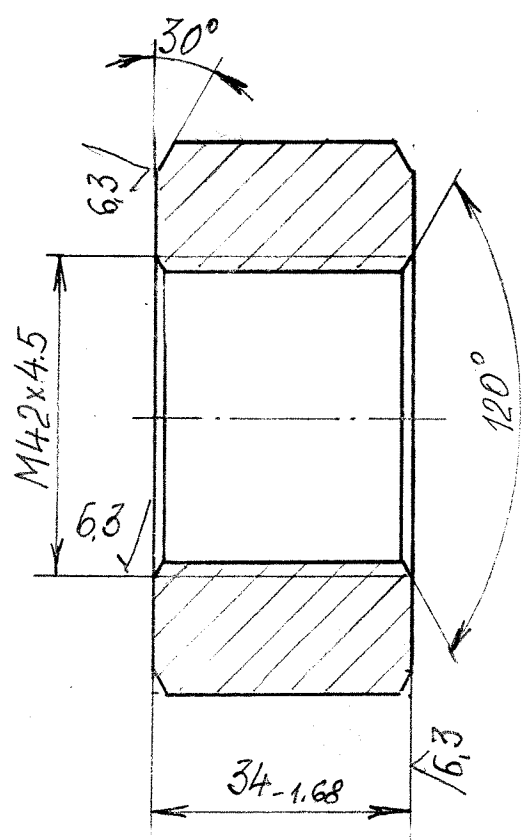
СЗТМ-СКБ

Материал указать согласно данным
лаборатории металлов

Мельница Ш-50
(материал Ст.3 ГОСТ 380-71)
(сведения КЧ Витченко 31.01.2008г.)

K-2333.01

(А)А



СТАРОБЕШЕВСКАЯ ТЭС
ГОДЕН НА
2011 г.

3-07

K-2333.01

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кошелев	Витченко	31.01.2008	
Проб.	Витченко	Витченко	31.01.2008	

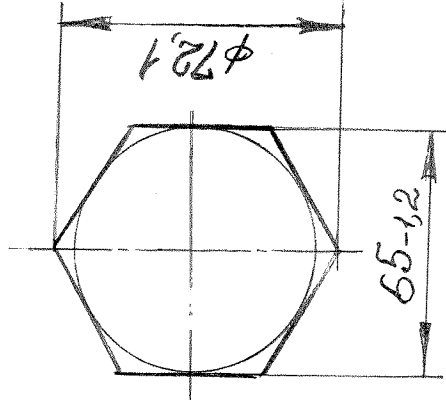
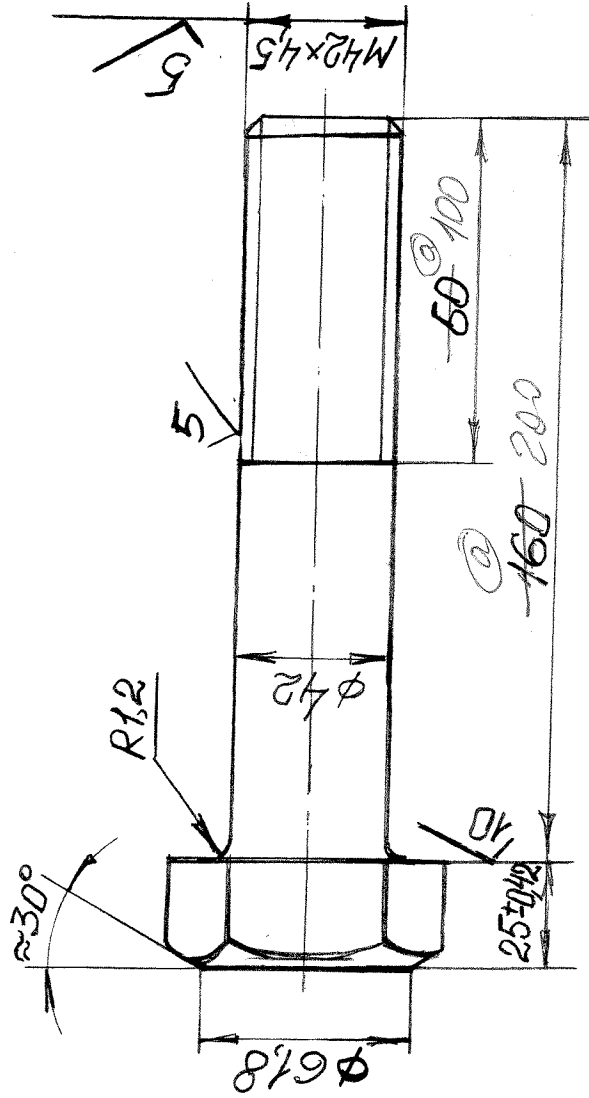
Гайка М42x4.5
ГОСТ 5915-70

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	

Ст.3 ГОСТ 380-71 СБ ТЭС

Взамен черт. Д.132-89С.-3

20 ✓ (V)



Болт арендерев

СТАРОВЕШЕВСКАЯ ТЭС

ГОДЕН НА

2011 г.

узелов - торцевая ось

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Шевченко	Ильин	Ильин	Ильин
Провер.	Биатов	Ильин	Ильин	Ильин
И. контр.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин
Нач. ДИР	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин
Н. контр.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин
Умб.	Ильин	Ильин	Ильин	Ильин

К. 2056

Болт М42х160

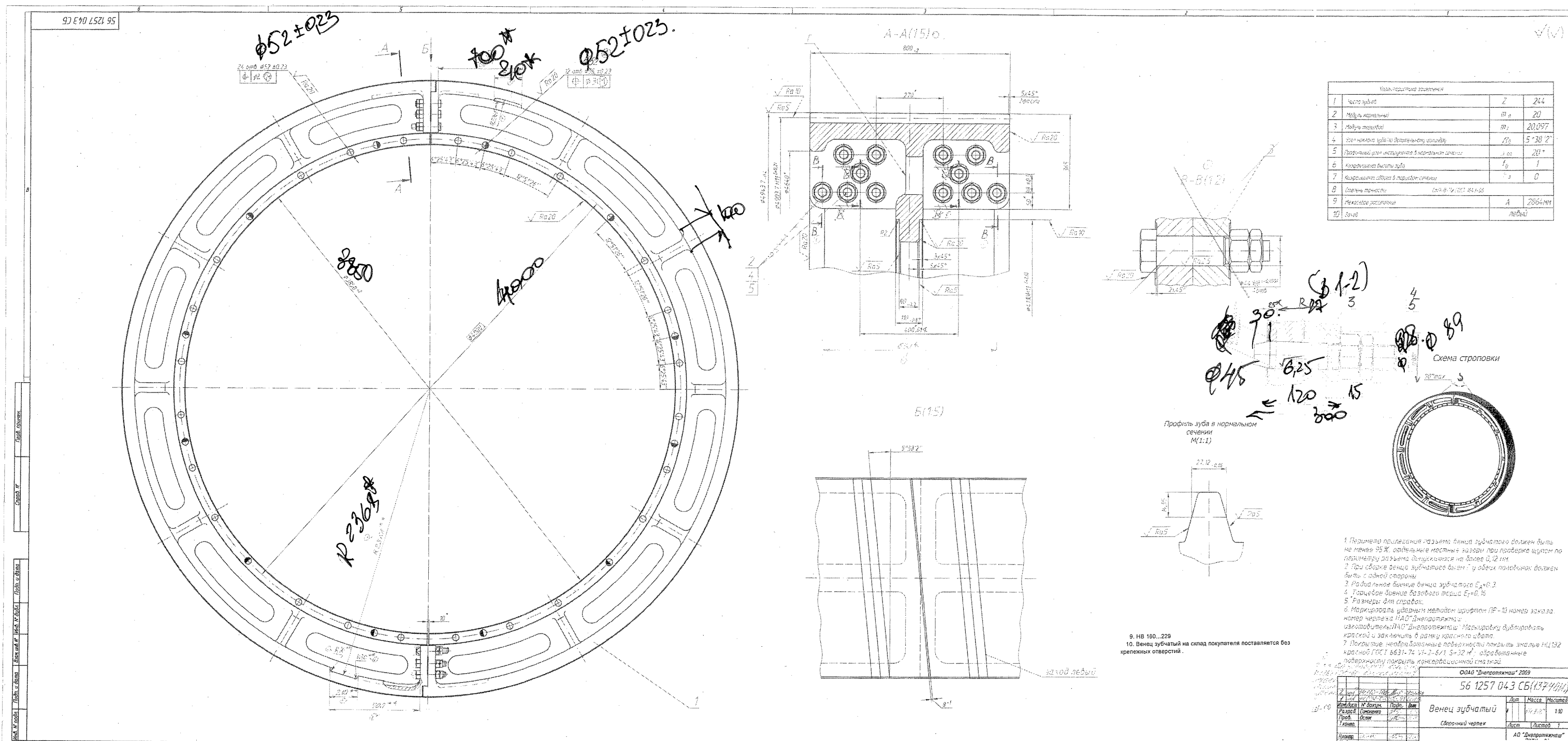
ГОСТ 7798-70
мельница Ш-50

Ст. 3 от ГОСТ 380-71

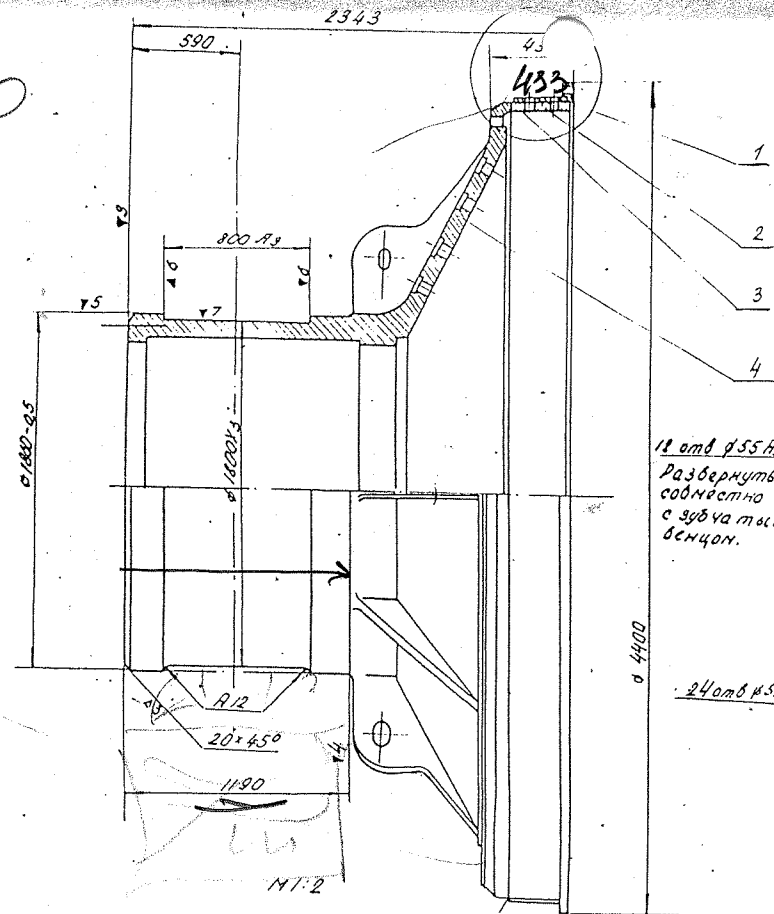
Лист	Масса	М-8
242	1:2	1:2
Лист	Листов	Листов

СБ ТЭС

1. T6ey

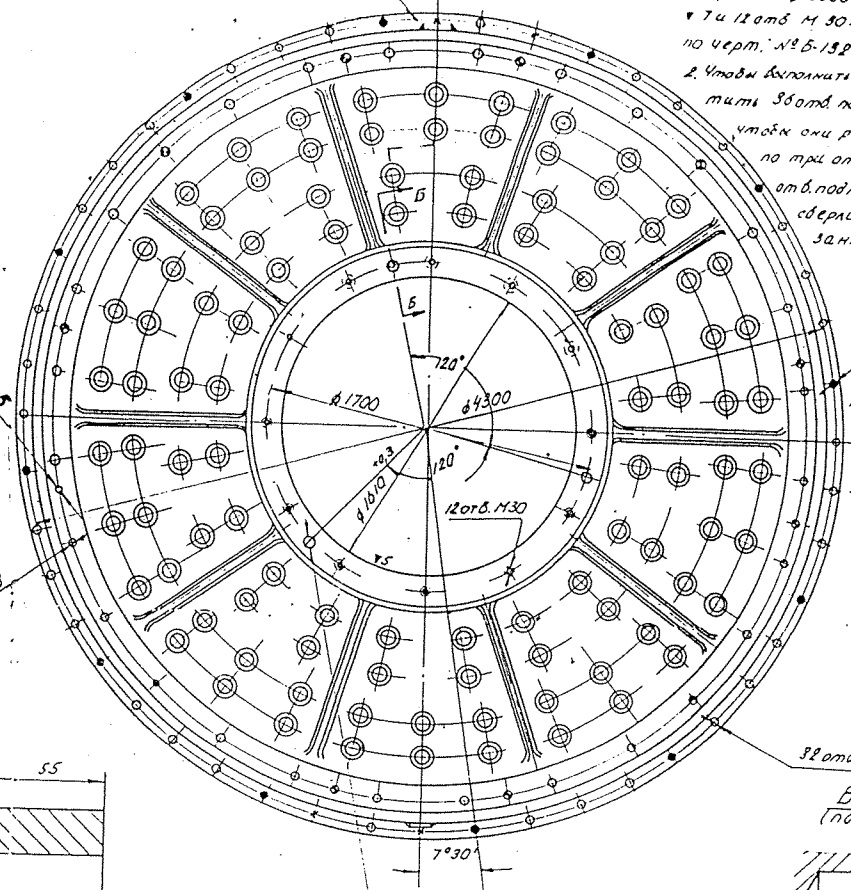


1150



Развернуть
совместно
с зубчат. тым.
венцом.

240 mb ps



Технические требования:
1. Обработка должна выполняться в 1-м, 2-м, 3-м, 4-м, 5-м, 6-м, 7-м и 8-м МЗО производиться при сборке по черт. №Б-132-00С, 1, 0.
2. Чтобы выполнить 320 шт. в 1-м, 2-м, 3-м, 4-м, 5-м, 6-м, 7-м, 8-м, 9-м, 10-м, 11-м, 12-м, 13-м, 14-м, 15-м, 16-м, 17-м, 18-м, 19-м, 20-м, 21-м, 22-м, 23-м, 24-м, 25-м, 26-м, 27-м, 28-м, 29-м, 30-м, 31-м, 32-м, 33-м, 34-м, 35-м, 36-м, 37-м, 38-м, 39-м, 40-м, 41-м, 42-м, 43-м, 44-м, 45-м, 46-м, 47-м, 48-м, 49-м, 50-м, 51-м, 52-м, 53-м, 54-м, 55-м, 56-м, 57-м, 58-м, 59-м, 60-м, 61-м, 62-м, 63-м, 64-м, 65-м, 66-м, 67-м, 68-м, 69-м, 70-м, 71-м, 72-м, 73-м, 74-м, 75-м, 76-м, 77-м, 78-м, 79-м, 80-м, 81-м, 82-м, 83-м, 84-м, 85-м, 86-м, 87-м, 88-м, 89-м, 90-м, 91-м, 92-м, 93-м, 94-м, 95-м, 96-м, 97-м, 98-м, 99-м, 100-м, 101-м, 102-м, 103-м, 104-м, 105-м, 106-м, 107-м, 108-м, 109-м, 110-м, 111-м, 112-м, 113-м, 114-м, 115-м, 116-м, 117-м, 118-м, 119-м, 120-м, 121-м, 122-м, 123-м, 124-м, 125-м, 126-м, 127-м, 128-м, 129-м, 130-м, 131-м, 132-м, 133-м, 134-м, 135-м, 136-м, 137-м, 138-м, 139-м, 140-м, 141-м, 142-м, 143-м, 144-м, 145-м, 146-м, 147-м, 148-м, 149-м, 150-м, 151-м, 152-м, 153-м, 154-м, 155-м, 156-м, 157-м, 158-м, 159-м, 160-м, 161-м, 162-м, 163-м, 164-м, 165-м, 166-м, 167-м, 168-м, 169-м, 170-м, 171-м, 172-м, 173-м, 174-м, 175-м, 176-м, 177-м, 178-м, 179-м, 180-м, 181-м, 182-м, 183-м, 184-м, 185-м, 186-м, 187-м, 188-м, 189-м, 190-м, 191-м, 192-м, 193-м, 194-м, 195-м, 196-м, 197-м, 198-м, 199-м, 200-м, 201-м, 202-м, 203-м, 204-м, 205-м, 206-м, 207-м, 208-м, 209-м, 210-м, 211-м, 212-м, 213-м, 214-м, 215-м, 216-м, 217-м, 218-м, 219-м, 220-м, 221-м, 222-м, 223-м, 224-м, 225-м, 226-м, 227-м, 228-м, 229-м, 230-м, 231-м, 232-м, 233-м, 234-м, 235-м, 236-м, 237-м, 238-м, 239-м, 240-м, 241-м, 242-м, 243-м, 244-м, 245-м, 246-м, 247-м, 248-м, 249-м, 250-м, 251-м, 252-м, 253-м, 254-м, 255-м, 256-м, 257-м, 258-м, 259-м, 260-м, 261-м, 262-м, 263-м, 264-м, 265-м, 266-м, 267-м, 268-м, 269-м, 270-м, 271-м, 272-м, 273-м, 274-м, 275-м, 276-м, 277-м, 278-м, 279-м, 280-м, 281-м, 282-м, 283-м, 284-м, 285-м, 286-м, 287-м, 288-м, 289-м, 290-м, 291-м, 292-м, 293-м, 294-м, 295-м, 296-м, 297-м, 298-м, 299-м, 300-м, 301-м, 302-м, 303-м, 304-м, 305-м, 306-м, 307-м, 308-м, 309-м, 310-м, 311-м, 312-м, 313-м, 314-м, 315-м, 316-м, 317-м, 318-м, 319-м, 320-м, 321-м, 322-м, 323-м, 324-м, 325-м, 326-м, 327-м, 328-м, 329-м, 330-м, 331-м, 332-м, 333-м, 334-м, 335-м, 336-м, 337-м, 338-м, 339-м, 340-м, 341-м, 342-м, 343-м, 344-м, 345-м, 346-м, 347-м, 348-м, 349-м, 350-м, 351-м, 352-м, 353-м, 354-м, 355-м, 356-м, 357-м, 358-м, 359-м, 360-м, 361-м, 362-м, 363-м, 364-м, 365-м, 366-м, 367-м, 368-м, 369-м, 370-м, 371-м, 372-м, 373-м, 374-м, 375-м, 376-м, 377-м, 378-м, 379-м, 380-м, 381-м, 382-м, 383-м, 384-м, 385-м, 386-м, 387-м, 388-м, 389-м, 390-м, 391-м, 392-м, 393-м, 394-м, 395-м, 396-м, 397-м, 398-м, 399-м, 400-м, 401-м, 402-м, 403-м, 404-м, 405-м, 406-м, 407-м, 408-м, 409-м, 410-м, 411-м, 412-м, 413-м, 414-м, 415-м, 416-м, 417-м, 418-м, 419-м, 420-м, 421-м, 422-м, 423-м, 424-м, 425-м, 426-м, 427-м, 428-м, 429-м, 430-м, 431-м, 432-м, 433-м, 434-м, 435-м, 436-м, 437-м, 438-м, 439-м, 440-м, 441-м, 442-м, 443-м, 444-м, 445-м, 446-м, 447-м, 448-м, 449-м, 450-м, 451-м, 452-м, 453-м, 454-м, 455-м, 456-м, 457-м, 458-м, 459-м, 460-м, 461-м, 462-м, 463-м, 464-м, 465-м, 466-м, 467-м, 468-м, 469-м, 470-м, 471-м, 472-м, 473-м, 474-м, 475-м, 476-м, 477-м, 478-м, 479-м, 480-м, 481-м, 482-м, 483-м, 484-м, 485-м, 486-м, 487-м, 488-м, 489-м, 490-м, 491-м, 492-м, 493-м, 494-м, 495-м, 496-м, 497-м, 498-м, 499-м, 500-м, 501-м, 502-м, 503-м, 504-м, 505-м, 506-м, 507-м, 508-м, 509-м, 510-м, 511-м, 512-м, 513-м, 514-м, 515-м, 516-м, 517-м, 518-м, 519-м, 520-м, 521-м, 522-м, 523-м, 524-м, 525-м, 526-м, 527-м, 528-м, 529-м, 530-м, 531-м, 532-м, 533-м, 534-м, 535-м, 536-м, 537-м, 538-м, 539-м, 540-м, 541-м, 542-м, 543-м, 544-м, 545-м, 546-м, 547-м, 548-м, 549-м, 550-м, 551-м, 552-м, 553-м, 554-м, 555-м, 556-м, 557-м, 558-м, 559-м, 560-м, 561-м, 562-м, 563-м, 564-м, 565-м, 566-м, 567-м, 568-м, 569-м, 570-м, 571-м, 572-м, 573-м, 574-м, 575-м, 576-м, 577-м, 578-м, 579-м, 580-м, 581-м, 582-м, 583-м, 584-м, 585-м, 586-м, 587

180 mg. of 44.9

расположить равномерно по окружности и развернуть их соответственно с сопрягаемой деталью

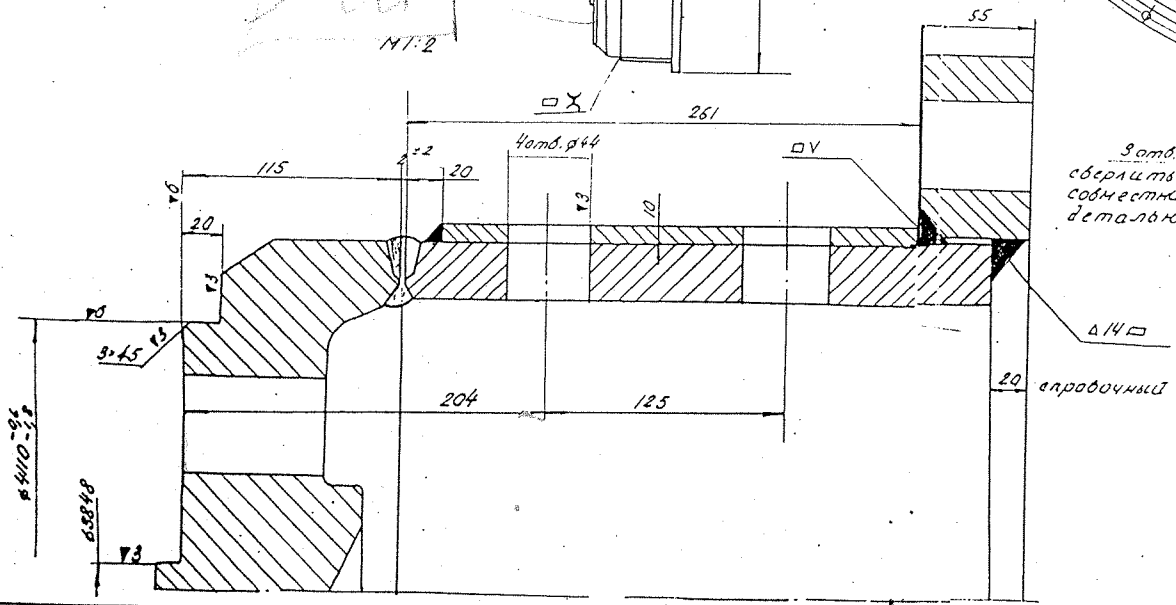
32 omb. ø 46

Б-Б
(подчернуто)
М 1:2

3-07-88

~~3-2/8~~

Затв. № 25А
сверлить и развернуть
совместно с сопрягаемой
деталью.



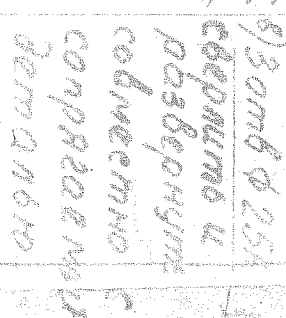
Σέρυλλα: 3^{ος} κών

[illegible]

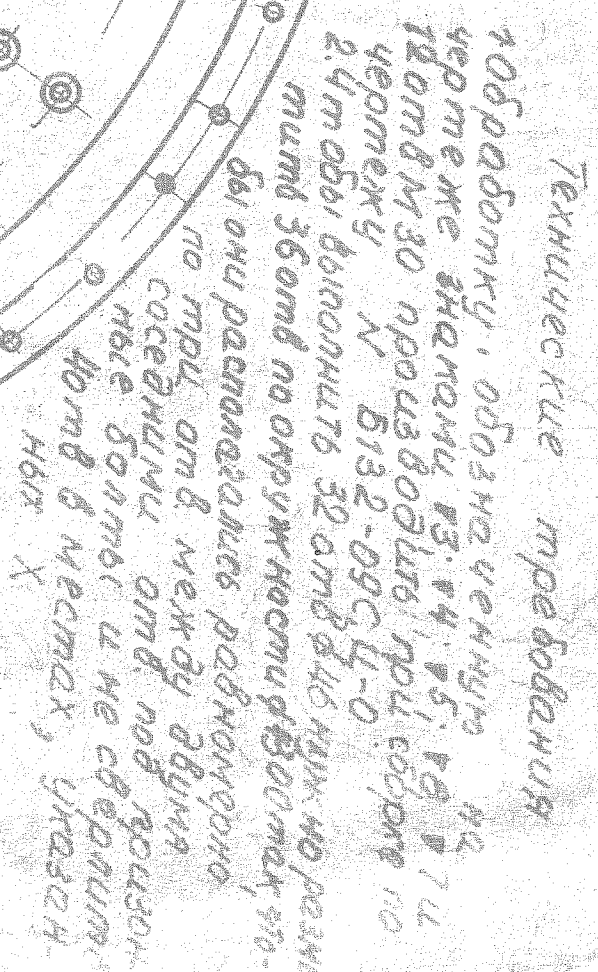
Стенка
передняя

~~5-199~~

2-74-88



12086 6444
встанд.жить
разд.много по округности
с комп.вспомог. детально



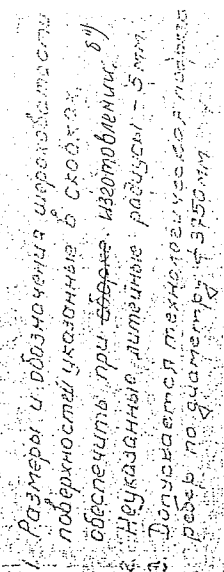
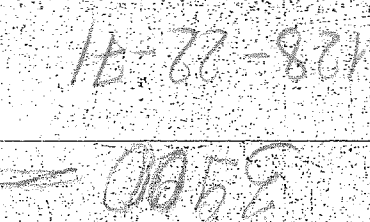
44-50

1704K6

100

Wetzel	Bea	McGinnis
W	Wetzel	Wetzel
Wetzel	Wetzel	Wetzel

13717-185



б) Изменения внес инженер-конструктор
Комелев С.А.
11.04.97г.

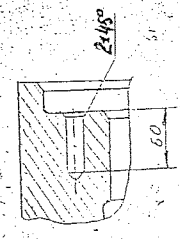
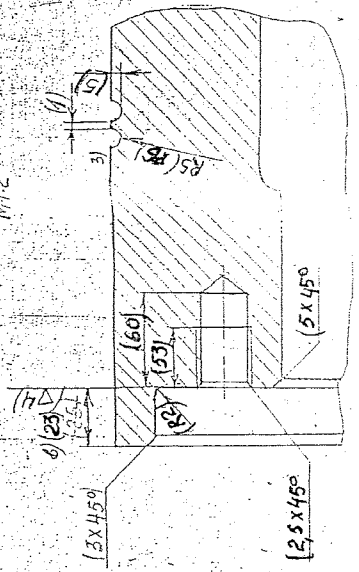
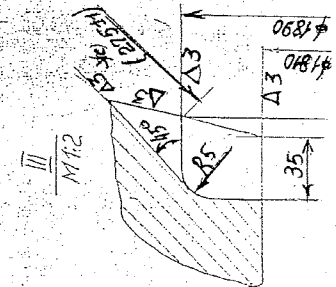
Согласовано.

Главный инженер СБ ТЭС
НЕ Трощин

120т. М 30 согласовать
с сопрягаемой деталью.

53/14

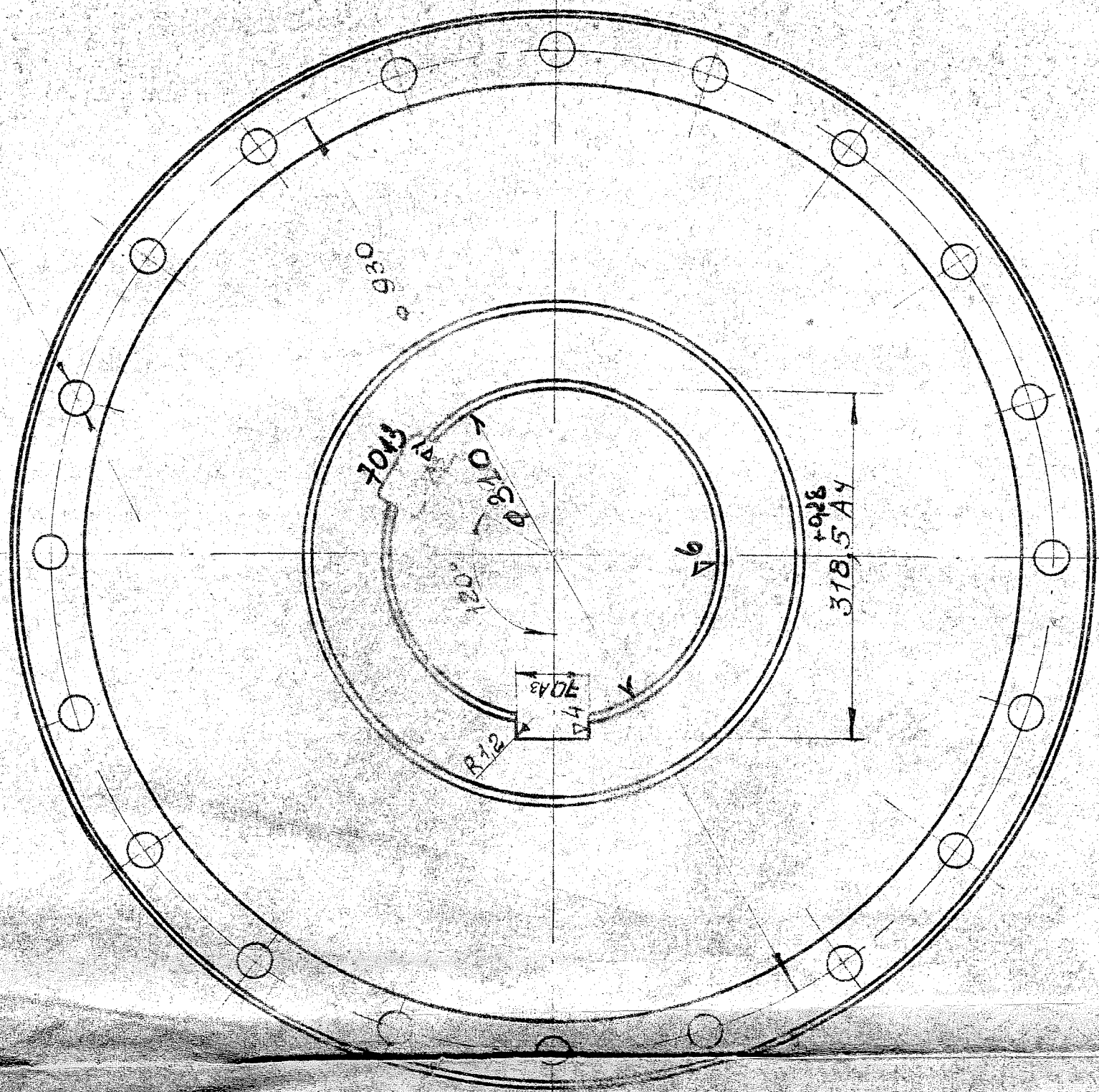
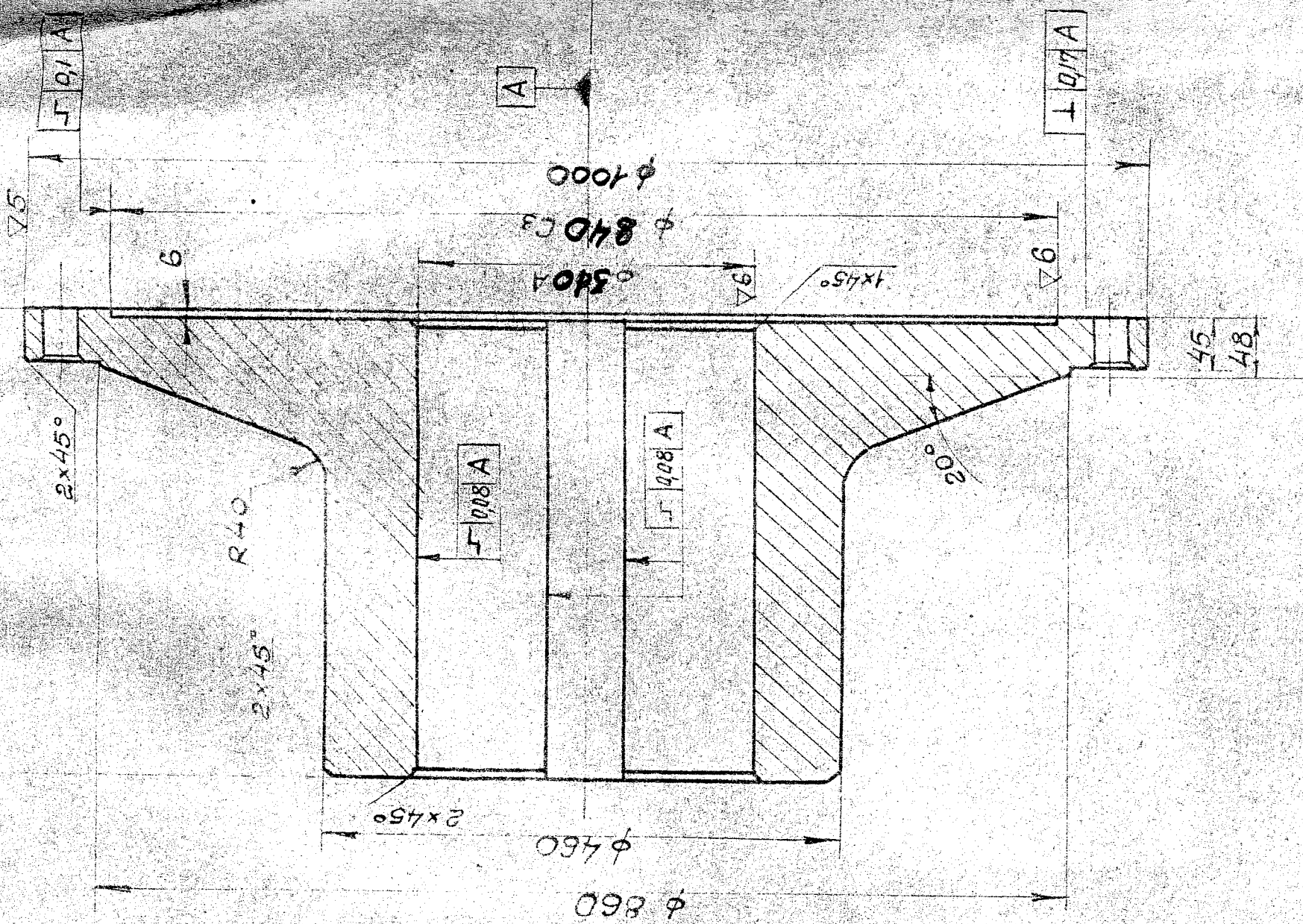
"a-24p 5390 5391 5392
 "a-14p 5302 5303 5304
 "a-14p 5364 5365 5366
 "a-14p 5359 5360 5361



Станок	3515.09.04-641	411-50 А
Портальная		
Заводная		4110
Сталь 30Л - II		
ГОСТ 977-59		Г31М - ОК

УЗ 0077076408

200мб р38А3



1. Свободные размеры по 7-му классу точности.
2. Острые кромки притупить.
3. Отверстия $\phi 38$ сверлить и развертывать совместно с сопрягаемой деталью, точность расположения от В. 0.2 мм.

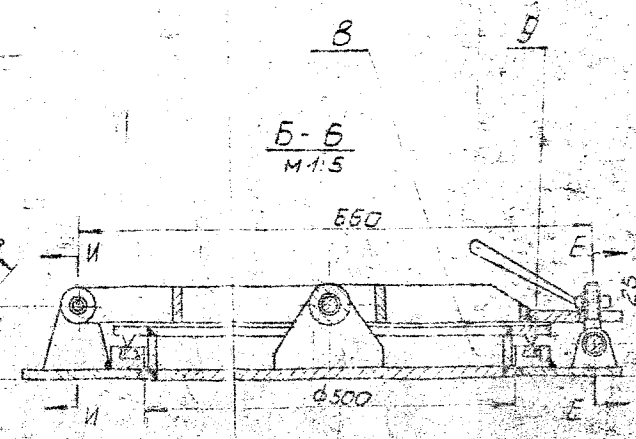
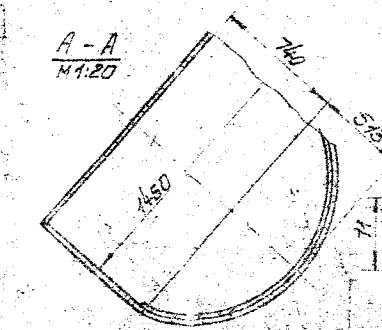
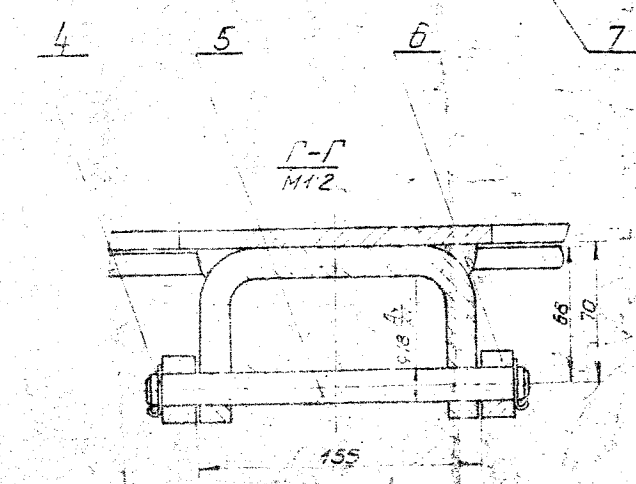
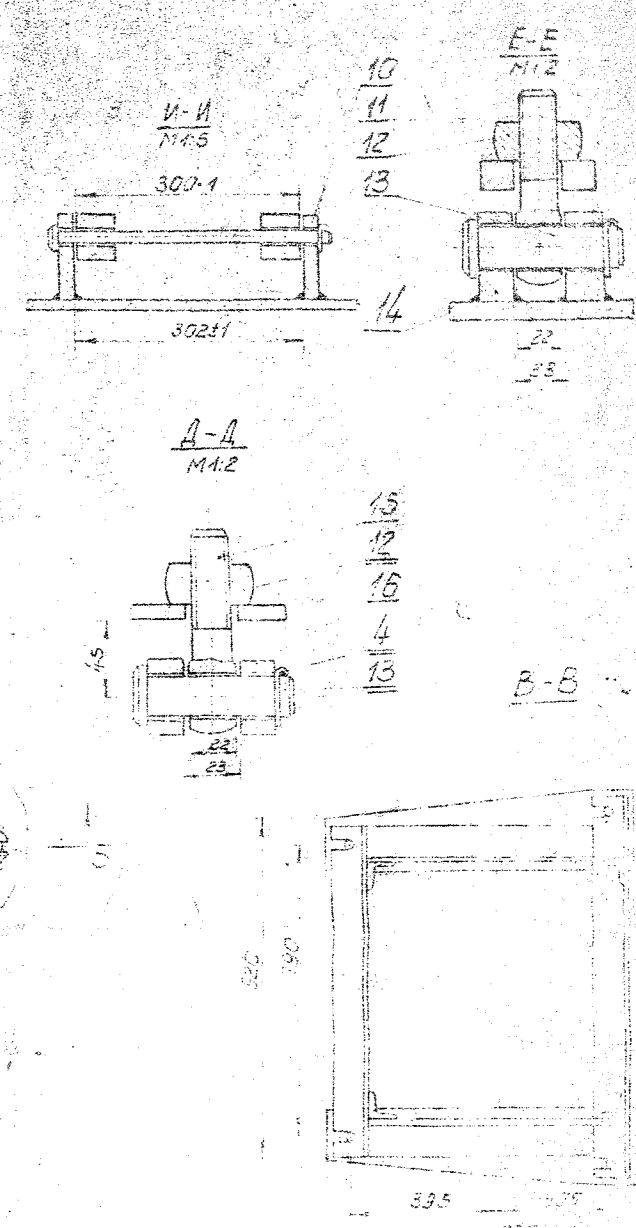
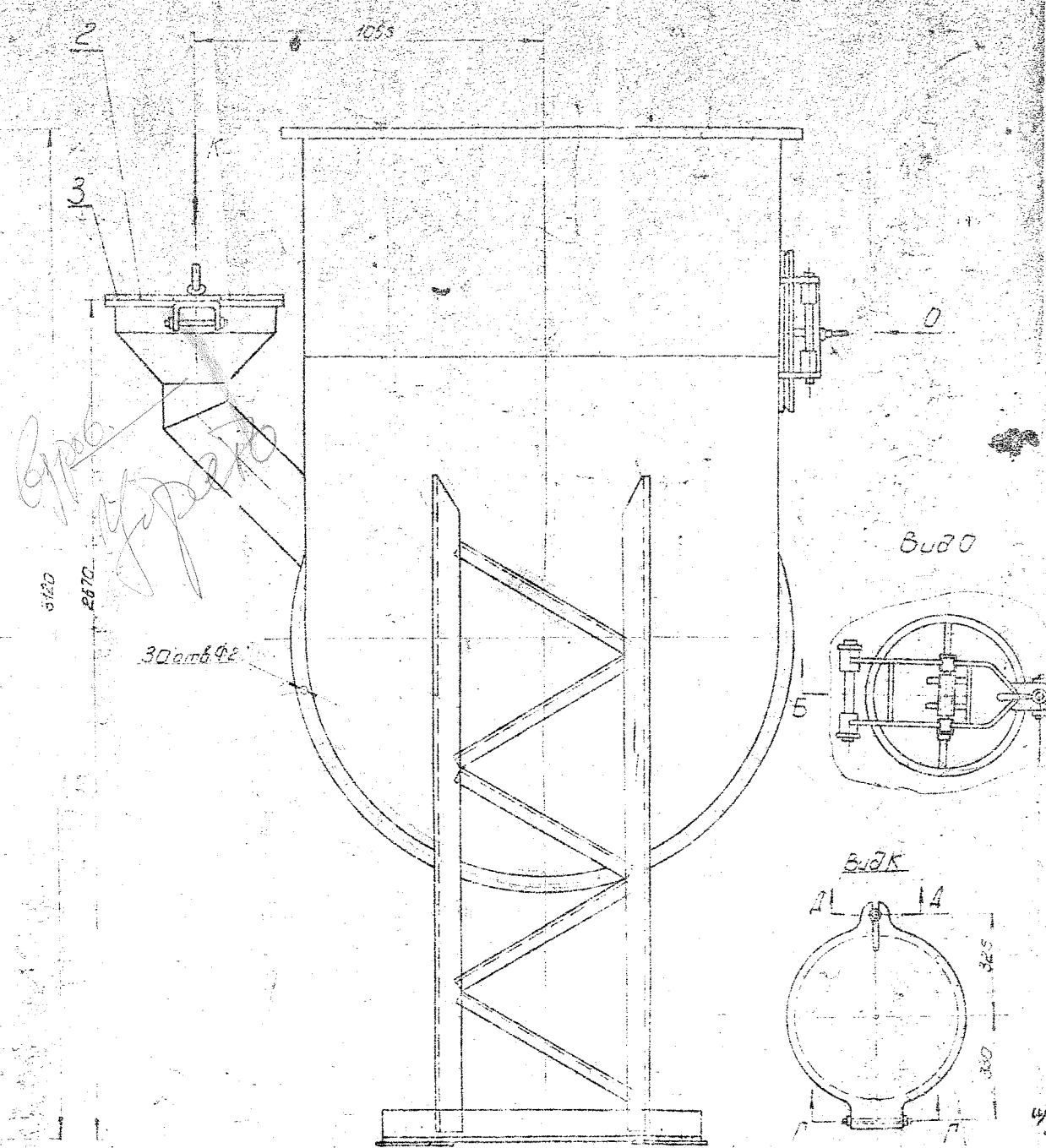
Изм.		№ докум.		подп.		дато	
Исполн.		Маслов					
Лист		Маслов		М-5			
Лист		500		7.5			
Лист		Лист		Лист			

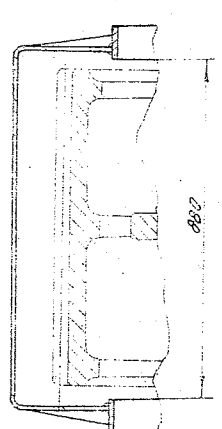
Итого 357 л.

Итого 357 л.

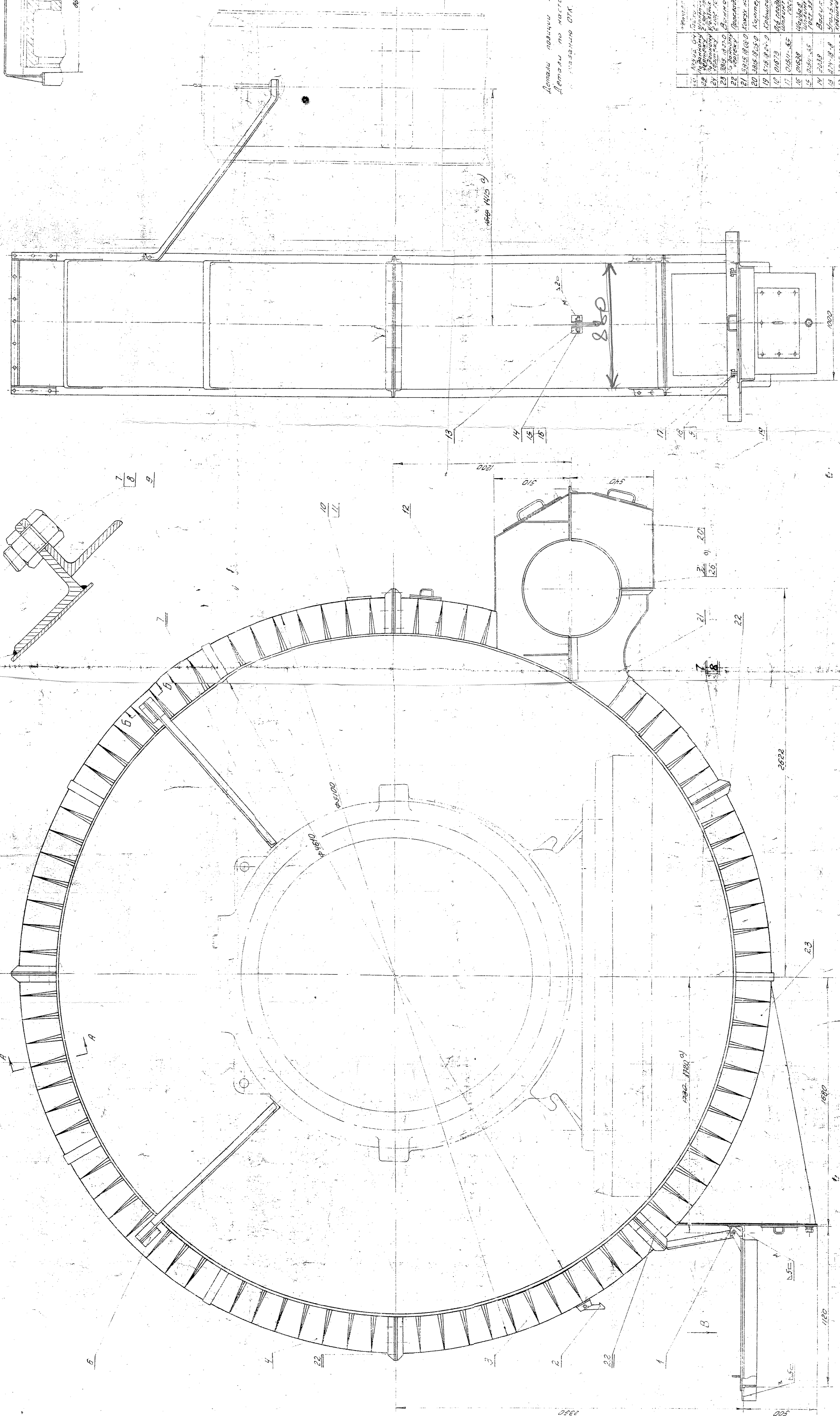
Итого 357 л.

Итого 357 л.

[illegible][illegible]



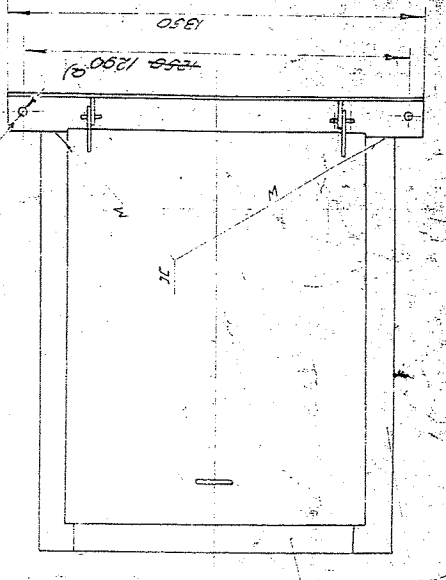
A-A

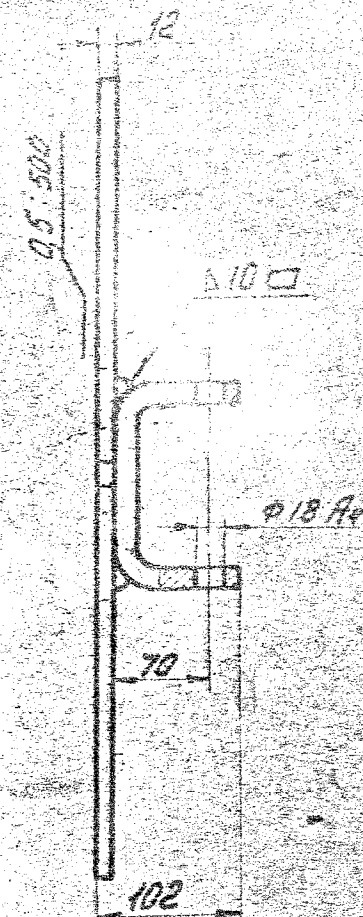


Детали поковки №1, 25 обработать по рисунку 17.
Детали по материалу №1, 25 обработать по рисунку 17.
Детали по материалу №1, 25 обработать по рисунку 17.

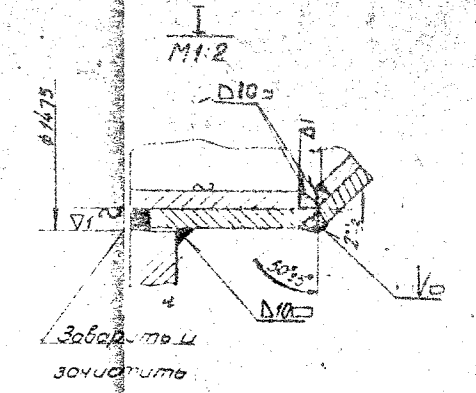
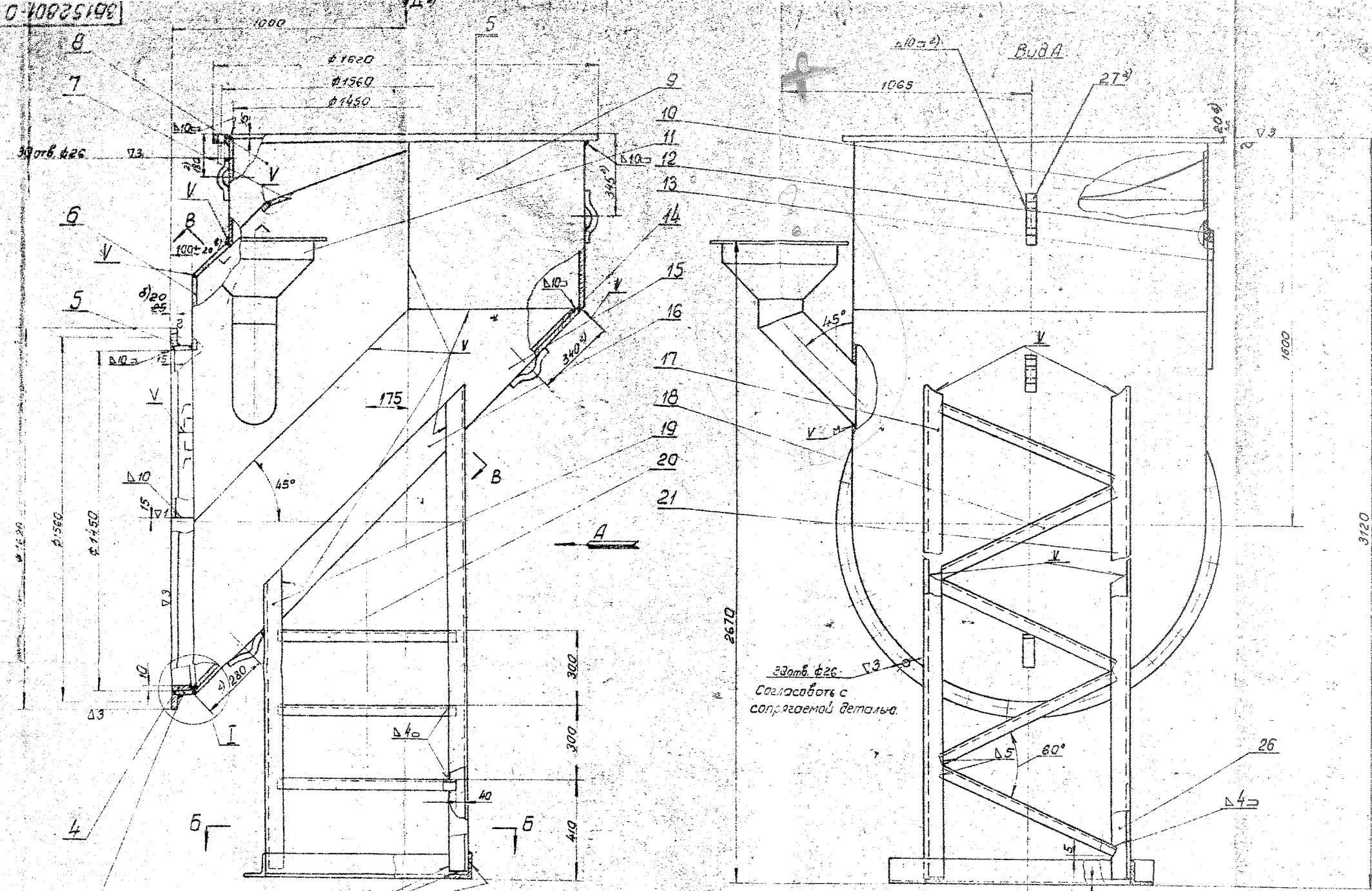
№	Наименование	Материал	Количество	Примечание
1	Корпус	Сталь 12Х1МФ	1	
2	Крышка	Сталь 12Х1МФ	1	
3	Вал	Сталь 40Х	1	
4	Шестерня	Сталь 40Х	1	
5	Шестерня	Сталь 40Х	1	
6	Шестерня	Сталь 40Х	1	
7	Шестерня	Сталь 40Х	1	
8	Шестерня	Сталь 40Х	1	
9	Шестерня	Сталь 40Х	1	
10	Шестерня	Сталь 40Х	1	
11	Шестерня	Сталь 40Х	1	
12	Шестерня	Сталь 40Х	1	
13	Шестерня	Сталь 40Х	1	
14	Шестерня	Сталь 40Х	1	
15	Шестерня	Сталь 40Х	1	
16	Шестерня	Сталь 40Х	1	
17	Шестерня	Сталь 40Х	1	
18	Шестерня	Сталь 40Х	1	
19	Шестерня	Сталь 40Х	1	
20	Шестерня	Сталь 40Х	1	
21	Шестерня	Сталь 40Х	1	
22	Шестерня	Сталь 40Х	1	
23	Шестерня	Сталь 40Х	1	
24	Шестерня	Сталь 40Х	1	
25	Шестерня	Сталь 40Х	1	
26	Шестерня	Сталь 40Х	1	
27	Шестерня	Сталь 40Х	1	
28	Шестерня	Сталь 40Х	1	
29	Шестерня	Сталь 40Х	1	
30	Шестерня	Сталь 40Х	1	
31	Шестерня	Сталь 40Х	1	
32	Шестерня	Сталь 40Х	1	
33	Шестерня	Сталь 40Х	1	
34	Шестерня	Сталь 40Х	1	
35	Шестерня	Сталь 40Х	1	
36	Шестерня	Сталь 40Х	1	
37	Шестерня	Сталь 40Х	1	
38	Шестерня	Сталь 40Х	1	
39	Шестерня	Сталь 40Х	1	
40	Шестерня	Сталь 40Х	1	
41	Шестерня	Сталь 40Х	1	
42	Шестерня	Сталь 40Х	1	
43	Шестерня	Сталь 40Х	1	
44	Шестерня	Сталь 40Х	1	
45	Шестерня	Сталь 40Х	1	
46	Шестерня	Сталь 40Х	1	
47	Шестерня	Сталь 40Х	1	
48	Шестерня	Сталь 40Х	1	
49	Шестерня	Сталь 40Х	1	
50	Шестерня	Сталь 40Х	1	
51	Шестерня	Сталь 40Х	1	
52	Шестерня	Сталь 40Х	1	
53	Шестерня	Сталь 40Х	1	
54	Шестерня	Сталь 40Х	1	
55	Шестерня	Сталь 40Х	1	
56	Шестерня	Сталь 40Х	1	
57	Шестерня	Сталь 40Х	1	
58	Шестерня	Сталь 40Х	1	
59	Шестерня	Сталь 40Х	1	
60	Шестерня	Сталь 40Х	1	
61	Шестерня	Сталь 40Х	1	
62	Шестерня	Сталь 40Х	1	
63	Шестерня	Сталь 40Х	1	
64	Шестерня	Сталь 40Х	1	
65	Шестерня	Сталь 40Х	1	
66	Шестерня	Сталь 40Х	1	
67	Шестерня	Сталь 40Х	1	
68	Шестерня	Сталь 40Х	1	
69	Шестерня	Сталь 40Х	1	
70	Шестерня	Сталь 40Х	1	
71	Шестерня	Сталь 40Х	1	
72	Шестерня	Сталь 40Х	1	
73	Шестерня	Сталь 40Х	1	
74	Шестерня	Сталь 40Х	1	
75	Шестерня	Сталь 40Х	1	
76	Шестерня	Сталь 40Х	1	
77	Шестерня	Сталь 40Х	1	
78	Шестерня	Сталь 40Х	1	
79	Шестерня	Сталь 40Х	1	
80	Шестерня	Сталь 40Х	1	
81	Шестерня	Сталь 40Х	1	
82	Шестерня	Сталь 40Х	1	
83	Шестерня	Сталь 40Х	1	
84	Шестерня	Сталь 40Х	1	
85	Шестерня	Сталь 40Х	1	
86	Шестерня	Сталь 40Х	1	
87	Шестерня	Сталь 40Х	1	
88	Шестерня	Сталь 40Х	1	
89	Шестерня	Сталь 40Х	1	
90	Шестерня	Сталь 40Х	1	
91	Шестерня	Сталь 40Х	1	
92	Шестерня	Сталь 40Х	1	
93	Шестерня	Сталь 40Х	1	
94	Шестерня	Сталь 40Х	1	
95	Шестерня	Сталь 40Х	1	
96	Шестерня	Сталь 40Х	1	
97	Шестерня	Сталь 40Х	1	
98	Шестерня	Сталь 40Х	1	
99	Шестерня	Сталь 40Х	1	
100	Шестерня	Сталь 40Х	1	

СП. М.И.В.2.
3/15/18





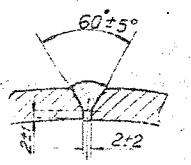
		Металл наплавлен	Электрод 342 ГОСТ 9457-60	0,02	
2	ЗД05.29.04-2	Скоба	1 Ст. 3ГОСТ500-58	0,93	0,93
1	ЗД05.29.04-1	Крышка	1 Ст. 3ГОСТ500-58	268	268
поз	Обозначение	Наименование	Материал	Тир. Обм. Вес	Примеч.
Крышка люка			ЗД05.29.04-0		
Материал	Модель	Материал	Материал	Материал	Материал
Качество	Единица	Единица	Единица	Единица	Единица
Проверка	Годовик	Годовик	Годовик	Годовик	Годовик
Ручка	Годовик	Годовик	Годовик	Годовик	Годовик
Нормы	Нормы	Нормы	Нормы	Нормы	Нормы
Нормы	Нормы	Нормы	Нормы	Нормы	Нормы



а) западло.
Примечание: Патрубок поз 11 устанавливается одним на два корпуса, идущих на одну мембрану.

Детали по настоящему чертежу поз 3, 7, 8, 20, 22, 24 обрабатывать по контуру $\nabla 1$.
Приварку патрубка, поз 11, и вырезку отливки под него произвести при монтаже.

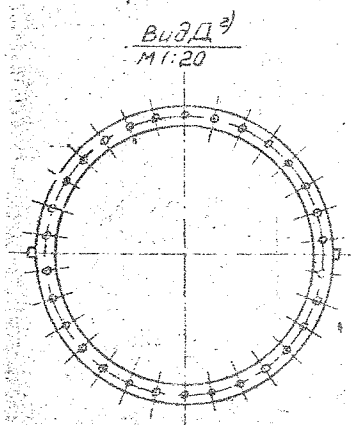
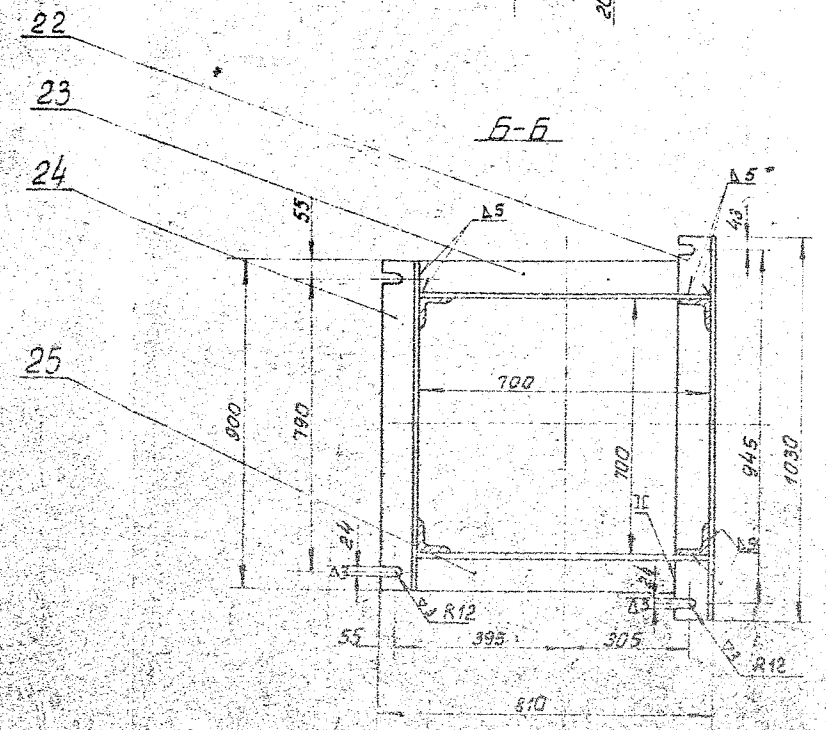
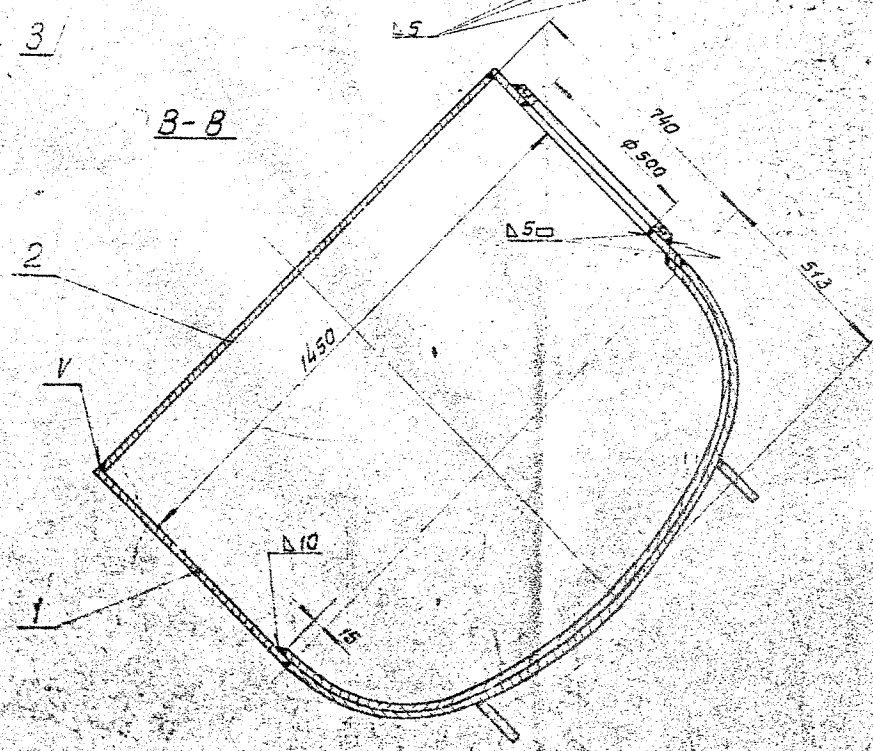
Г-Г
повернута
М 1:1



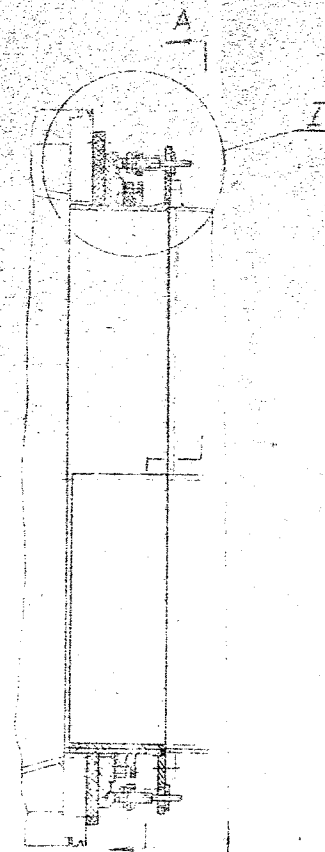
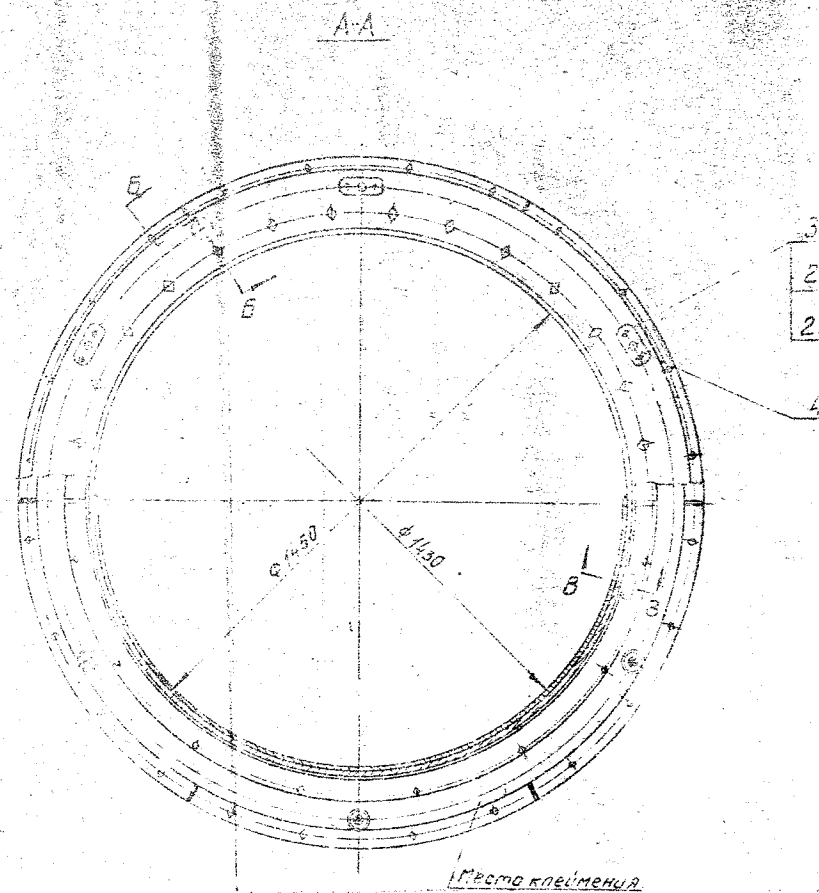
а) Разностенность, толщина фланца патрубка допускается более или менее, карманы диаметр 30 мм.

№	Обозначение	Наименование	Материал	Ш	Толщина
21	30152801-17	Захват	4	Ст.3 ГОСТ 535-58	16, 16
20	30152801-13	Плита наплавленная	Закрепленная	1	Ст.3 ГОСТ 535-58
25	02040	Патрубок 75x75x8	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	11, 11
24	02040	Патрубок 100x100x10	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	8, 8
23	02040	Патрубок 100x100x10	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	13, 13
22	02040	Патрубок 100x100x10	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	8, 8
21	30152801-12	Патрубок 75x75x8	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	17, 17
20	30152801-11	Патрубок 75x75x8	6	Ст.3 ГОСТ 535-58	14, 8, 7
19	30152801-11	Патрубок 75x75x8	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	11, 11
18	30152801-10	Патрубок 75x75x8	8	Ст.3 ГОСТ 535-58	19, 15, 2
17	30152801-10	Патрубок 75x75x8	1	Ст.3 ГОСТ 535-58	17, 17
16	30152801-7	Лист	2	Ст.3 ГОСТ 500-58	6, 7, 13, 4
15	30152801-9	Днище	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	313, 313
14	30152801-8	Броня	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	308, 308
13	30152801-6	Кольцо	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	108, 106
12	30152801-7	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	48, 48
11	30152801-6	Патрубок	1	Оборачивать	51, 51
10	30152801-6	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	50, 50
9	30152801-5	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	122, 122
8	30152801-5	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	49, 49
7	30152801-4	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	50, 50
6	30152801-3	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	66, 66
5	30152801-3	Фланец	2	Ст.3 ГОСТ 500-58	54, 104
4	30152801-3	Броня 10x30x2260	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	117, 117
3	30152801-2	Кольцо 10x15x5	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	37, 32, 5
2	30152801-2	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	51, 51
1	30152801-1	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	51, 51

Обозначение: Корпус, патрубок, диаметр 1450, лист 1 из 10, 00714-010.

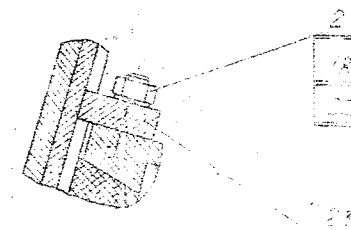


0.25/0.25

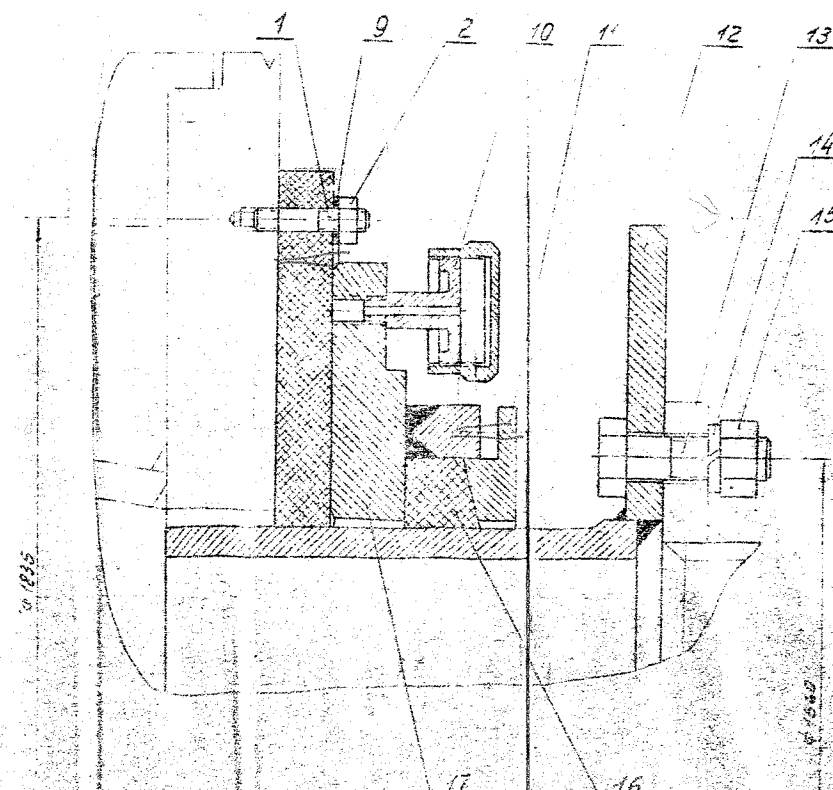
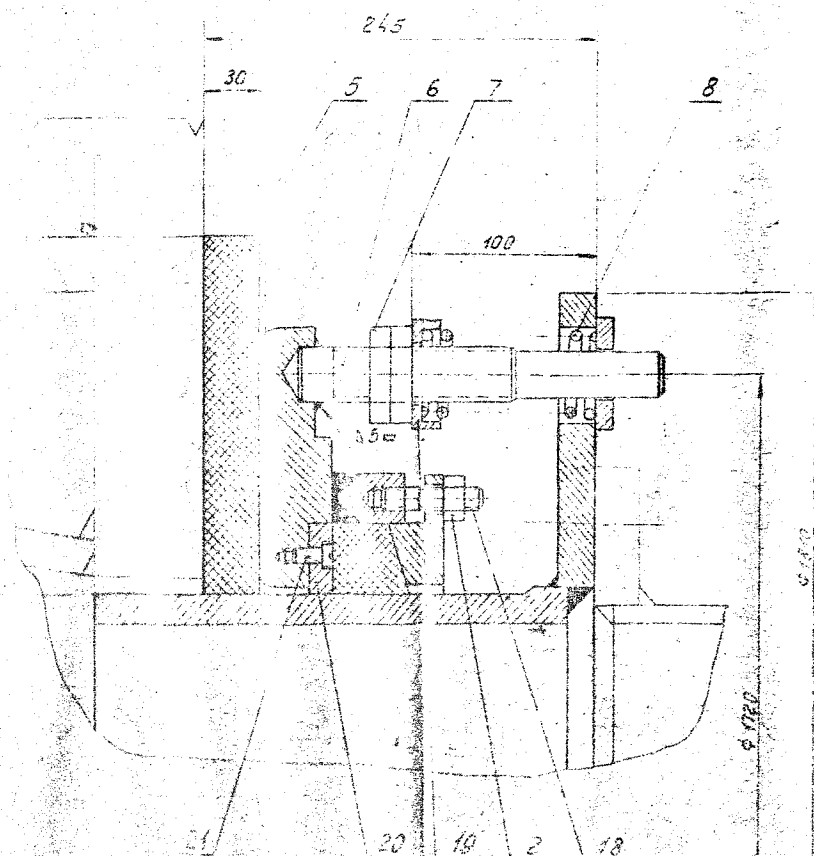


Набивку по 16 прижать двумя болтами по 41
так, чтобы уплотнение патрубка могло свободно
перемещаться вдоль оси под действием пружин по 3
42. При отсутствии покупных масленок 19-3-100
разрешается изготовить на заводе по нормали
01454

Б-3
17.2



Б-5
17.2
41.2

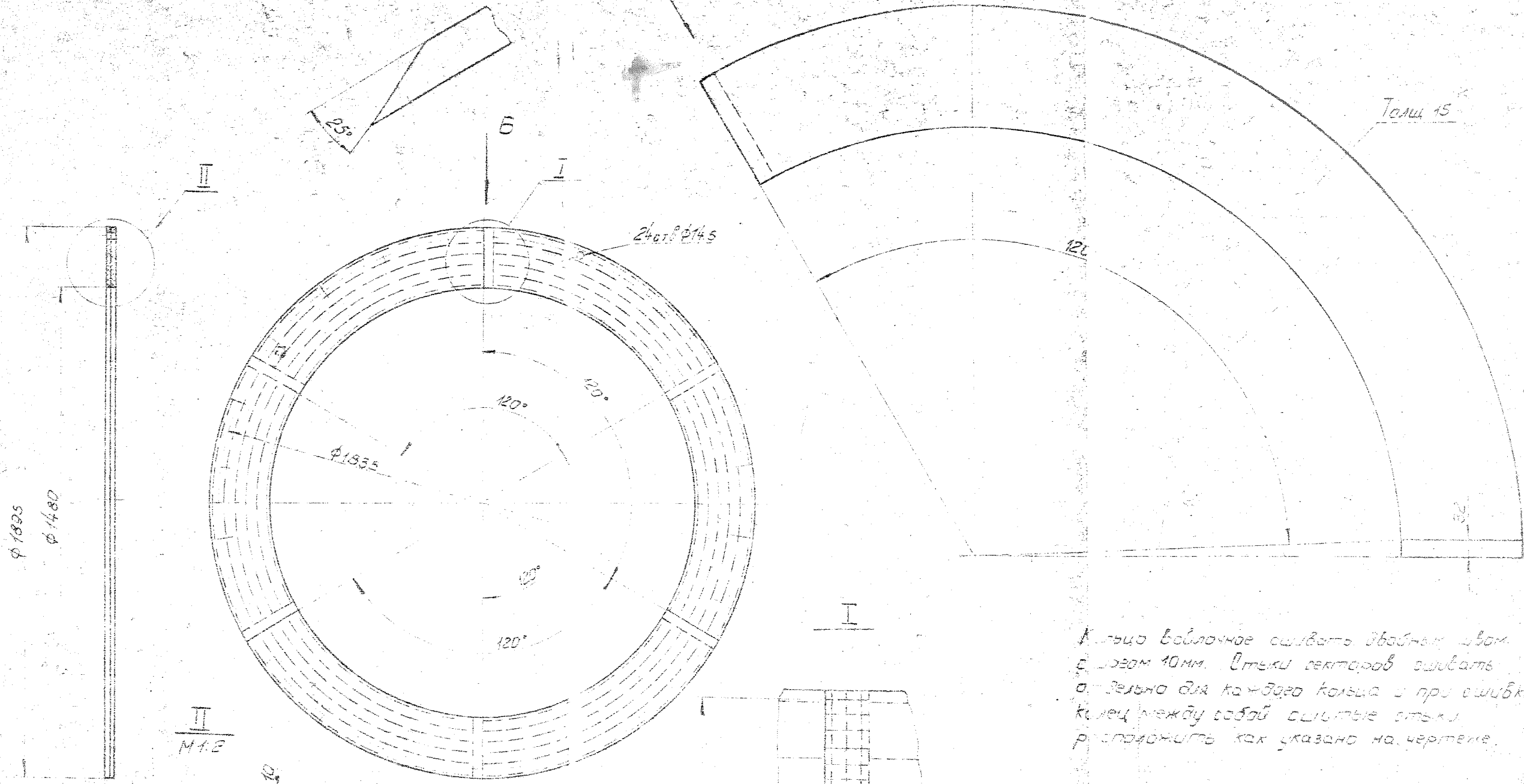


№	Наименование	Материал	Количество	Примечание
1	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
2	Гайка М 12	Сталь 45	1	
3	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
4	Гайка М 12	Сталь 45	1	
5	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
6	Гайка М 12	Сталь 45	1	
7	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
8	Гайка М 12	Сталь 45	1	
9	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
10	Гайка М 12	Сталь 45	1	
11	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
12	Гайка М 12	Сталь 45	1	
13	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
14	Гайка М 12	Сталь 45	1	
15	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
16	Гайка М 12	Сталь 45	1	
17	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
18	Гайка М 12	Сталь 45	1	
19	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
20	Гайка М 12	Сталь 45	1	
21	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
22	Гайка М 12	Сталь 45	1	
23	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
24	Гайка М 12	Сталь 45	1	
25	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
26	Гайка М 12	Сталь 45	1	
27	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
28	Гайка М 12	Сталь 45	1	
29	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
30	Гайка М 12	Сталь 45	1	
31	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
32	Гайка М 12	Сталь 45	1	
33	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
34	Гайка М 12	Сталь 45	1	
35	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
36	Гайка М 12	Сталь 45	1	
37	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
38	Гайка М 12	Сталь 45	1	
39	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
40	Гайка М 12	Сталь 45	1	
41	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
42	Гайка М 12	Сталь 45	1	
43	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
44	Гайка М 12	Сталь 45	1	
45	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
46	Гайка М 12	Сталь 45	1	
47	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
48	Гайка М 12	Сталь 45	1	
49	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
50	Гайка М 12	Сталь 45	1	
51	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
52	Гайка М 12	Сталь 45	1	
53	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
54	Гайка М 12	Сталь 45	1	
55	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
56	Гайка М 12	Сталь 45	1	
57	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
58	Гайка М 12	Сталь 45	1	
59	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
60	Гайка М 12	Сталь 45	1	
61	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
62	Гайка М 12	Сталь 45	1	
63	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
64	Гайка М 12	Сталь 45	1	
65	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
66	Гайка М 12	Сталь 45	1	
67	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
68	Гайка М 12	Сталь 45	1	
69	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
70	Гайка М 12	Сталь 45	1	
71	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
72	Гайка М 12	Сталь 45	1	
73	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
74	Гайка М 12	Сталь 45	1	
75	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
76	Гайка М 12	Сталь 45	1	
77	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
78	Гайка М 12	Сталь 45	1	
79	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
80	Гайка М 12	Сталь 45	1	
81	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
82	Гайка М 12	Сталь 45	1	
83	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
84	Гайка М 12	Сталь 45	1	
85	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
86	Гайка М 12	Сталь 45	1	
87	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
88	Гайка М 12	Сталь 45	1	
89	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
90	Гайка М 12	Сталь 45	1	
91	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
92	Гайка М 12	Сталь 45	1	
93	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
94	Гайка М 12	Сталь 45	1	
95	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
96	Гайка М 12	Сталь 45	1	
97	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
98	Гайка М 12	Сталь 45	1	
99	Шпилька М 12х100	Сталь 45	1	
100	Гайка М 12	Сталь 45	1	

38155803-0

ВУДА
М 1.1

Сектор
М 1.5

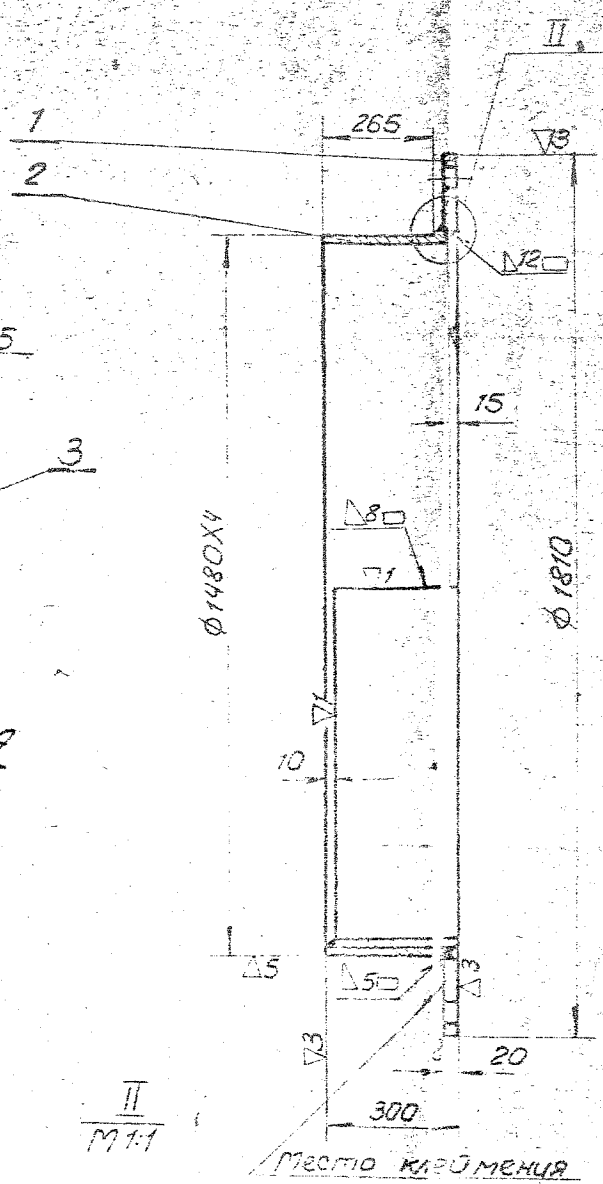
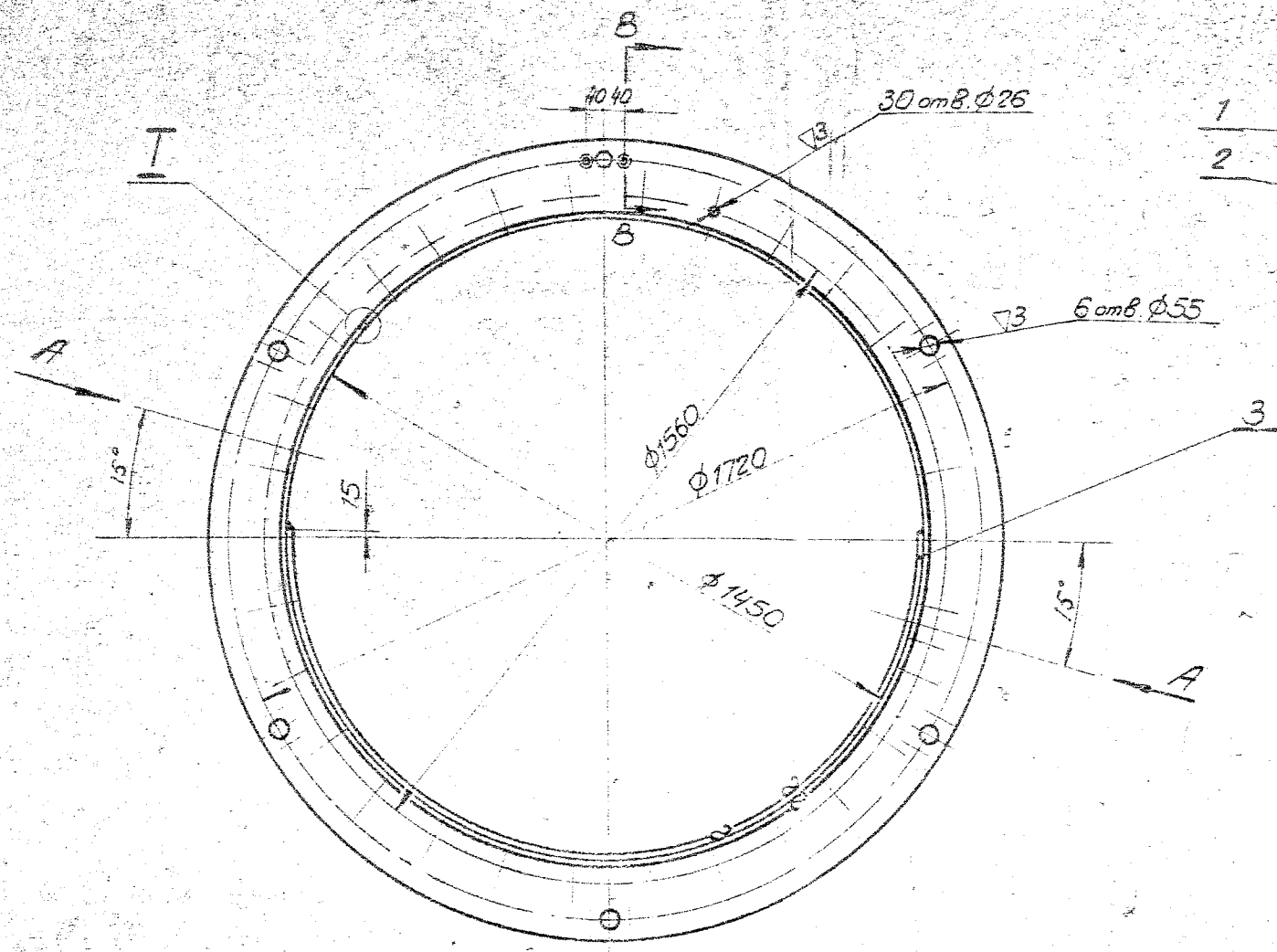


Кольцо вальцовое сшивать вальцовым швом с шагом 10мм. Штыки секторов сшивать отдельно для каждого кольца и при сшивке колец между собой сшивать штыки, располагать как указано на чертеже.

ВУДБ
М 1.1

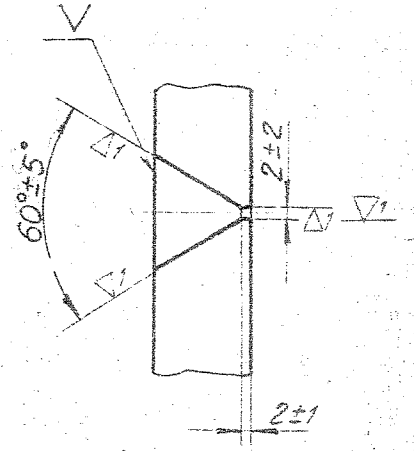
№	Наименование	Материал	Количество	Примечание
1	Сектор	ВУДБ	18	108
2	Кольцо	ВУДА	1	1335
Уплотнение торцовое				
3	Уплотнение торцовое	ВУДБ	4	1035
4	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
5	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
6	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
7	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
8	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
9	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
10	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
11	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
12	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
13	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
14	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
15	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
16	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
17	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
18	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
19	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
20	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
21	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
22	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
23	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
24	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
25	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
26	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
27	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
28	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
29	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
30	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
31	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
32	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
33	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
34	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
35	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
36	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
37	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
38	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
39	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
40	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
41	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
42	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
43	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
44	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
45	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
46	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
47	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
48	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110
49	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	1335
50	Уплотнение торцовое	ВУДБ	1	110

38155801-0

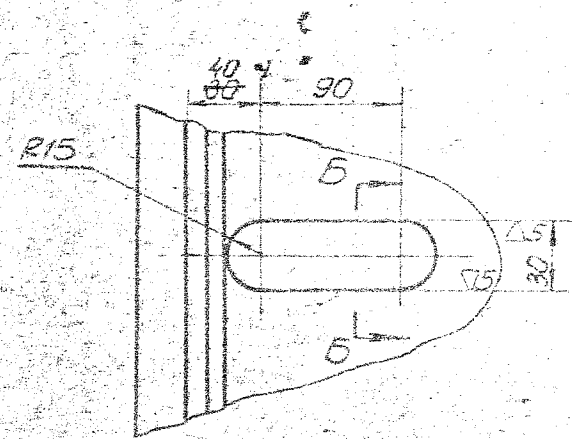


1. Развернутая длина обечайки поз. 2-4616 мм.
2. Колпач - поз. 1 разрешается изготовить сварным из 2-х частей

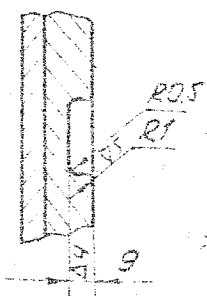
I
повернуто
M 1:1



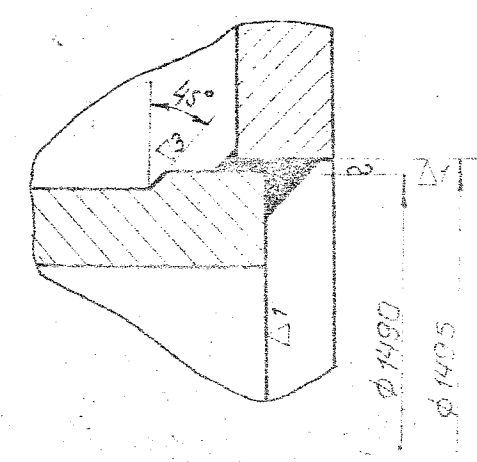
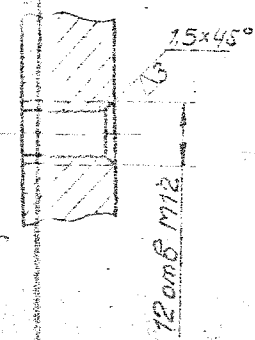
Вид А*
(2 вида) повернуто
M 1:2



Б-Б
M 1:2



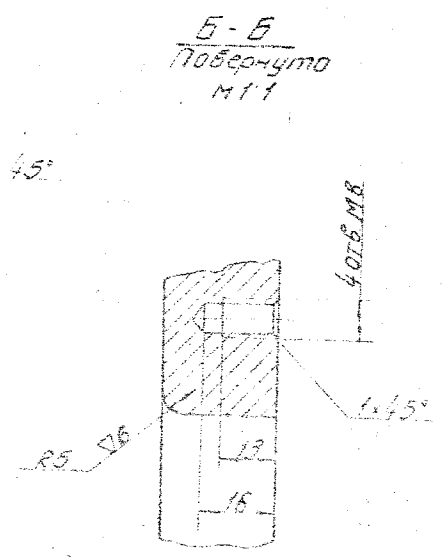
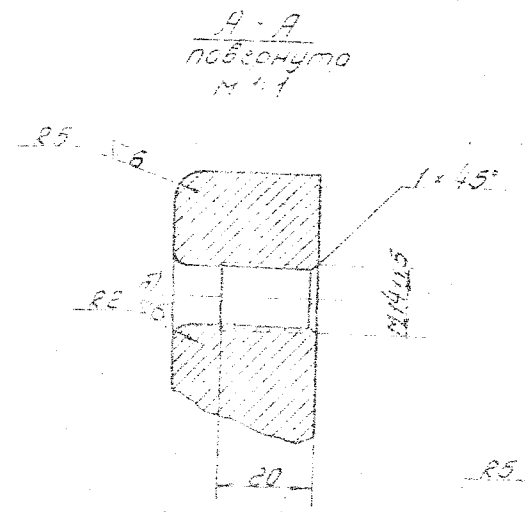
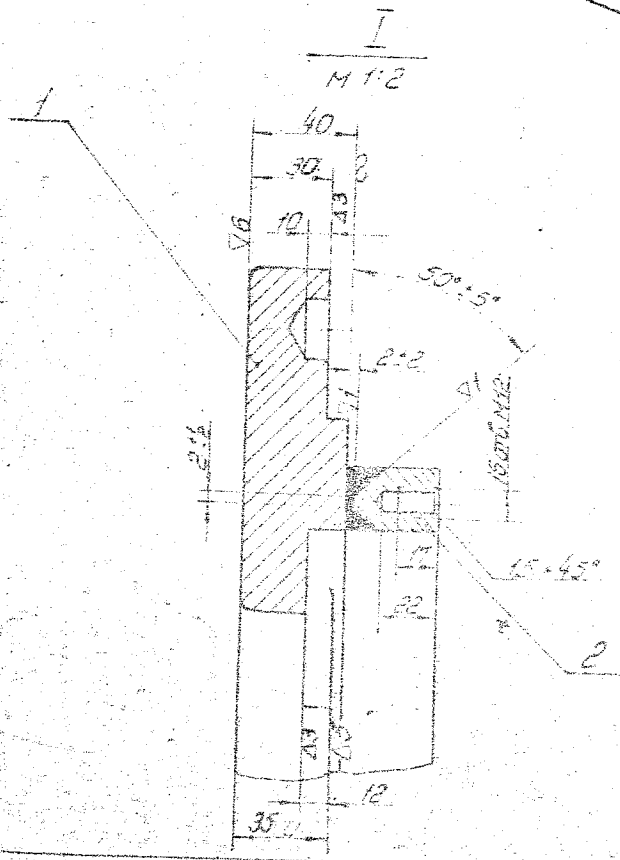
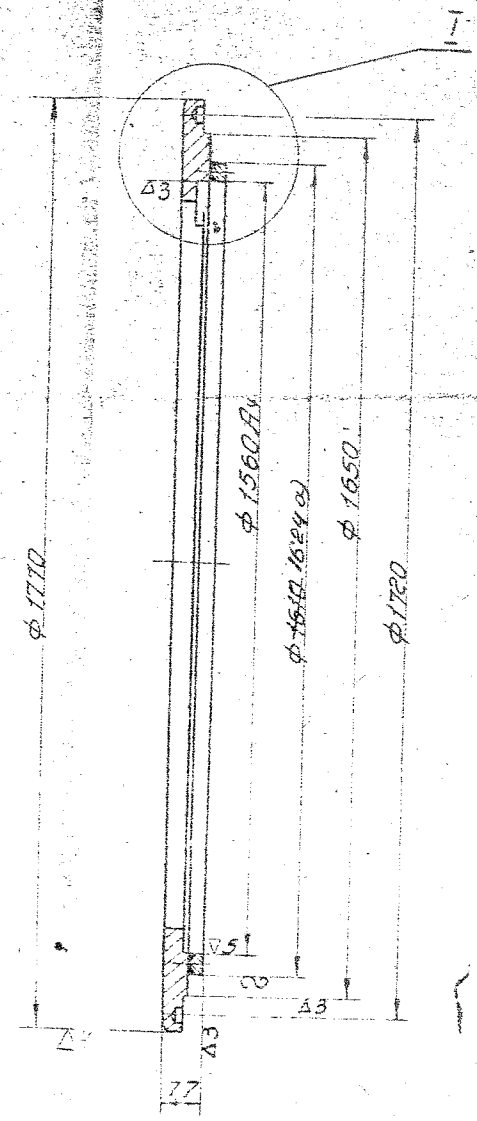
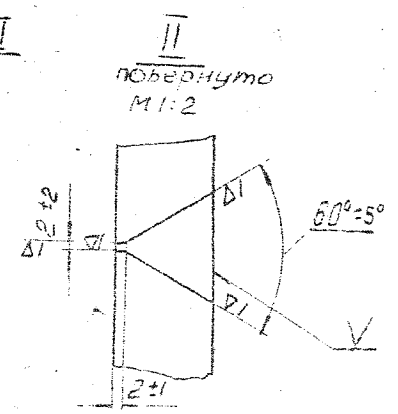
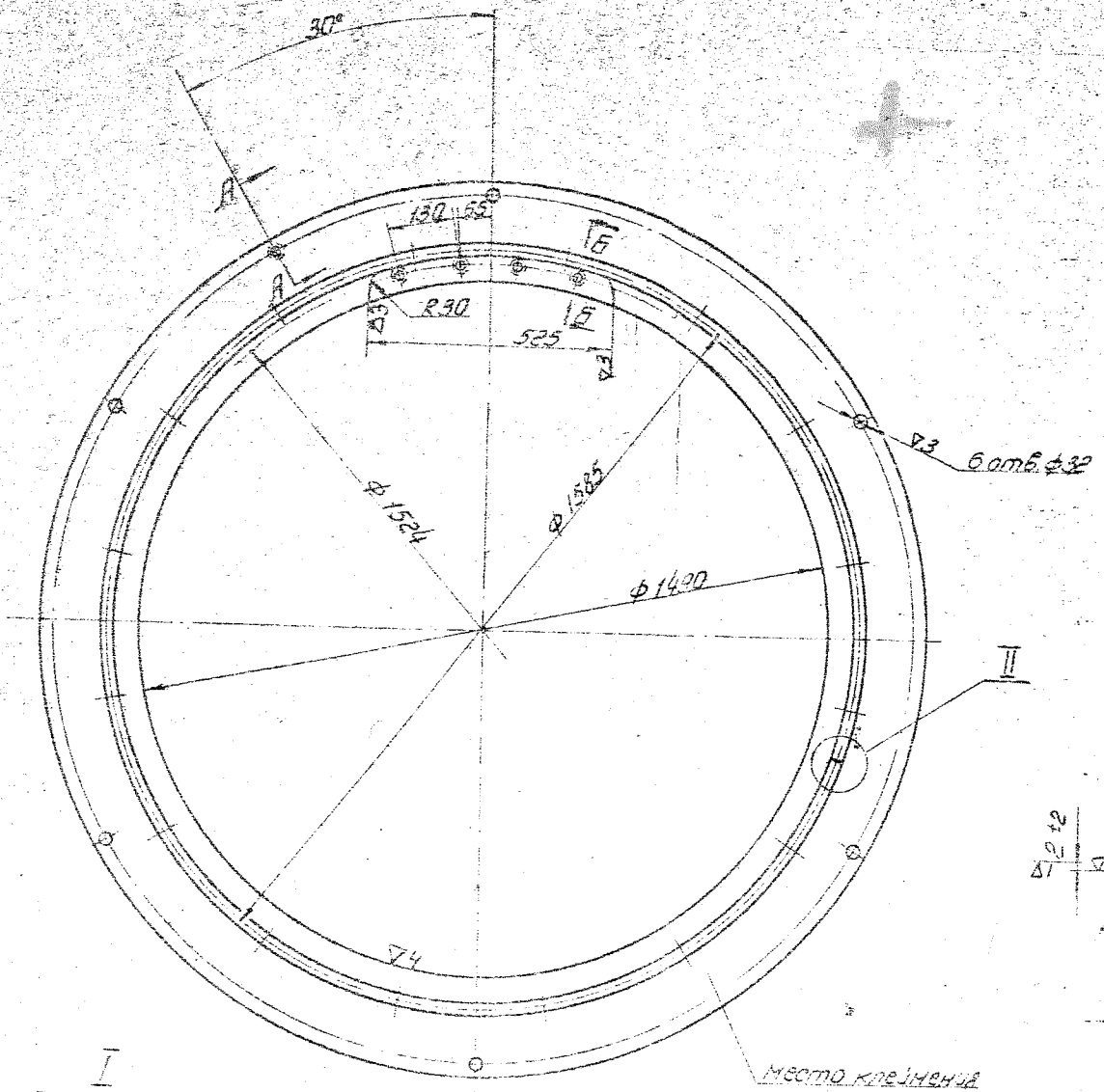
Б-В
M 1:1



4	сварная	Металл наплавляемый	Электрод 302	ГОСТ 9467-60	9	
3	сварная	Лист 10х290х2291	Ст.3ГОСТ 380-60	52	52	
2	сварная	Обечайка	Ст.3ГОСТ 380-60	158	158	
1	сварная	Кольцо	Ст.3ГОСТ 380-60	124	124	
ИЗ	Возмож.	Наименование	Кол.	Материал	Вес	Примеч.
Ш-50 А						
Втулка				38155801-0		
				И	343	10
				Лист 1	Листа 6	
СЗТМ-СКВ						

Удобр. модиф. 10.12.1983

3В155802-0

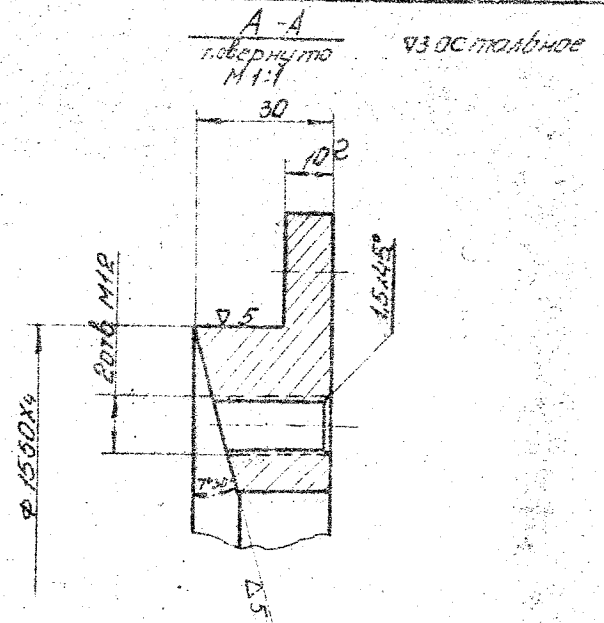
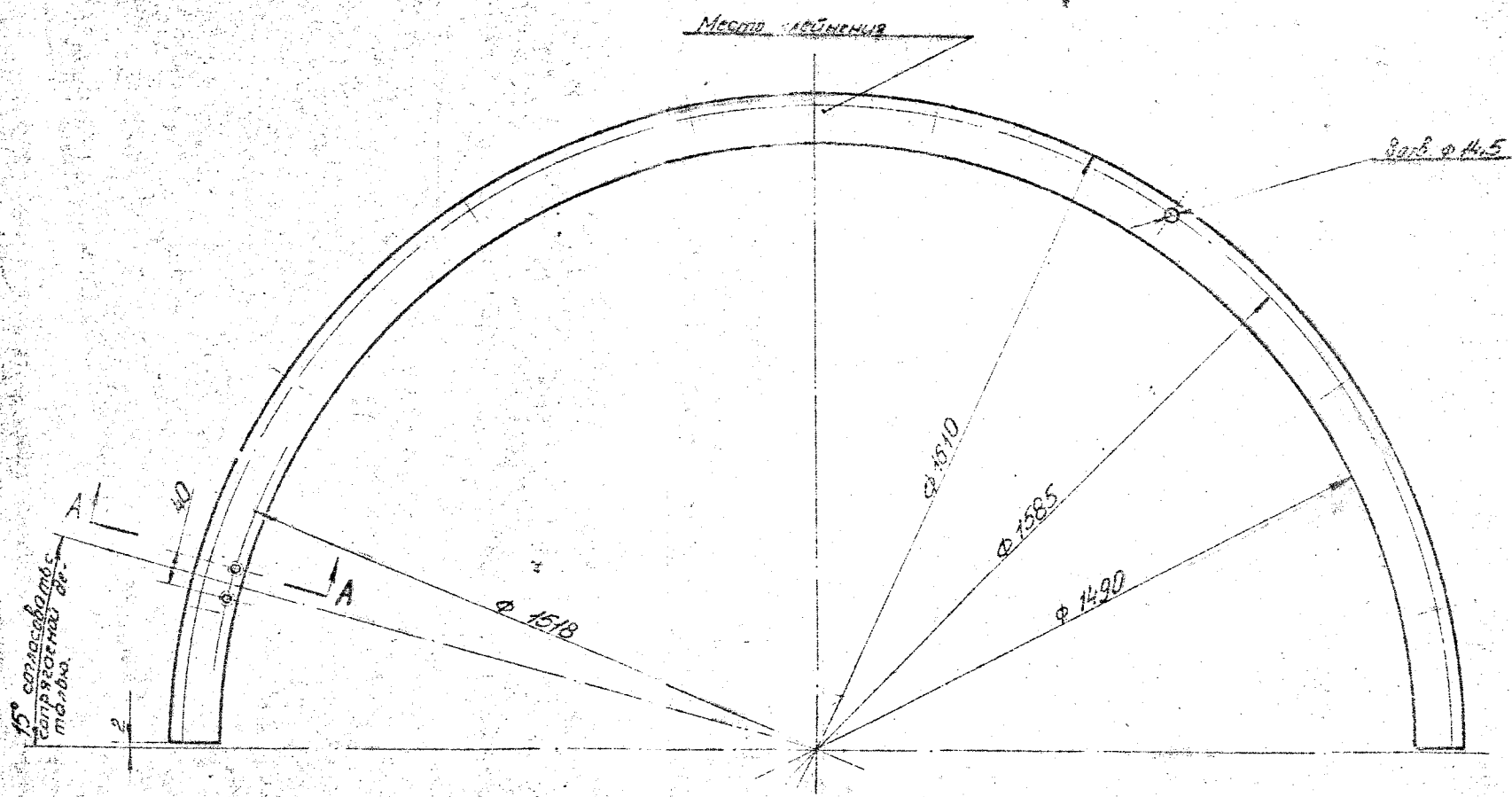


Развернутая длина кольца поз.2-4975

1	Материал	металл	Электрод 342	9	
2	Плотность	наплавленный	лист 9467-60		
3	Плотность	Кольца	Ст.3 ГОСТ 500-50	33	33
4	Плотность	Кольца	Ст.3 ГОСТ 380-60	180	180
5	Обозначен	Наименование	Кол. материал	Шт. Шт.	Примечан
Ш-50 А					
Корпус			3В155802-0		
уплотнения			Листов	Всего	Носит
			11	222	110
			Лист 1	Листов 1	
ОЗТН-СКБ					

Копировать... Формат 22...

ЗГу 15.58-2



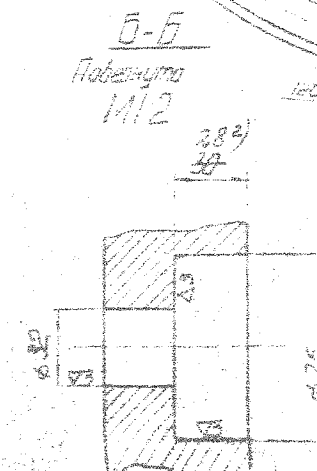
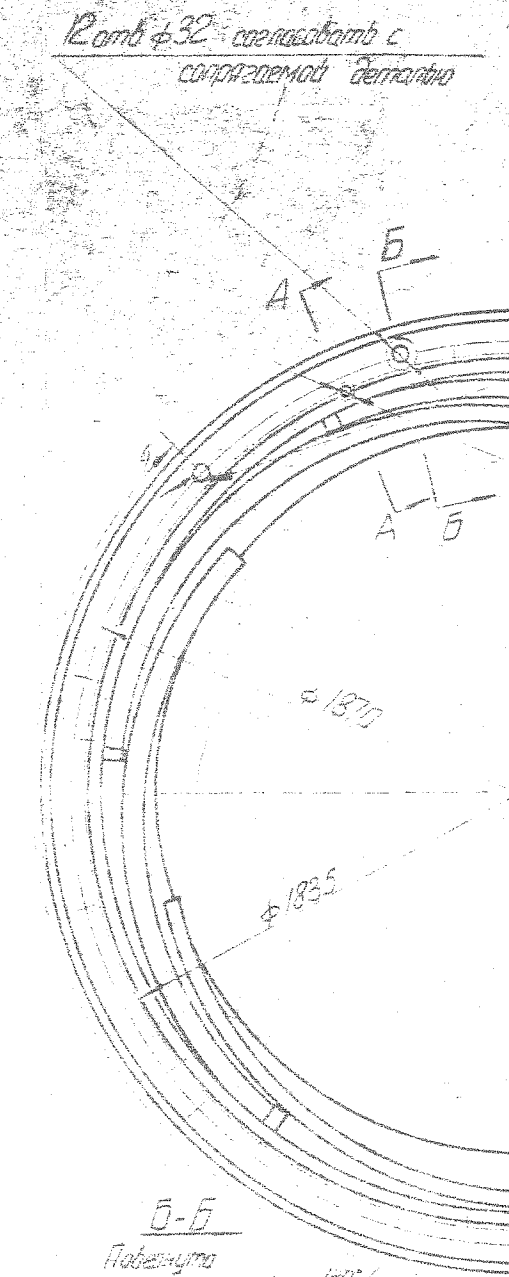
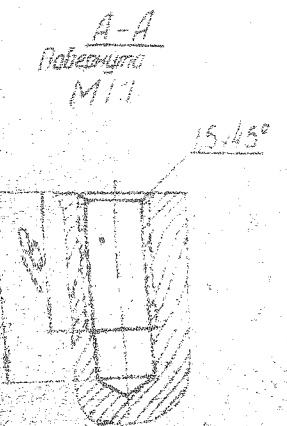
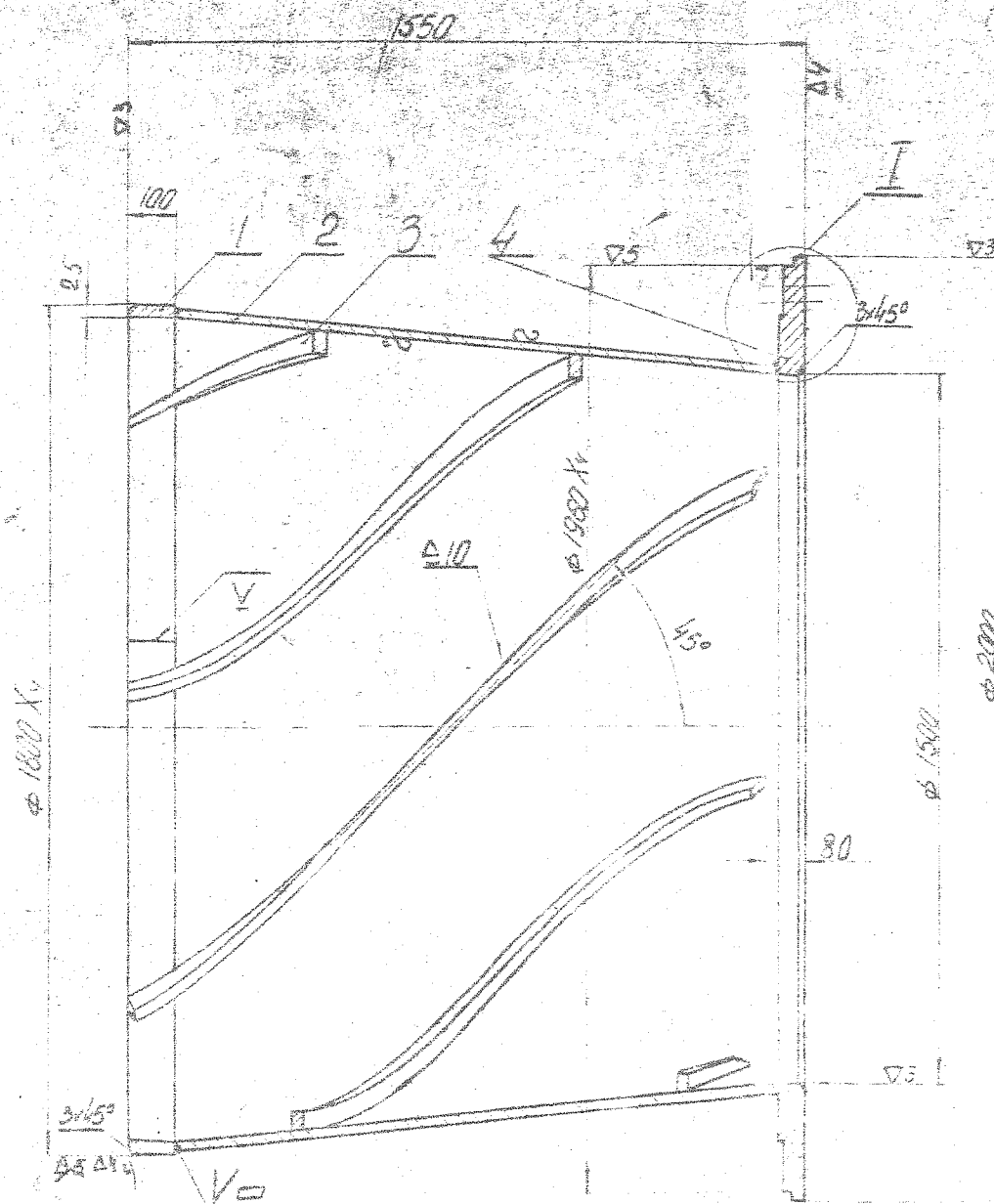
Полукольцо разрешается изготовить сварным из 2-х частей.

				Ш-50Н			
				Полукольцо			
				ЗГу 15.58-2			
				М 203 1-5			
				ГОСТ 500-58			
				ЕЗТМ-СХБ			

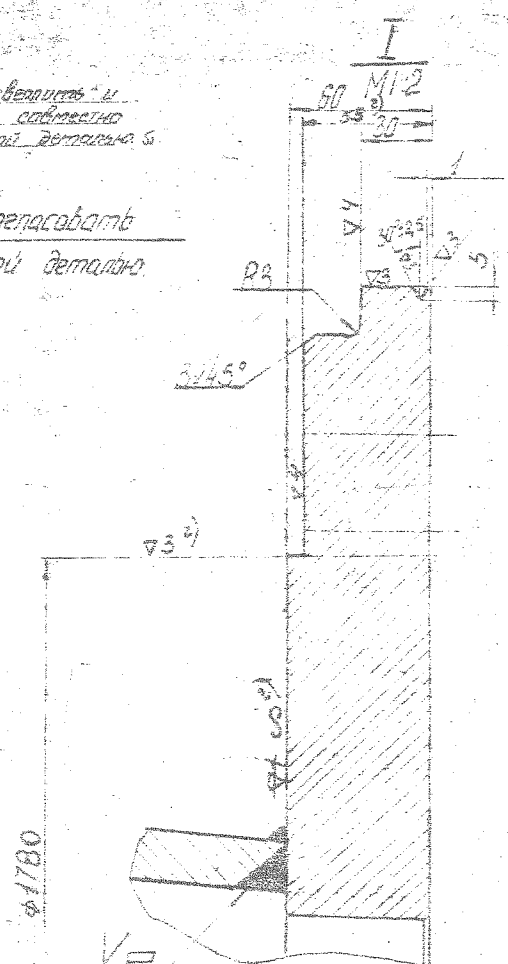
Копия: 8. Зенков

Копия: 13

0-50075186



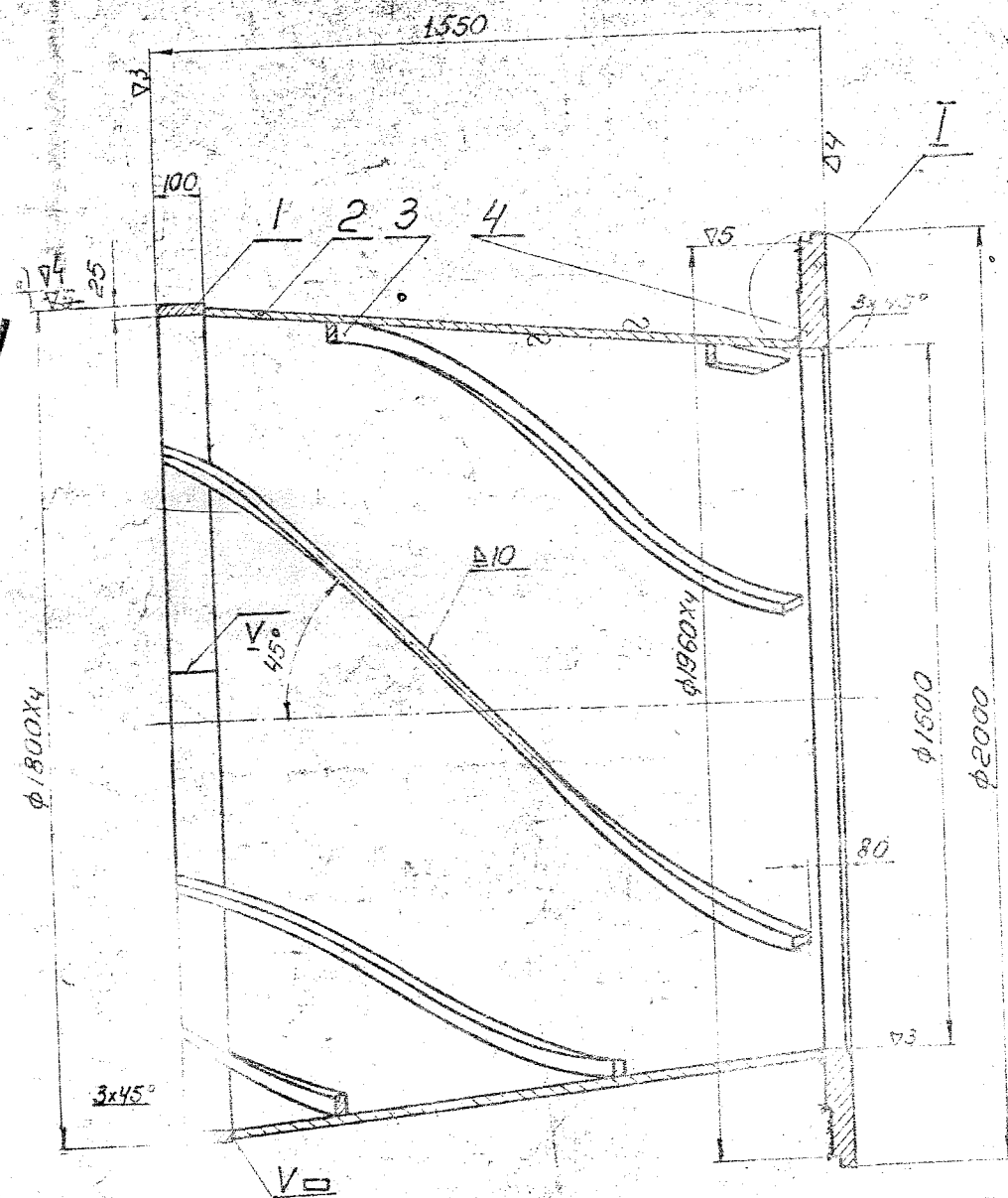
1. Шесть ребер ПРЗ3 равномерно распределены по окружности мануска по 2.
2. После сборки винтика необходимо обработать по режис-
му ГГМат.
3. Развернутая длина винтика по 1-5574 мм.



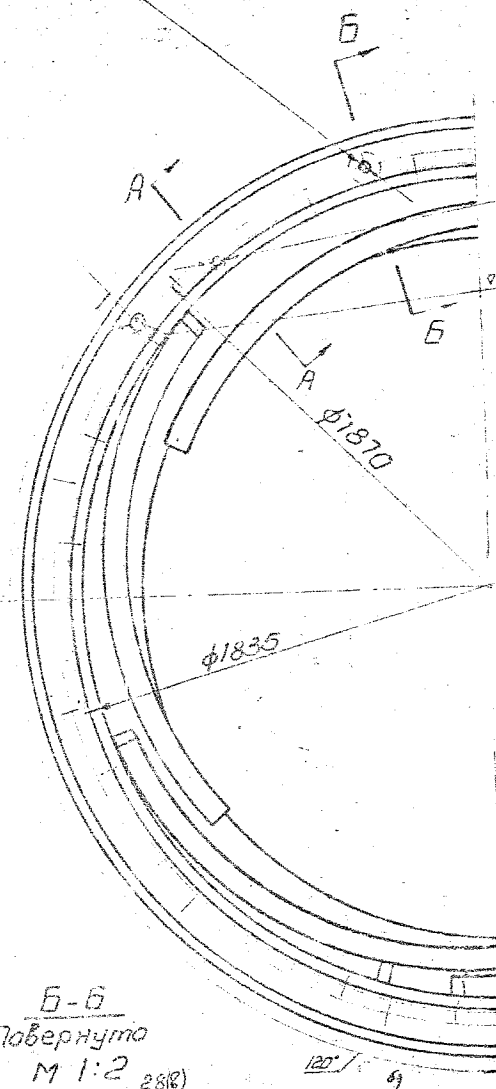
Обозначение	Наименование	Материал	Масштаб	Примечание
4	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
5	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
6	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
7	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
8	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
9	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
10	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
11	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
12	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
13	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
14	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
15	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
16	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
17	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
18	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
19	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
20	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
21	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
22	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
23	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
24	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
25	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
26	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
27	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
28	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
29	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
30	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
31	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
32	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
33	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
34	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
35	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
36	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
37	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
38	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
39	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
40	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
41	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
42	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
43	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
44	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
45	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
46	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
47	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
48	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
49	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
50	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
51	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
52	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
53	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
54	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
55	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
56	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
57	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
58	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
59	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
60	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
61	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
62	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
63	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
64	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
65	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
66	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
67	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
68	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
69	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
70	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
71	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
72	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
73	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
74	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
75	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
76	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
77	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
78	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
79	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
80	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
81	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
82	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
83	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
84	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
85	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
86	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
87	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
88	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
89	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
90	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
91	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
92	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
93	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
94	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
95	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
96	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
97	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
98	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
99	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	
100	РР-4750	Ст. 3 ГЛТ 500-58	1:1	

Согласовано с ОГС

1. Шесть ребер поз. 3 равномерно расположить по окружности кольца поз. 2
2. После сборки втулку термеоформовать по ~~реципу~~ ~~ОМСТ~~
3. Развернутая длина кольца поз. 1 - 5574 мм

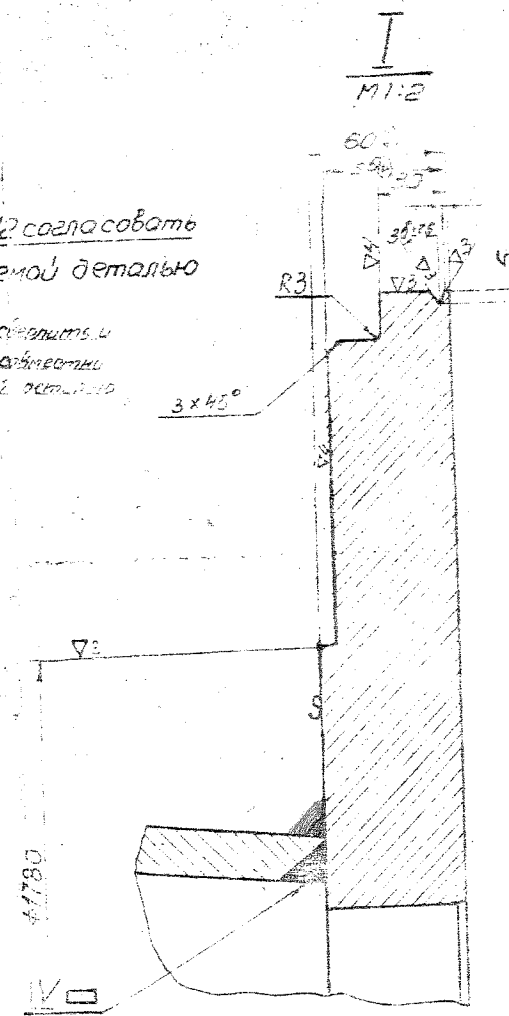


120 тб. ф 32 согласовать с
сопрягаемой деталью

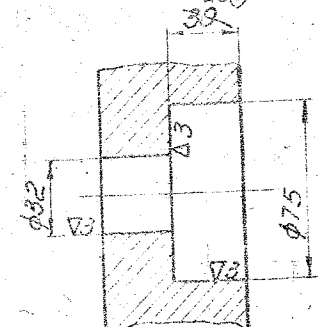


24 авг 1952 согласовать
с сопрягаемой деталью

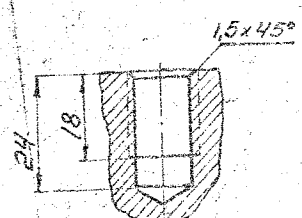
06 (30тв 425л) сформировать и
разбросить сформированные
составляющей детали



Б-6
Повернута
М 1:2 28(8)



А-А
Повернуто
М 1:1



Согласовано с ОГС.

		Металл наплавленный	Электрод Э-42 ГОСТ 9467-60		46
4	По настоящей чертежи	Фланец	1	Ст 3 ГОСТ 500-58	53,0 63,0
3	Д154005-2	Ребро	6	Ст 3 ГОСТ 500-58	147 88,2
2	ЗВ154005-1	Конус	1	Ст 3 ГОСТ 500-58	1139 1139
1	По настоящей чертежи	Кольцо	1	Ст 3 ГОСТ 500-58	109 109
Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	штук Вес Примеч.
					Всего

Ш-50А

2	1	1540	1540
В	1	4730 Шпатель	3000
а	1	4730	45,60
а	2	45,60	11,64
а	3	45,60	11,64
а	4	45,60	11,64
а	5	45,60	11,64
а	6	45,60	11,64
а	7	45,60	11,64
а	8	45,60	11,64
а	9	45,60	11,64
а	10	45,60	11,64
а	11	45,60	11,64
а	12	45,60	11,64
а	13	45,60	11,64
а	14	45,60	11,64
а	15	45,60	11,64
а	16	45,60	11,64
а	17	45,60	11,64
а	18	45,60	11,64
а	19	45,60	11,64
а	20	45,60	11,64
а	21	45,60	11,64
а	22	45,60	11,64
а	23	45,60	11,64
а	24	45,60	11,64
а	25	45,60	11,64
а	26	45,60	11,64
а	27	45,60	11,64
а	28	45,60	11,64
а	29	45,60	11,64
а	30	45,60	11,64
а	31	45,60	11,64
а	32	45,60	11,64
а	33	45,60	11,64
а	34	45,60	11,64
а	35	45,60	11,64
а	36	45,60	11,64
а	37	45,60	11,64
а	38	45,60	11,64
а	39	45,60	11,64
а	40	45,60	11,64
а	41	45,60	11,64
а	42	45,60	11,64
а	43	45,60	11,64
а	44	45,60	11,64
а	45	45,60	11,64
а	46	45,60	11,64
а	47	45,60	11,64
а	48	45,60	11,64
а	49	45,60	11,64
а	50	45,60	11,64
а	51	45,60	11,64
а	52	45,60	11,64
а	53	45,60	11,64
а	54	45,60	11,64
а	55	45,60	11,64
а	56	45,60	11,64
а	57	45,60	11,64
а	58	45,60	11,64
а	59	45,60	11,64
а	60	45,60	11,64
а	61	45,60	11,64
а	62	45,60	11,64
а	63	45,60	11,64
а	64	45,60	11,64
а	65	45,60	11,64
а	66	45,60	11,64
а	67	45,60	11,64
а	68	45,60	11,64
а	69	45,60	11,64
а	70	45,60	11,64
а	71	45,60	11,64
а	72	45,60	11,64
а	73	45,60	11,64
а	74	45,60	11,64
а	75	45,60	11,64
а	76	45,60	11,64
а	77	45,60	11,64
а	78	45,60	11,64
а	79	45,60	11,64
а	80	45,60	11,64
а	81	45,60	11,64
а	82	45,60	11,64
а	83	45,60	11,64
а	84	45,60	11,64
а	85	45,60	11,64
а	86	45,60	11,64
а	87	45,60	11,64
а	88	45,60	11,64
а	89	45,60	11,64
а	90	45,60	11,64
а	91	45,60	11,64
а	92	45,60	11,64
а	93	45,60	11,64
а	94	45,60	11,64
а	95	45,60	11,64
а	96	45,60	11,64
а	97	45,60	11,64
а	98	45,60	11,64
а	99	45,60	11,64
а	100	45,60	11,64

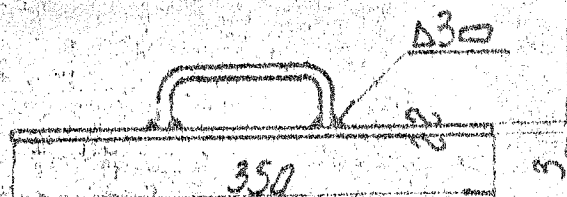
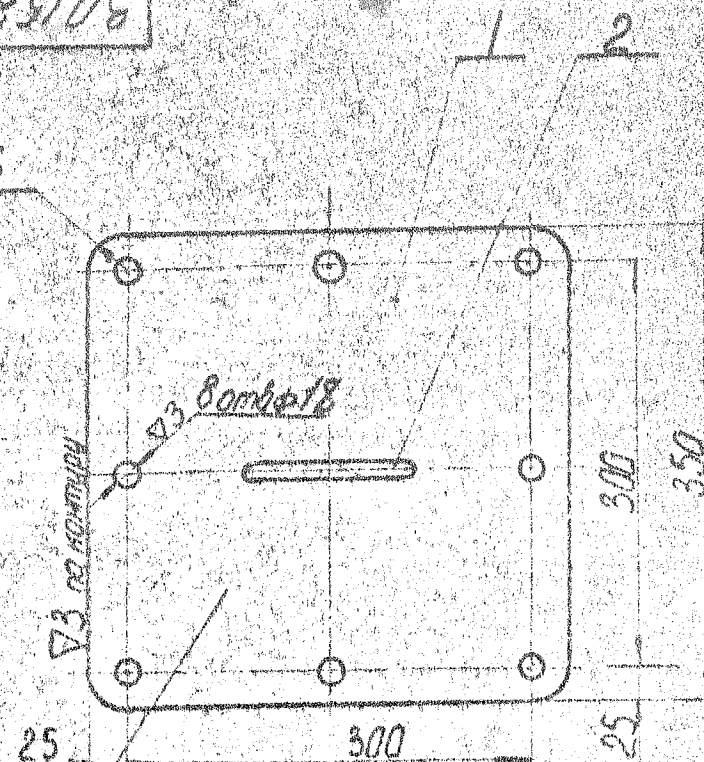
Втулка полощ
цапфы ф 1450
(левая)

Литера	Вес	Масса
И	2800	11,64
Лист 1	2	

ГЗ

ФОРМС

R25



Место клеймения

2	02575	Методы испытаний	1	ГОСТ 5764-60	0,05 0,05
1	по настоящим требованиям	Ручка №2	1	ГОСТ 334-60	0,15 0,15
1	по настоящим требованиям	Рисун	1	ГОСТ 503-58	28 28
по	Обозначение	Наименование	кол	Материал	лит. или Примечание

44-320

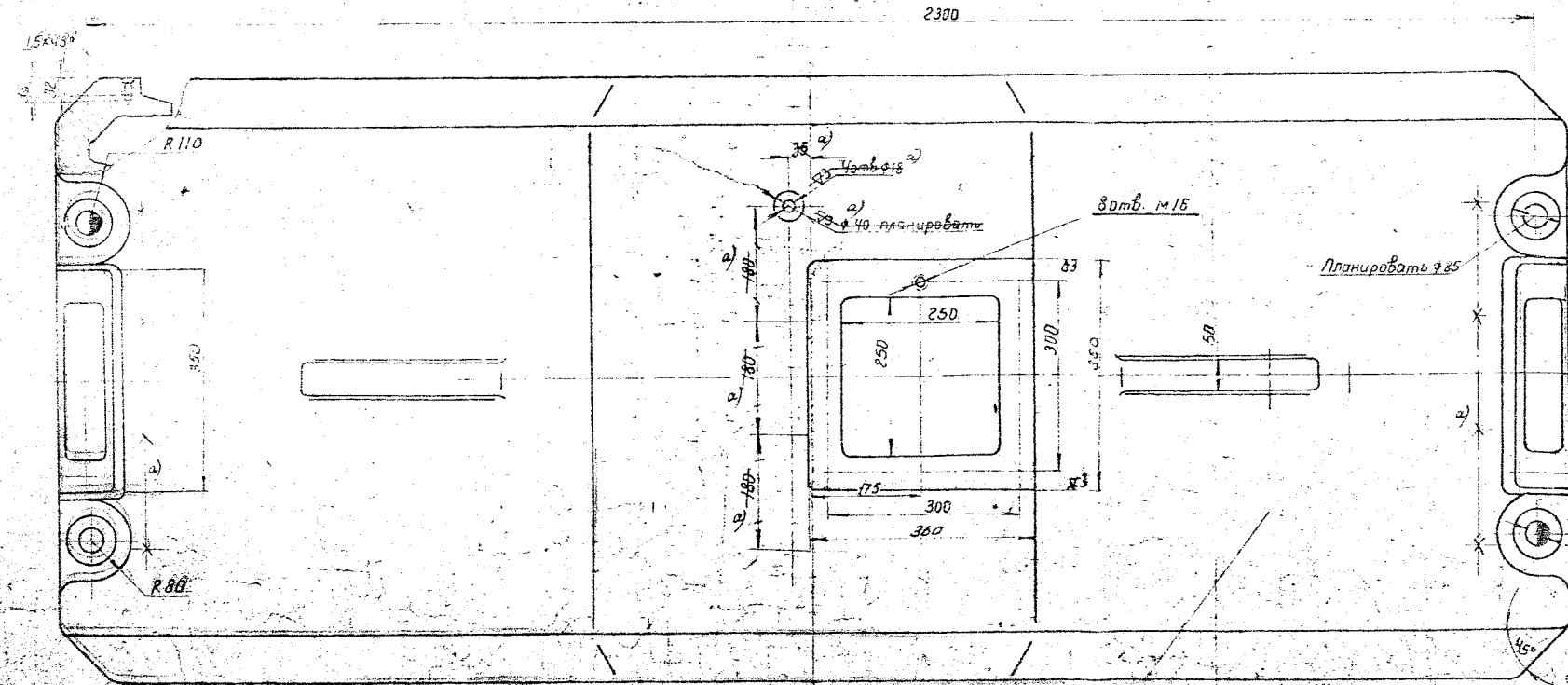
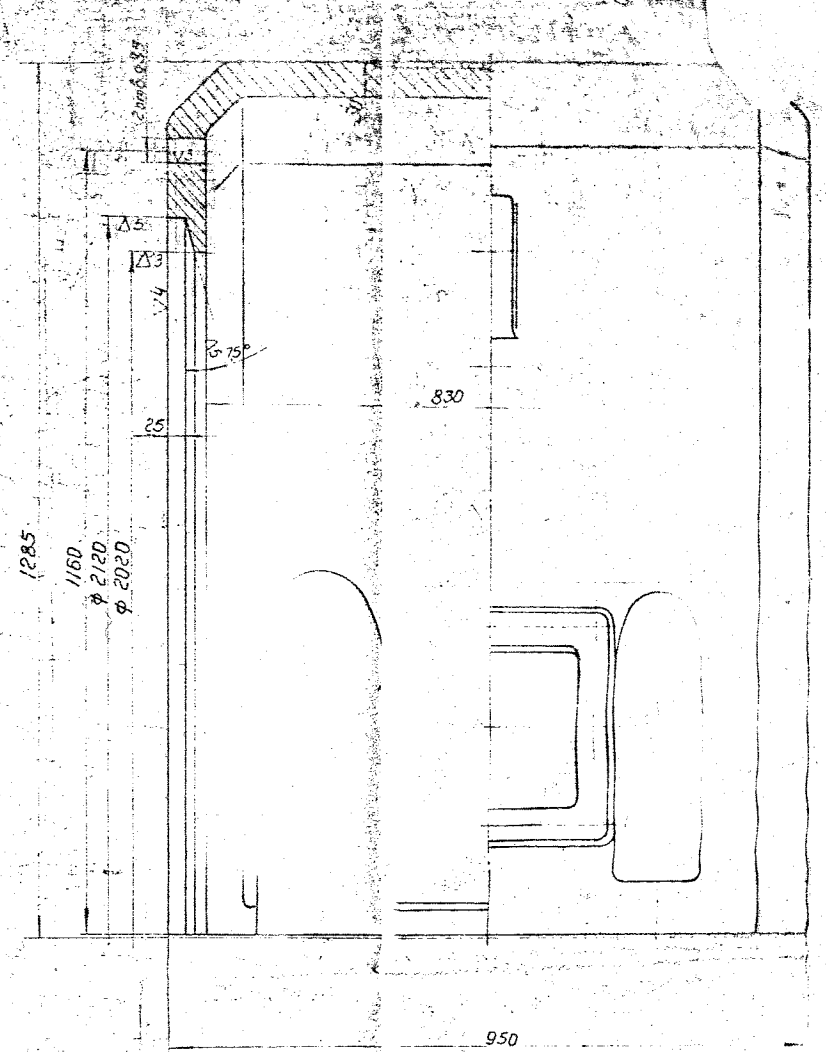
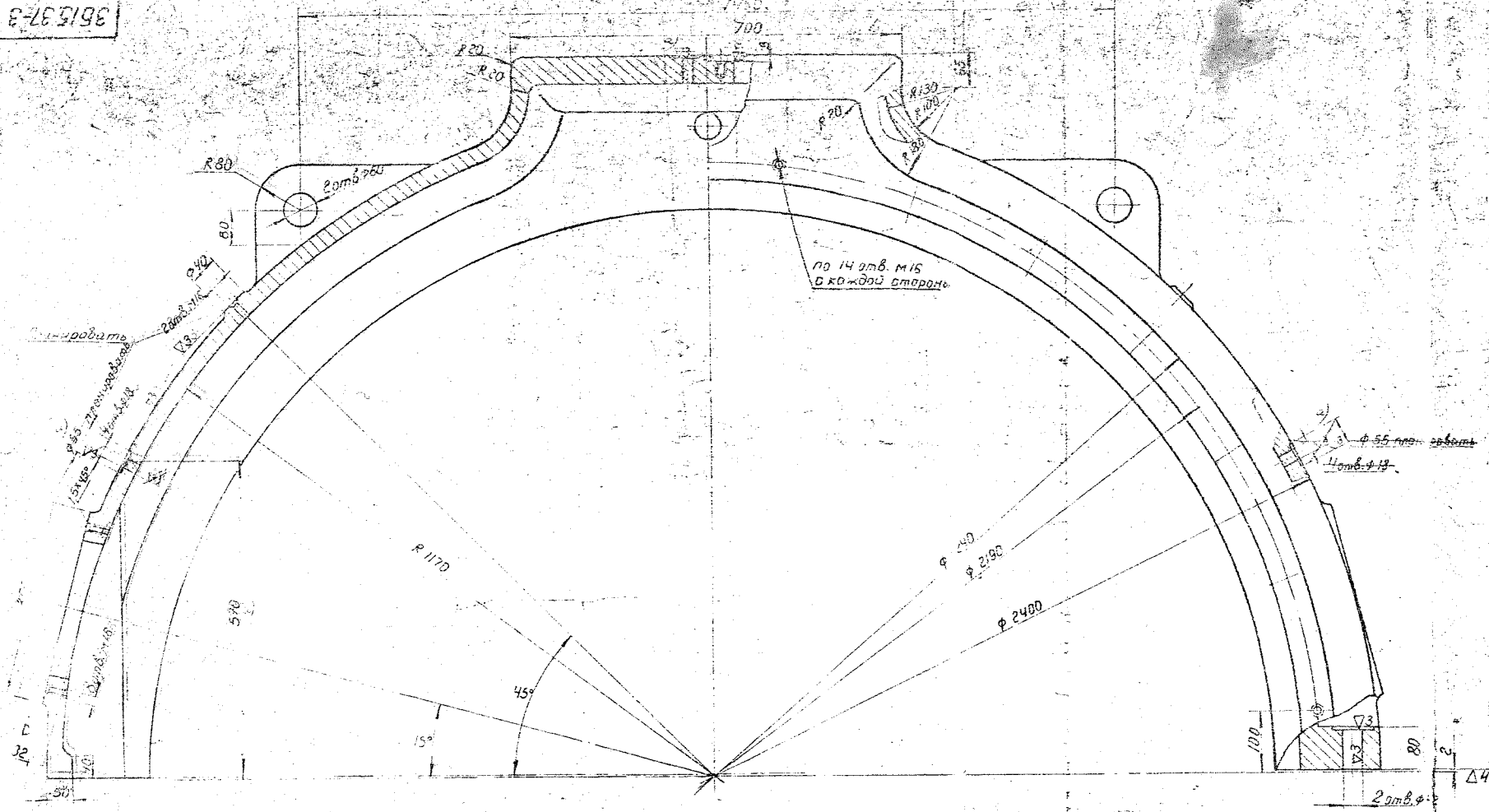
3753220

Кривичка
закон

NUMERO	REP	NUMERO
11	3.0	1.5
NUM1	NUM2	
C3TM-CKD4		

Admon: 1/

851537-3



1. Сквозные раковины, свищи, спилы и трещины не допускаются.
2. Поверхности ф 200 и ф 400 обрабатываются совместно с корпусом в сборе.
3. Неуказанные литейно-разливочные уклоны — 3°.
4. Для наплавки основания детали и для доработки после литья предусмотрены ф 40, сверление и нарезание резьбы ф 16 под углом 45° производятся толщиной в одной приливке.

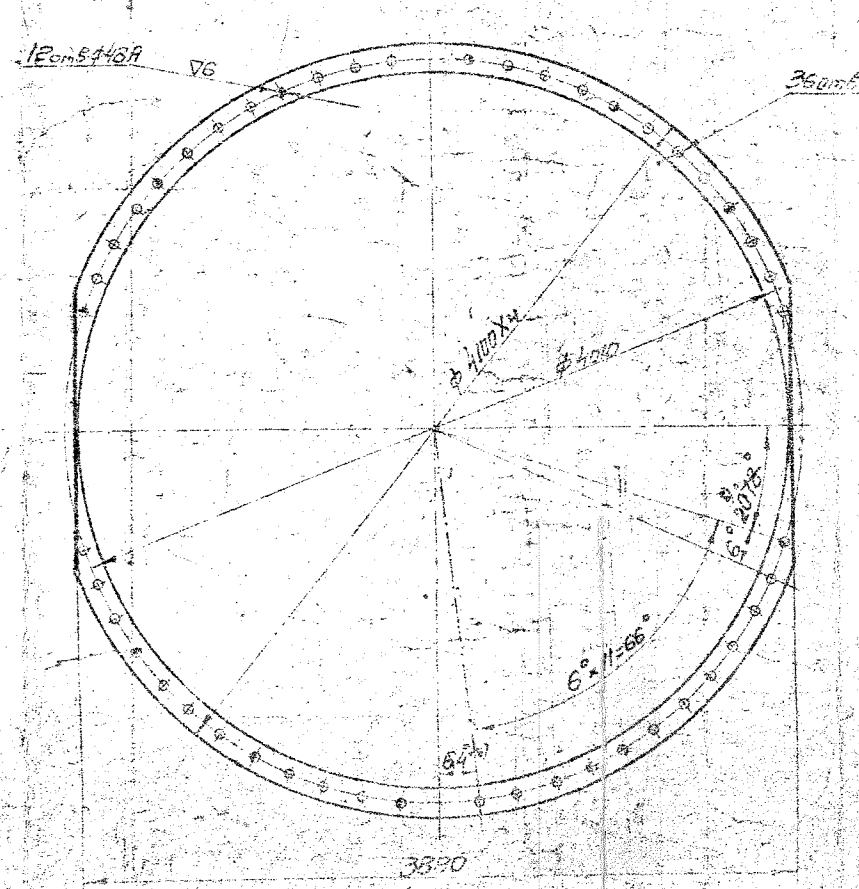
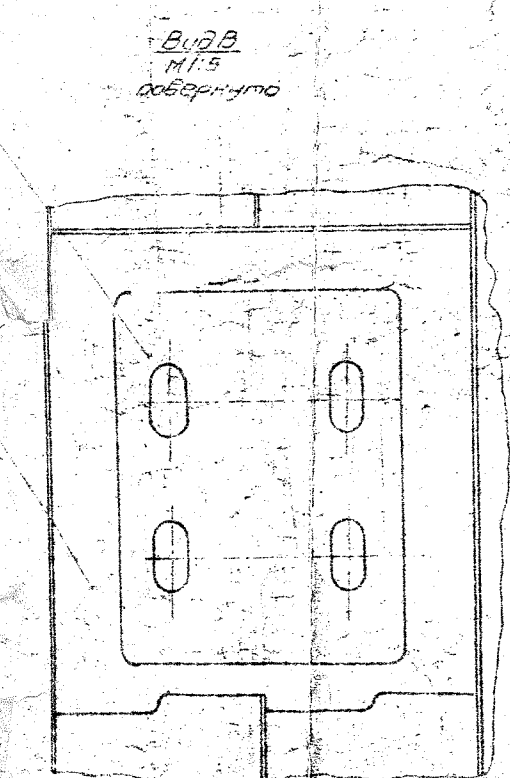
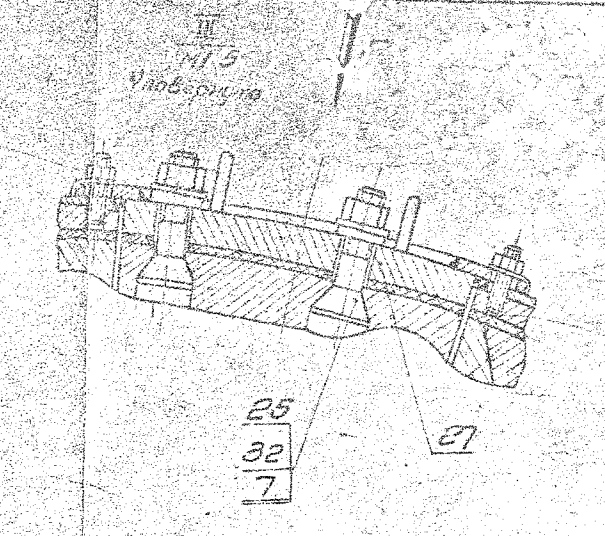
Согласовано с ОГМет Рамзис /Захаров/

20.06.02. Я по диагонали свер-
нуть и разбурнута симметрично
снаружи подшпильника.

Moderno 36 15 37 3M

[illegible]

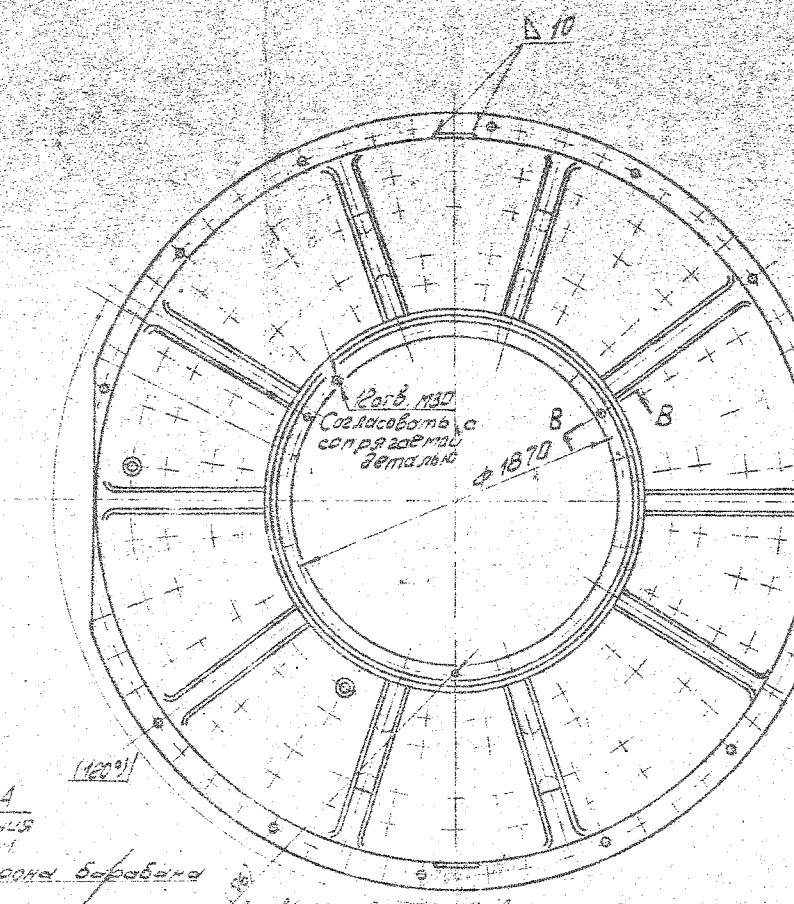
[illegible]



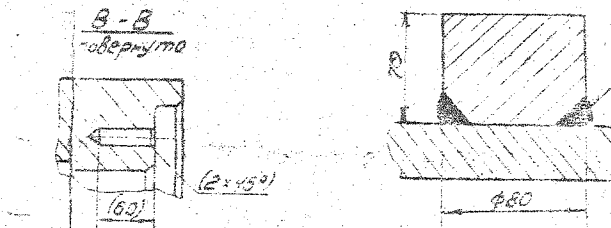
1	2176	Штормов, 25-00	6	600, 1500-60	286, 286
2	11527-64	11500, 15-00	10	1000, 15-00	286, 286
3	11527-64	11500, 15-00	14	1400, 15-00	286, 286
4	11527-64	11500, 15-00	20	2000, 15-00	286, 286
5	11527-64	11500, 15-00	24	2400, 15-00	286, 286
6	11527-64	11500, 15-00	28	2800, 15-00	286, 286
7	11527-64	11500, 15-00	32	3200, 15-00	286, 286
8	11527-64	11500, 15-00	36	3600, 15-00	286, 286
9	11527-64	11500, 15-00	40	4000, 15-00	286, 286
10	11527-64	11500, 15-00	44	4400, 15-00	286, 286
11	11527-64	11500, 15-00	48	4800, 15-00	286, 286
12	11527-64	11500, 15-00	52	5200, 15-00	286, 286
13	11527-64	11500, 15-00	56	5600, 15-00	286, 286
14	11527-64	11500, 15-00	60	6000, 15-00	286, 286
15	11527-64	11500, 15-00	64	6400, 15-00	286, 286
16	11527-64	11500, 15-00	68	6800, 15-00	286, 286
17	11527-64	11500, 15-00	72	7200, 15-00	286, 286
18	11527-64	11500, 15-00	76	7600, 15-00	286, 286
19	11527-64	11500, 15-00	80	8000, 15-00	286, 286
20	11527-64	11500, 15-00	84	8400, 15-00	286, 286
21	11527-64	11500, 15-00	88	8800, 15-00	286, 286
22	11527-64	11500, 15-00	92	9200, 15-00	286, 286
23	11527-64	11500, 15-00	96	9600, 15-00	286, 286
24	11527-64	11500, 15-00	100	10000, 15-00	286, 286
25	11527-64	11500, 15-00	104	10400, 15-00	286, 286
26	11527-64	11500, 15-00	108	10800, 15-00	286, 286
27	11527-64	11500, 15-00	112	11200, 15-00	286, 286
28	11527-64	11500, 15-00	116	11600, 15-00	286, 286
29	11527-64	11500, 15-00	120	12000, 15-00	286, 286
30	11527-64	11500, 15-00	124	12400, 15-00	286, 286
31	11527-64	11500, 15-00	128	12800, 15-00	286, 286
32	11527-64	11500, 15-00	132	13200, 15-00	286, 286
33	11527-64	11500, 15-00	136	13600, 15-00	286, 286
34	11527-64	11500, 15-00	140	14000, 15-00	286, 286
35	11527-64	11500, 15-00	144	14400, 15-00	286, 286
36	11527-64	11500, 15-00	148	14800, 15-00	286, 286
37	11527-64	11500, 15-00	152	15200, 15-00	286, 286
38	11527-64	11500, 15-00	156	15600, 15-00	286, 286
39	11527-64	11500, 15-00	160	16000, 15-00	286, 286
40	11527-64	11500, 15-00	164	16400, 15-00	286, 286
41	11527-64	11500, 15-00	168	16800, 15-00	286, 286
42	11527-64	11500, 15-00	172	17200, 15-00	286, 286
43	11527-64	11500, 15-00	176	17600, 15-00	286, 286
44	11527-64	11500, 15-00	180	18000, 15-00	286, 286
45	11527-64	11500, 15-00	184	18400, 15-00	286, 286
46	11527-64	11500, 15-00	188	18800, 15-00	286, 286
47	11527-64	11500, 15-00	192	19200, 15-00	286, 286
48	1				

1	11527-64	11500, 15-00	196	19600, 15-00	286, 286
2	11527-64	11500, 15-00	200	20000, 15-00	286, 286
3	11527-64	11500, 15-00	204	20400, 15-00	286, 286
4	11527-64	11500, 15-00	208	20800, 15-00	286, 286
5	11527-64	11500, 15-00	212	21200, 15-00	286, 286
6	11527-64	11500, 15-00	216	21600, 15-00	286, 286
7	11527-64	11500, 15-00	220	22000, 15-00	286, 286
8	11527-64	11500, 15-00	224	22400, 15-00	286, 286
9	11527-64	11500, 15-00	228	22800, 15-00	286, 286
10	11527-64	11500, 15-00	232	23200, 15-00	286, 286
11	11527-64	11500, 15-00	236	23600, 15-00	286, 286
12	11527-64	11500, 15-00	240	24000, 15-00	286, 286
13	11527-64	11500, 15-00	244	24400, 15-00	286, 286
14	11527-64	11500, 15-00	248	24800, 15-00	286, 286
15	11527-64	11500, 15-00	252	25200, 15-00	286, 286
16	11527-64	11500, 15-00	256	25600, 15-00	286, 286
17	11527-64	11500, 15-00	260	26000, 15-00	286, 286
18	11527-64	11500, 15-00	264	26400, 15-00	286, 286
19	11527-64	11500, 15-00	268	26800, 15-00	286, 286
20	11527-64	11500, 15-00	272	27200, 15-00	286, 286
21	11527-64	11500, 15-00	276	27600, 15-00	286, 286
22	11527-64	11500, 15-00	280	28000, 15-00	286, 286
23	11527-64	11500, 15-00	284	28400, 15-00	286, 286
24	11527-64	11500, 15-00	288	28800, 15-00	286, 286
25	11527-64	11500, 15-00	292	29200, 15-00	286, 286
26	11527-64	11500, 15-00	296	29600, 15-00	286, 286
27	11527-64	11500, 15-00	300	30000, 15-00	286, 286
28	11527-64	11500, 15-00	304	30400, 15-00	286, 286
29	11527-64	11500, 15-00	308	30800, 15-00	286, 286
30	11527-64	11500, 15-00	312	31200, 15-00	286, 286
31	11527-64	11500, 15-00	316	31600, 15-00	286, 286
32	11527-64	11500, 15-00	320	32000, 15-00	286, 286
33	11527-64	11500, 15-00	324	32400, 15-00	286, 286
34	11527-64	11500, 15-00	328	32800, 15-00	286, 286
35	11527-64	11500, 15-00	332	33200, 15-00	286, 286
36	11527-64	11500, 15-00	336	33600, 15-00	286, 286
37	11527-64	11500, 15-00	340	34000, 15-00	286, 286
38	11527-64	11500, 15-00	344	34400, 15-00	286, 286
39	11527-64	11500, 15-00	348	34800, 15-00	286, 286
40	11527-64	11500, 15-00	352	35200, 15-00	286, 286
41	11527-64	11500, 15-00	356	35600, 15-00	286, 286
42	11527-64	11500, 15-00	360	36000, 15-00	286, 286
43	11527-64	11500, 15-00	364	36400, 15-00	286, 286
44	11527-64	11500, 15-00	368	36800, 15-00	286, 286
45	11527-64	11500, 15-00	372	37200, 15-00	286, 286
46	11527-64	11500, 15-00	376	37600, 15-00	286, 286
47	11527-64	11500, 15-00	380	38000, 15-00	286, 286
48	11527-64	11500, 15-00	384	38400, 15-00	286, 286
49	11527-64	11500, 15-00	388	38800, 15-00	286, 286
50	11527-64	11500, 15-00	392	39200, 15-00	286, 286
51	11527-64	11500, 15-00	396	39600, 15-00	286, 286
52	11527-64	11500, 15-00	400	40000, 15-00	286, 286
53	11527-64	11500, 15-00	404	40400, 15-00	286, 286
54	11527-64	11500, 15-00	408	40800, 15-00	286, 286
55	11527-64	11500, 15-00	412	41200, 15-00	286, 286
56	11527-64	11500, 15-00	416	41600, 15-00	286, 286
57	11527-64	11500, 15-00	420	42000, 15-00	286, 286
58	11527-64	11500, 15-00	424	42400, 15-00	286, 286
59	11527-64	11500, 15-00	428	42800, 15-00	286, 286
60	11527-64	11500, 15-00	432	43200, 15-00	286, 286
61	11527-64	11500, 15-00	436	43600, 15-00	286, 286
62	11527-64	11500, 15-00	440	44000, 15-00	286, 286
63	11527-64	11500, 15-00	444	44400, 15-00	286, 286
64	11527-64	11500, 15-00	448	44800, 15-00	286, 286
65	11527-64	11500, 15-00	452	45200, 15-00	286, 286
66	11527-64	11500, 15-00	456	45600, 15-00	286, 286
67	11527-64	11500, 15-00	460	46000, 15-00	286, 286
68	11527-64	11500, 15-00	464	46400, 15-00	286, 286
69	11527-64	11500, 15-00	468	46800, 15-00	286, 286
70	11527-64	11500, 15-00	472	47200, 15-00	286, 286
71	11527-64	11500, 15-00	476	47600, 15-00	286, 286
72	11527-64	11500, 15-00	480	48000, 15-00	286, 286
73	11527-64	11500, 15-00	484	48400, 15-00	286, 286
74	11527-64	11500, 15-00	488	48800, 15-00	286, 286
75	11527-64	11500, 15-00	492	49200, 15-00	286, 286
76	11527-64	11500, 15-00	496	49600, 15-00	286, 286
77	11527-64	11500, 15-00	500	50000, 15-00	286, 286
78	11527-64	11500, 15-00	504	50400, 15-00	286, 286
79	11527-64	11500, 15-00	508	50800, 15-00	286, 286
80	11527-64	11500, 15-00	512	51200, 15-00	286, 286
81	11527-64	11500, 15-00	516	51600, 15-00	286, 286
82	11527-64	11500, 15-00	520	52000, 15-00	286, 286
83	11527-64	11500, 15-00	524	52400, 15-00	286, 286
84	11527-64	11500, 15-00	528	52800, 15-00	286, 286
85	11527-64	11500, 15-00	532	53200, 15-00	286, 286
86	11527-64	11500, 15-00	536	53600, 15-00	286, 286
87	11527-64	11500, 15-00	540	54000, 15-00	286, 286
88	11527-64	11500, 15-00	544	54400, 15-00	286, 286
89	11527-64	11500, 15-00	548	54800, 15-00	286, 286
90	11527-64	11500, 15-00	552	55200, 15-00	286, 286
91	11527-64	11500, 15-00	556	55600, 15-00	286, 286
92	11527-64	11500, 15-00	560	56000, 15-00	286, 286
93	11527-64	11500, 15-00	564	56400, 15-00	286, 286
94	11527-64	11500, 15-00	568	56800, 15-00	286, 286
95	11527-64	11500, 15-00	572	57200, 15-00	286, 286
96	11527-64	11500, 15-00	576	57600, 15-00	286, 286
97	11527-64	11500, 15-00	580	58000, 15-00	286, 286
98	11527-64	11500, 15-00	584	58400, 15-00	286, 286
99	11527-64	11500, 15-00	588	58800, 15-00	286, 286
100	11527-64	11500, 15-00	592	59200, 15-00	286, 286

1	11527-64	11500, 15-00	596	59600, 15-00	286, 286
2	11527-64	11500, 15-00	600	60000, 15-00	286, 286
3	11527-64	11500, 15-00	604	60400, 15-00	286, 286
4	11527-64	11500, 15-00	608	60800, 15-00	286, 286
5	11527-64	11500, 15-00	612	61200, 15-00	286, 286
6	11527-64	11500, 15-00	616	61600, 15-00	286, 286
7	11527-64	11500, 15-00	620	62000, 15-00	286, 286
8	11527-64	11500, 15-00	624	62400, 15-00	286, 286
9	11527-64	11500, 15-00	628	62800, 15-00	286, 286
10	11527-64	11500, 15-00	632	63200, 15-00	286, 286
11	1152				

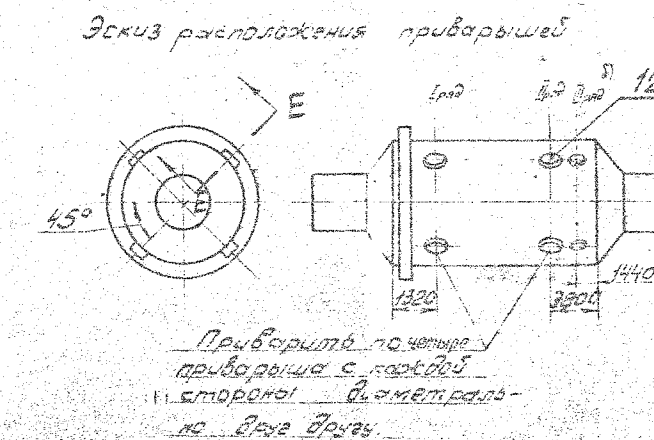
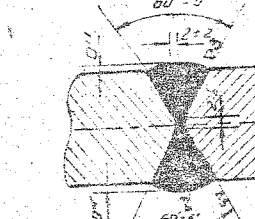


1. Кольцо поз. 6 заглаживать в одеялку, доработка до приварки стенок торцовых.
2. Корпус барабана не разрезается пополам, за проушины на стенках передней заборной.
3. На стенках передней и задней станины от секиности поборности ф 2000 Хз не более 0,1 мм.
4. Неоднородность ф 4100 Хз относительно ф 2000 Хз не более 0,02 мм.
5. Биение торца „ж“ относительно оси не более 0,3 мм.
6. Размеры и обозначения шероховатости поборностей, указанные в скобках, обеспечить при торке.
7. Развернутая длина одежки $E-E$
барабана - 12120 ± 0,12
развернутая



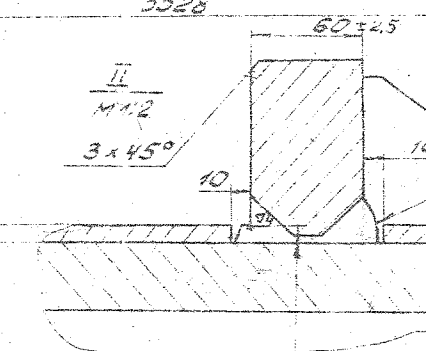
ΔA
 2 степени
 $M=1$
 60°
 12°
 12

1) Приводим по 1-й ряд присутствующих
 для транспонирования объектов с собой
 с заданным весом
 2) Приводим по 1-й ряд присутствующих
 для транспонирования объектов с
 заданного веса
 все по ряды, изображенные на графике
 же сделать

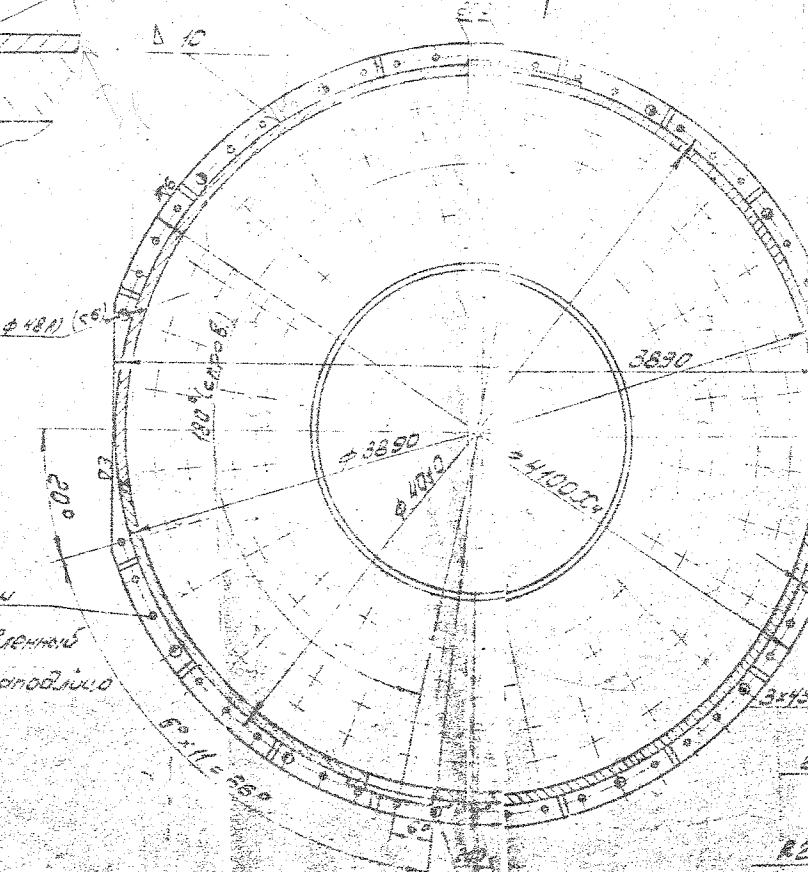
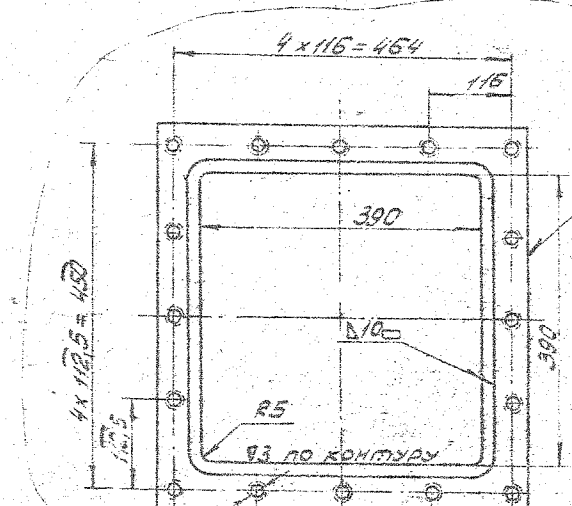
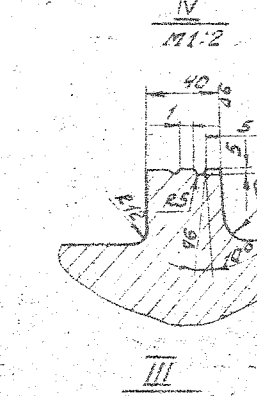


Эскиз расположения приварыше

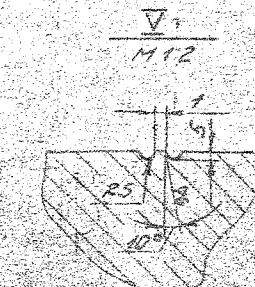
Приведите по четыре
преобразования с каждой
стороны диаметра
по кругу кругу.

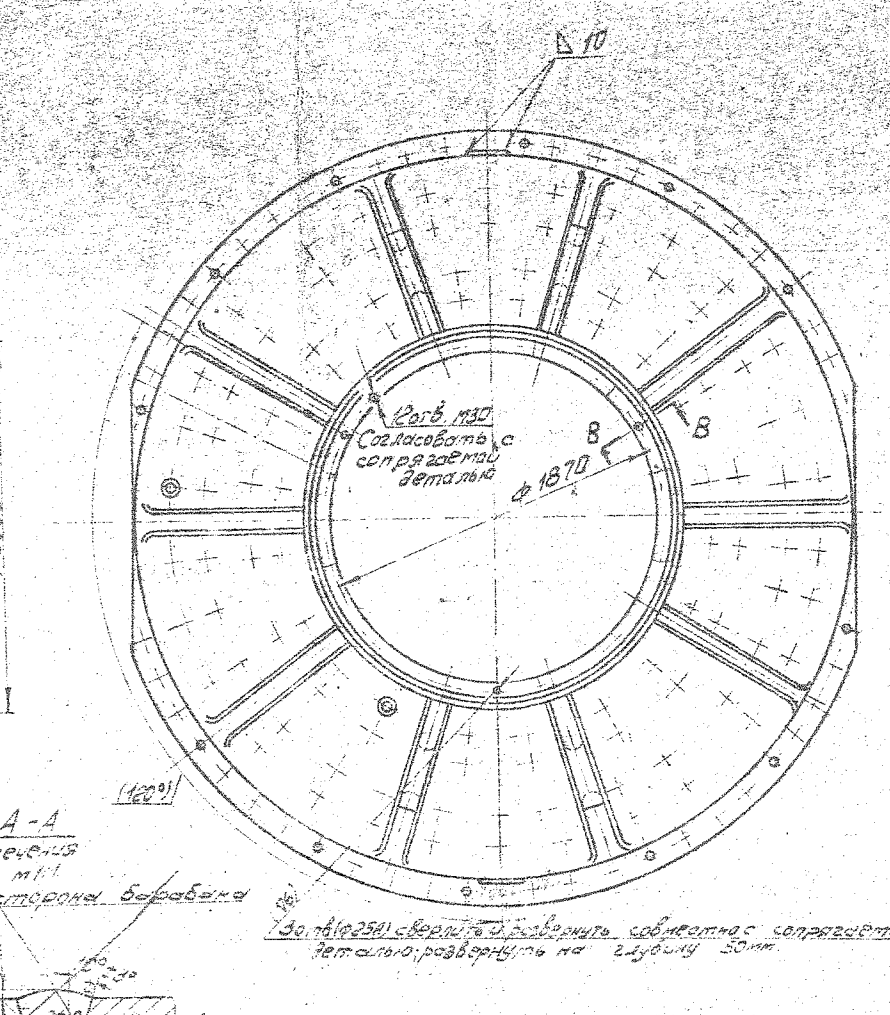


Вместо установки
головки болтов наплавленный
металл зачистить заподлицу

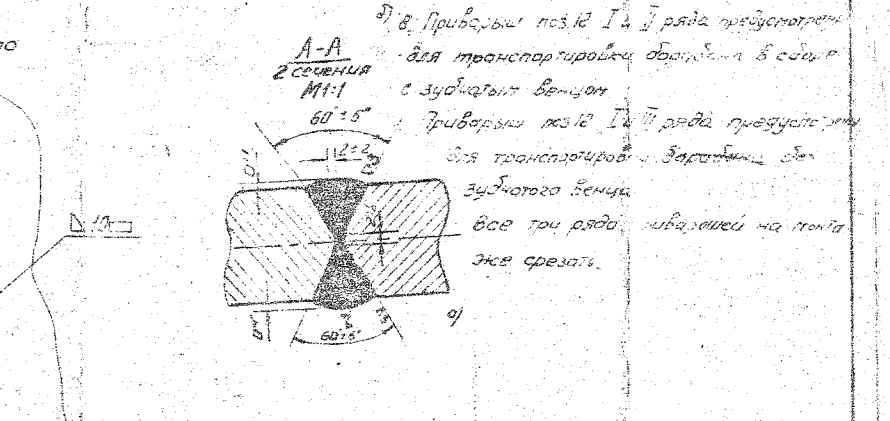
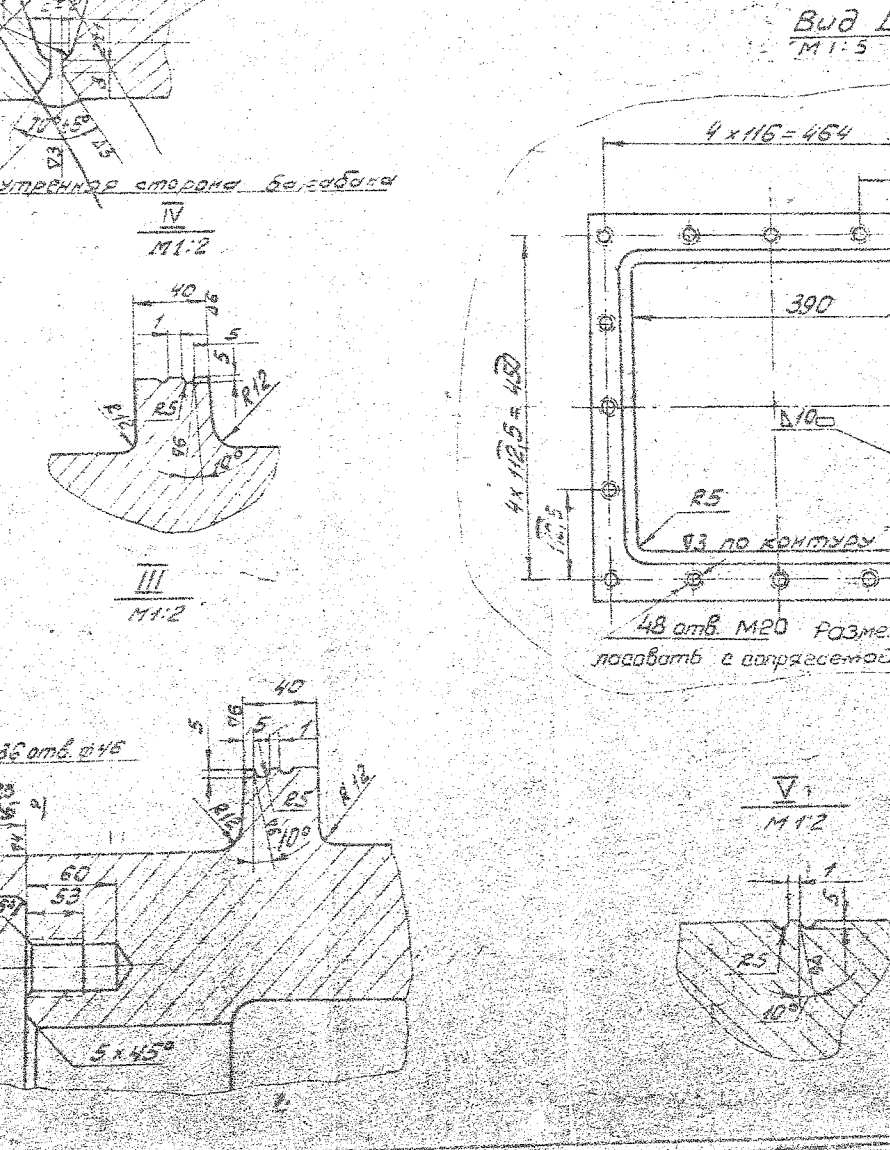
[illegible]

48 атб М20 Размеры вв-

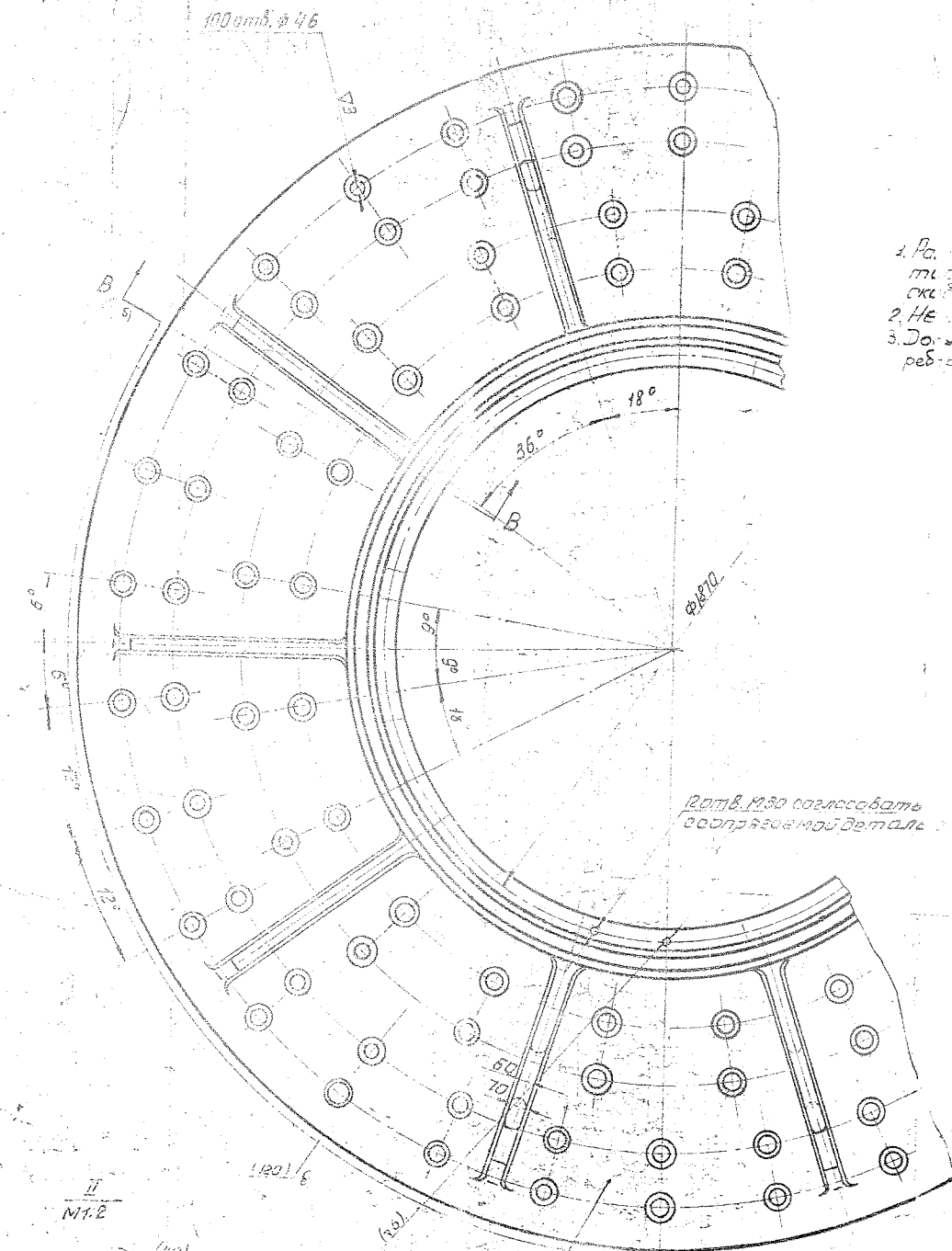
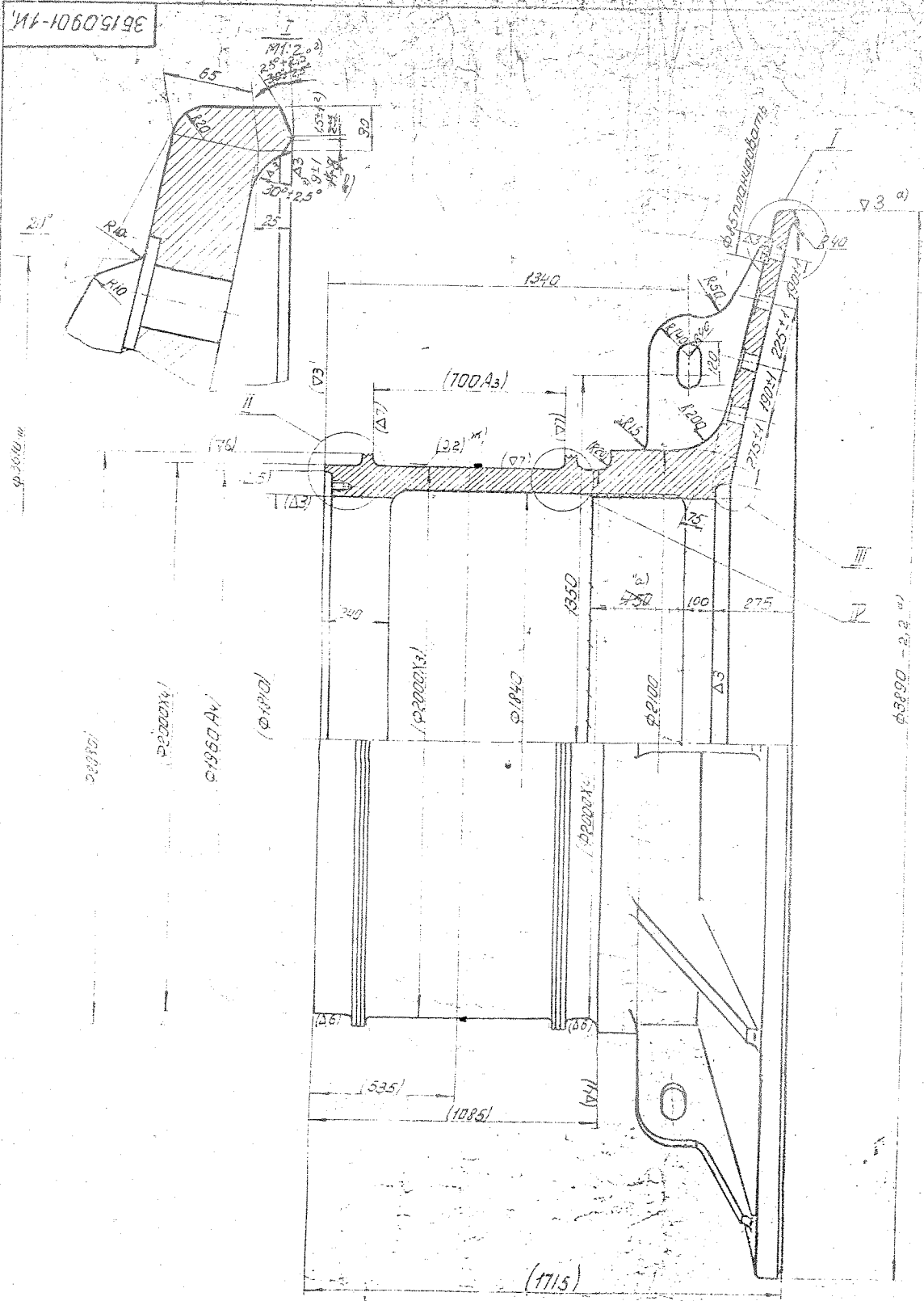
[illegible]



-

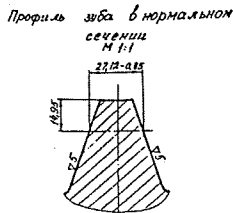
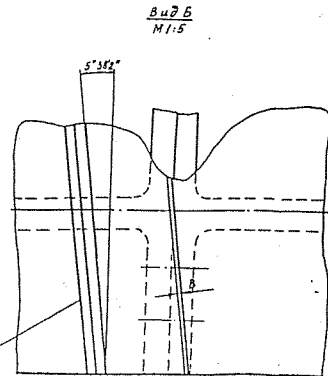
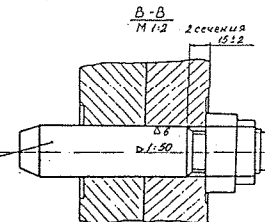
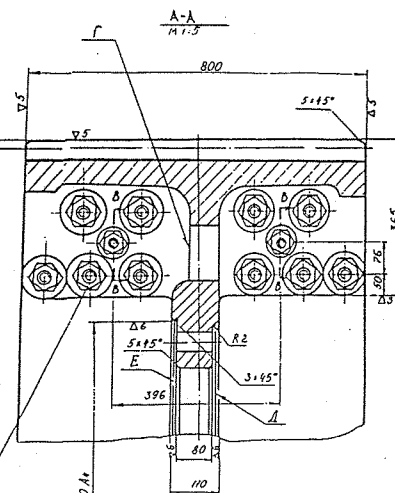
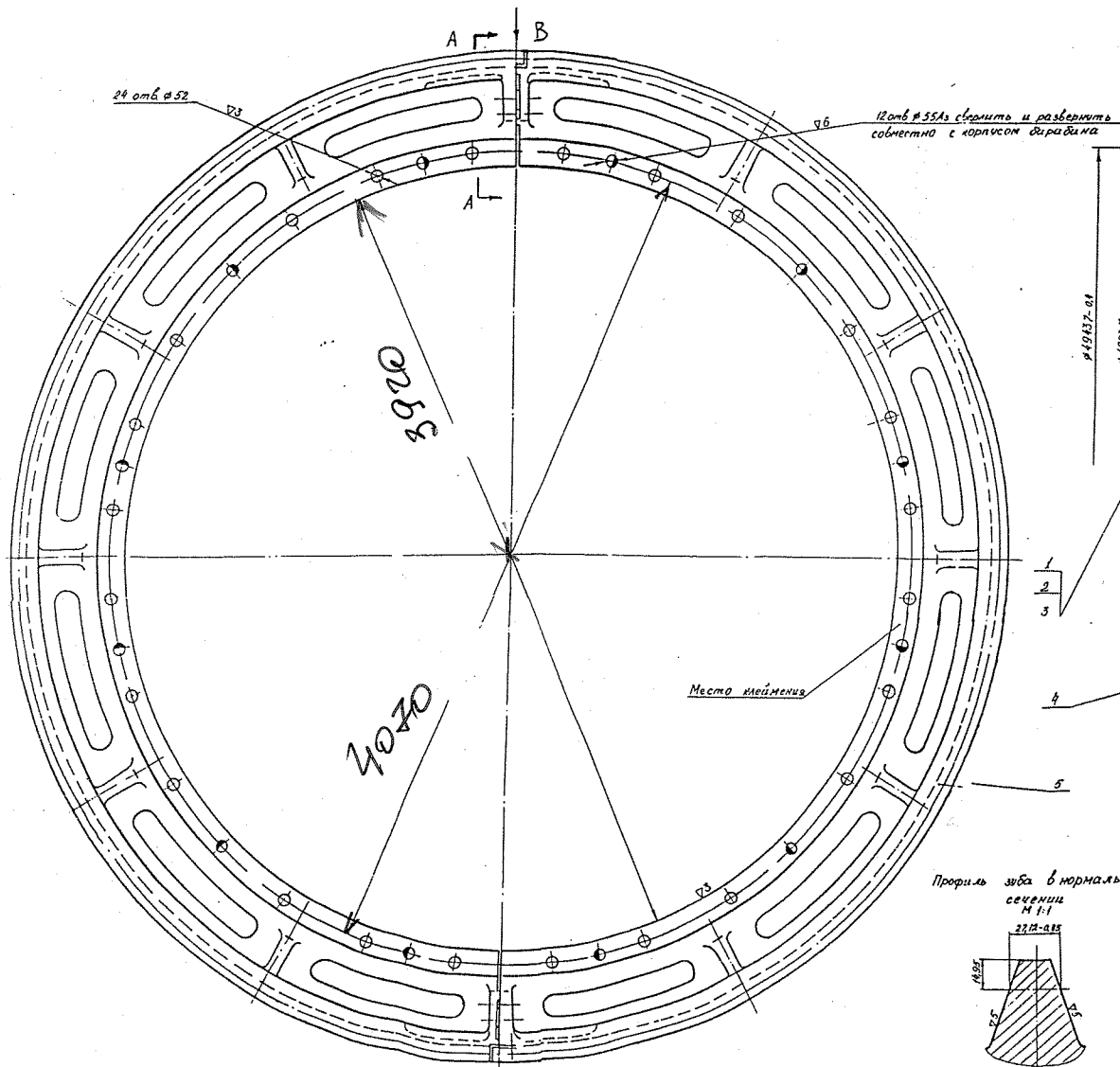
[illegible]

3615.0901-1И



1. Размеры, обозначенные в чертеже, являются номинальными. Фактические размеры должны быть указаны в спецификации.
2. Не указанные в чертеже размеры должны быть указаны в спецификации.
3. Допускается замена материала, если это не повлияет на прочность и надежность изделия.

Размеры, указанные в скобках, являются номинальными.



Характеристика зацепления		
1	Число зубьев	z 244
2	Модуль нормальный	m 20
3	Модуль торцевой	m _s 20097
4	Угол наклона зуба по делительному цилиндру	β 53°12'
5	Профильный угол инвертирования в нормальном сечении	α _{оп} 20°
6	Коэффициент высоты зуба	h _* 1
7	Коэффициент сдвига в торцевом сечении	γ _s 0
8	Степень точности Ст. 9-8-7х ГОСТ 16413-56	
9	Межосевое расстояние	A 2861mm
10	Заход	левый

1. Периметр прилегания разреза зубчатого венца должен быть не менее 95%, отдельные нестыки зазоры при проверке щупом по периметру разреза допускаются не более 0,12 мм.
2. При сборке зубчатого венца бием в двух половинах должен быть с одной стороны.
3. Радиальное биение зубчатого венца $E_r = 0,3$.
4. Торцовое биение базового торца $E_t = 0,16$.
5. Допускается разность окружных шагов $d_1 = 0,19$.
6. Биение торцов "Л" и "Б" между собой и относительно базового торца не более 0,3 мм.
7. В отверстиях под штифты конические кольца допускаются отдельные риски.
8. Разрешается вместо конических штифтов по п. 4 ставить призматические болты. В отверстиях допускаются отдельные кольца риски шириной 0,2 мм, глубиной 0,5 мм.
9. Допускается на этиках наличие технологических отверстий Ø 5А.
10. Зубчатый венец может иметь исполнение по отливке отличное от изображенного на чертеже, не влияющее на его прочность, в части размеров не обрабатываемых поверхностей формы сечения обода, ревер, радиусов закруглений технологических наплывов и приливов, которые должны быть согласованы между кустачником отливки и заводом изготовителем.

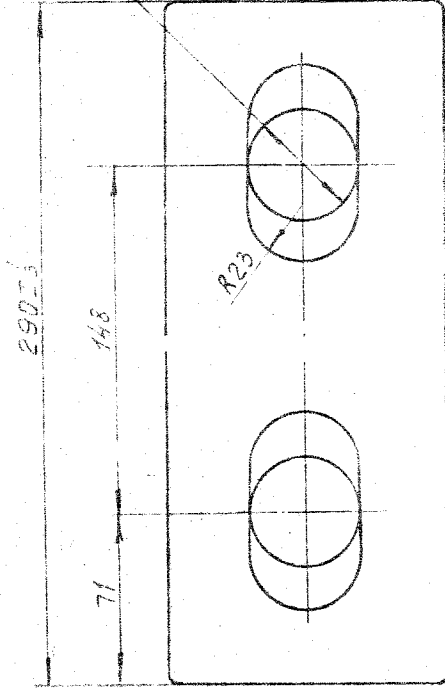
3-07-276					
5	13790-1	Материал	2	13790-1	Материал
6	13790-1	Материал	3	13790-1	Материал
7	13790-1	Материал	4	13790-1	Материал
8	13790-1	Материал	5	13790-1	Материал
9	13790-1	Материал	6	13790-1	Материал
10	13790-1	Материал	7	13790-1	Материал
11	13790-1	Материал	8	13790-1	Материал
12	13790-1	Материал	9	13790-1	Материал
13	13790-1	Материал	10	13790-1	Материал
14	13790-1	Материал	11	13790-1	Материал
15	13790-1	Материал	12	13790-1	Материал
16	13790-1	Материал	13	13790-1	Материал
17	13790-1	Материал	14	13790-1	Материал
18	13790-1	Материал	15	13790-1	Материал
19	13790-1	Материал	16	13790-1	Материал
20	13790-1	Материал	17	13790-1	Материал
21	13790-1	Материал	18	13790-1	Материал
22	13790-1	Материал	19	13790-1	Материал
23	13790-1	Материал	20	13790-1	Материал
24	13790-1	Материал	21	13790-1	Материал
25	13790-1	Материал	22	13790-1	Материал
26	13790-1	Материал	23	13790-1	Материал
27	13790-1	Материал	24	13790-1	Материал
28	13790-1	Материал	25	13790-1	Материал
29	13790-1	Материал	26	13790-1	Материал
30	13790-1	Материал	27	13790-1	Материал
31	13790-1	Материал	28	13790-1	Материал
32	13790-1	Материал	29	13790-1	Материал
33	13790-1	Материал	30	13790-1	Материал
34	13790-1	Материал	31	13790-1	Материал
35	13790-1	Материал	32	13790-1	Материал
36	13790-1	Материал	33	13790-1	Материал
37	13790-1	Материал	34	13790-1	Материал
38	13790-1	Материал	35	13790-1	Материал
39	13790-1	Материал	36	13790-1	Материал
40	13790-1	Материал	37	13790-1	Материал
41	13790-1	Материал	38	13790-1	Материал
42	13790-1	Материал	39	13790-1	Материал
43	13790-1	Материал	40	13790-1	Материал
44	13790-1	Материал	41	13790-1	Материал
45	13790-1	Материал	42	13790-1	Материал
46	13790-1	Материал	43	13790-1	Материал
47	13790-1	Материал	44	13790-1	Материал
48	13790-1	Материал	45	13790-1	Материал
49	13790-1	Материал	46	13790-1	Материал
50	13790-1	Материал	47	13790-1	Материал
51	13790-1	Материал	48	13790-1	Материал
52	13790-1	Материал	49	13790-1	Материал
53	13790-1	Материал	50	13790-1	Материал
54	13790-1	Материал	51	13790-1	Материал
55	13790-1	Материал	52	13790-1	Материал
56	13790-1	Материал	53	13790-1	Материал
57	13790-1	Материал	54	13790-1	Материал
58	13790-1	Материал	55	13790-1	Материал
59	13790-1	Материал	56	13790-1	Материал
60	13790-1	Материал	57	13790-1	Материал
61	13790-1	Материал	58	13790-1	Материал
62	13790-1	Материал	59	13790-1	Материал
63	13790-1	Материал	60	13790-1	Материал
64	13790-1	Материал	61	13790-1	Материал
65	13790-1	Материал	62	13790-1	Материал
66	13790-1	Материал	63	13790-1	Материал
67	13790-1	Материал	64	13790-1	Материал
68	13790-1	Материал	65	13790-1	Материал
69	13790-1	Материал	66	13790-1	Материал
70	13790-1	Материал	67	13790-1	Материал
71	13790-1	Материал	68	13790-1	Материал
72	13790-1	Материал	69	13790-1	Материал
73	13790-1	Материал	70	13790-1	Материал
74	13790-1	Материал	71	13790-1	Материал
75	13790-1	Материал	72	13790-1	Материал
76	13790-1	Материал	73	13790-1	Материал
77	13790-1	Материал	74	13790-1	Материал
78	13790-1	Материал	75	13790-1	Материал
79	13790-1	Материал	76	13790-1	Материал
80	13790-1	Материал	77	13790-1	Материал
81	13790-1	Материал	78	13790-1	Материал
82	13790-1	Материал	79	13790-1	Материал
83	13790-1	Материал	80	13790-1	Материал
84	13790-1	Материал	81	13790-1	Материал
85	13790-1	Материал	82	13790-1	Материал
86	13790-1	Материал	83	13790-1	Материал
87	13790-1	Материал	84	13790-1	Материал
88	13790-1	Материал	85	13790-1	Материал
89	13790-1	Материал	86	13790-1	Материал
90	13790-1	Материал	87	13790-1	Материал
91	13790-1	Материал	88	13790-1	Материал
92	13790-1	Материал	89	13790-1	Материал
93	13790-1	Материал	90	13790-1	Материал
94	13790-1	Материал	91	13790-1	Материал
95	13790-1	Материал	92	13790-1	Материал
96	13790-1	Материал	93	13790-1	Материал
97	13790-1	Материал	94	13790-1	Материал
98	13790-1	Материал	95	13790-1	Материал
99	13790-1	Материал	96	13790-1	Материал
100	13790-1	Материал	97	13790-1	Материал
101	13790-1	Материал	98	13790-1	Материал
102	13790-1	Материал	99	13790-1	Материал
103	13790-1	Материал	100	13790-1	Материал
104	13790-1	Материал	101	13790-1	Материал
105	13790-1	Материал	102	13790-1	Материал
106	13790-1	Материал	103	13790-1	Материал
107	13790-1	Материал	104	13790-1	Материал
108	13790-1	Материал	105	13790-1	Материал
109	13790-1	Материал	106	13790-1	Материал
110	13790-1	Материал	107	13790-1	Материал
111	13790-1	Материал	108	13790-1	Материал
112	13790-1	Материал	109	13790-1	Материал
113	13790-1	Материал	110	13790-1	Материал
114	13790-1	Материал	111	13790-1	Материал
115	13790-1	Материал	112	13790-1	Материал
116	13790-1	Материал	113	13790-1	Материал
117	13790-1	Материал	114	13790-1	Материал
118	13790-1	Материал	115	13790-1	Материал
119	13790-1	Материал	116	13790-1	Материал
120	13790-1	Материал	117	13790-1	Материал
121	13790-1	Материал	118	13790-1	Материал
122	13790-1	Материал	119	13790-1	Материал
123	13790-1	Материал	120	13790-1	Материал
124	13790-1	Материал	121	13790-1	Материал
125	13790-1	Материал	122	13790-1	Материал
126	13790-1	Материал	123	13790-1	Материал
127	13790-1	Материал	124	13790-1	Материал
128	13790-1	Материал	125	13790-1	Материал
129	13790-1	Материал	126	13790-1	Материал
130	13790-1	Материал	127	13790-1	Материал
131	13790-1	Материал	128	13790-1	Материал
132	13790-1	Материал	129	13790-1	Материал
133	13790-1	Материал	130	13790-1	Материал
134	13790-1	Материал	131	13790-1	Материал
135	13790-1	Материал	132	13790-1	Материал
136	13790-1	Материал	133	13790-1	Материал
137	13790-1	Материал	134	13790-1	Материал
138	13790-1	Материал	135	13790-1	Материал
139	13790-1	Материал	136	13790-1	Материал
140	13790-1	Материал	137	13790-1	Материал
141	13790-1	Материал	138	13790-1	Материал
142	13790-1	Материал	139	13790-1	Материал
143	13790-1	Материал	140	13790-1	Материал
144	13790-1	Материал	141	13790-1	Материал
145	13790-1	Материал	142	13790-1	Материал
146	13790-1	Материал	143	13790-1	Материал
147	13790-1	Материал	144	13790-1	Материал
148	13790-1	Материал	145	13790-1	Материал
149	13790-1	Материал	146	13790-1	Материал
150	13790-1	Материал	147	13790-1	Материал
151	13790-1	Материал	148	13790-1	Материал
152	13790-1	Материал	149	13790-1	Материал
153	13790-1	Материал	150	13790-1	Материал
154	13790-1	Материал	151	13790-1	Материал
155	13790-1	Материал	152	13790-1	Материал
156	13790-1	Материал	153	13790-1	Материал
157	13790-1	Материал	154	13790-1	Материал
158	13790-1	Материал	155	13790-1	Материал
159	13790-1	Материал	156	13790-1	Материал
160	13790-1	Материал	157	13790-1	Материал
161	13790-1	Материал	158	13790-1	Материал
162	13790-1	Материал	159	13790-1	Материал
163	13790-1	Материал	160	13790-1	Материал
164	13790-1	Материал	161	13790-1	Материал
165	13790-1	Материал	162	13790-1	Материал
166	13790-1	Материал	163	13790-1	Материал
167	13790-1	Материал	164	13790-1	Материал
168	13790-1	Материал	165	13790-1	Материал
169	13790-1	Материал	166	13790-1	Материал
170	13790-1	Материал	167	13790-1	Материал
171	13790-1	Материал	168	13790-1	Материал
172	13790-1	Материал	169	13790-1	Материал
173	13790-1	Материал	170	13790-1	Материал
174	13790-1	Материал	171	13790-1	Материал
175	13790-1	Материал	172	13790-1	Материал
176	13790-1	Материал	173	13790-1	Материал
177	13790-1	Материал	174	13790-1	Материал
178	13790-1	Материал	175	13790-1	Материал
179	13790-1	Материал	176	13790-1	Материал
180	13790-1	Материал	177	13790-1	Материал
181	13790-1	Материал	178	13790-1	Материал</

CONFIDENTIAL

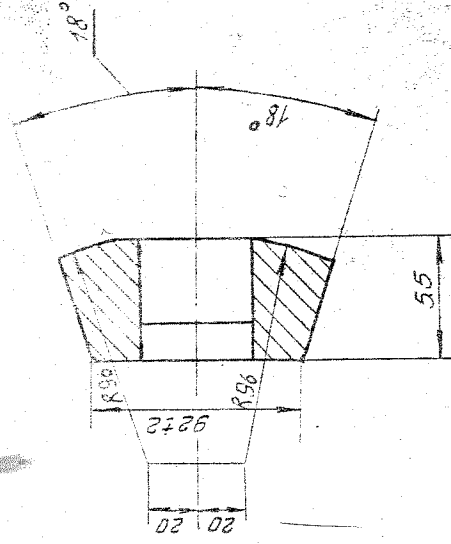
[illegible]

Битое редукторов и стоек Шинн 22.03.61 / Цесельский Л.В. %
Росчеты - исследования Шинн 22.03.61 / Шербаков 94. %

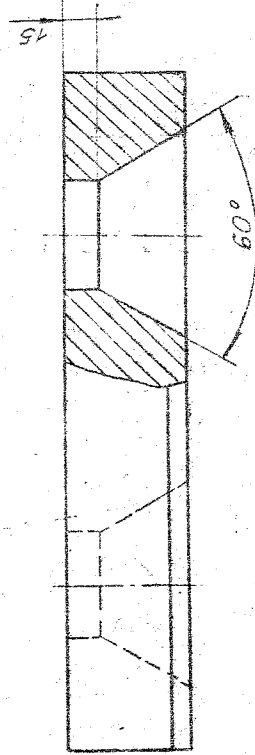
3Г1509-2



20±0,046



Место клеймения

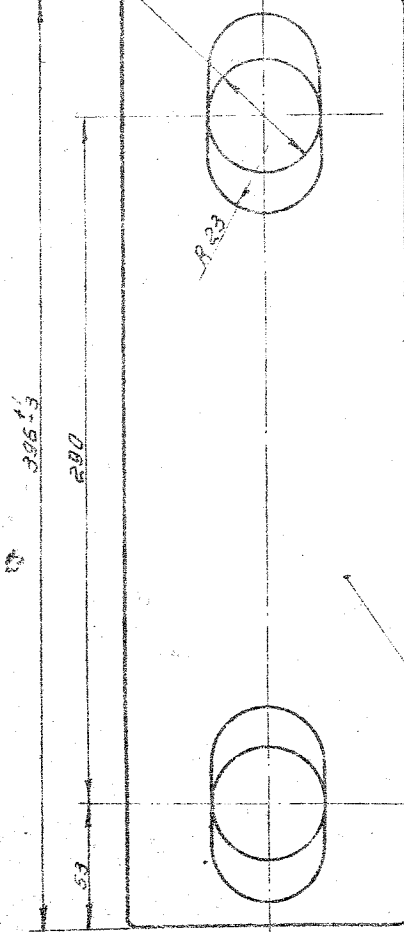


Неуказанные литевые радиусы 5 мм

Ш-50 А		3Г1509-2	
КЛИН ЗАПЯЖНОЙ	Материал	Вид	Материал
	Сталь Г 13Л	13	Г12
ГОСТ 7523-55		Лист 1	Листов 1
Состав		СЗТМ-СКС	
Изготовитель		Формат 12	

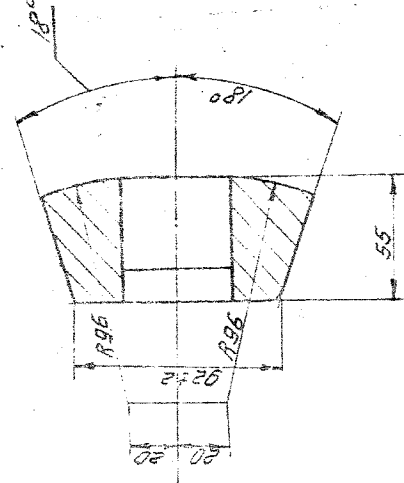
3Г1509-5

с криво

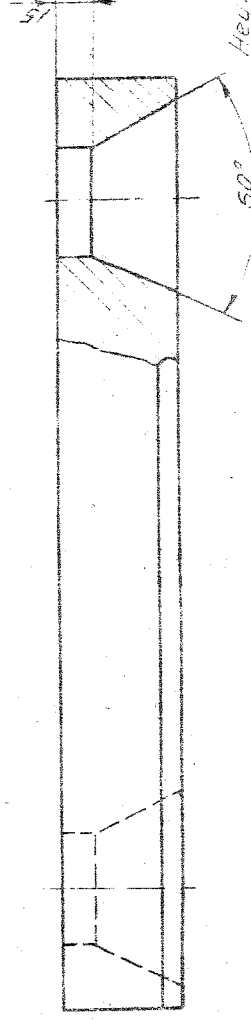


336±3

20±0,046



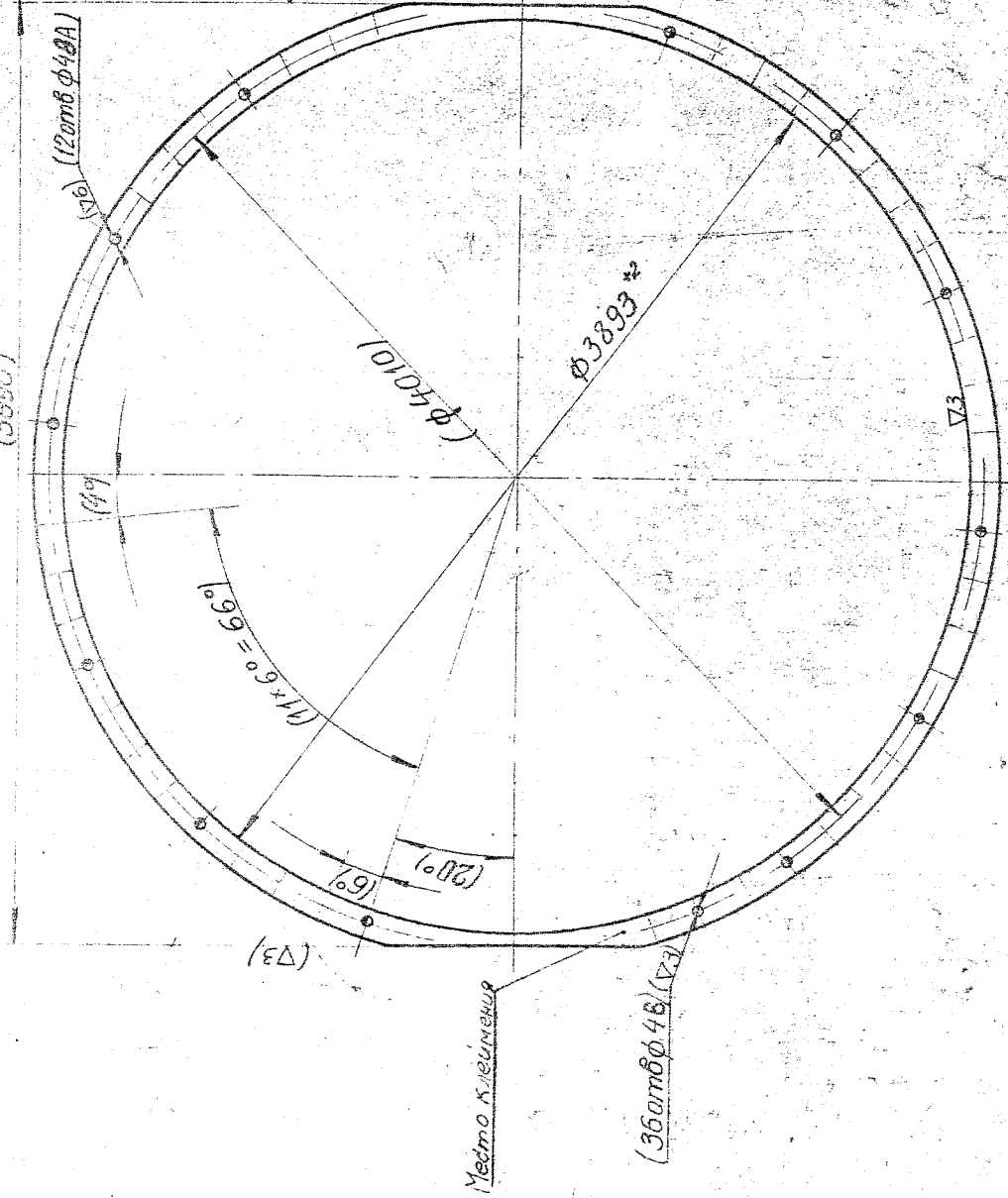
Место клеймения



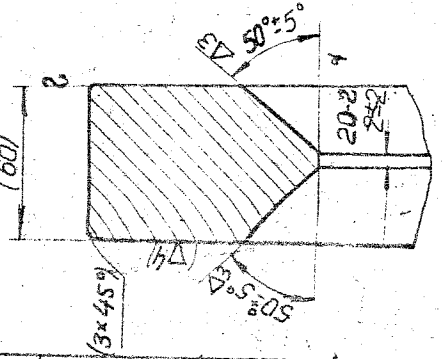
Неуказанные литевые радиусы 5 мм

Ш-50 А		3Г1509-5	
КЛИН ЗАПЯЖНОЙ	Материал	Вид	Материал
	Сталь Г 13Л	13	Г12
ГОСТ 7523-55		Лист 1	Листов 1
Состав		СЗТМ-СКС	
Изготовитель		Формат 12	

3Г150901-2



I
M1:2



1. Размеры и обозначения шара ватности поверхности, указанные в скобках, обеспечить после сборки.
2. Фланец изготовить цельным или сварным из 2х-6 частей

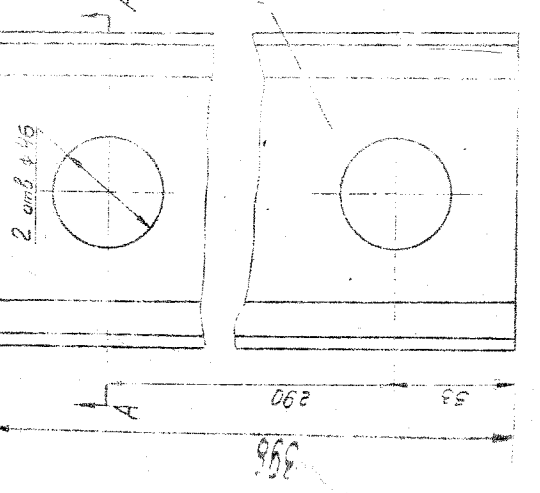
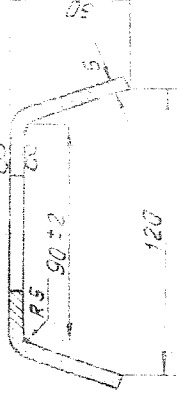
Ш50 А

Фланец		3Г150901-2	
Литера	Вес	Материал	Масштаб
И	578	1:20	Лист 1 из 1
Ст. 3 ГОСТ 500-58		СЗТМ-СНБ	

3Г150901-4



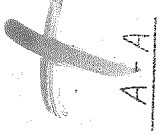
A-A



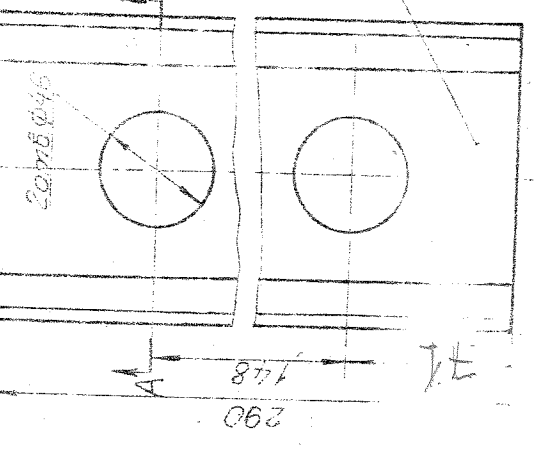
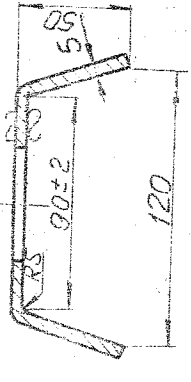
Развернутая ширина заготовки 190 мм

Накладка затяжного клина		3Г1509-4	
Литера	Вес	Материал	Масштаб
И	2.9	1:2	Лист 1 из 1
Ст. 3 ГОСТ 500-58		СЗТМ-СНБ	

3Г1509-1



A-A

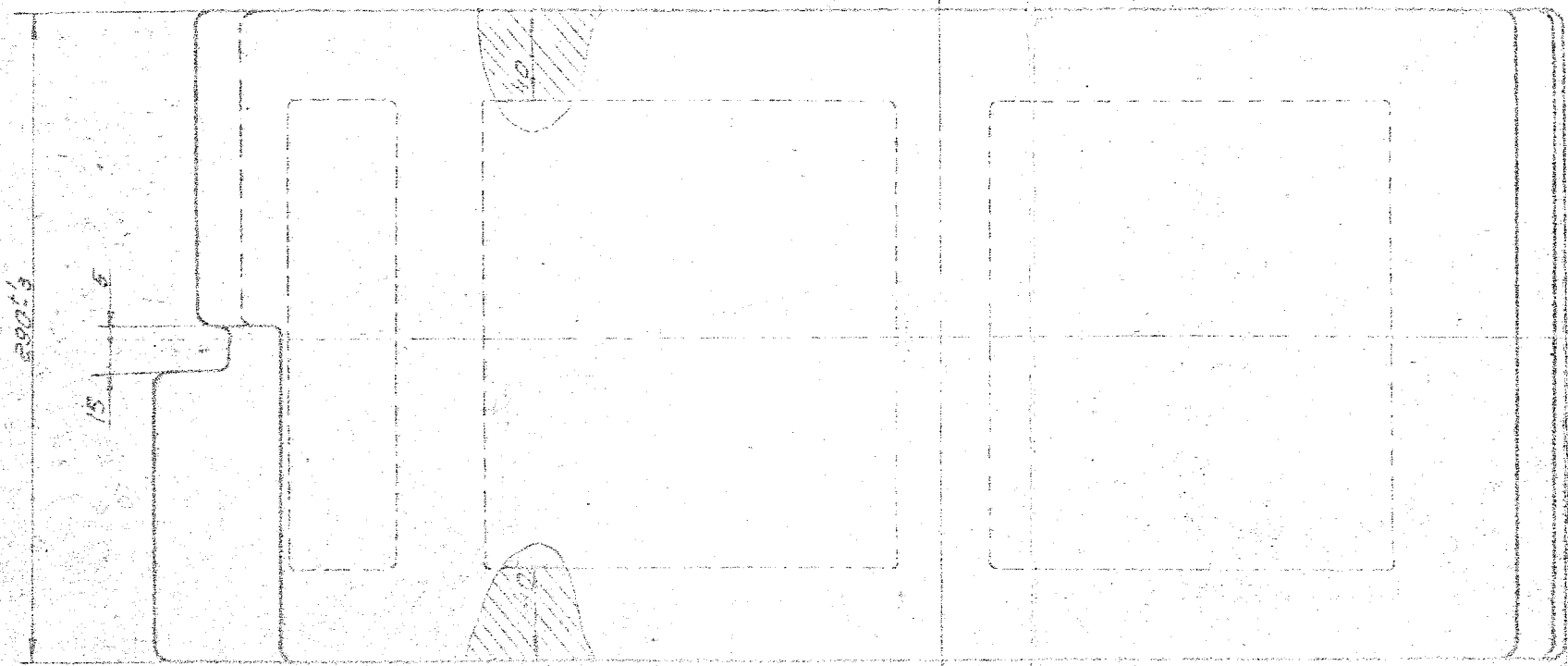
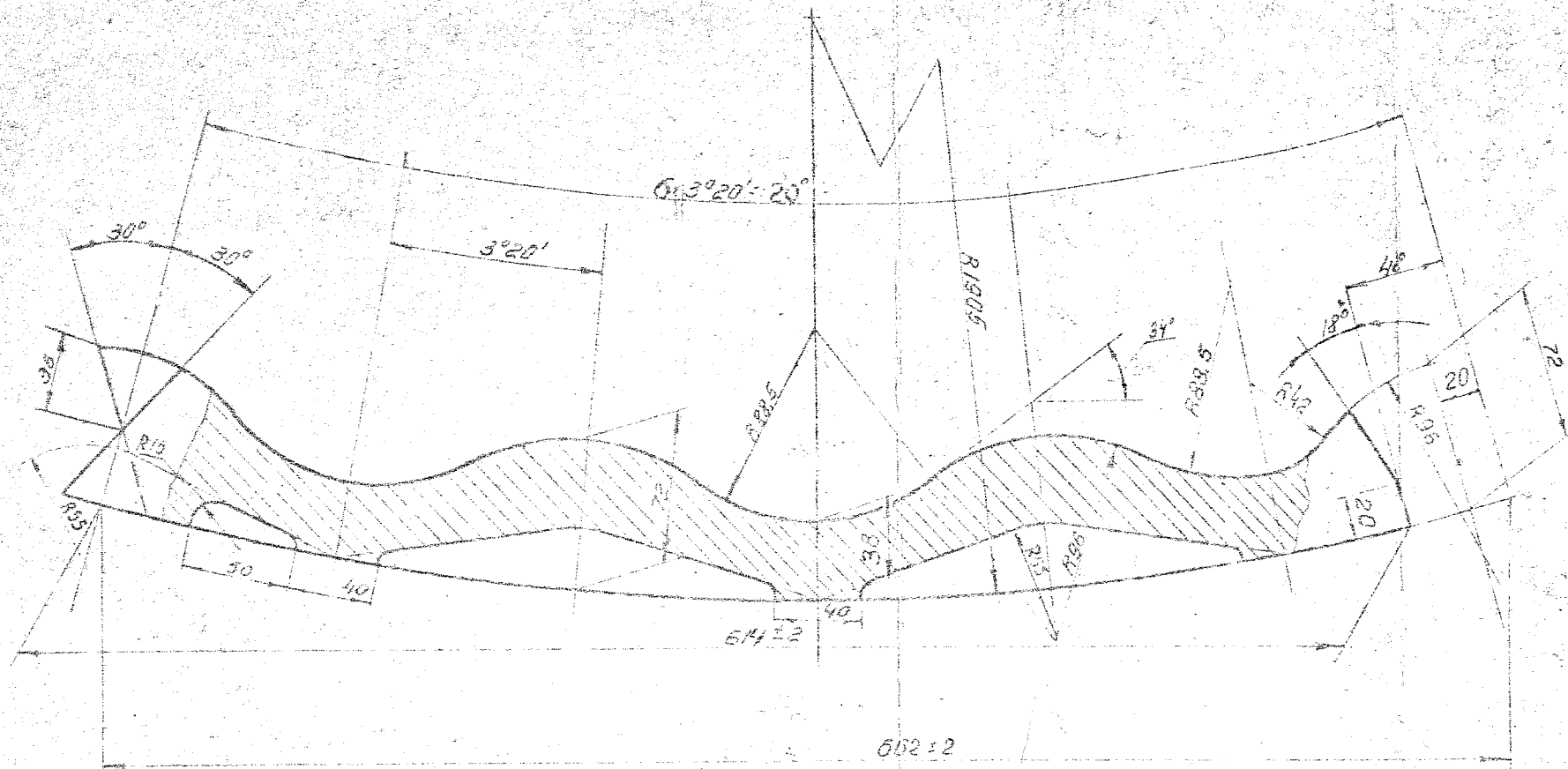


Развернутая ширина заготовки 190 мм

Накладка затяжного клина		3Г1509-1	
Литера	Вес	Материал	Масштаб
И	2.1	1:2	Лист 1 из 1
Ст. 3 ГОСТ 500-58		СЗТМ-СНБ	

381509-3

в круге



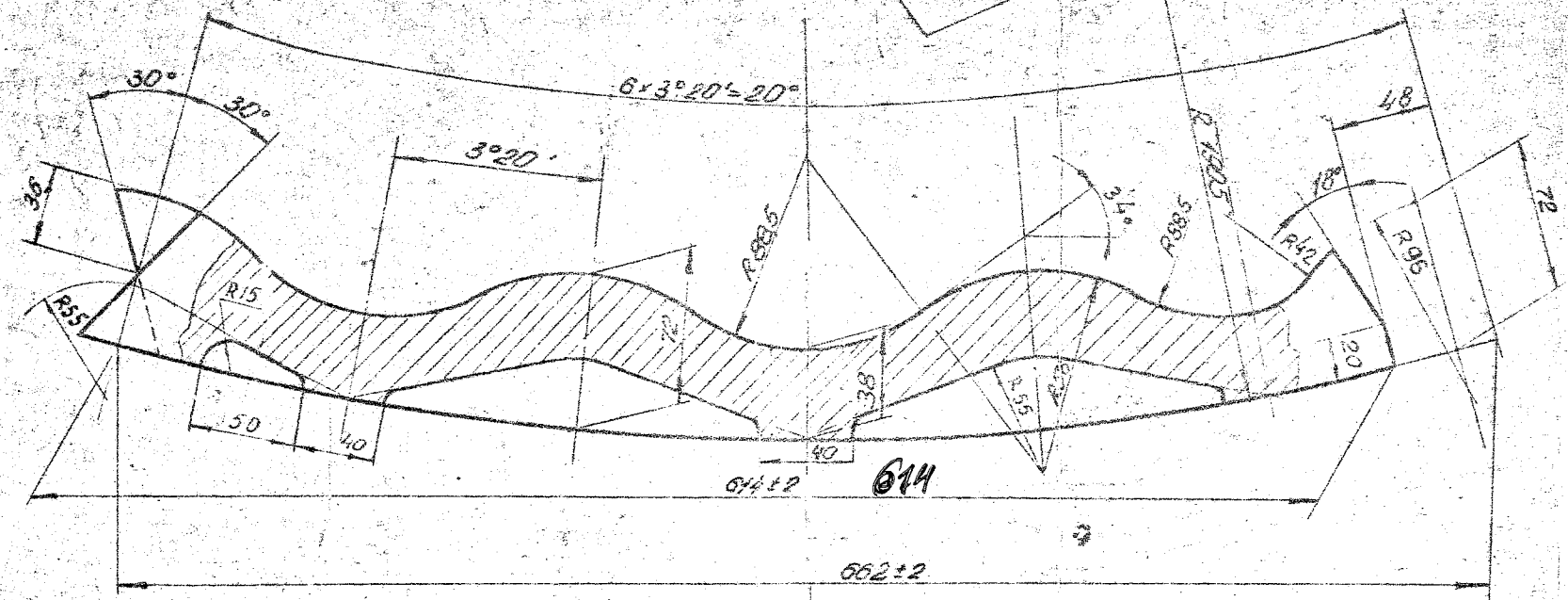
Неуказанные литейные радиусы 5mm

1. 381509-3
2. 381509-3
3. 381509-3
4. 381509-3
5. 381509-3
6. 381509-3
7. 381509-3
8. 381509-3
9. 381509-3
10. 381509-3

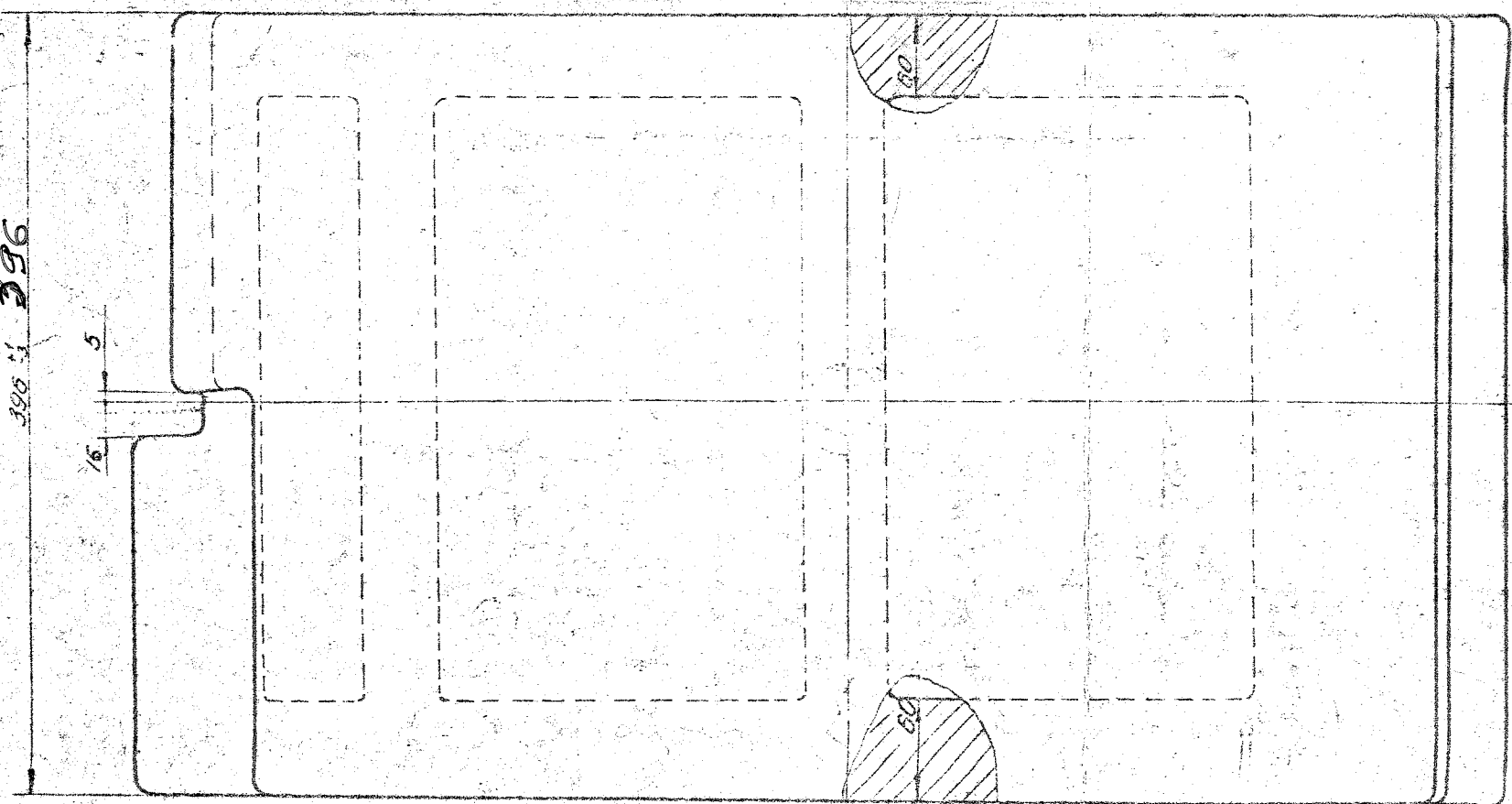
Ш 50 А			
Броня			
Клиновья			
381509-3			
Интерес			
1. 83 1.2			
Сталь Г13П			
ГОСТ 3323-55			
1370-СН			

38/1509-6

КРУГОМ



390 ± 3 396

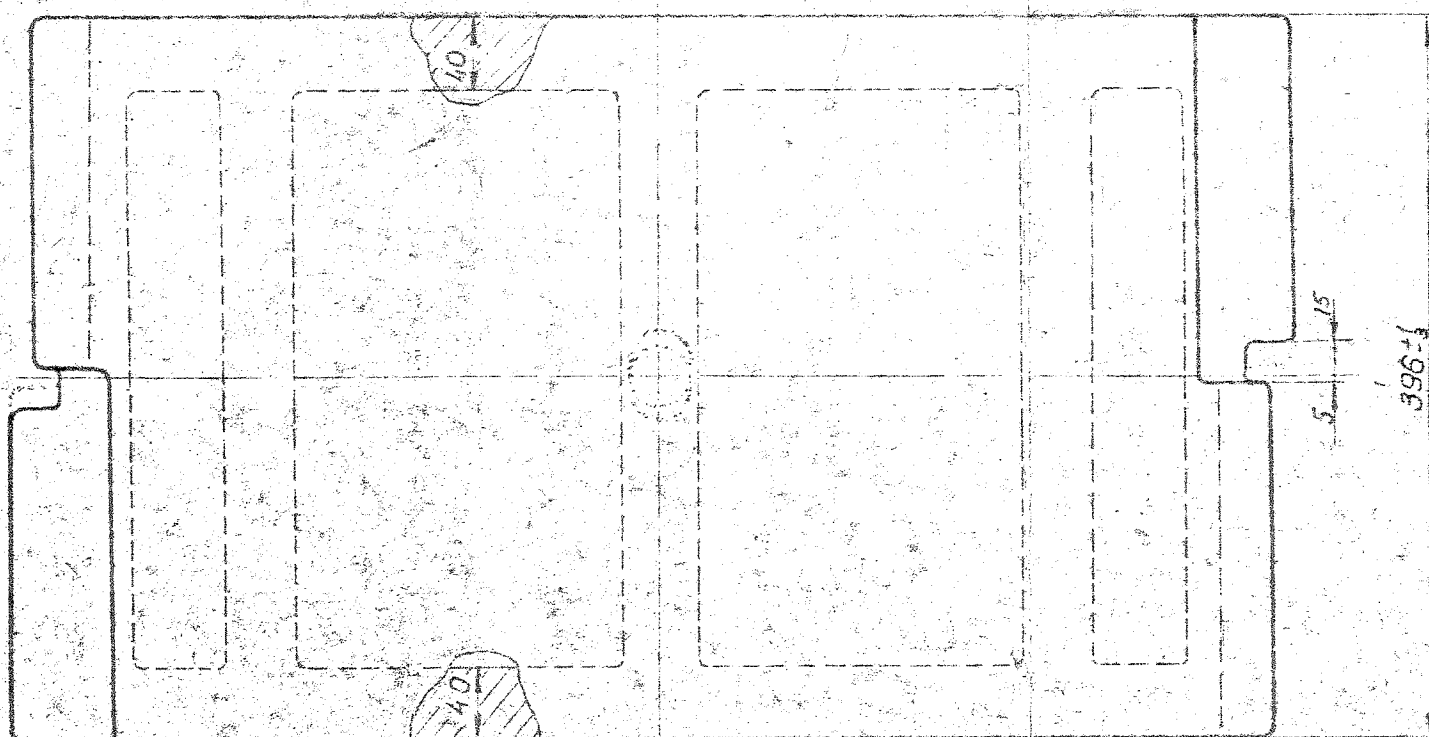
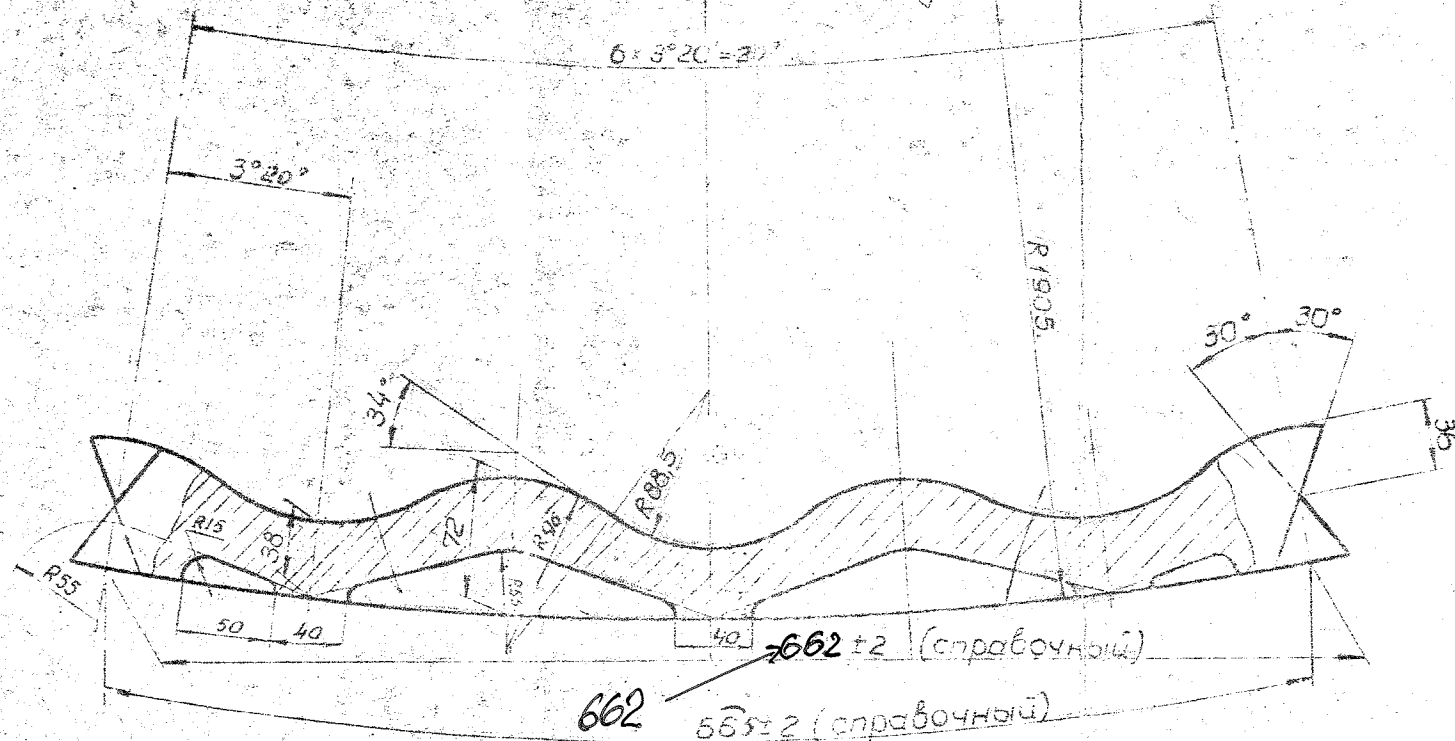


Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

			Ш - 50А		
			Броня		
			381509 -6		
			Клиновья		
			Литейный вес 1:2		
			И 84 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:2		
			Литейный вес 1:		

381509-7

Кругом

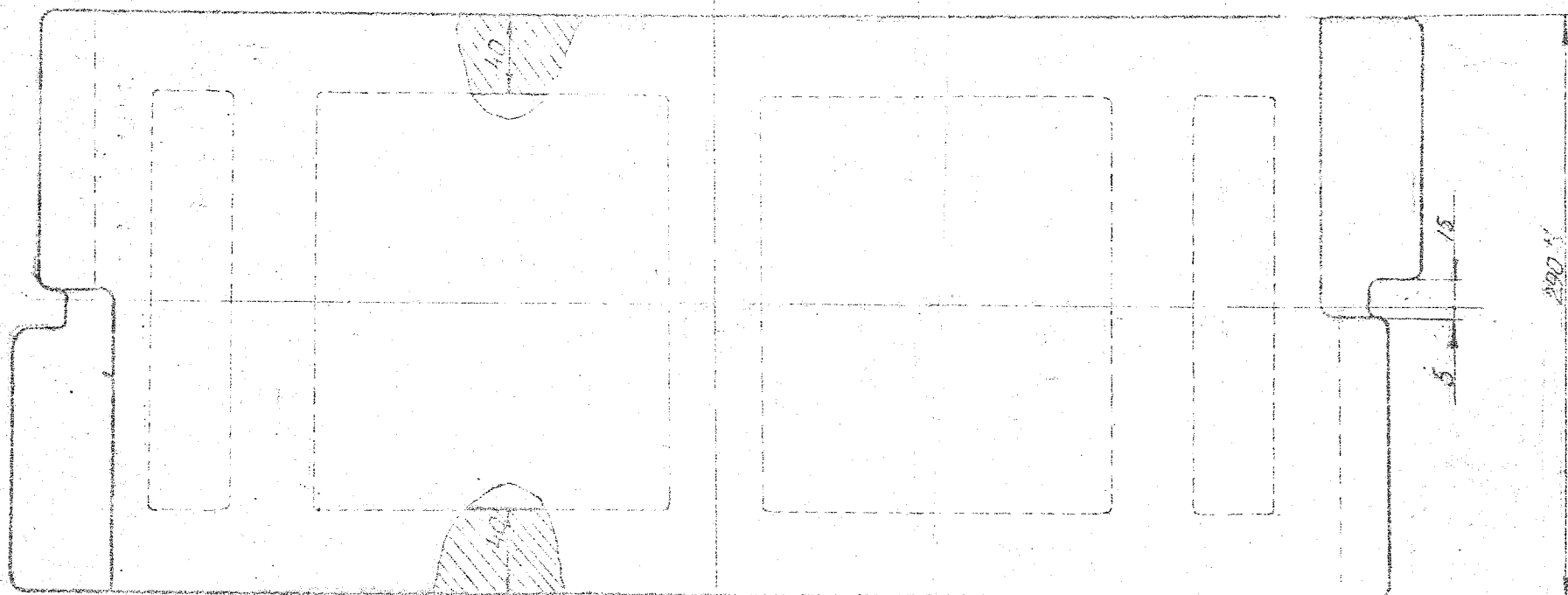
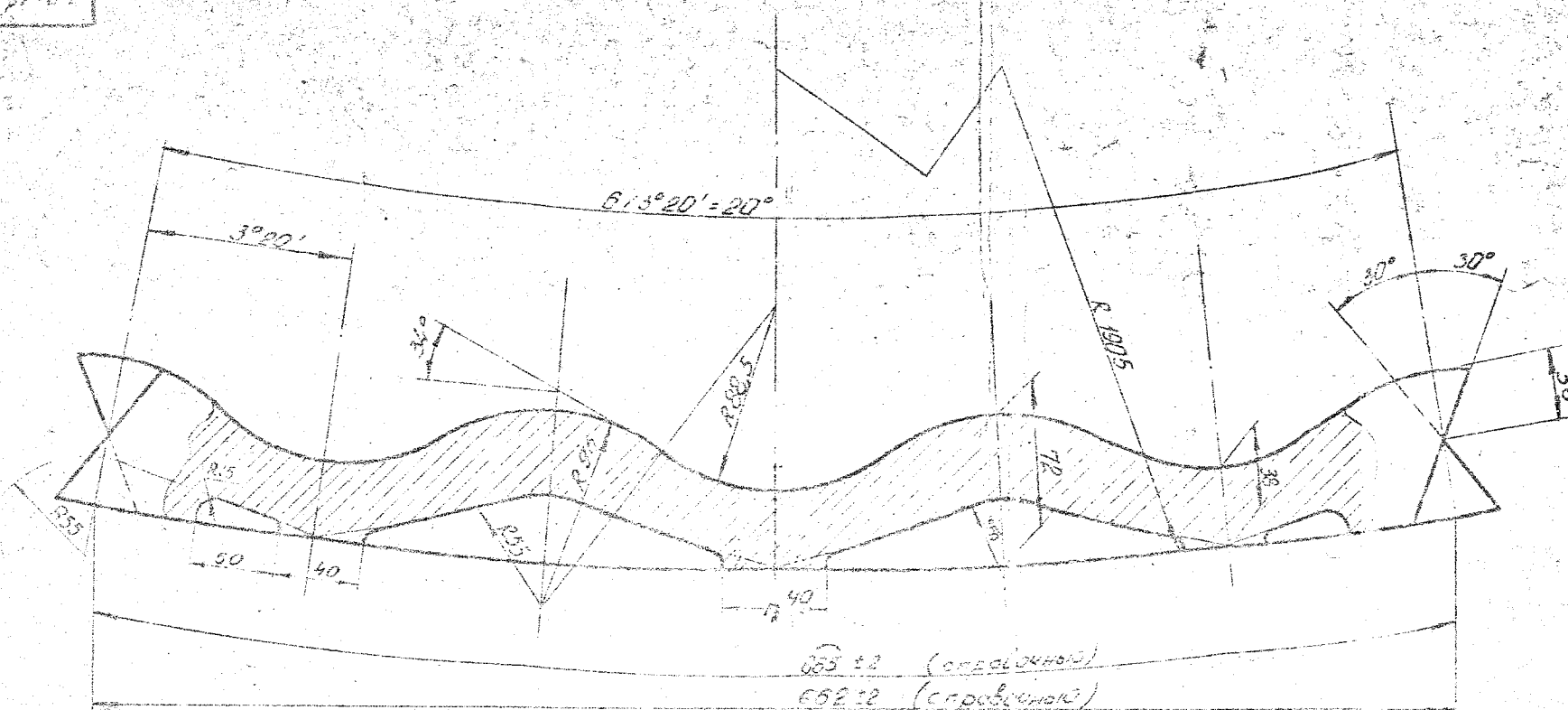


Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

Шкала: 1:1
Масштаб: 1:1
Лист: 1 из 1

Ш-50А			
Броня барабана		381509-7	
Материал	Литература	Вес	Масштаб
И	И	9.3	1:25
Сталь Г13А	Лист 1 из 1		
ГОСТ 752.3-55	СЗТМ-СЛБ		

~ КРУЗДА

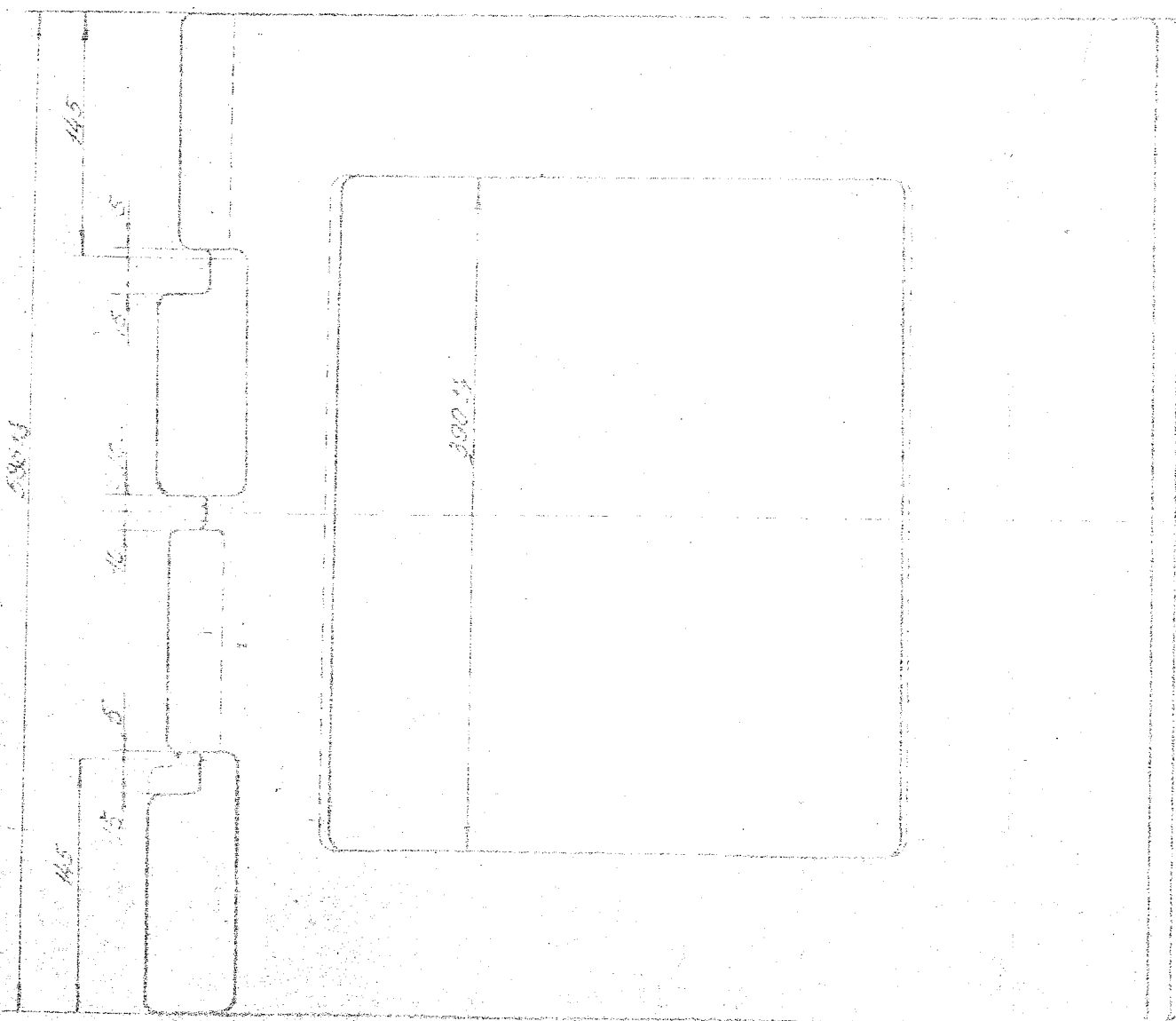
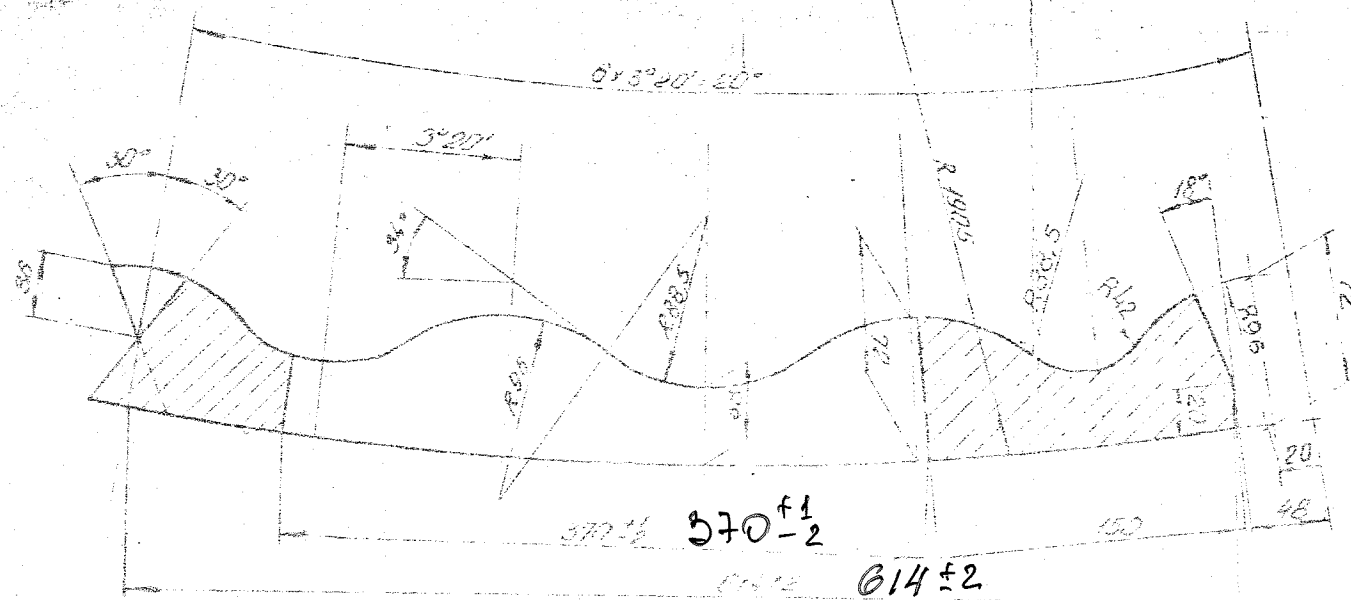


Неуказанные лотейные радиусы 5 мм.

[illegible]

38-609-9

в кругу.



Место рождения

Научно-исследовательские работы - 5 нн

[illegible]

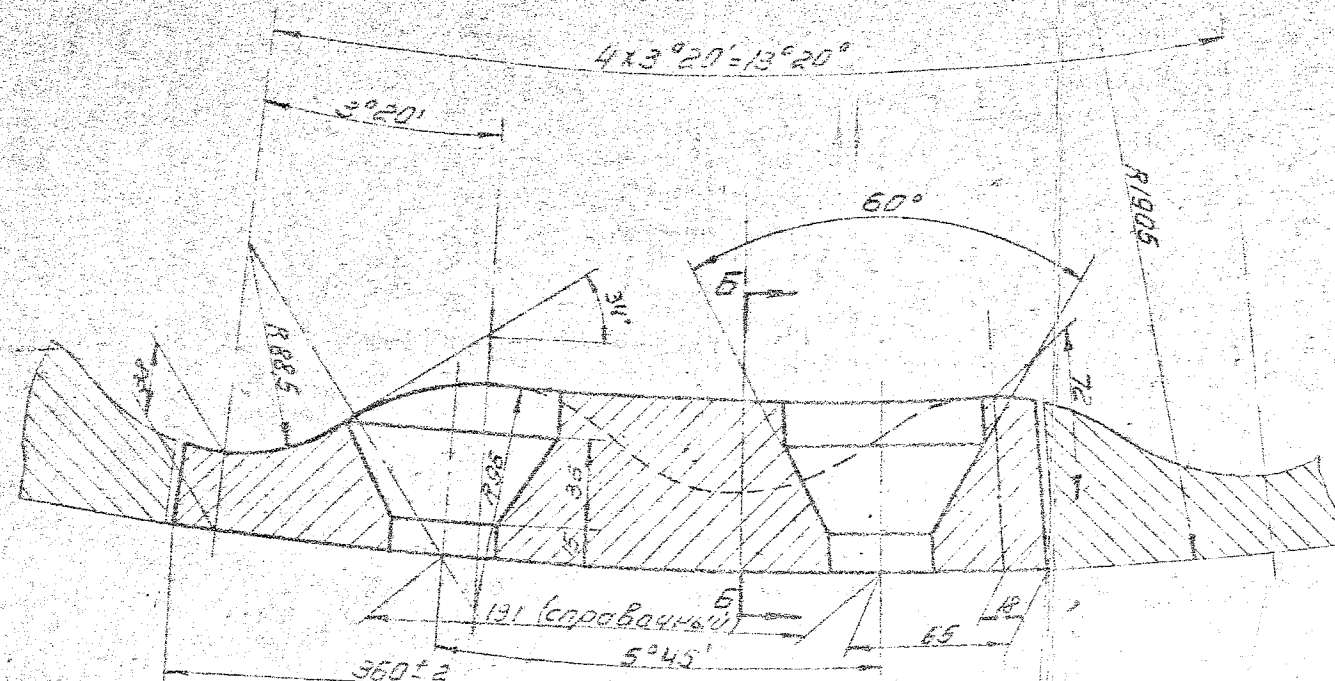
1900

[Faint handwritten notes at the bottom of the page]

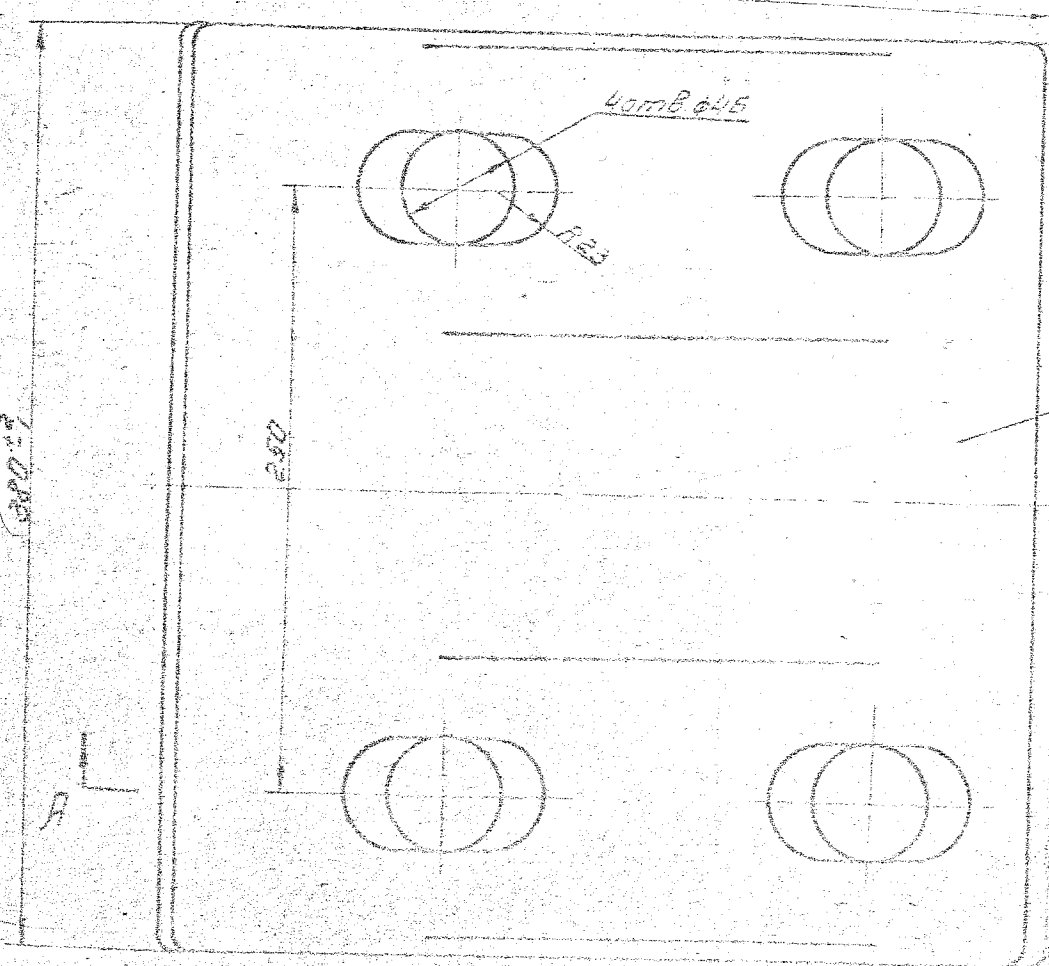
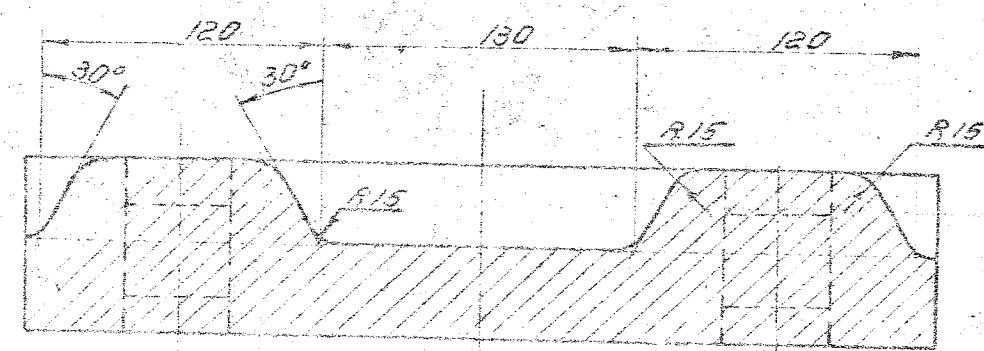
381509-10

A-A

Кругом



Б-Б



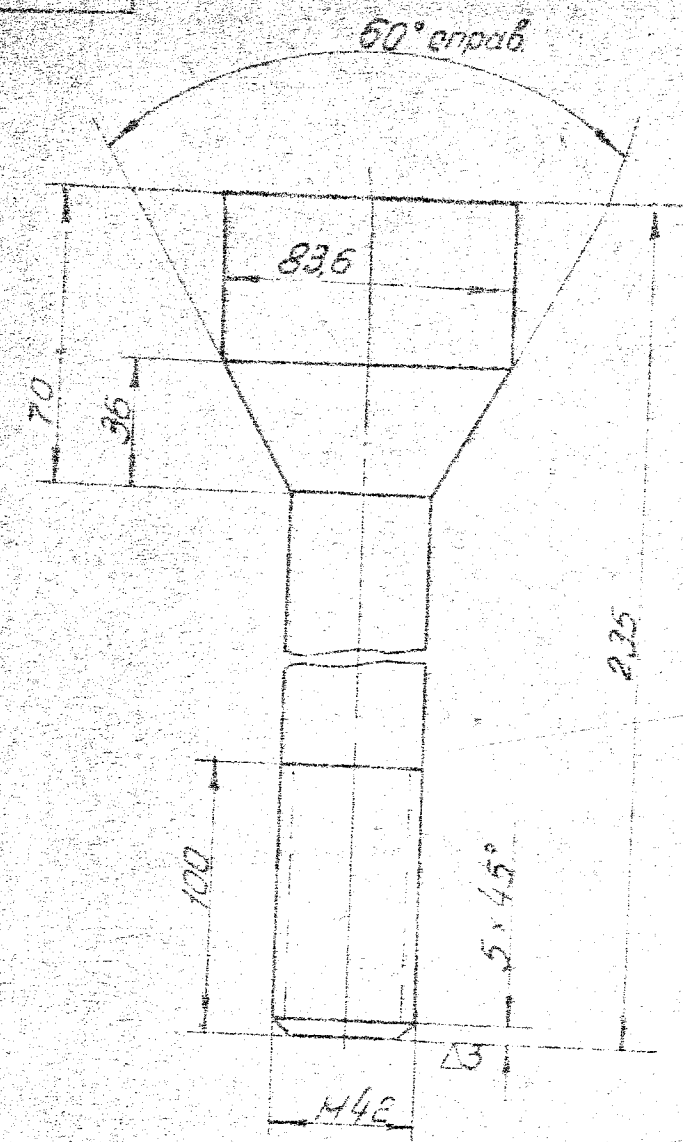
Место соединения

Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

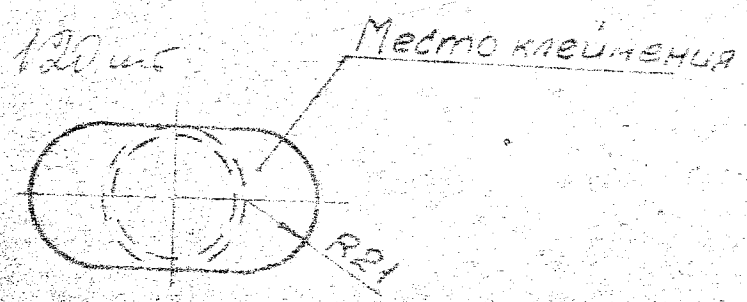
				Ш-50А.	
Броня				381509-10	
ДЮК				Вид	Век
				Н	63
Сталь Г.3А				Лист 1 из 1	
ГОСТ 1023-55				ЛСТП-СНБ	
Примечание					

ЗД 1509-13

Остальное



За мерником 120 мм
взят



№ 12 подлин. Подлин. в архиве. № 12 подлин. Подлин. в архиве. № 12 подлин. Подлин. в архиве.

Исполн.	М. Бокун	Провер.	В. Бокун
Конструктор	М. Бокун	Провер.	В. Бокун
Рисовал	М. Бокун	Провер.	В. Бокун
Н. Касар	Панов	В. Бокун	

Ш-50А

Болт
торцовой
бронь

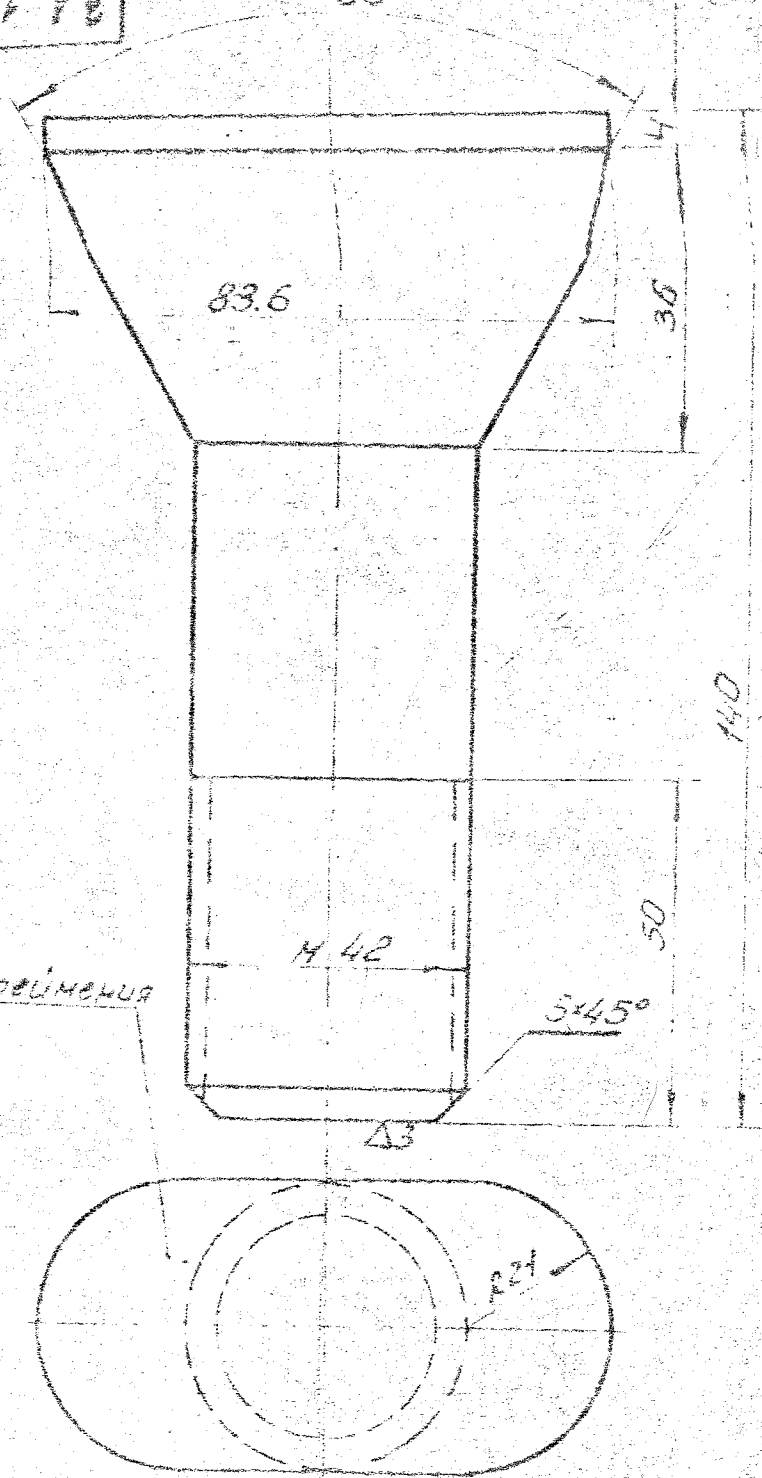
ЗД 1509-13	Лист	Вс	Масштаб
И	32	1/2	
Дист. листов	с 1-м экз		

Ст. 3 ГОСТ 380-60

ЗД 15.09-12

60°

Остальное



Место клеймения

За мерником 120 мм
взят

Ш-50А

Болт
бронь
любо
Ст. 3

ЗД 15.09-12

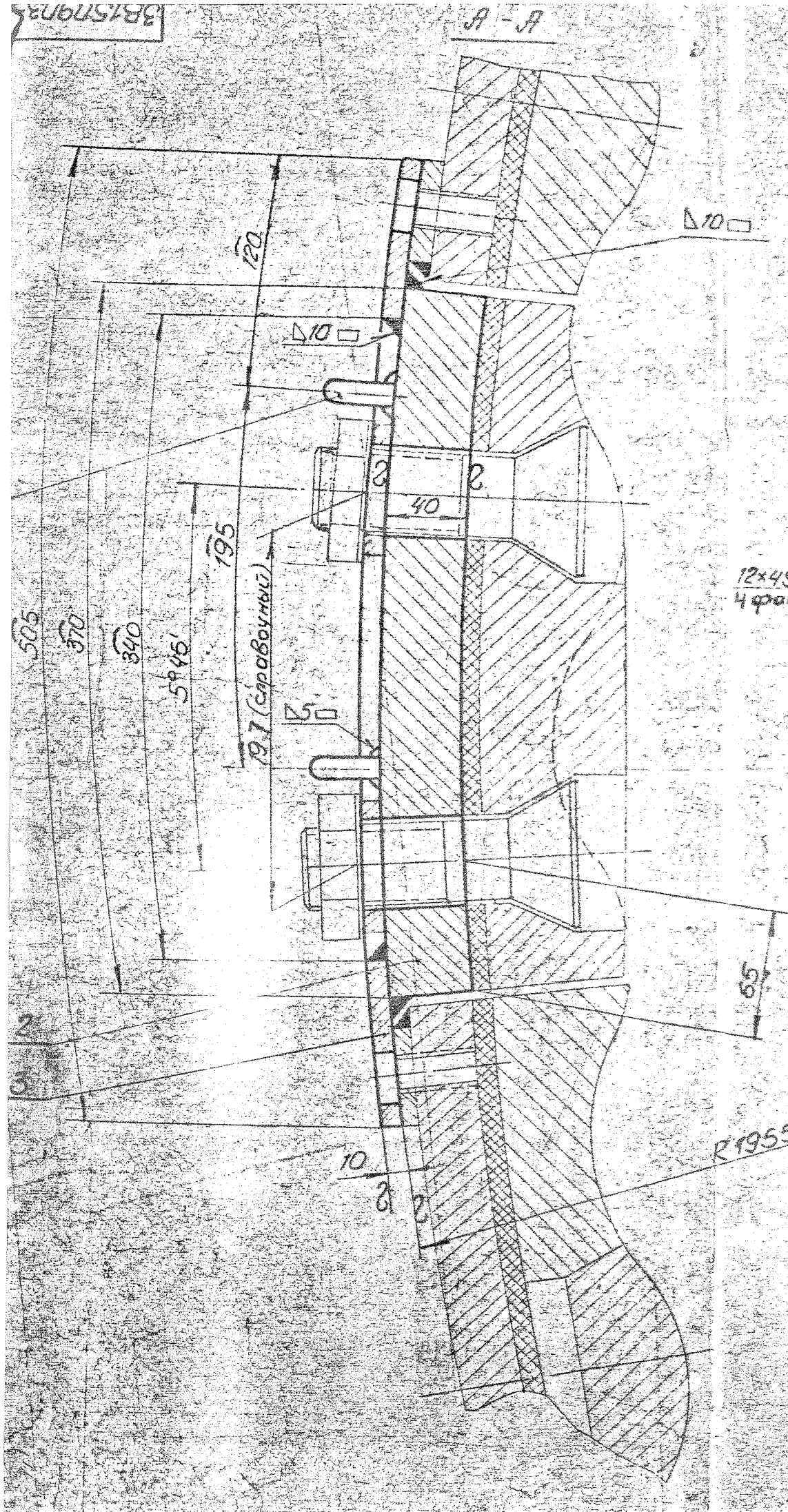
102418

28/12-68

Воскресный

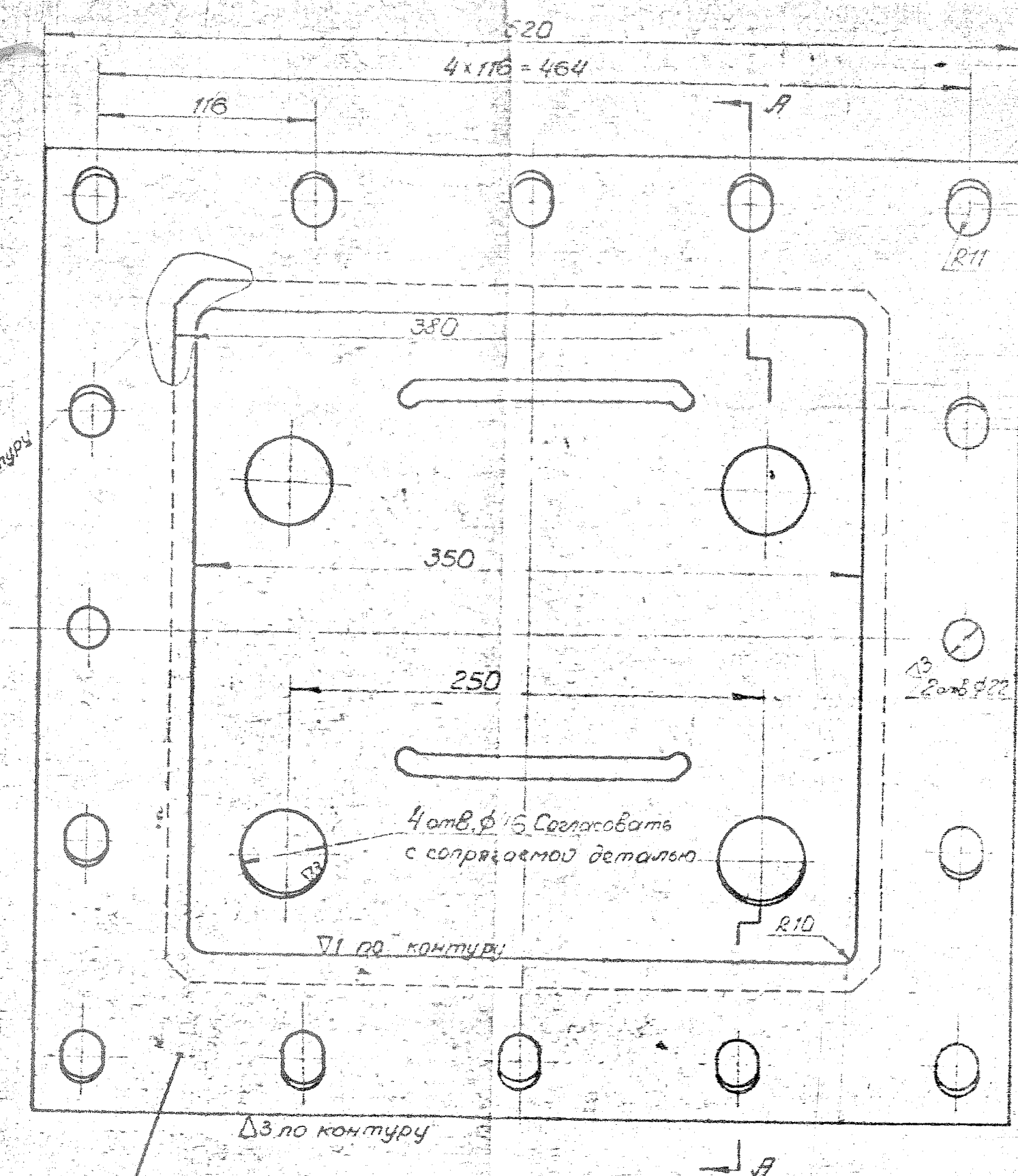
Почта

12



12x45
4 фанеры

Δ3 по контуру



Место клеймения

№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Объем	Примеч.
3	Полнотелая чертёж	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	5,4	5,4	
2	Полнотелая чертёж	Лист	1	Ст.3 ГОСТ 500-58	4,1	4,1	
1	02575	Ручка №2	2	Ст.3 ГОСТ 380-60	0,15	0,30	
Итого					Лист	Объем	
					Бес	Бес	

Ш-50 А

Крышка люка

3В 1509 03-0

Лист Вес М-с

1/1 4,9 1,2

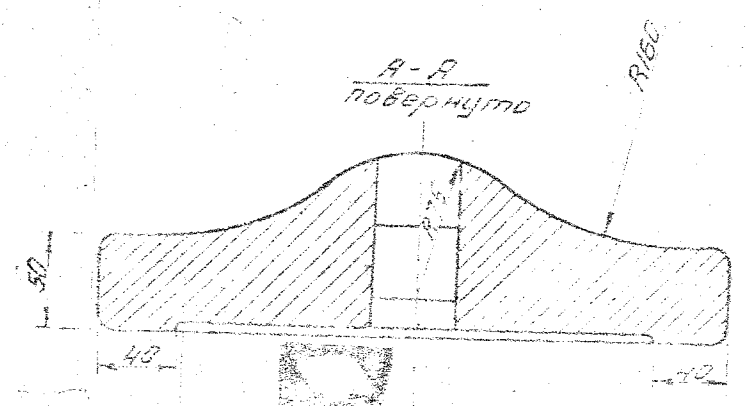
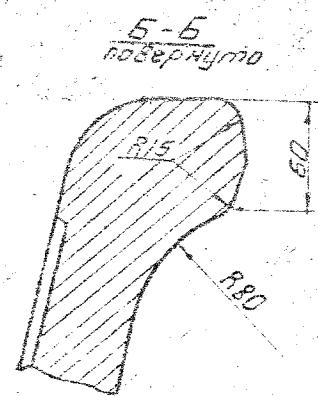
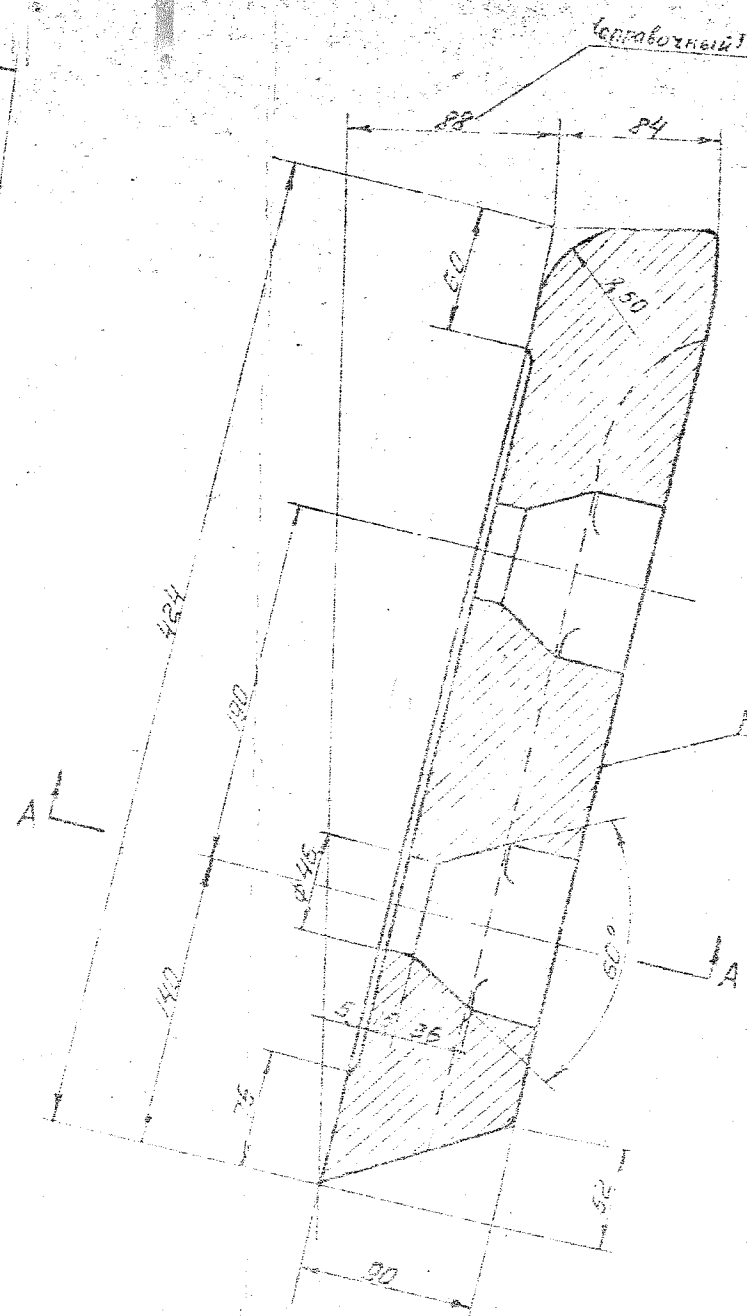
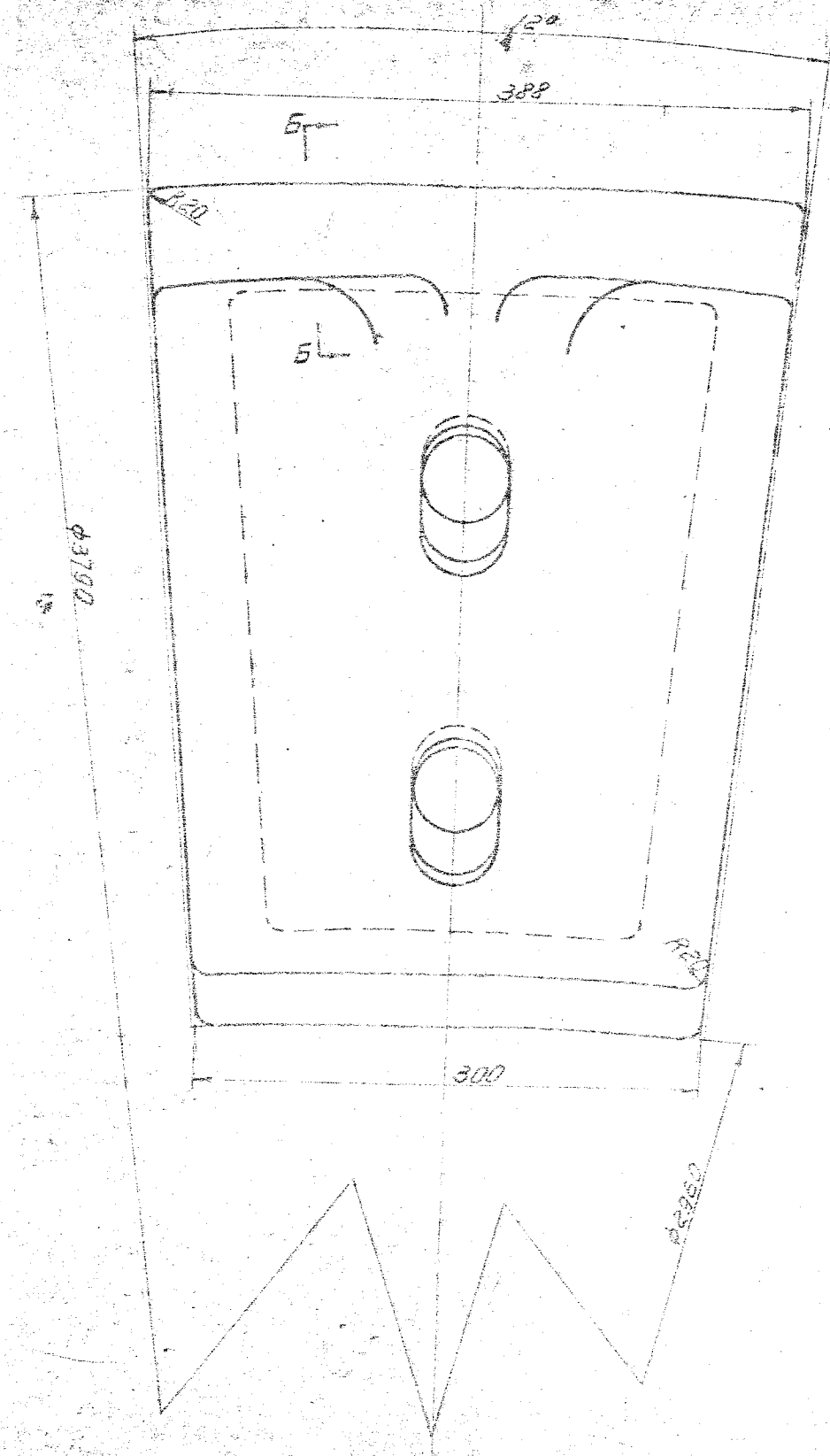
111-52
41-50A
3T1509-14

Ported	Sec	Macu
41-50A	70	1
Normal	Quarant	

C3TM-CA
Alouise

381509/89

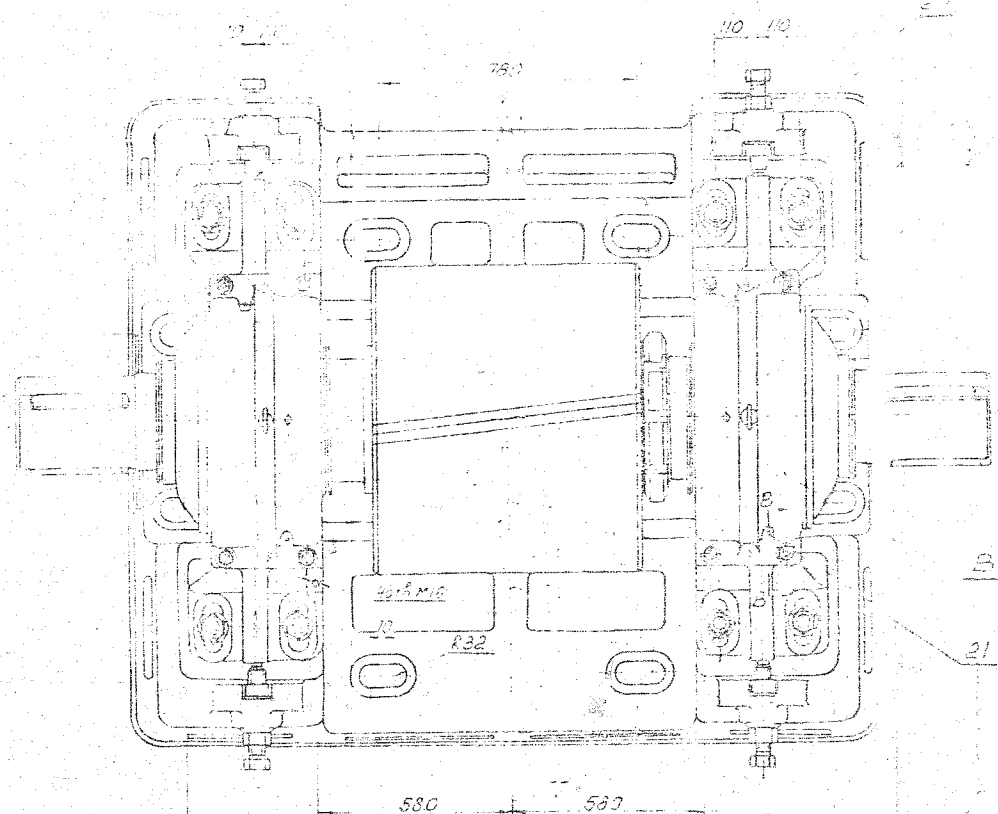
Скруток



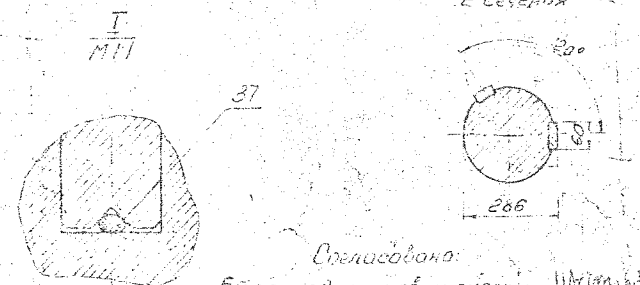
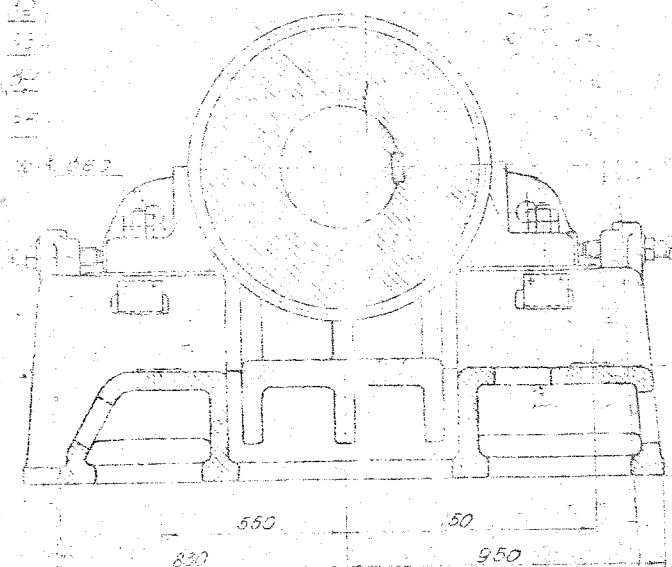
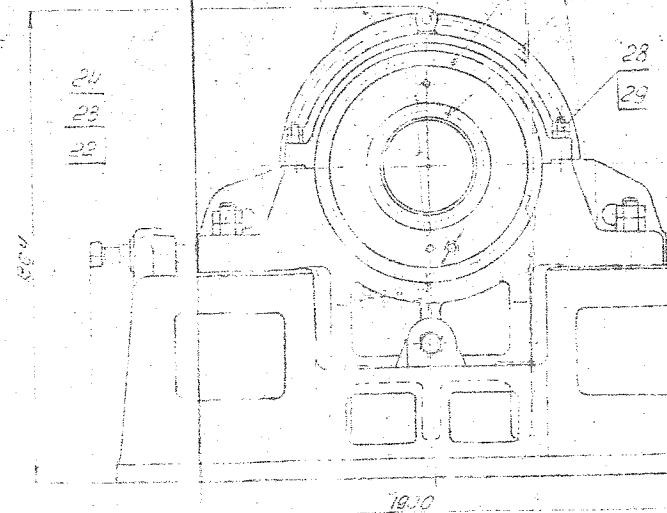
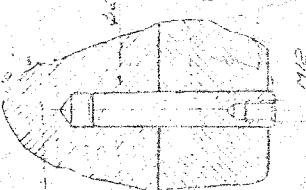
Неуказанные линейные размеры в мм

Ш-50 А			
Броня торцовая верхняя		381509-15	
Материал	Сталь 15Л	Толщина	24
Гост	1523-55	Количество листов	1
Формат		СЗТМ-СНБ	

10.2.4.2.1



Примечание: Станок роторно-подшипников-сущест. закончен. Серийн стизки-салидол ниробайт. 1971-72 год 1031-31. Разрешают са работа на итерий циркуляционной стизки роторно подшипников для чего предусмотрен проход в отбойной стизки через отверстие в крышке и вала. Эту стизку осуществлять от циркуляционной стизки которая обеспучивает каренные подшипники - доработана мельница.



Вспомогательно:
Бюро редакторов и стилистов

[illegible][illegible]

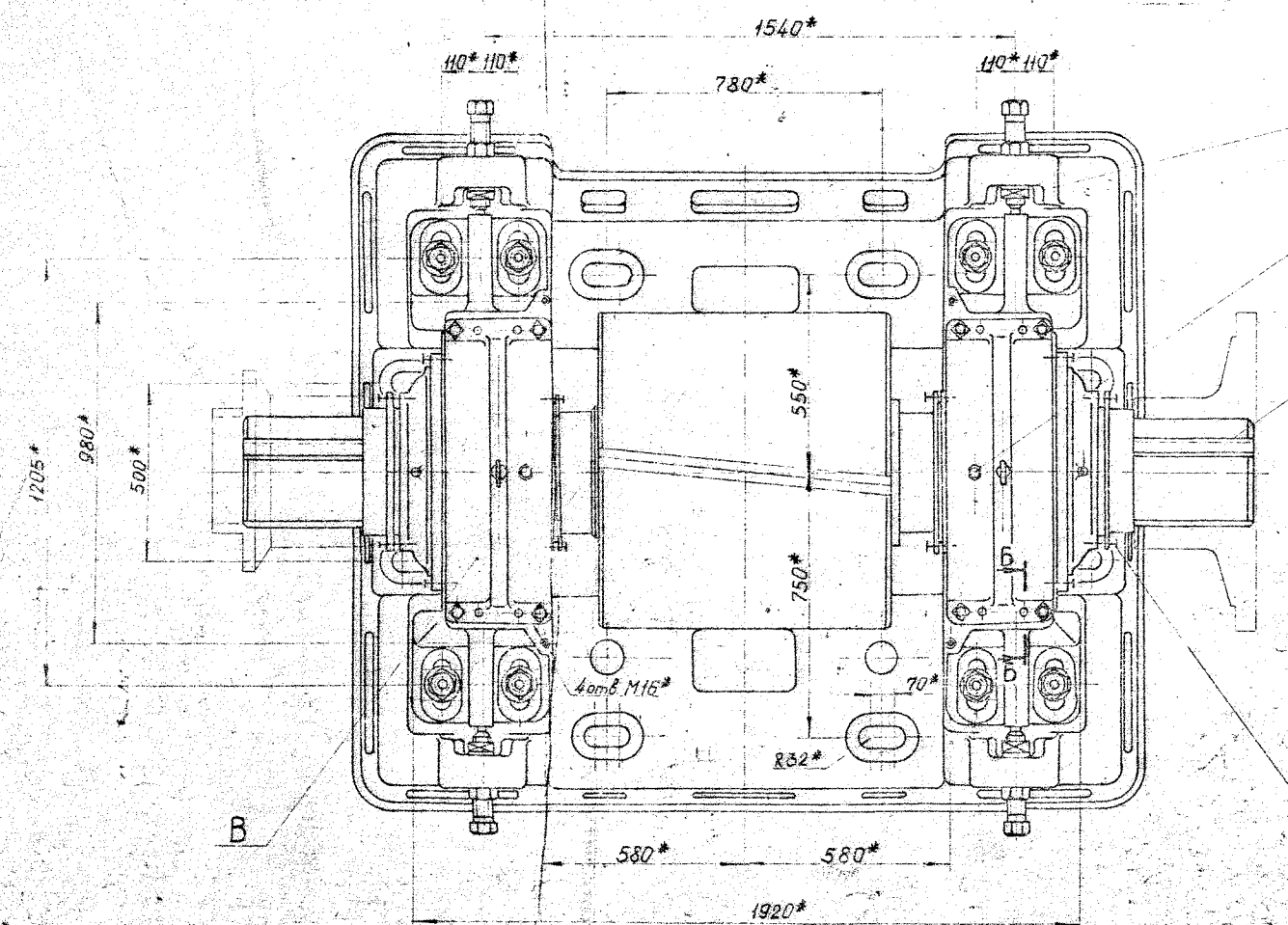
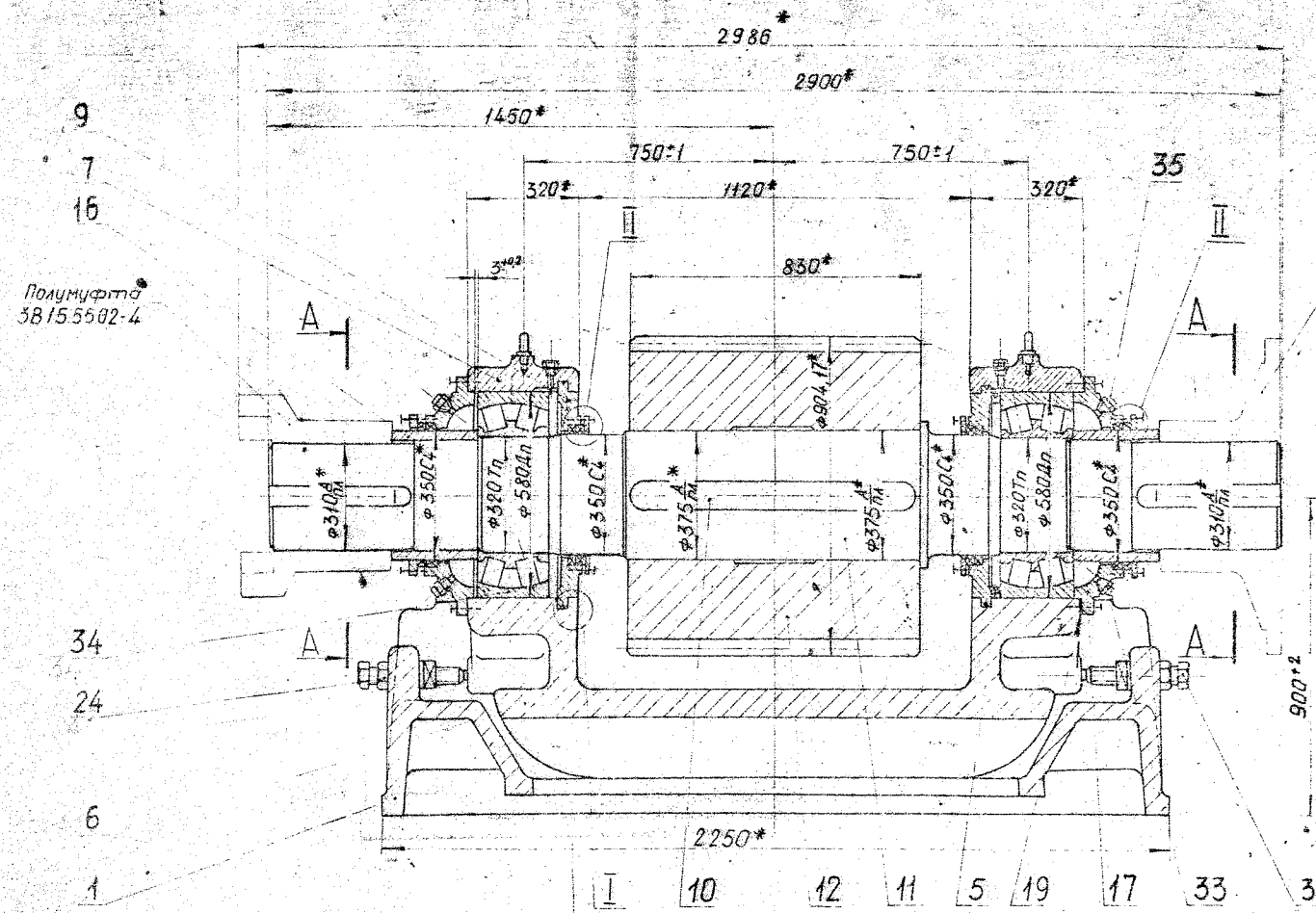
W-50A

Установила
приводной
шестерни

35 15 17 0

3515 17И-1942

Рис. 1



Полумуфта
3815.539-1И1

4 отв. $\phi 60$
см. пункт 10.1.1.

M27x2* для термометра
типа ТСП-783 L=20мм.

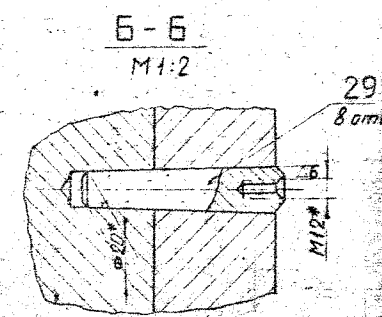
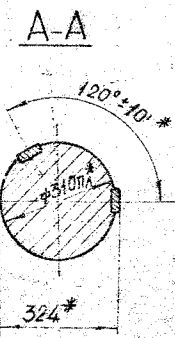
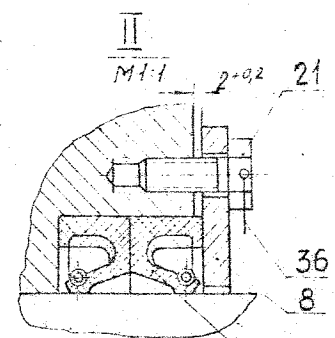
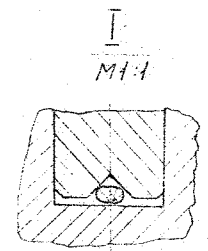


Рис. 2

Для схем сборки
нагрузки 1 и 4

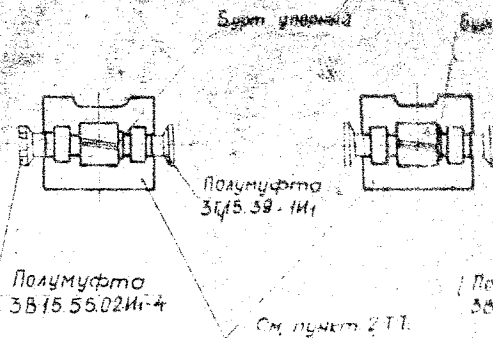
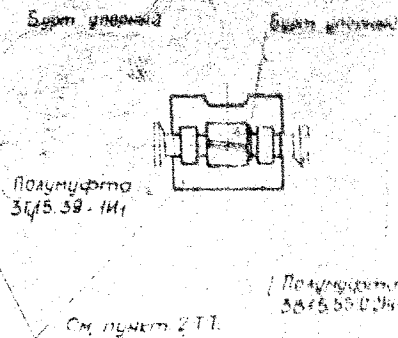


Рис. 3

Для схем сборки
нагрузки 2 и 3

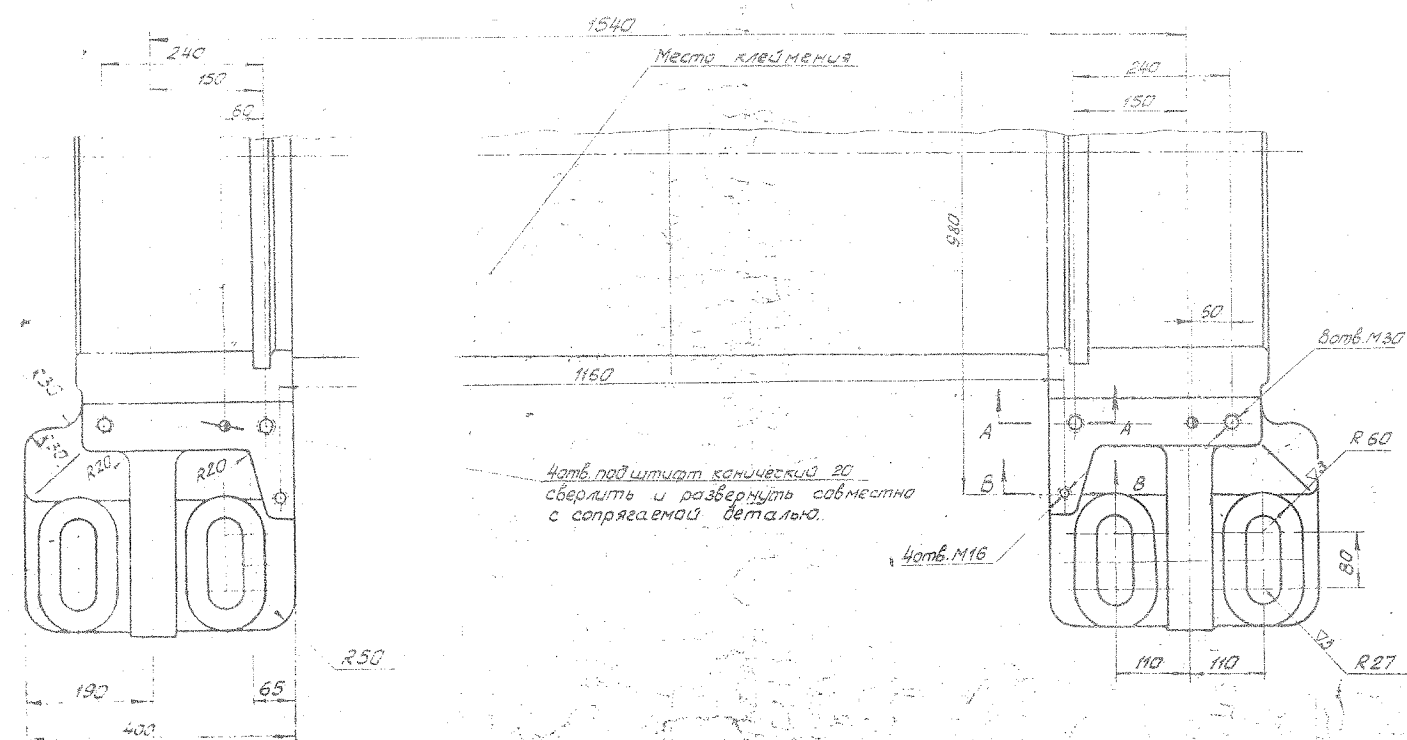


1. Размеры для справок.
2. Насадку полумуфты на вал по отношению к упорному бурту производить в соответствии со схемой сборки (Рис. 2 и Рис. 3) настоящего чертежа.
3. Зазор между наружным кольцом роликоподшипника и торцом крышки поз. 17 в опоре, 8" выдержать подрезкой торца крышки.
4. Между крышкой поз. 17 и наружным кольцом подшипника на фиксирующей опоре должен быть зазор от 0,05 до 0,2 мм.
5. При установке уплотнений поз. 2, как указано на чертеже (выносной элемент II), между манжетами должна быть заложена упругая смазка УС-1 или УС-2 ГОСТ 1033-51.
6. При установке полумуфты и муфты с привода вспомогательного, необходимо обеспечить полное прижатие внутренних колец роликоподшипников к заплечикам вала.
7. Местный зазор между внутренним кольцом роликоподшипника и сопряженными деталями поз. 16 не более 0,05 мм.
8. Концы вала с заплеченным подшипником должны наклоняться со стороны привода.
9. Разрешается на каждом конце вала изготовить по одной шпонке по месту (ступенчатой).
10. Развал, доковых площадок по развалу в корпусе и крышках, посадочных мест под подшипники качения и его контроль производить по ТУ 229-65.
11. Не разрешается поднимать установку привода шестерни в сборе за отверстия 1.
12. Смазка роликоподшипников - густая заводская. Сорт смазки - солидол жировой УС-1 или УС-2 ГОСТ 1033-51. Разрешается также родитина и на жидкой циркуляционной смазке, для чего предусмотрен привод и отвод жидкой смазки через отверстия в деталях поз. 7 и поз. 17 (места работы поз. 35).
13. Окраску деталей произвести в соответствии с нормалью Н 4001-69.
14. Допускается местный зазор в развале между крышками подшипников (поз. 7) и корпусом (поз. 6) не более 0,1 мм на площади не более 25% от всей площади сопряжения.
15. При сборке допускается обвальность и конусность посадочных отверстий $\phi 580$ (1:7,0%) под подшипники в пределах поля допуска (0,07 мм).

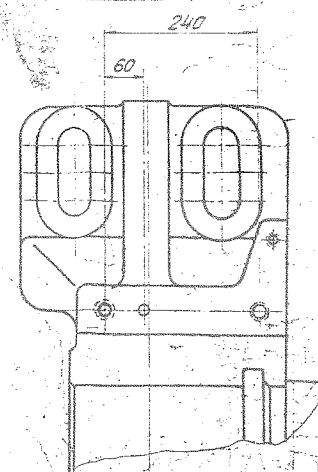
ЕСКД

3515 17И-0СБ			
Установка	Б	11230 1/10	Мет. Металл
приводной			
шестерни			СЗМ
Исполнитель	А.И.И.	Проверка	В.И.И.
Утверждение		Подпись	

3615.17-2



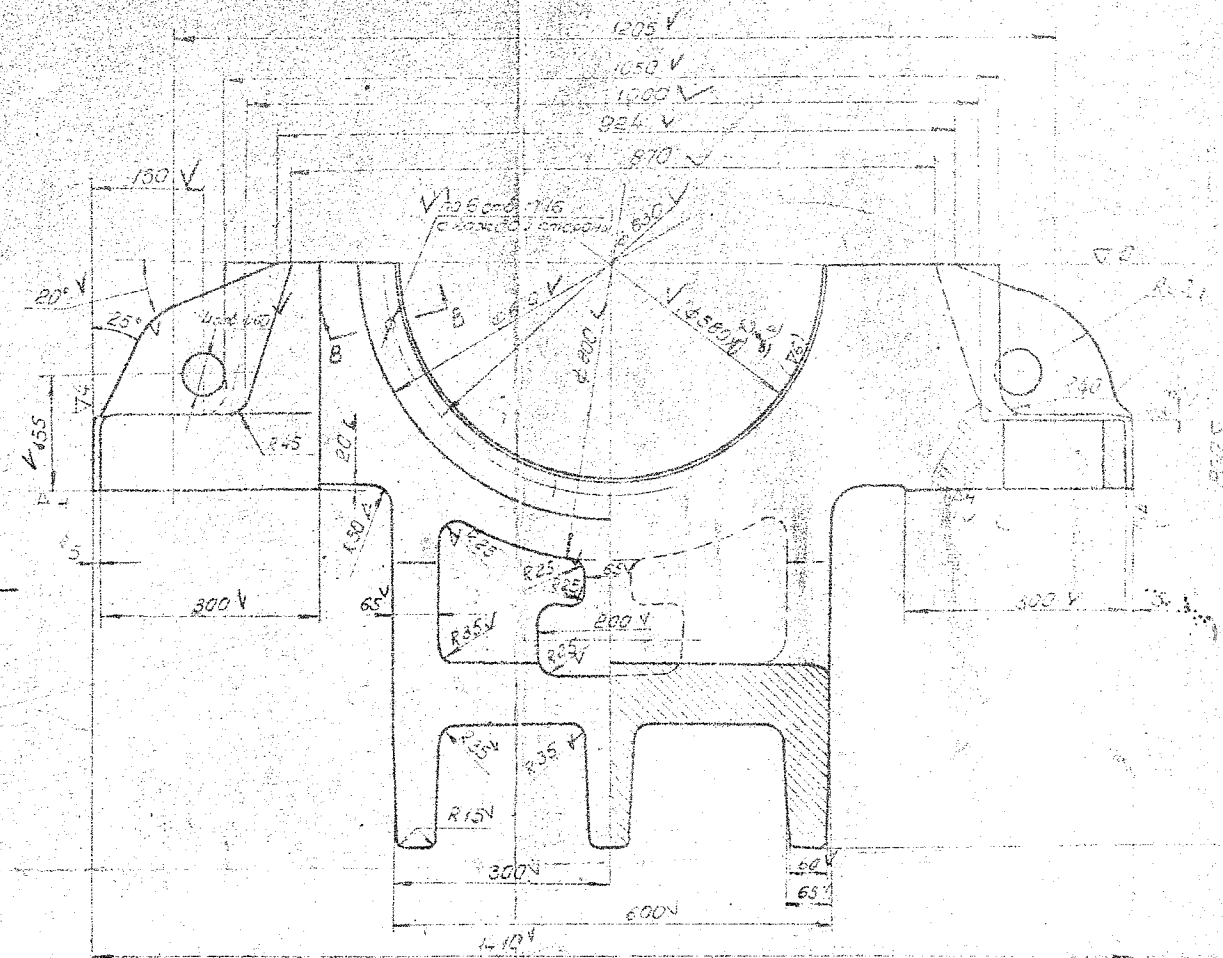
Согласовано с ОГМет. *Литвиненко*



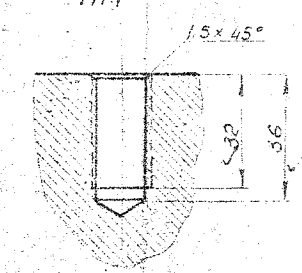
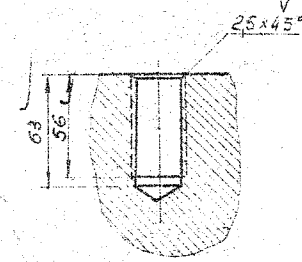
1. Размеры обозначения не разбавляются
поверхности, указанные в скобках, обозначены
после сборки с крышкой подшипника
2. Числовые литейные размеры R10mm
3. Обработку подвергнуть исл. и т.д. и т.д.
состоянию

Модель № 3515.17-2М.

[illegible]



B-B
сечения
М1:1



1. Размеры и обозначения шероховатости поверхностей, указанные в скобках, обеспечить после сборки крышки подшипника.
2. Неуказанные литейные радиусы R10 мм
3. Отливку подвергнуть искусственному старению.
4. В соответствии с ГОСТ 3325-55 проверить и эллипсность ств. ф.350, допускается до 0,035 мм.
5. Торцевое биение поверхности „А“ относительно оси не более 0,05 мм.

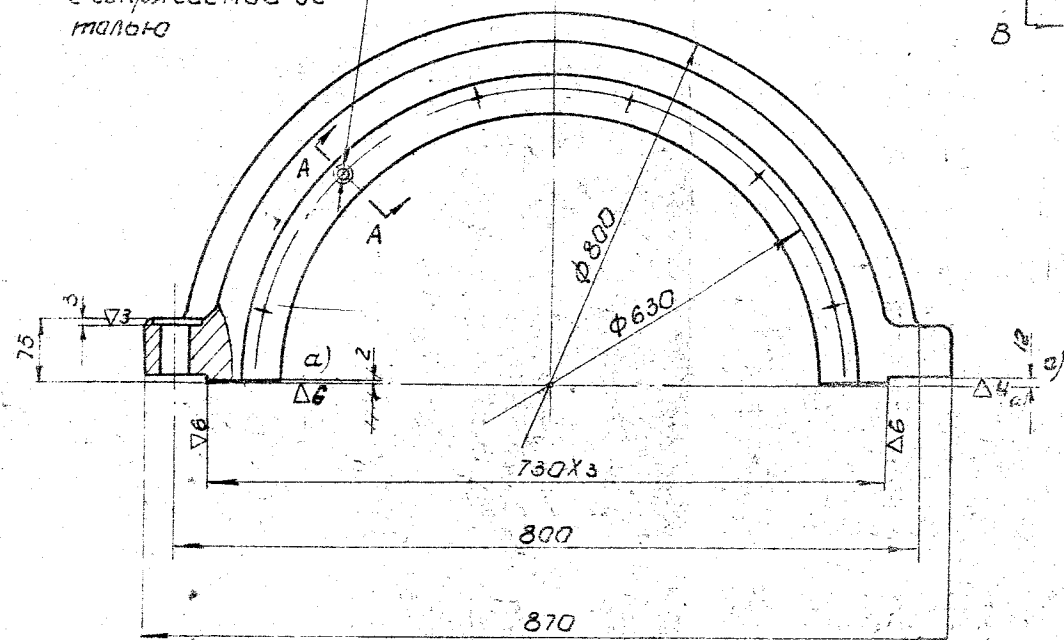
Модель № 3515.17-2М.

6	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
8	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
10	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
12	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
14	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
16	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
18	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
20	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
22	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
24	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
26	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
28	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
30	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
32	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
34	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
36	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
38	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
40	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
42	750-444	Виталий	1979	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27																																																																									

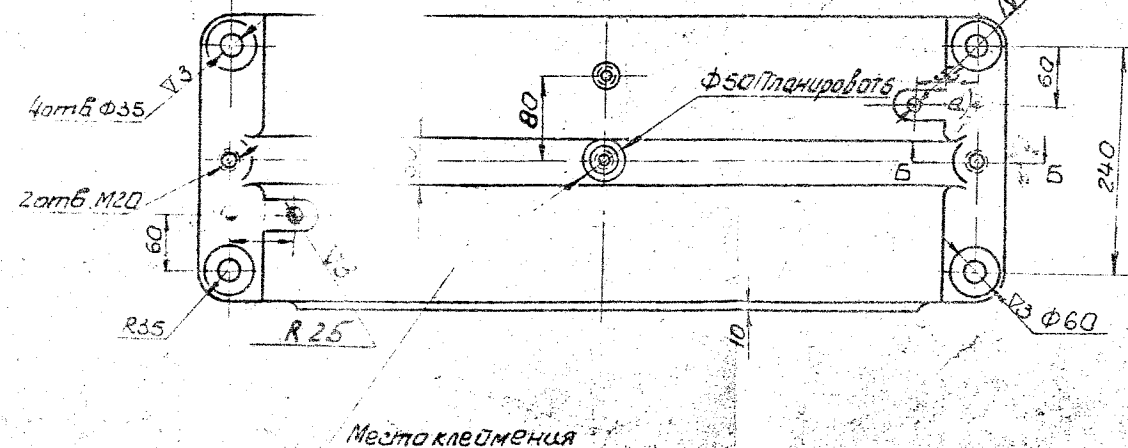
102488	Порт и дата вост. инв.	инв. №	№ инв. №
102488	Порт и дата вост. инв.	инв. №	№ инв. №

38.1517-6

болт М16 согласовать
с сопрягаемой де-
талей

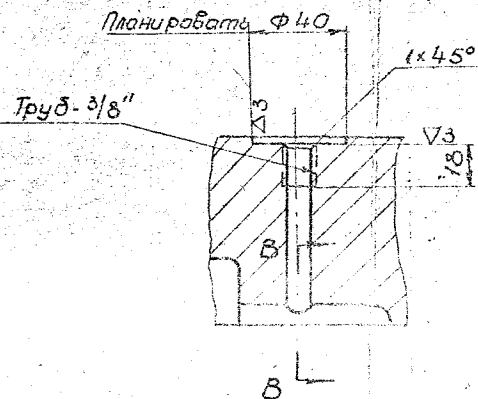


2 шт под штифт канический 20
сверлить и развернуть согласно
с сопрягаемой деталью

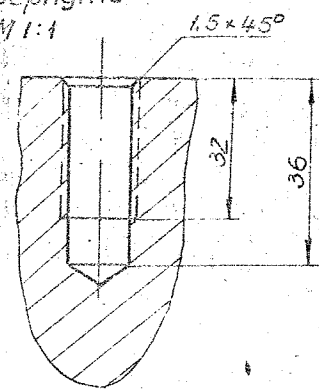


Согласовано с ОГМет

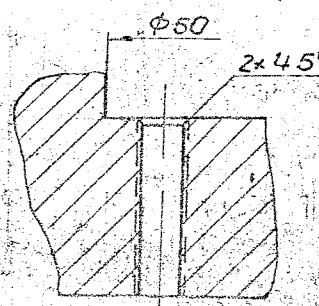
II
M1:2



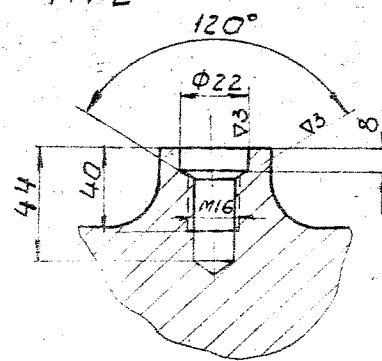
A-A
Повернуто
M1:1



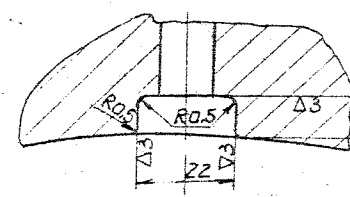
B-B
M1:2



I
M1:2



B-B
M1:1

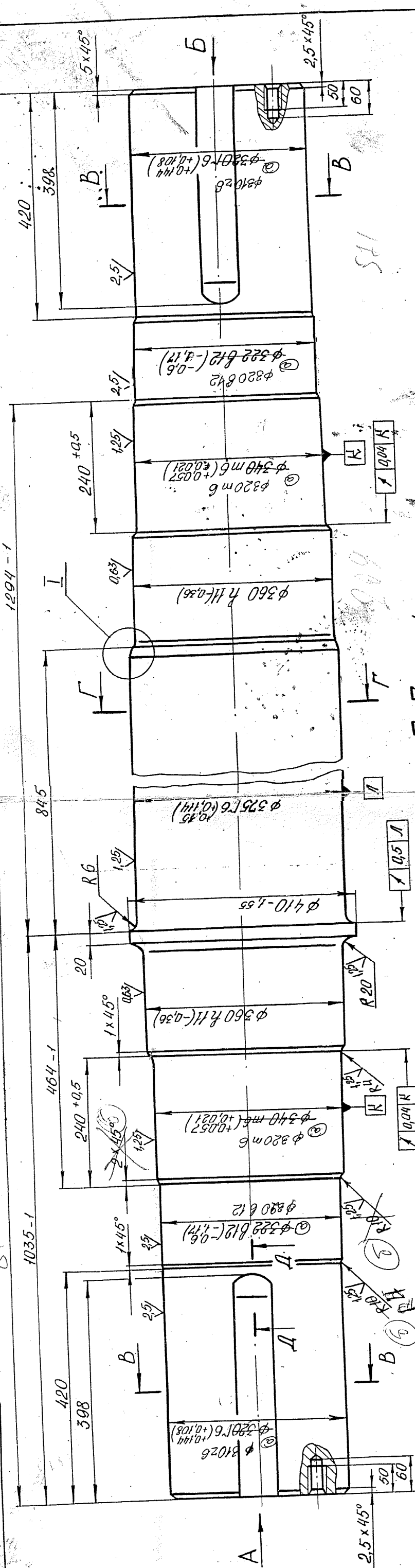


1. Размеры и обозначения шероховатости поверхностей, указанные в скобках, обеспечить после сборки с корпусом подшипника.
2. Неуказанные литейные радиусы R10мм.

Модель № 381517-6М

Ш-50А			
Крышка	381517-6	Литера	Бес
подшипника	М	2/6	1/5
С421-40	Лист	1	5
ГОСТ 1412-54	СЗТМ	СКБ	

1



Вид ж повернуто

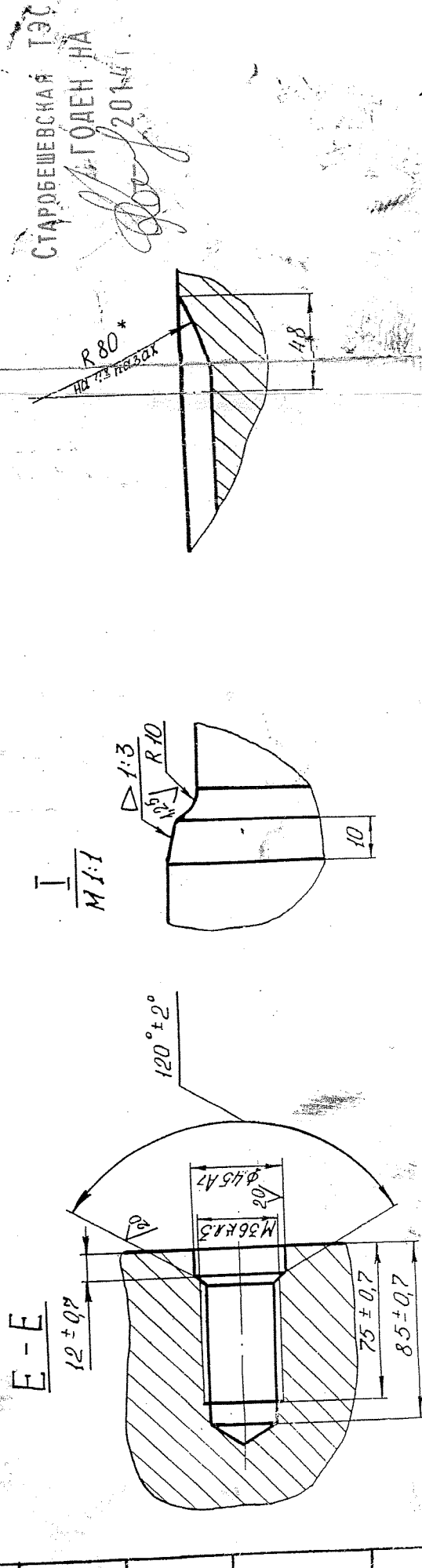
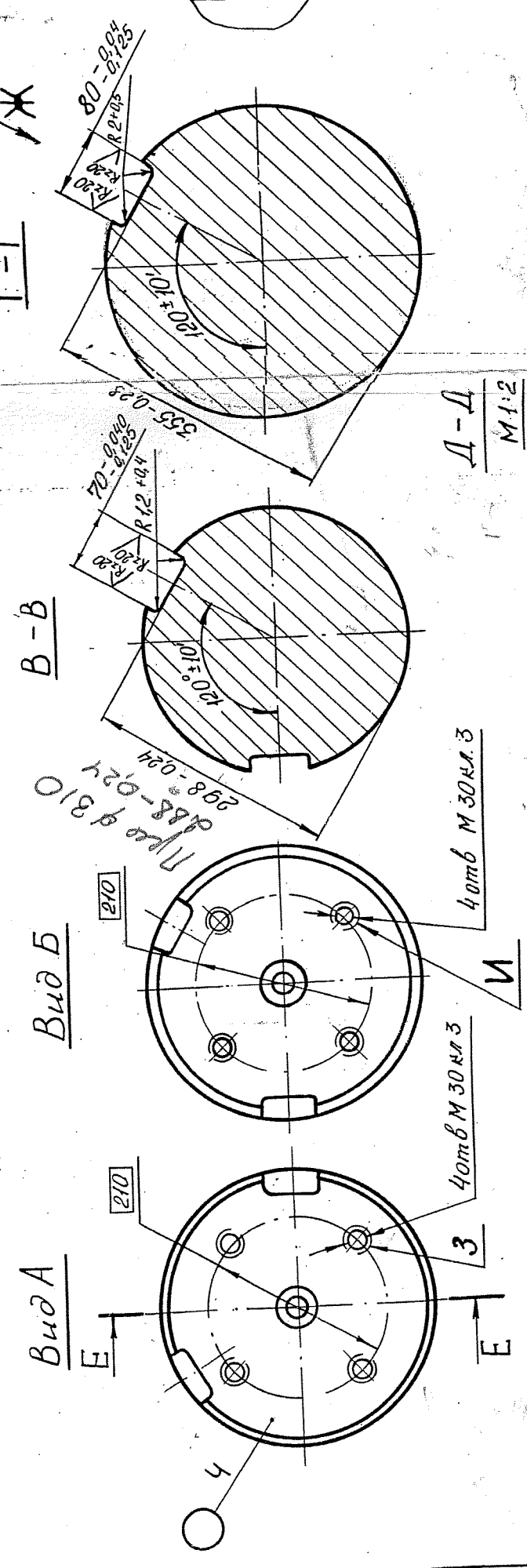


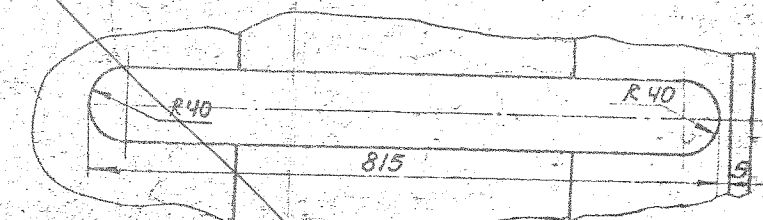
1. Гр. IV - КП 45 ГОСТ 8449 - 70.
2. Галтели упрочнить наклепом кромки R 6 и R 20.
3. После упрочнения наклепом галтелей вала допускается обдизна в местах наклепа до 0,5 мм диаметр.
4. * размер обдеспеч. инстр. отклонения
5. Неуказанные предельные отклонения
6. Смещение осей от 3 мм от номинального расположения не более 0,5 мм.

3-07-246^u

293424

29342 И	Материал	Масса	Измерения
	Лист	2200	1-5
	Б		
	Лист	Листов	
Вал			
Сталь 35 х М			
ГОСТ 1050 - 60			

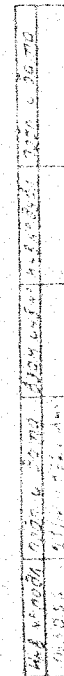




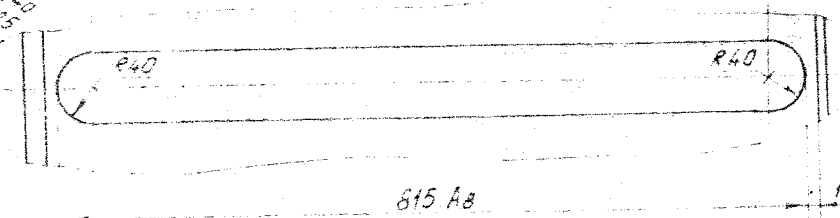
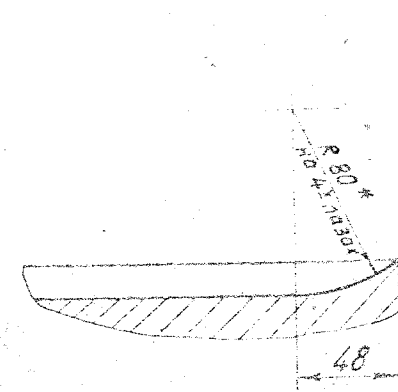
W-50A

381517-14

Numero	Bst	Marium
11	2090	1.5
Numero	Numero	
003M	003M	



Вид Ж повернуто


$$\frac{D-D}{M+2}$$


1. Пр. IV - КР45 ГОСТ 8479-70.
 2. Таблицы упорочить наклепом, кроме R20 и R6.
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров
- $\pm \frac{1}{2}$ допуска Тка
4. Требуемые шпоночные пазы относительно оси вала в пределах половины допуска на их ширину.
 5. Смещение осей отверстий "З" и "И" от номинального расположения не более 0,5 мм
- 6* Разнес обеспеч. чистот

ЕСКА

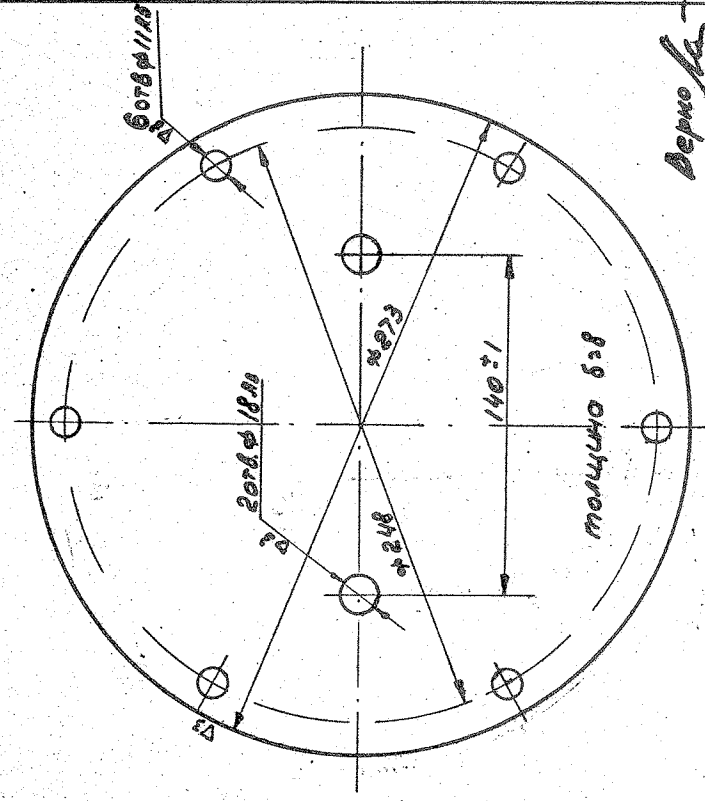
				3815.17-14ИЗ			
				Вол Сталь 35ХМ ГОСТ 4543-61			
				Литера Масса Измерения			
				Б 2044 1-3			
				Лист Листов			
				03ТМ			
				Формат 22			

Копировал Саша.

Формат 22

85707

с остальное



Верно: *h*

Технические требования:

1. Сращение ботв. флан. от начального положения не более 0,25 мм.
2. Неукрепленные допуски не по точности.

4-09-7

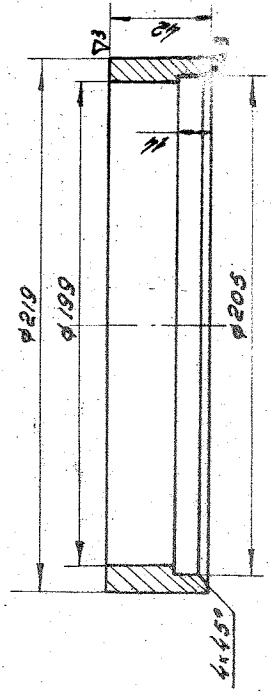
4-50/6

6-58

85707		Крышка		85706	
Лист	Ведер	Ф-т	Ведер	Ф-т	Ведер
Лист	Ведер	4	3,58	4	40
Лист	Ведер	1:2		Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	500-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	500-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	500-52	Лист	Ведер

85709

с остальное



4-09-5

4-50/4

6-52

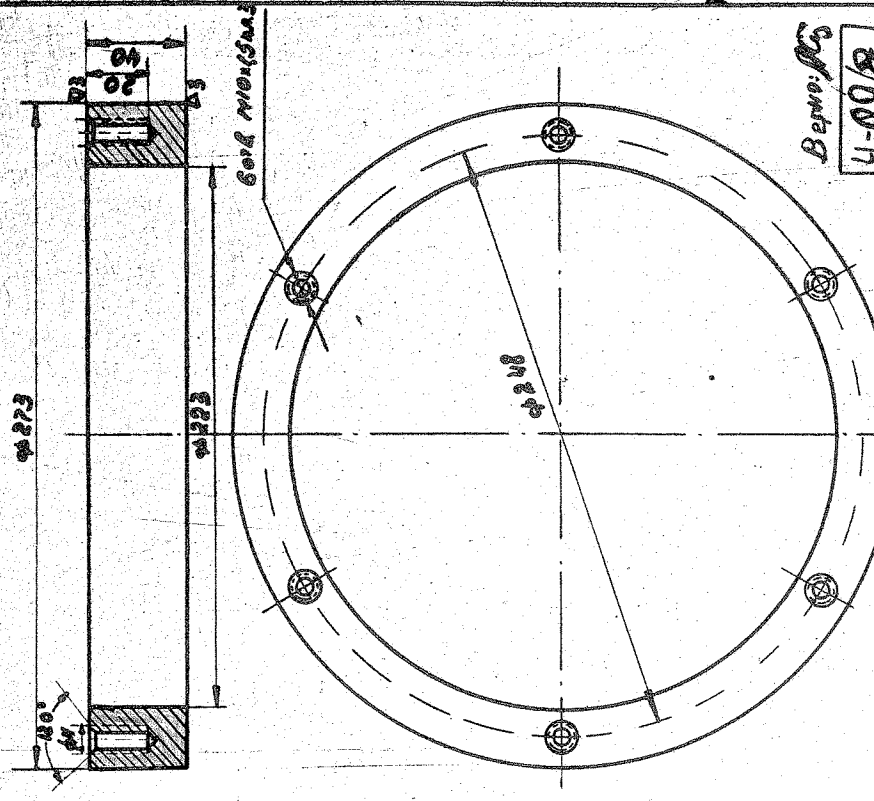
- Освещение изготавливается из трубки.
- Ø 219 мм ГОСТ 3100-46.

Верно: *h*

85709		Освещение		85708	
Лист	Ведер	Ф-т	Ведер	Ф-т	Ведер
Лист	Ведер	4	1,54	4	40
Лист	Ведер	1:2		Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер

85706

с остальное



Верно: *h*

4-09/8

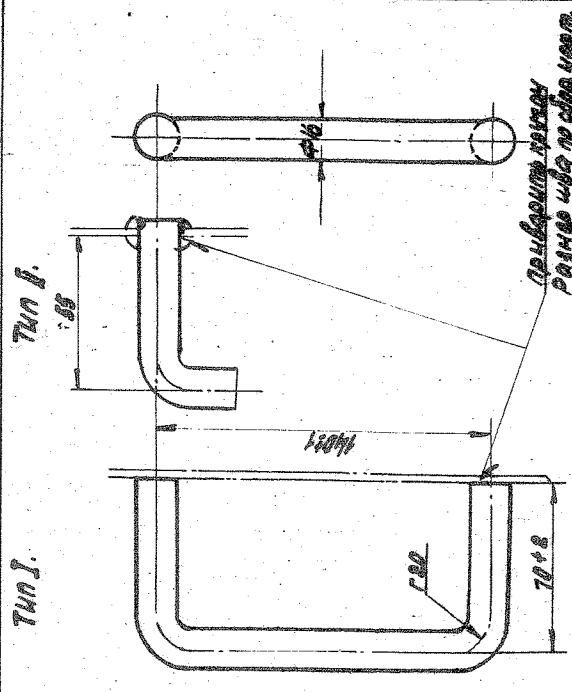
- Технические требования:
1. Воротник изготавливается из трубы Ø 219 мм ГОСТ 3100-46.
 2. Сращение ботв. флан. от начального положения не более 0,25 мм.
 3. Неукрепленные допуски не по точности.

6-57

85706		Воротник		85705	
Лист	Ведер	Ф-т	Ведер	Ф-т	Ведер
Лист	Ведер	4	40	4	40
Лист	Ведер	1:2		Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер

85733-55

с остальное



Пример обозначения ручки:

"Ручка 85733-55"

4-09/6

4-50/6

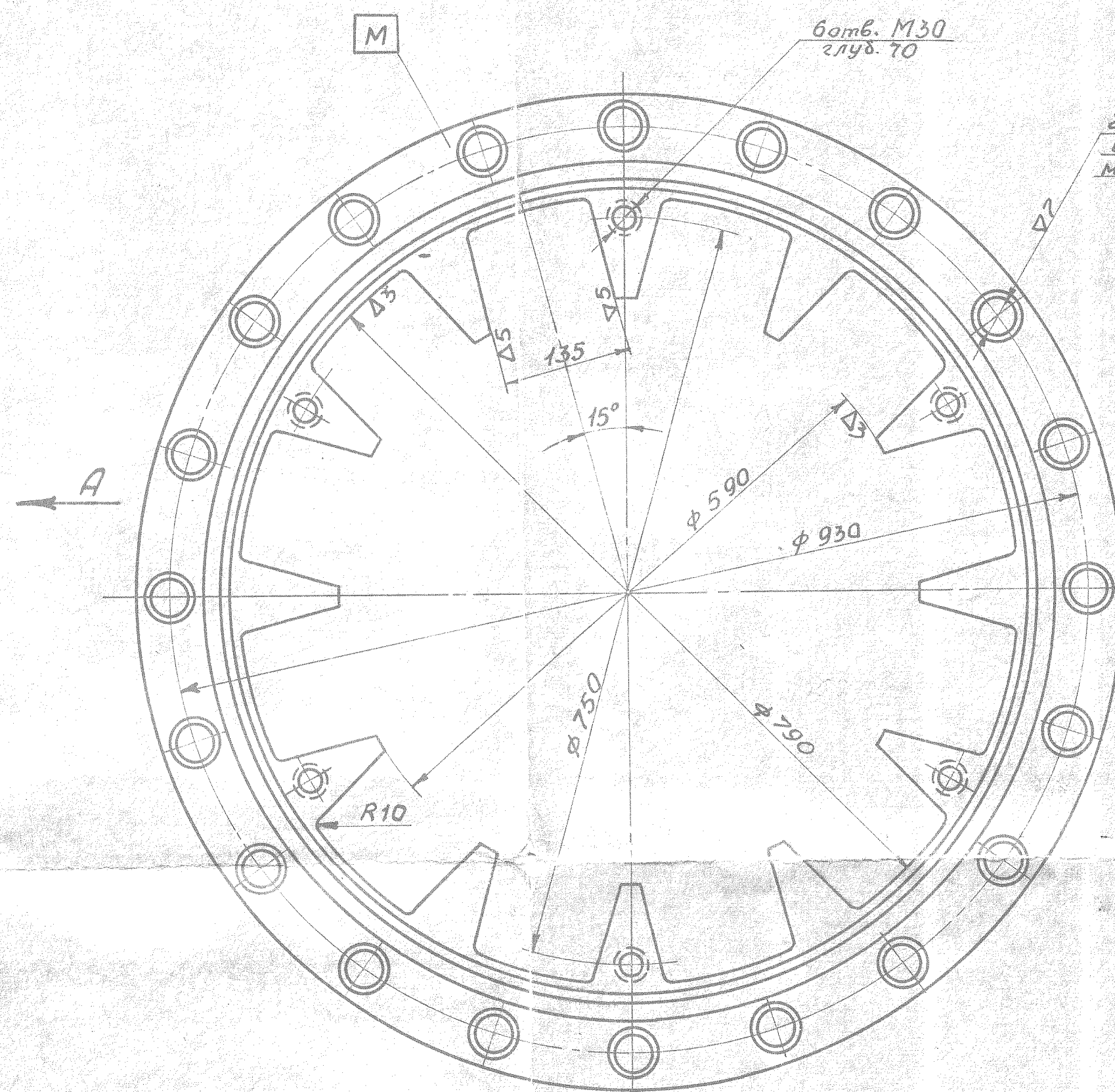
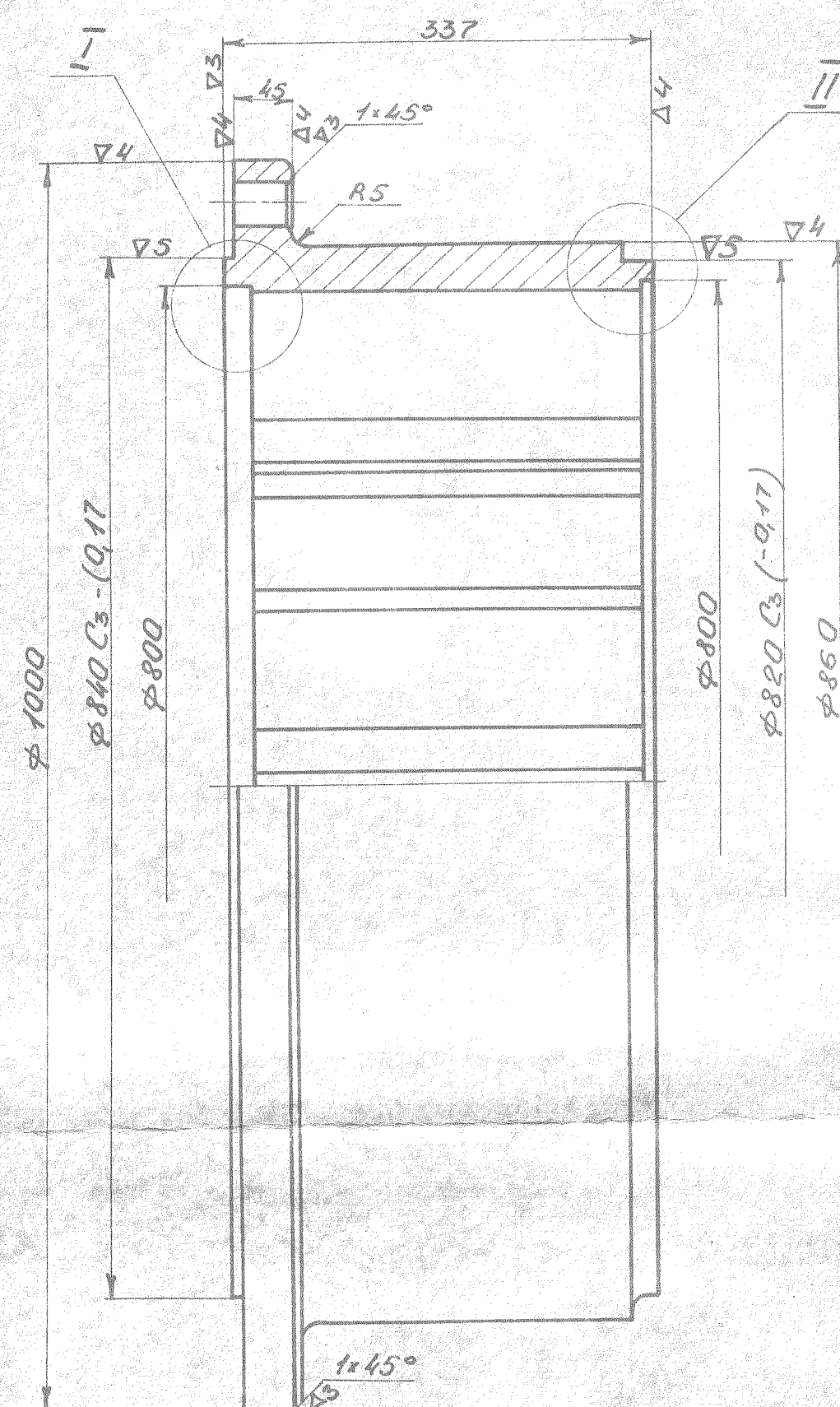
1. Материал ст-0 ГОСТ 8479-67
2. Длина заготовки 200 мм.
3. Вес ручки = 0,42 кг
4. Приваривать ручку к листу электродом Э-42 ГОСТ 2523-51.
5. Тип сварочной ручки с листом указывается на чертеже.

Верно: *h*

85733-55		Ручка		85732	
Лист	Ведер	Ф-т	Ведер	Ф-т	Ведер
Лист	Ведер	4	40	4	40
Лист	Ведер	1:2		Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер
Лист	Ведер	См 3	1050-52	Лист	Ведер

Контроль Дришва

Вид А



20 отв. ф38 Аз сверлить
и развернуть по зеркально-
му кондуктору.

болт. М30
глуб. 70

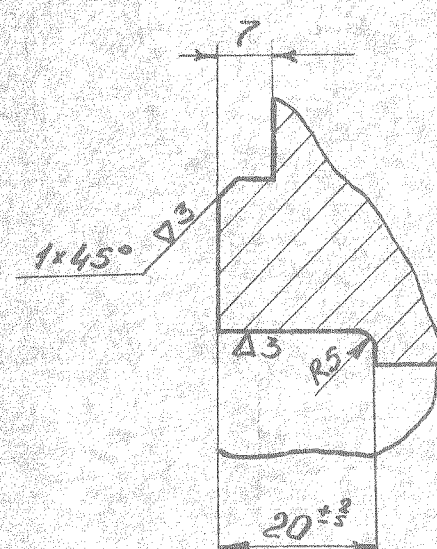
HB ≤ 200

1. Отклонение зубьев от номинального
положения ±1 мм.

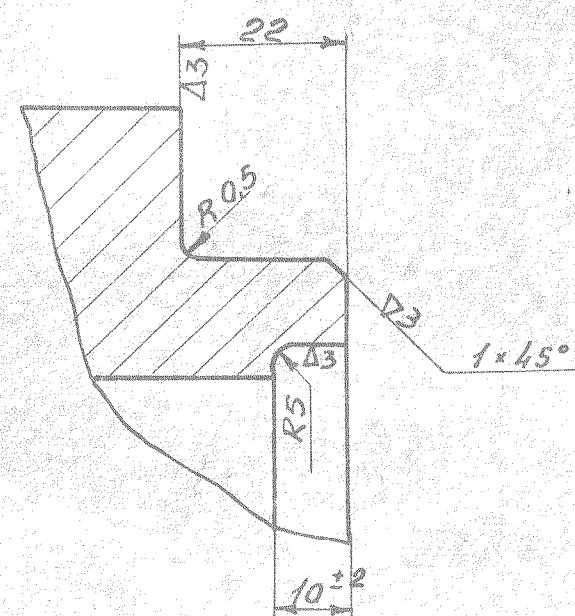
2. Площадь покрытия - 2,3 м²

3. Кромки зубьев заовалить R=1 ± 1,5 мм.

I
M 1:1



II
M 1:1



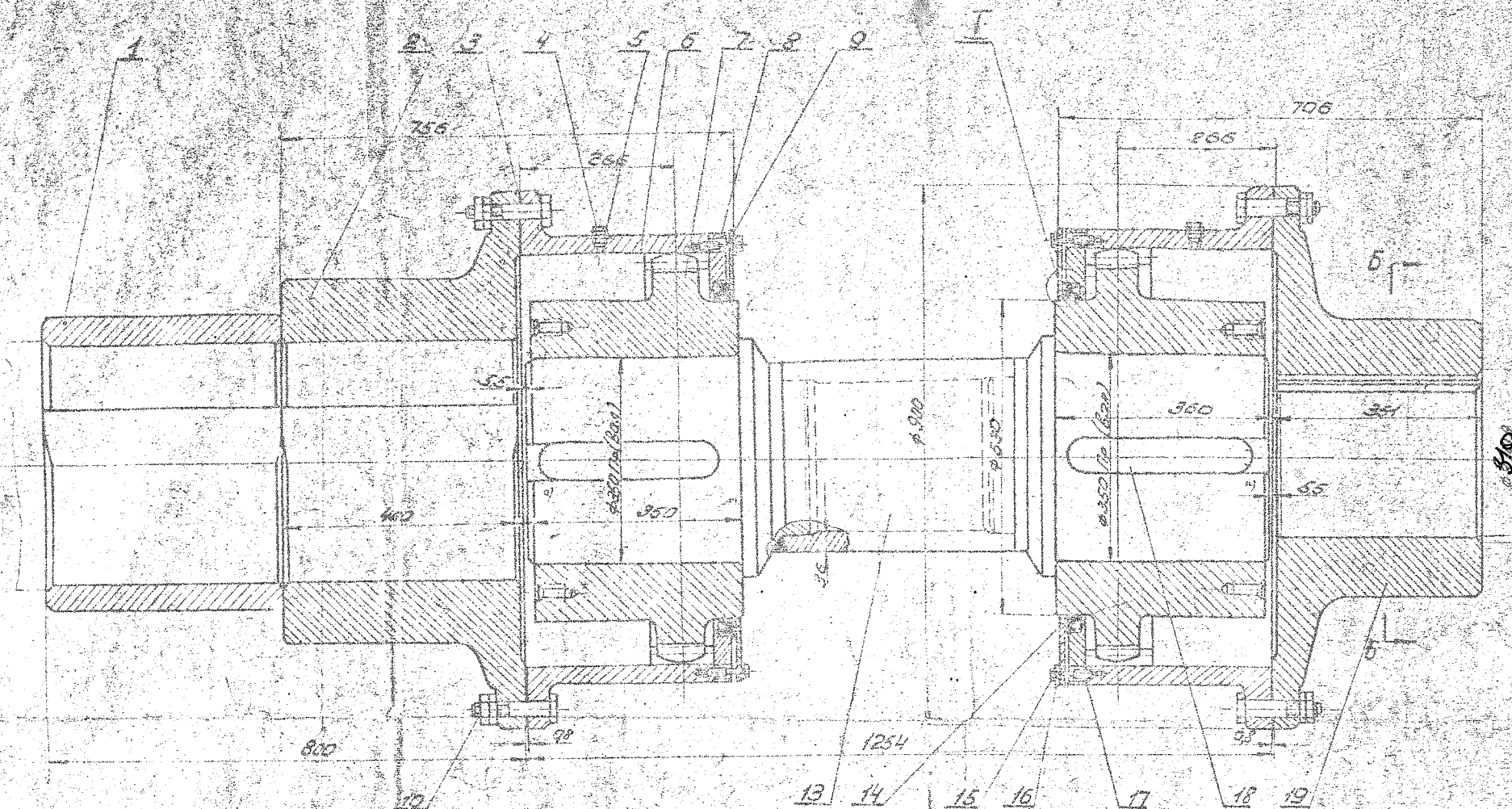
Верно. В. В. 19/11/77.
Скоп. 17.11.70. *[Signature]*
Пров.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

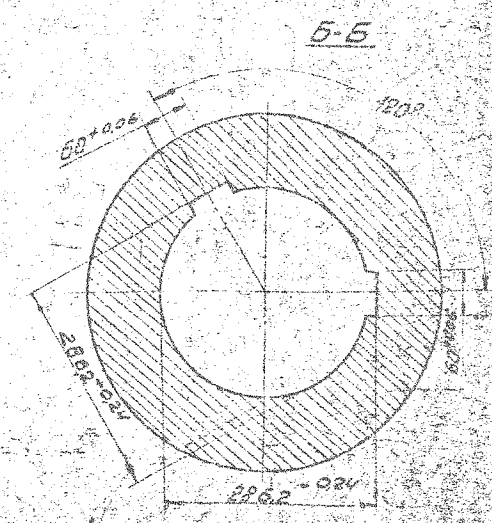
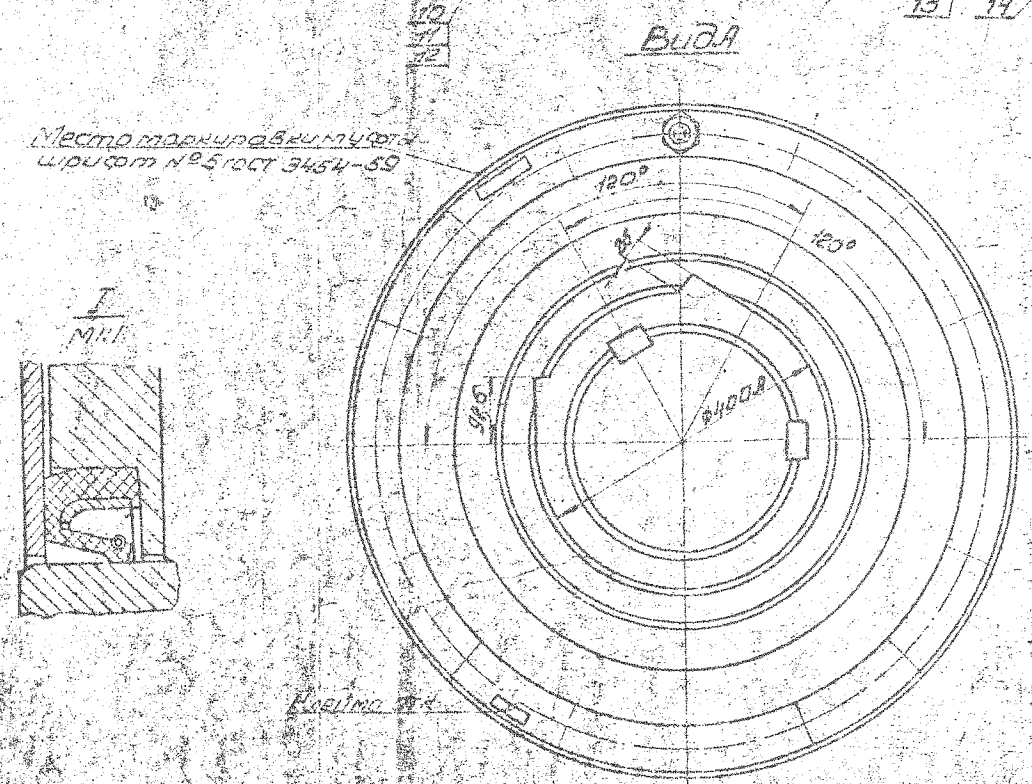
0.1168.3196

Техническая характеристика

Точность	Т:12	Материал	Состояние
Число зубцов	3:36	Материал	Состояние
Наибольшая окружная скорость, м/сек	3700	Материал	Состояние
Наибольшая окружная скорость, м/сек	4200	Материал	Состояние
Наибольшая окружная скорость, м/сек	9600	Материал	Состояние



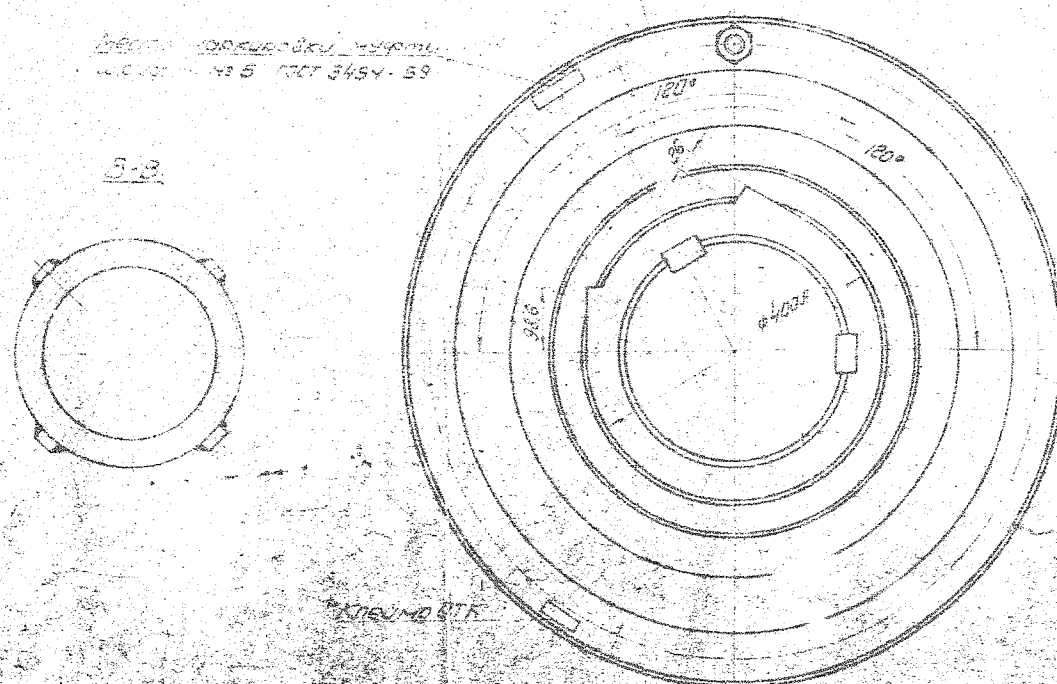
1. Наименьшее допустимое смещение оси вала 0,05 мм.
2. После изготовления и контрольной сборки муфты на ободке полушаров и ободов не должно быть трещин длиной 10 мм, фактурирующих вольное положение.
3. Конструкция муфты допускает вращение вала в любом направлении.
4. Разрешается из любого конца вала изготавливать один из шлангов по месту (отлитого).



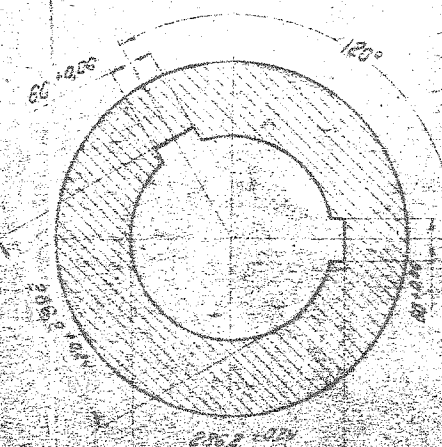
10	0030631	Полушар	1	Сталь 45	17	17	Ш 7
11	0030632	Полушар	1	Сталь 45	18	18	Ш 7
12	0030633	Полушар	1	Сталь 45	19	19	Ш 7
13	0030634	Полушар	1	Сталь 45	20	20	Ш 7
14	0030635	Полушар	1	Сталь 45	21	21	Ш 7
15	0030636	Полушар	1	Сталь 45	22	22	Ш 7
16	0030637	Полушар	1	Сталь 45	23	23	Ш 7
17	0030638	Полушар	1	Сталь 45	24	24	Ш 7
18	0030639	Полушар	1	Сталь 45	25	25	Ш 7
19	0030640	Полушар	1	Сталь 45	26	26	Ш 7
20	0030641	Полушар	1	Сталь 45	27	27	Ш 7
21	0030642	Полушар	1	Сталь 45	28	28	Ш 7
22	0030643	Полушар	1	Сталь 45	29	29	Ш 7
23	0030644	Полушар	1	Сталь 45	30	30	Ш 7
24	0030645	Полушар	1	Сталь 45	31	31	Ш 7
25	0030646	Полушар	1	Сталь 45	32	32	Ш 7
26	0030647	Полушар	1	Сталь 45	33	33	Ш 7
27	0030648	Полушар	1	Сталь 45	34	34	Ш 7
28	0030649	Полушар	1	Сталь 45	35	35	Ш 7
29	0030650	Полушар	1	Сталь 45	36	36	Ш 7
30	0030651	Полушар	1	Сталь 45	37	37	Ш 7
31	0030652	Полушар	1	Сталь 45	38	38	Ш 7
32	0030653	Полушар	1	Сталь 45	39	39	Ш 7
33	0030654	Полушар	1	Сталь 45	40	40	Ш 7
34	0030655	Полушар	1	Сталь 45	41	41	Ш 7
35	0030656	Полушар	1	Сталь 45	42	42	Ш 7
36	0030657	Полушар	1	Сталь 45	43	43	Ш 7
37	0030658	Полушар	1	Сталь 45	44	44	Ш 7
38	0030659	Полушар	1	Сталь 45	45	45	Ш 7
39	0030660	Полушар	1	Сталь 45	46	46	Ш 7
40	0030661	Полушар	1	Сталь 45	47	47	Ш 7
41	0030662	Полушар	1	Сталь 45	48	48	Ш 7
42	0030663	Полушар	1	Сталь 45	49	49	Ш 7
43	0030664	Полушар	1	Сталь 45	50	50	Ш 7
44	0030665	Полушар	1	Сталь 45	51	51	Ш 7
45	0030666	Полушар	1	Сталь 45	52	52	Ш 7
46	0030667	Полушар	1	Сталь 45	53	53	Ш 7
47	0030668	Полушар	1	Сталь 45	54	54	Ш 7
48	0030669	Полушар	1	Сталь 45	55	55	Ш 7
49	0030670	Полушар	1	Сталь 45	56	56	Ш 7
50	0030671	Полушар	1	Сталь 45	57	57	Ш 7
51	0030672	Полушар	1	Сталь 45	58	58	Ш 7
52	0030673	Полушар	1	Сталь 45	59	59	Ш 7
53	0030674	Полушар	1	Сталь 45	60	60	Ш 7
54	0030675	Полушар	1	Сталь 45	61	61	Ш 7
55	0030676	Полушар	1	Сталь 45	62	62	Ш 7
56	0030677	Полушар	1	Сталь 45	63	63	Ш 7
57	0030678	Полушар	1	Сталь 45	64	64	Ш 7
58	0030679	Полушар	1	Сталь 45	65	65	Ш 7
59	0030680	Полушар	1	Сталь 45	66	66	Ш 7
60	0030681	Полушар	1	Сталь 45	67	67	Ш 7
61	0030682	Полушар	1	Сталь 45	68	68	Ш 7
62	0030683	Полушар	1	Сталь 45	69	69	Ш 7
63	0030684	Полушар	1	Сталь 45	70	70	Ш 7
64	0030685	Полушар	1	Сталь 45	71	71	Ш 7
65	0030686	Полушар	1	Сталь 45	72	72	Ш 7
66	0030687	Полушар	1	Сталь 45	73	73	Ш 7
67	0030688	Полушар	1	Сталь 45	74	74	Ш 7
68	0030689	Полушар	1	Сталь 45	75	75	Ш 7
69	0030690	Полушар	1	Сталь 45	76	76	Ш 7
70	0030691	Полушар	1	Сталь 45	77	77	Ш 7
71	0030692	Полушар	1	Сталь 45	78	78	Ш 7
72	0030693	Полушар	1	Сталь 45	79	79	Ш 7
73	0030694	Полушар	1	Сталь 45	80	80	Ш 7
74	0030695	Полушар	1	Сталь 45	81	81	Ш 7
75	0030696	Полушар	1	Сталь 45	82	82	Ш 7
76	0030697	Полушар	1	Сталь 45	83	83	Ш 7
77	0030698	Полушар	1	Сталь 45	84	84	Ш 7
78	0030699	Полушар	1	Сталь 45	85	85	Ш 7
79	0030700	Полушар	1	Сталь 45	86	86	Ш 7
80	0030701	Полушар	1	Сталь 45	87	87	Ш 7
81	0030702	Полушар	1	Сталь 45	88	88	Ш 7
82	0030703	Полушар	1	Сталь 45	89	89	Ш 7
83	0030704	Полушар	1	Сталь 45	90	90	Ш 7
84	0030705	Полушар	1	Сталь 45	91	91	Ш 7
85	0030706	Полушар	1	Сталь 45	92	92	Ш 7
86	0030707	Полушар	1	Сталь 45	93	93	Ш 7
87	0030708	Полушар	1	Сталь 45	94	94	Ш 7
88	0030709	Полушар	1	Сталь 45	95	95	Ш 7
89	0030710	Полушар	1	Сталь 45	96	96	Ш 7
90	0030711	Полушар	1	Сталь 45	97	97	Ш 7
91	0030712	Полушар	1	Сталь 45	98	98	Ш 7
92	0030713	Полушар	1	Сталь 45	99	99	Ш 7
93	0030714	Полушар	1	Сталь 45	100	100	Ш 7
94	0030715	Полушар	1	Сталь 45	101	101	Ш 7
95	0030716	Полушар	1	Сталь 45	102	102	Ш 7
96	0030717	Полушар	1	Сталь 45	103	103	Ш 7
97	0030718	Полушар	1	Сталь 45	104	104	Ш 7
98	0030719	Полушар	1	Сталь 45	105	105	Ш 7
99	0030720	Полушар	1	Сталь 45	106	106	Ш 7
100	0030721	Полушар	1	Сталь 45	107	107	Ш 7
101	0030722	Полушар	1	Сталь 45	108	108	Ш 7
102	0030723	Полушар	1	Сталь 45	109	109	Ш 7
103	0030724	Полушар	1	Сталь 45	110	110	Ш 7
104	0030725	Полушар	1	Сталь 45	111	111	Ш 7
105	0030726	Полушар	1	Сталь 45	112	112	Ш 7
106	0030727	Полушар	1	Сталь 45	113	113	Ш 7
107	0030728	Полушар	1	Сталь 45	114	114	Ш 7
108	0030729	Полушар	1	Сталь 45	115	115	Ш 7
109	0030730	Полушар	1	Сталь 45	116	116	Ш 7
110	0030731	Полушар	1	Сталь 45	117	117	Ш 7
111	0030732	Полушар	1	Сталь 45	118	118	Ш 7
112	0030733	Полушар	1	Сталь 45	119	119	Ш 7
113	0030734	Полушар	1	Сталь 45	120	120	Ш 7
114	0030735	Полушар	1	Сталь 45	121	121	Ш 7
115	0030736	Полушар	1	Сталь 45	122	122	Ш 7
116	0030737	Полушар	1	Сталь 45	123	123	Ш 7
117	0030738	Полушар	1	Сталь 45	124	124	Ш 7
118	0030739	Полушар	1	Сталь 45	125	125	Ш 7
119	0030740	Полушар	1	Сталь 45	126	126	Ш 7
120	0030741	Полушар	1	Сталь 45	127	127	Ш 7
121	0030742	Полушар	1	Сталь 45	128	128	Ш 7
122	0030743	Полушар	1	Сталь 45	129	129	Ш 7
123	0030744	Полушар	1	Сталь 45	130	130	Ш 7
124	0030745	Полушар	1	Сталь 45	131	131	Ш 7
125	0030746	Полушар	1	Сталь 45	132	132	Ш 7
126	0030747	Полушар	1	Сталь 45	133	133	Ш 7
127	0030748	Полушар	1	Сталь 45	134	134	Ш 7
128	0030749	Полушар	1	Сталь 45	135	135	Ш 7
129	0030750	Полушар	1	Сталь 45	136	136	Ш 7
130	0030751	Полушар	1	Сталь 45	137	137	Ш 7
131	0030752	Полушар	1	Сталь 45	138	138	Ш 7
132	0030753	Полушар	1	Сталь 45	139	139	Ш 7
133	0030754	Полушар	1	Сталь 45	140	140	Ш 7
134	0030755	Полушар	1	Сталь 45	141	141	Ш 7
135	0030756	Полушар	1	Сталь 45	142	142	Ш 7
136	0030757	Полушар	1	Сталь 45	143	143	Ш 7
137	0030758	Полушар	1	Сталь 45	144	144	Ш 7
138	0030759	Полушар	1	Сталь 45	145	145	Ш 7
139	0030760	Полушар	1	Сталь 45	146	146	Ш 7
140	0030761	Полушар	1	Сталь 45	147	147	Ш 7
141	0030762	Полушар	1	Сталь 45	148	148	Ш 7
142	0030763	Полушар	1	Сталь 45	149	149	Ш 7
143	0030764	Полушар	1	Сталь 45	150	150	Ш 7
144	0030765	Полушар	1	Сталь 45	151	151	Ш 7
145	0030766	Полушар	1	Сталь 45	152	152	Ш 7
146	0030767	Полушар	1	Сталь 45	153	153	Ш 7
147	0030768	Полушар	1	Сталь 45	154	154	Ш 7
148	0030769	Полушар	1	Сталь 45	155	155	Ш 7
149	0030770	Полушар	1	Сталь 45	156	156	Ш 7
150	0030771	Полушар	1	Сталь 45	157	157	Ш 7
151	0030772	Полушар	1	Сталь 45	158	158	Ш 7
152	0030773	Полушар	1	Сталь 45	159	159	Ш 7
153	0030774	Полушар	1	Сталь 45	160	160	Ш 7
154	0030775	Полушар	1	Сталь 45	161	161	Ш 7
155	0030776	Полушар	1	Сталь 45	162	162	Ш 7
156	0030777	Полушар	1	Сталь 45	163	163	Ш 7
157	0030778	Полушар	1	Сталь 45	164	164	Ш 7
158	0030779	Полушар	1	Сталь 45	165	165	Ш 7
159	0030780	Полушар	1	Сталь 45	166	166	Ш 7
160	0030781	Полушар	1	Сталь 45	167	167	Ш 7
161	0030782	Полушар	1	Сталь 45	168	168	Ш 7
162	0030783	Полушар	1	Сталь 45	169	169	Ш 7
163	0030784	Полушар	1	Сталь 45	170	170	Ш 7
164	0030785	Полушар	1	Сталь 45	171	171	Ш 7
165	0030786	Полушар	1	Сталь 45	172	172	Ш 7
166	0030787	Полушар	1	Сталь 45	173	173	Ш 7
167	0030788	Полушар	1	Сталь 45	174	174	Ш 7
168	0030789	Полушар	1	Сталь 45	175	175	Ш 7
169	0030790	Полушар	1	Сталь 45	176	176	Ш 7
170	0030791	Полушар	1	Сталь 45	177	177	Ш 7
171	0030792	Полушар	1	Сталь 45	178	178	Ш 7
172	0030793	Полушар	1	Сталь 45	179	179	Ш 7
173	0030794	Полушар	1	Сталь 45	180	180	Ш 7
174	0030795	Полушар	1	Сталь 45	181	181	Ш 7
175	0030796	Полушар	1	Сталь 45	182	182	Ш 7
176	0030797	Полушар	1	Сталь 45	183	183	Ш 7
177	0030798	Полушар	1	Сталь 45	184	184	Ш 7
178	0030799	Полушар	1	Сталь 45	185	185	Ш 7
179	0030800	Полушар	1	Сталь 45	186	186	Ш 7
180	0030801	Полушар	1	Сталь 45	187		

Технический документ

Модель	7-2	Модель	Модель	7-2
Число зубьев	258		Число зубьев	258
Модуль	3		Модуль	3
Число зубьев	258		Число зубьев	258
Число зубьев	258		Число зубьев	258



1. Наибольшее допустимое значение осевых вращений $\alpha_{\text{доп}}$.
2. После изготовления и контрольной сборки муфты, на ободах пальмухот и ободах конусов контрольные риски длиной 10 мм, фиксирующие их взаимное положение.
3. Конструкция муфты допускает вращение вала в любом направлении.
4. Разрешается на каждом конце вала изготавливать 2) обод, из которого по месту отпугивают муфту.

[illegible]

Mucuna MAD 35-5 100

1. *Protonotara* *protonotara* *protonotara*

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a central rectangular area with a circular hole, surrounded by a flange. Dimensions are given in millimeters (mm) and inches (in). Key dimensions include: outer diameter 730 mm, inner diameter 680 mm, flange thickness 13 mm, central hole diameter 210 mm, and various radii (R5, R8, R15). The drawing is labeled '1:1' and '1:2'.

ГОСТ 12.1.001-77

580

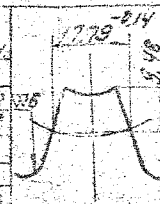
520

16

4. Положение отверстий $M12 \times 1,75$ относительно
отверстий $\phi 38 H9$ безразлично.
с. Острые кромки притупить.

4

Точность зубчатого сопряжения по ГОСТ 5006-55	Число дел
Модуль	7 12
Угол зацепления	2 20°
Число зубьев	2 58
Высота головки	12 м 36
Высота ножки	12 м 42
Раздельная разность соосных осевых шпонок	12 м 100
Продольная накопленная погрешность осевой шпоночной пары	12 м 20
Продольное отклонение погрешности шпоночной пары	12 м 20
Продольная шпоночная погрешность	12 м 20



Дат. 20.04.2017
 Конс. Константинов
 Адрес г. Москва
 Телефон 8 (495) 123-4567
 Факс 8 (495) 765-4321

Обоимъ

00.306.1

Адрес: Вел. Кр. Мокшум

204 1.5

1954

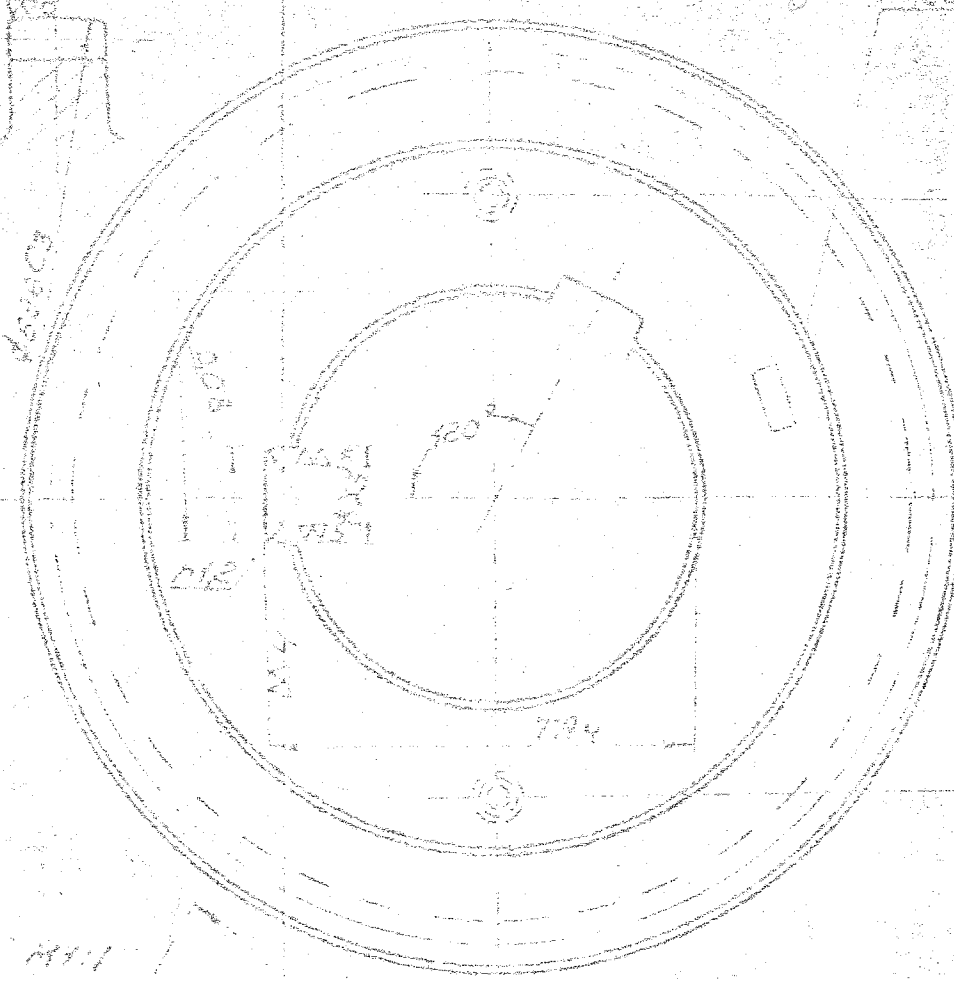
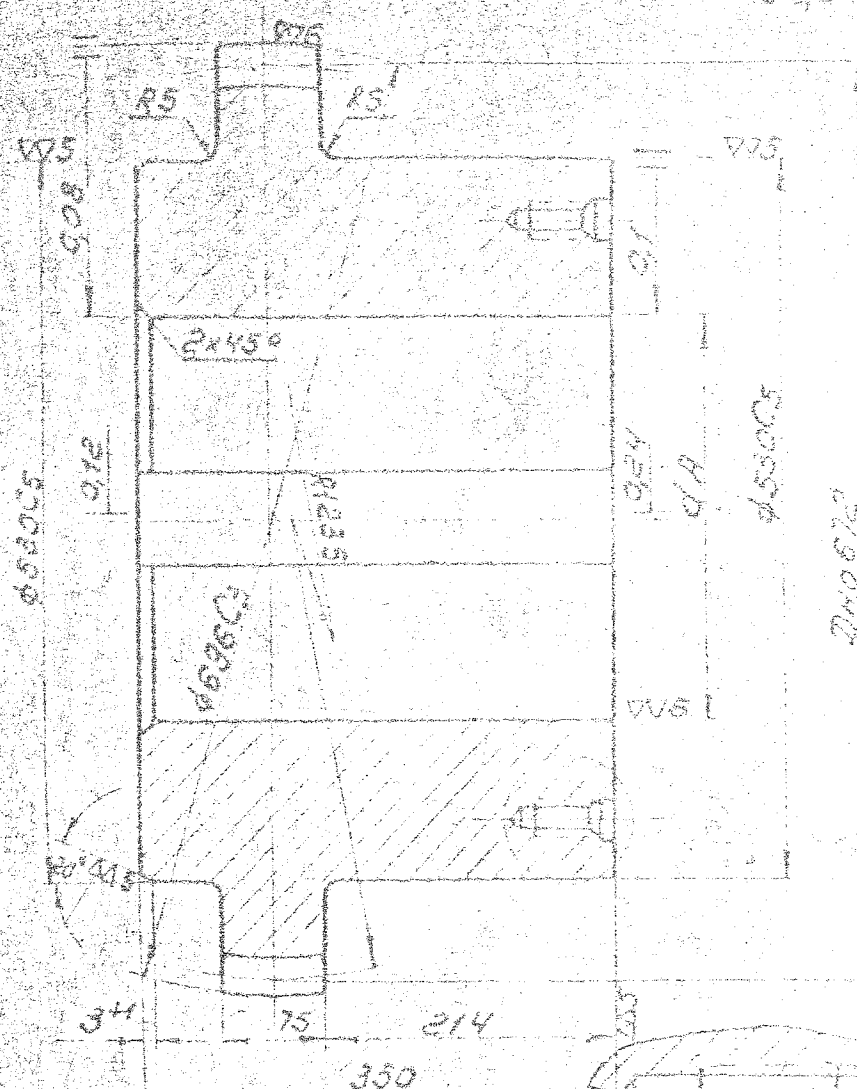
00.306.12

Исполнение втулки
с цилиндрическим зубом

Узостальное

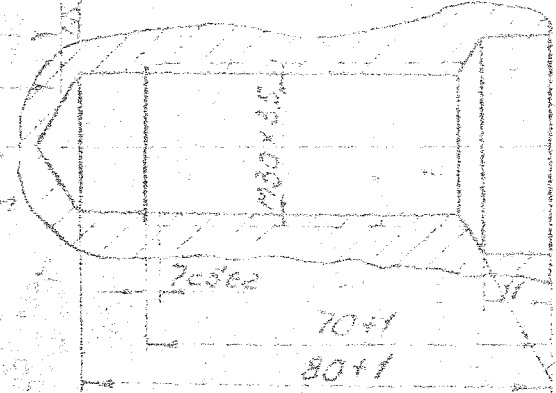
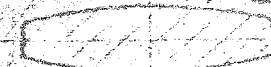
Элемент 078

Таблица исполнения
втулок



номер	размеры			вес, кг
	d	B	T	
240	55	255,5	554	
250	55	265,2	543	
260	55	275,2	534	
270	60	286,5	523	
280	60	296,5	508	
300	70	318,5	483	
320	70	338,5	456	
340	80	360,5	425	
350	80	370,5	412	
360	80	380,5	398	
380	80	400,5	356	

Развертка сечения зуба
делительным цилиндром
M1:2



- технические требования:
1. Допускается изготовление втулки с цилиндрическим зубом.
 2. Острые края притупить.

Разрешается изготовление втулки поковки гл. IV-кп32
ГОСТ 8478-57 из стали марки 45 ГОСТ 1050-58

Точность зубчатого сопряжения по ГОСТ 5008-58		Нормы для всех видов зуб	
Модуль	m	12	12,25-14
Угол зацепления	α	20°	
Число зубьев	Z	56	
Высота головки	h	12	
Высота ножки	f	15	
Предельная roughness соседних окружных шаров	Ra	0,25	
Предельная roughness поверхности окружных шаров	Ra	0,27	
Предельное отклонение направления зуба	Δβ	0,035	
Твердость зубьев (поверхностная закалка)	HRC	45-50	



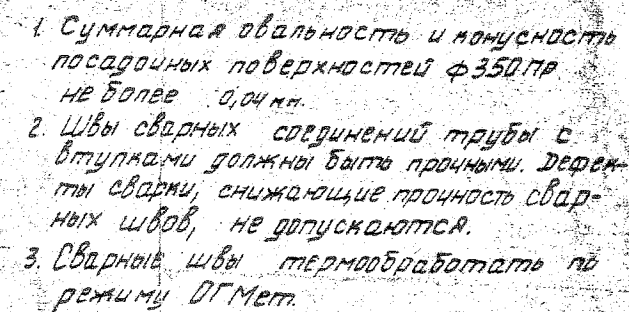
Брыцунко Крива 4/75
Пестов Витя 7/76
Мириненко М.И. 11/81
Тюков В.
Валашин Д.И. 11/81

Втулка

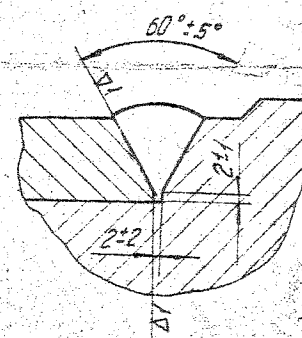
Стала 45-III
ГОСТ 977-58

00.306.12

см. табл. 1.5

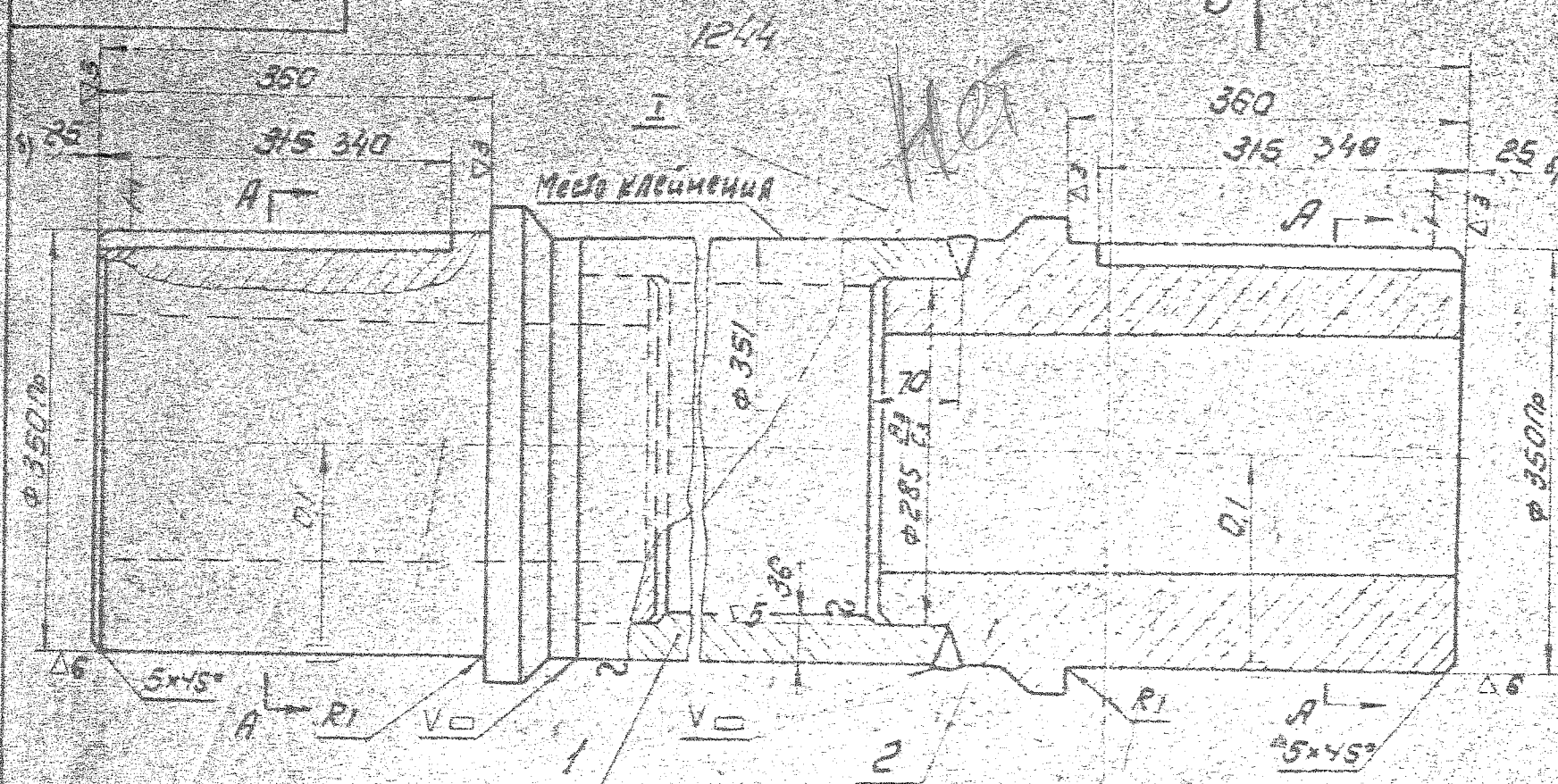


I
M1:2



Согласовано с ПГС

[illegible]

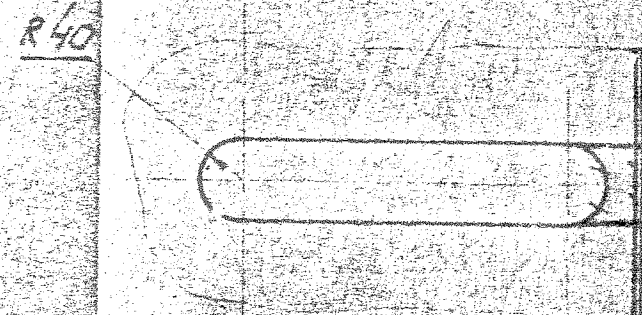


Суммарная овальность и конусность погодочных поверхностей ф 350 Гр не более 0,04 мм.

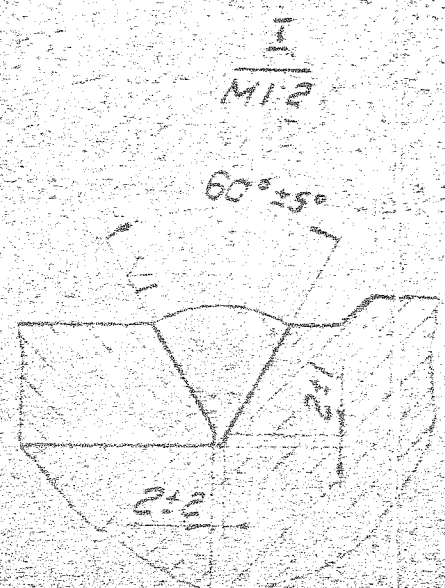
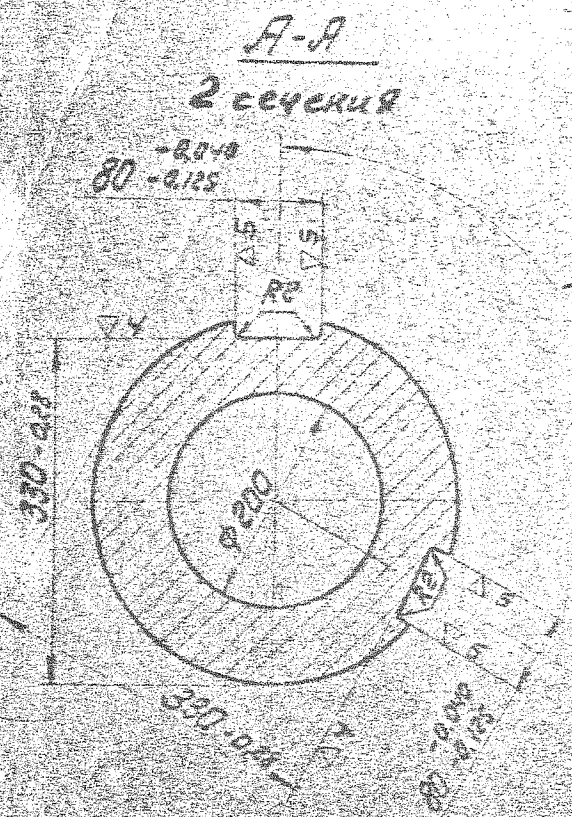
2. Швы сварных соединений трубы с втулками должны быть прочными. Дефекты сварки, снижающие прочность сварных швов, не допускаются.

3. Сварные швы термобработаны по режиму ОГМет.

Bud 6



9) Разрешается применять трубу поз. 2 из стали 20.



		Металл наплавленный		Электрод Э428		95	
				ГОСТ 9467-60			
2	38053901-1	Втулка		2	Сталь 35	235	170
1	по ГОСТ 1054	Труба Ø351±36		1	ГОСТ 1050-60	236	172
		ГОСТ 8732-58					
по обозначению		Номенклатура		1	Сталь 35	96	96
				ГОСТ 8731-58			
				Кап. Материал		1шт	2шт.
						Примеч.	
6	1	Кр. 5340	Кр. 5340	Ш-50А			
6	5	Кр. 4812	Кр. 4812				
6	1	Кр. 4804	Кр. 4804				
Контр.	Контр.	Контр.	Контр.				
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.				
Рис. 64	Рис. 64	Рис. 64	Рис. 64				
Контр.	Контр.	Контр.	Контр.				
Мат. 608	Мат. 608	Мат. 608	Мат. 608				

Вегласовано с ВГО Лично

Вал
промежуточный

3B/5.39014₂-0

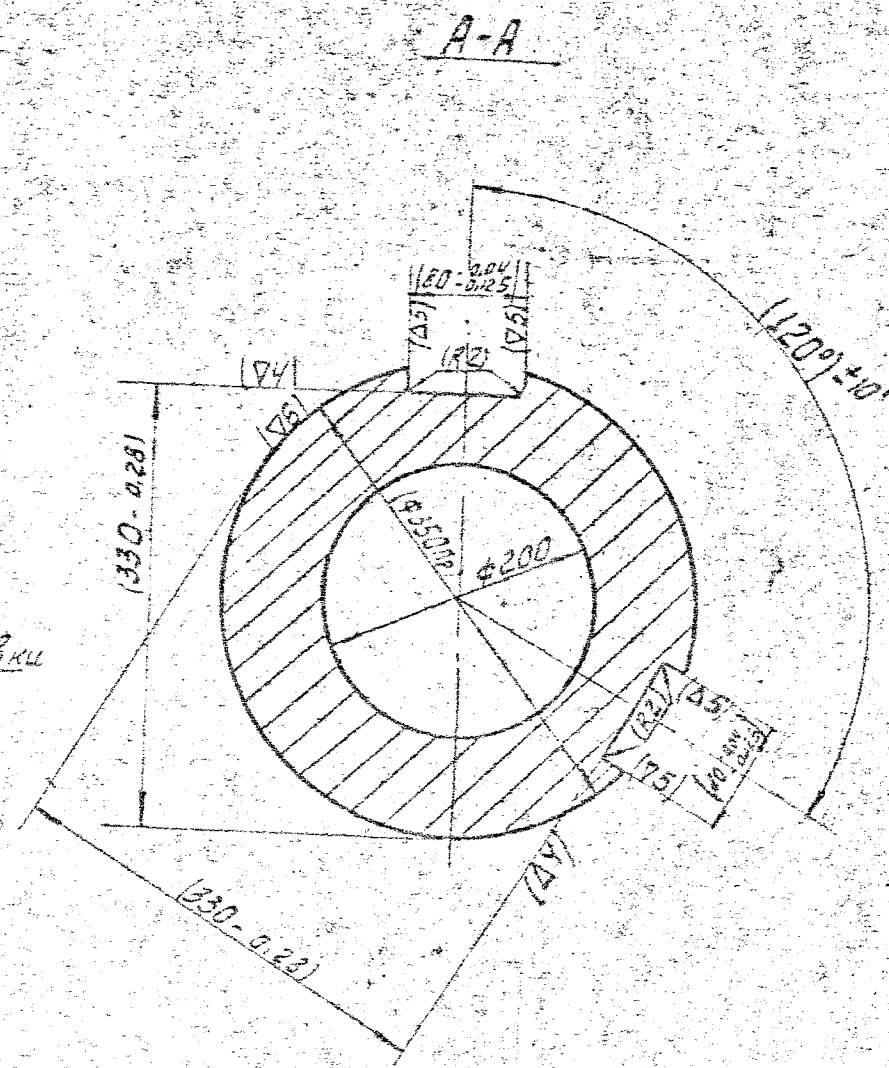
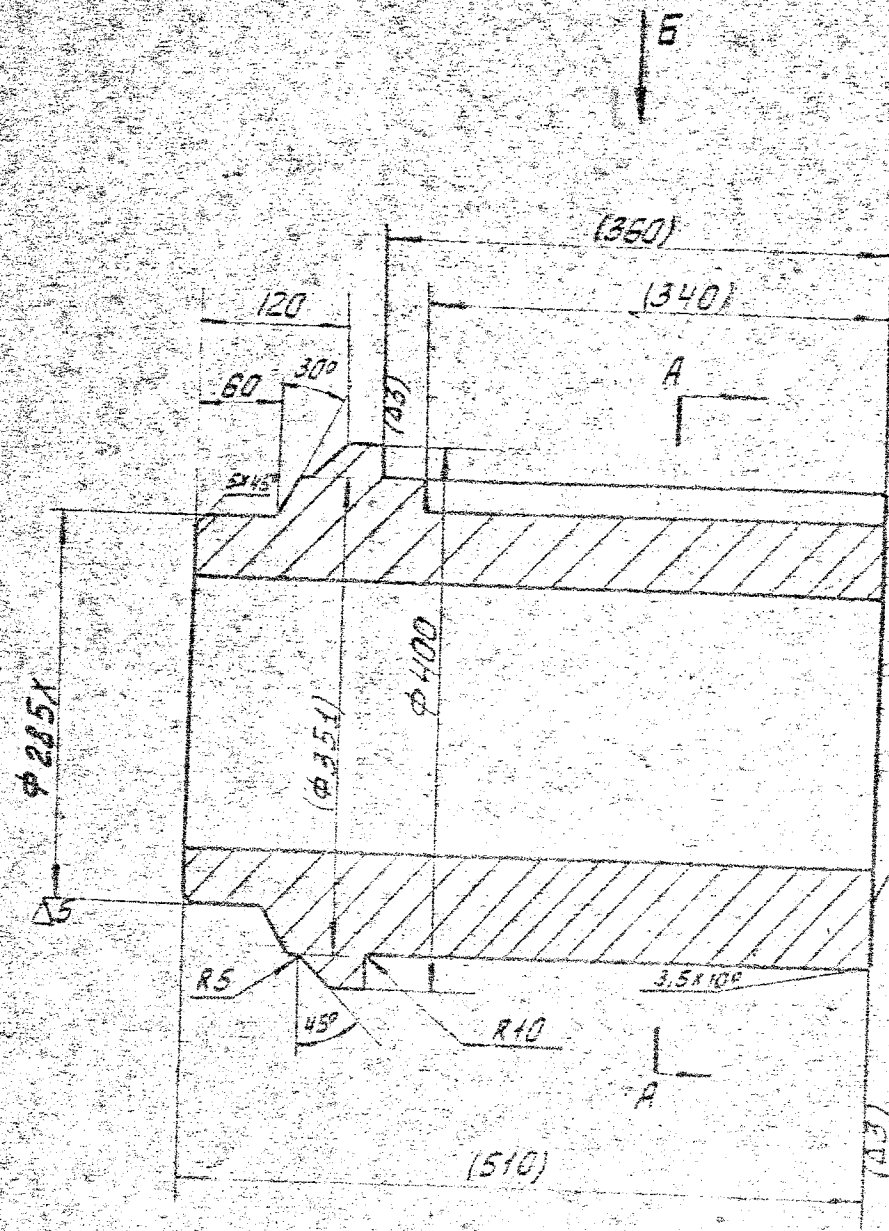
Литера	Вес	Мощность
H	502 ^г	15
Лист 1	Листов 1	

СВТМ-СК6

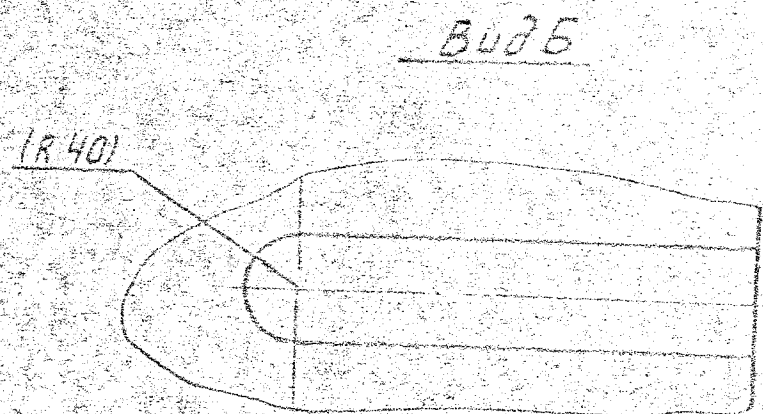
902472112

1-10689012

вз остальных



Размеры и обозначения шероховатости поверхности, указанные в скобках, обеспечить по чертежу № 3805.3901-0.
Поковка ерш КР 32 ГОСТ 8479-57.



Собрано и проверено
Конструктор

Чирков
А. И.
Зав. цехом
Березовский

Втулка

Сталь 36
ГОСТ 1050-60

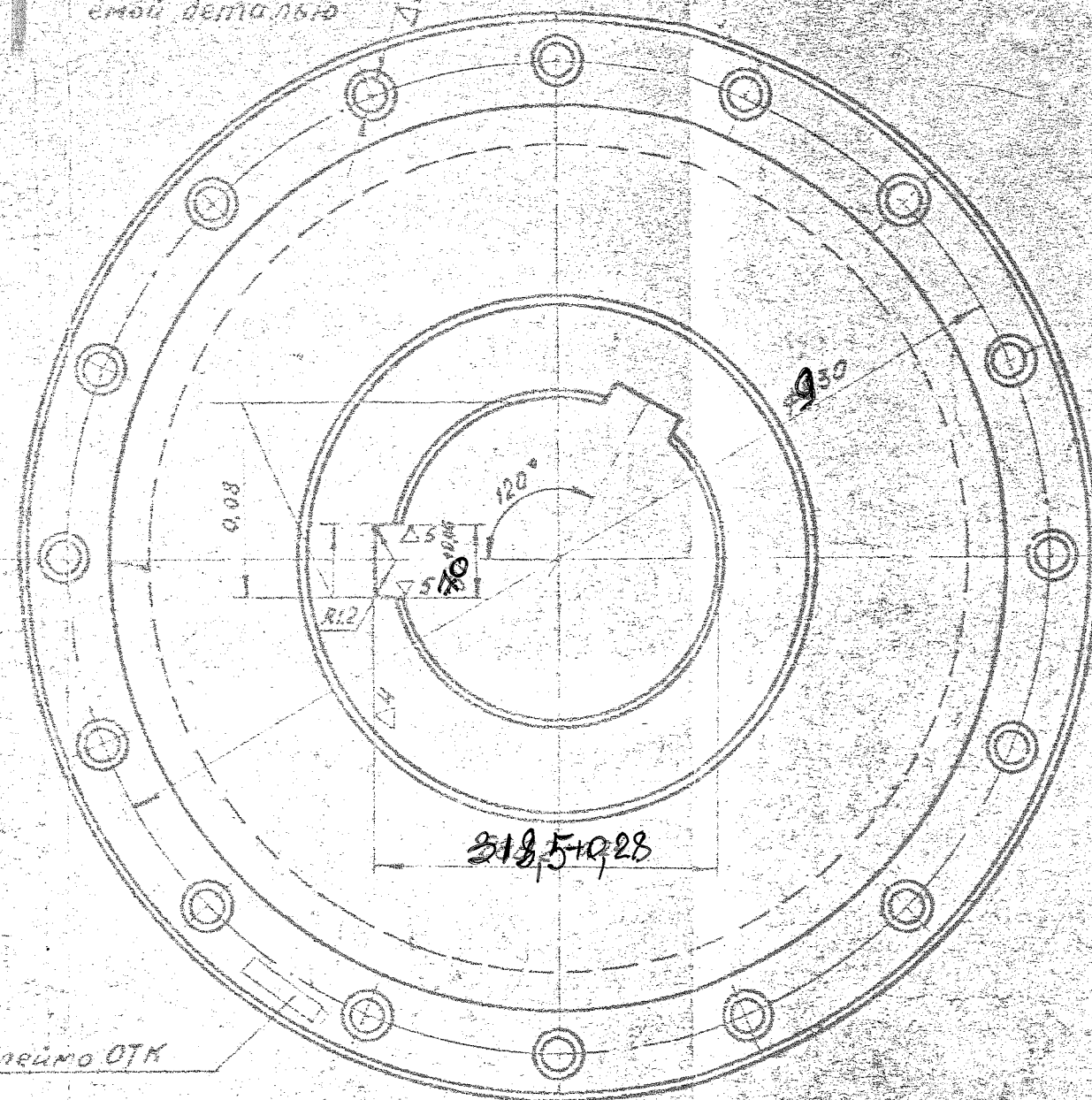
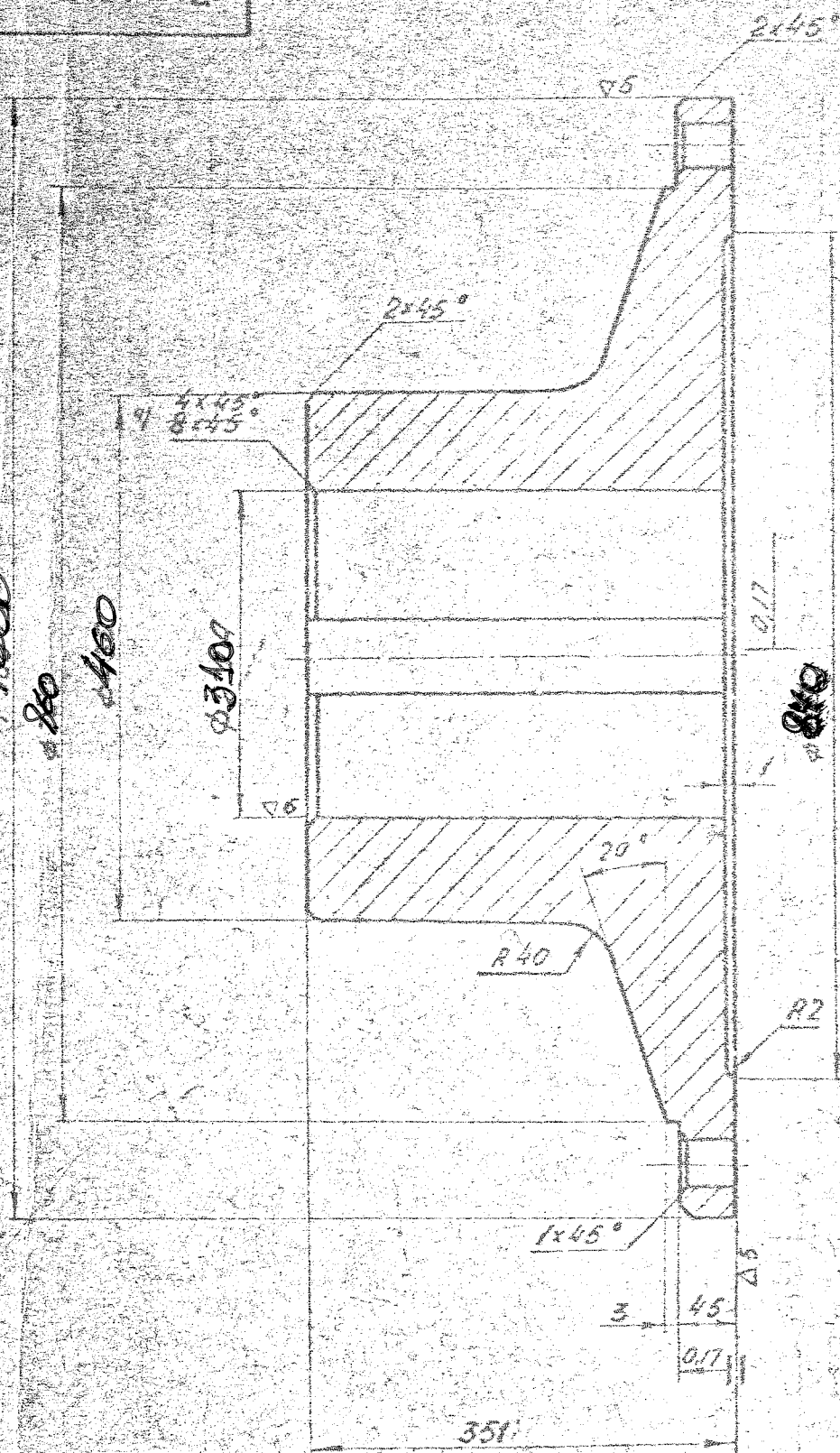
3805.3901-1

235-15

СЗТМ-ОКО

149 820 8.01.1970

73 остальные



Каско ОТА

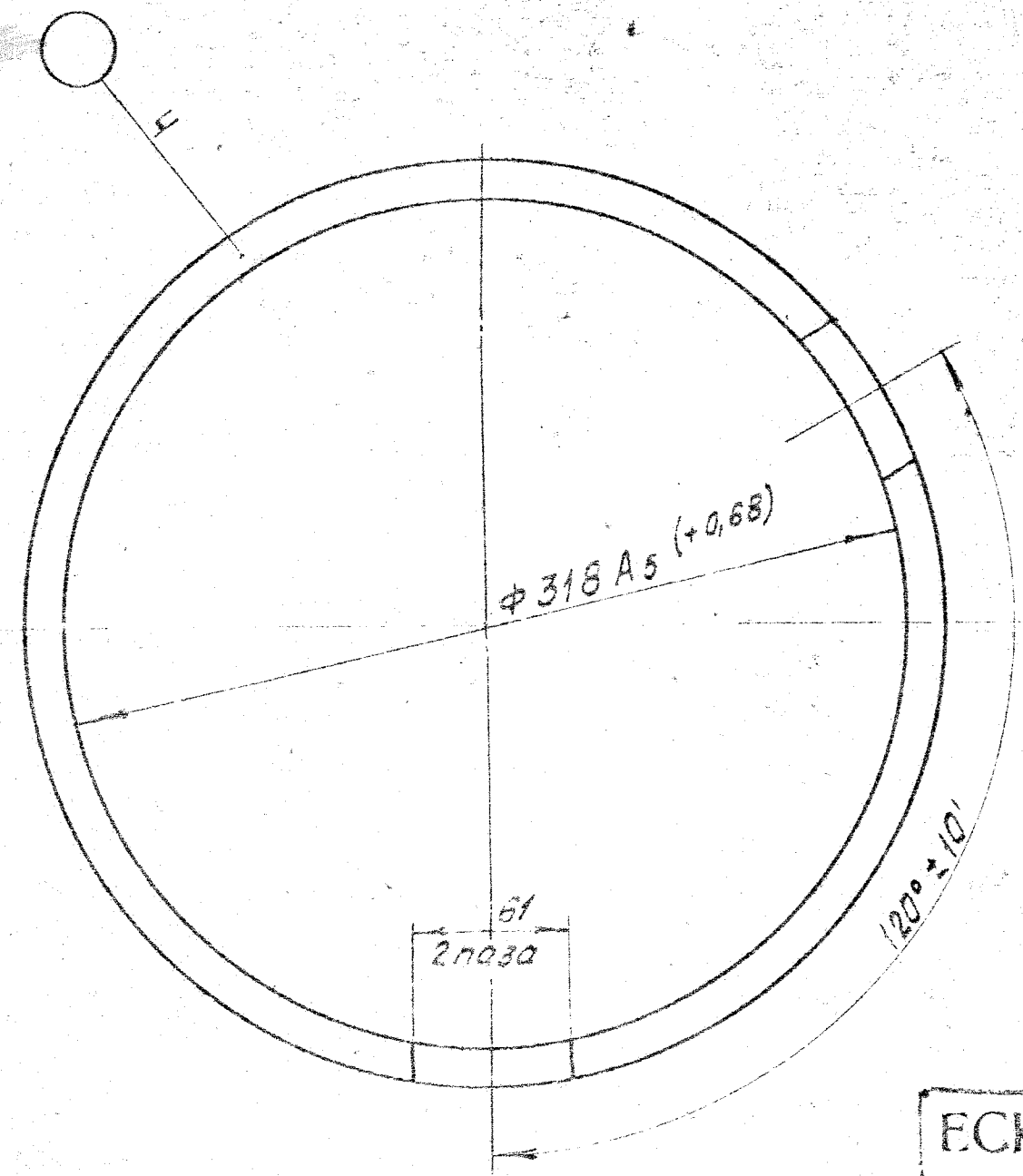
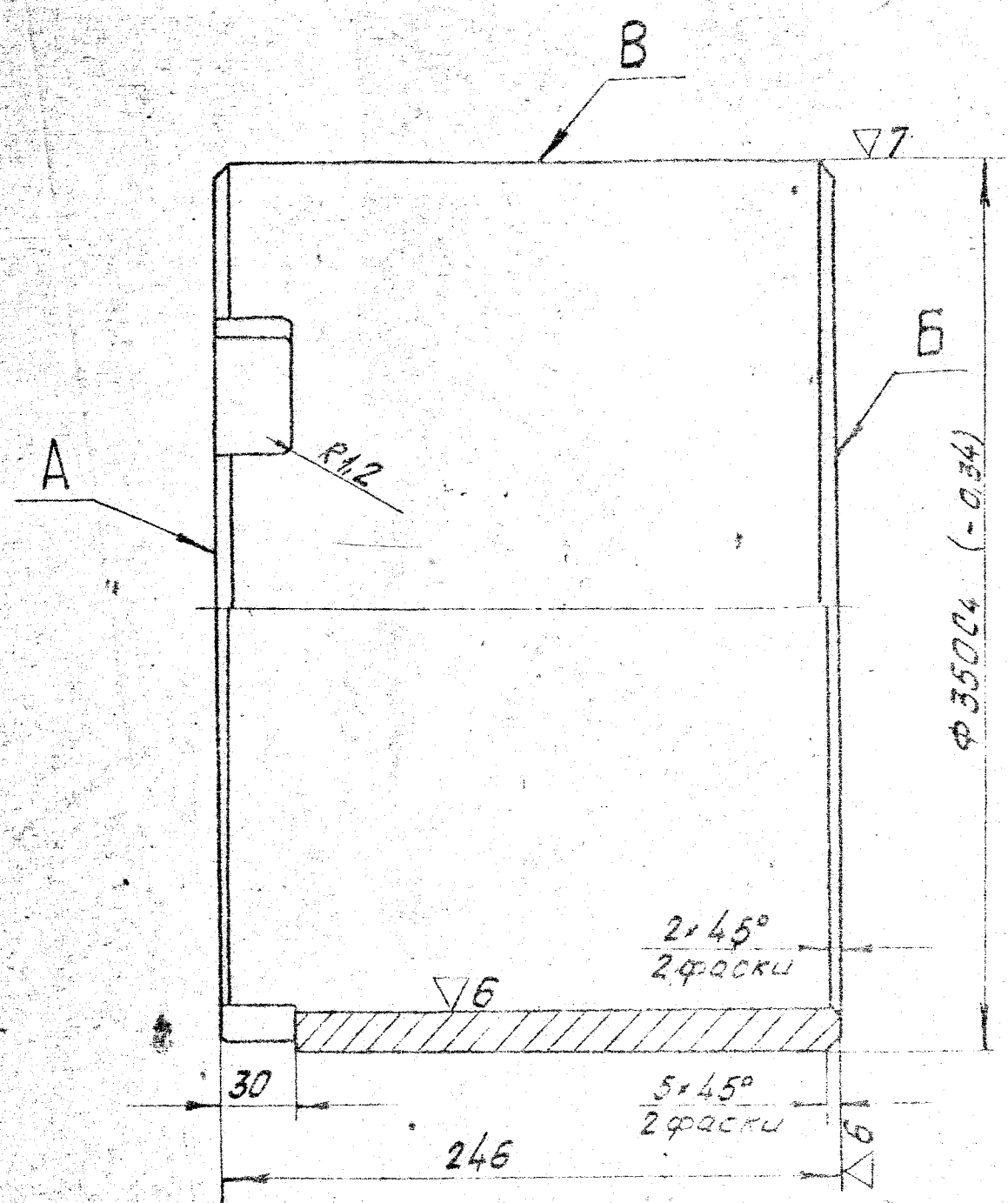
Острые кромки пригнуты

				Ш-50А			
а	1	№ 5487	Завод	12.12.58	Получено		3Г15.39-1
ИЗМ.	КОМ.	№ 3054М	Подпись	Лого			
КОМЕТ	Парский	Гарин	29.12.58			Листов	Всего
ПРОВЕР	Захаров	Вино	29.12.58			И	457
РКЗ ЗР	Степальский	1/8	29.12.58			Лист 1	Листов 1
Н. КОМЕТ	Ковыленко	Коршу	29.12.58	Сталь 35ЛМ		СЗТМ-СФБ	
				ГОСТ 977-58			

▽3 (▽)

351517H4.0 (ш.308)

3Г15.17-27H1

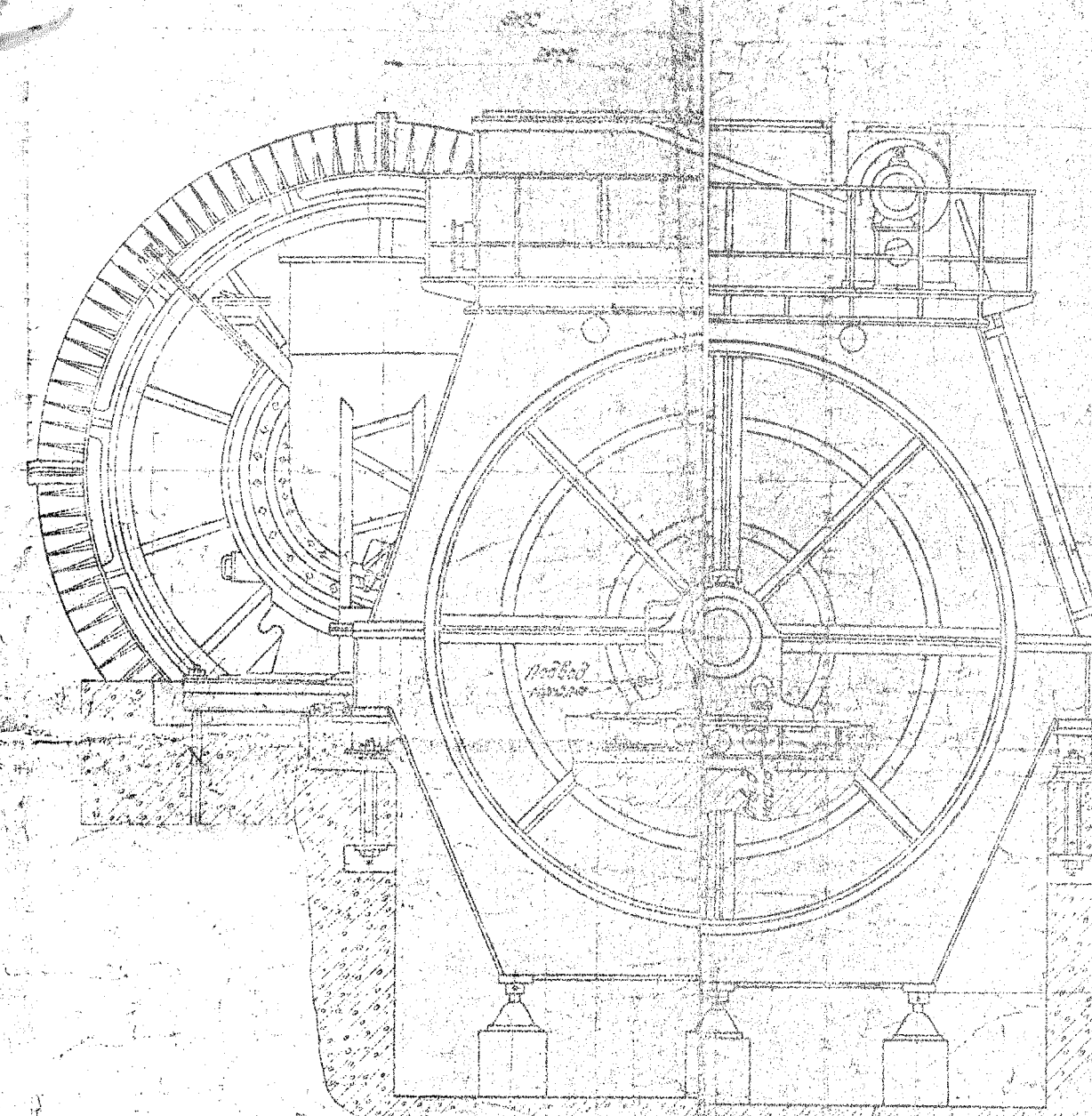


ЕСКД

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих по А1, охватываемых - по В1, прочих $\pm \frac{1}{2}$ допуска 7 кл.
2. Торцовое биение поверхностей А и Б относительно оси поверхности В не более 0,12 мм.

163056 21/12-1972. 200г.

3Г15.17-27H1					Втулка распорная			6	32,0	1:2,5
Исполн.	Канжкова	Провер.	Лавшин	Дата	30.12.72	Вст. 3 сп. 2		ОЗТМ		
Провер.	Лавшин	Провер.	Лавшин	Дата	30.12.72	ГОСТ 380-71				
Исполн.	Журавлев	Провер.	Журавлев	Дата	30.12.72					
Провер.	Крыщенко	Провер.	Крыщенко	Дата	30.12.72					

[illegible]

5. Рекомендации по автоматике загруз.

НУЧОН УЗЛЕИ СМОТРИ ЧЕРТЕЖ 8605.64-0.

7. Диаметр мелющих шаров выбирается в соответствии с нормами расчета и разветвления.

2. При монтаже вытеснить опорный подшипник под 9. на торцевой стенке со смещением $a = 20 \text{ мм}$ как показано в узле 1. Уплотнительный

9 При сборке мельницы необходимо следить за правильной установкой втулок папок

10. По требованию заказчика машина ш-50Д может быть изготовлена слитубками и сдвоенными.

И. Плотня Харьков селск. быб-ка по чер-теж. 58.597-10 и постав. дел. на зап.

1. Сборку в соответствии с инструкцией

13. Мейданга Биликсит Биримге айланганга чейин
пачу Висама 1-й по этому Билети, от 1-го марта

поз. 3, 4 переименовать местами:
1-й поз. проектирование установки мелницы ручного
строительства, также чет. № 3, 4, 15, 50-0

КОМПЕТЕНЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ	ПО ПЕРВУМУ	ВЕС	А
-------------------------------------	------------	-----	---

Трубоук	180	305 30-0	1450	
	150	305 20-0	1450	
	180	305 30-0	1450 1640	2)
Уплотнение	1450	305 30-0	080	

namoysha	150	31.5 52-5	75
	170	35.15 81-9	75
namoysha	145	33.15 40 35-5	200
	150	33.15 40 35-5	100

1950	5818 40 00-0	1950
1950	5818 40 00-0	1950
1950	5818 40 00-0	1950
1950	5818 40 00-0	1950

INNOVAP	PC	8615-001-C	1980
			Tobacco

ИЗДАНИЕ

подполковник - сержант 40-10 50-2 10071033-54
инженер-механик 40-10 1007-3257-53

00000000-00000000-00000000-00000000-00000000

100

Б-398-0	Российская империя г. Петербург	1	Землеустройство	96	96
Список губернии		См. пункт II настоящего перечня			

42-2	С.М.Тарасов	1	С.М.Тарасов	1	С.М.Тарасов
42-2	С.М.Тарасов	1	С.М.Тарасов	1	С.М.Тарасов

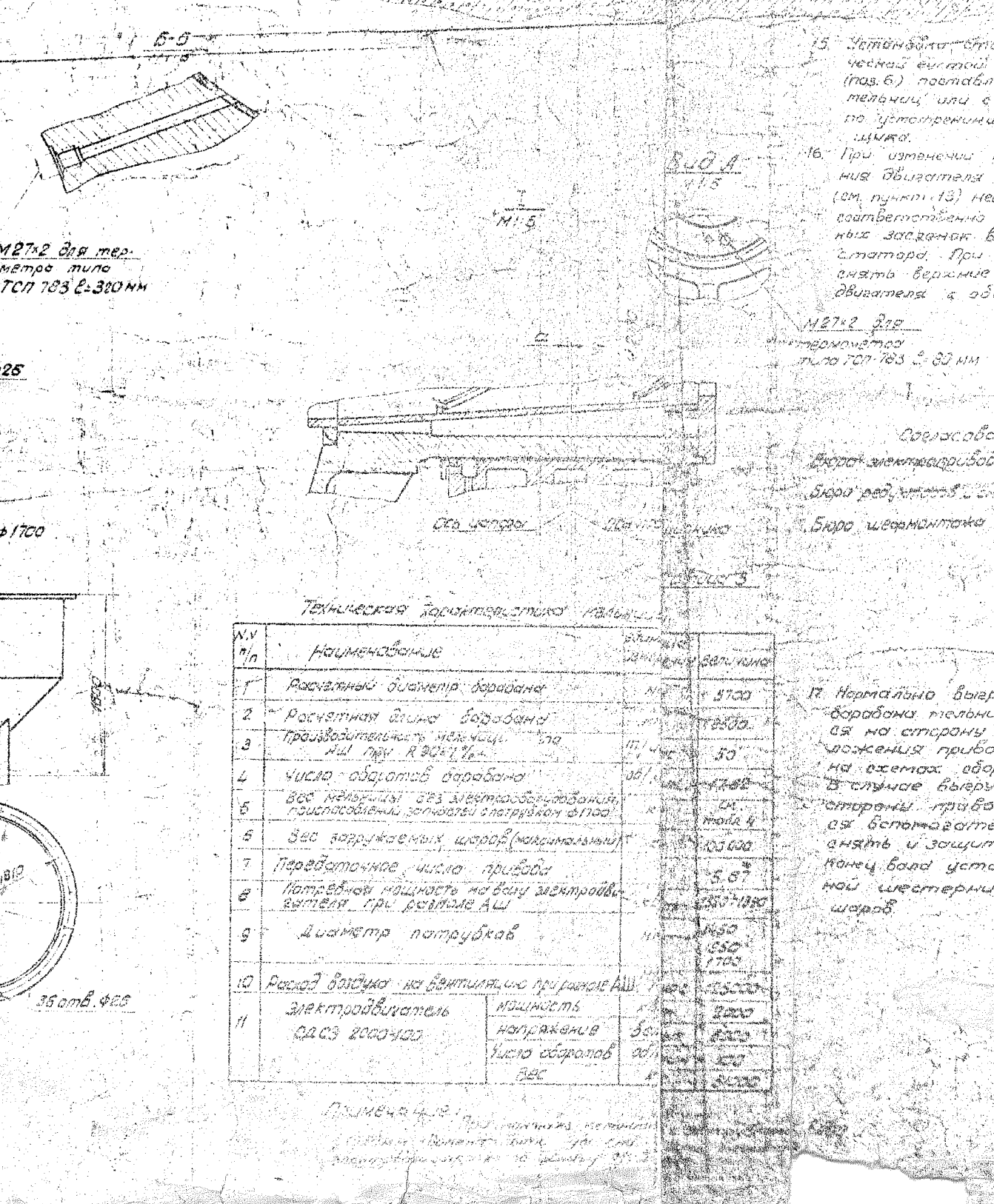
[illegible]

15.08.1941	Подписный журнал	1	Березинский	1941.08.1941	9
15.08.1941	Бережков	1	Березинский	1941.08.1941	9
15.08.1941	Березинский	1	Березинский	1941.08.1941	9

[illegible]

1	СОВЕТСКИЙ	1	СОВЕТСКИЙ
2	СОВЕТСКИЙ	2	СОВЕТСКИЙ
3	СОВЕТСКИЙ	3	СОВЕТСКИЙ

30-156-0

[illegible]

№ п/п		Наименование	Единица	по смете	ОС
1	1	Бюджет	150	36,6	146
			150	35,25	145
2	1	Бюджет	100	3,8	100
			100	3,8	100
3	2	Бюджет	150	30,5	150
			150	30,5	150
4	3	Бюджет	150	3,8	150
			150	3,8	150
5	4	Бюджет	150	30,5	150
			150	30,5	150
6	5	Бюджет	150	30,5	150
			150	30,5	150

1946-1947 года
1948-1949 года
1950-1951 года
1952-1953 года
1954-1955 года
1956-1957 года
1958-1959 года
1960-1961 года
1962-1963 года
1964-1965 года
1966-1967 года
1968-1969 года
1970-1971 года
1972-1973 года
1974-1975 года
1976-1977 года
1978-1979 года
1980-1981 года
1982-1983 года
1984-1985 года
1986-1987 года
1988-1989 года
1990-1991 года
1992-1993 года
1994-1995 года
1996-1997 года
1998-1999 года
2000-2001 года
2002-2003 года
2004-2005 года
2006-2007 года
2008-2009 года
2010-2011 года
2012-2013 года
2014-2015 года
2016-2017 года
2018-2019 года
2020-2021 года
2022-2023 года
2024-2025 года
2026-2027 года
2028-2029 года
2030-2031 года
2032-2033 года
2034-2035 года
2036-2037 года
2038-2039 года
2040-2041 года
2042-2043 года
2044-2045 года
2046-2047 года
2048-2049 года
2050-2051 года
2052-2053 года
2054-2055 года
2056-2057 года
2058-2059 года
2060-2061 года
2062-2063 года
2064-2065 года
2066-2067 года
2068-2069 года
2070-2071 года
2072-2073 года
2074-2075 года
2076-2077 года
2078-2079 года
2080-2081 года
2082-2083 года
2084-2085 года
2086-2087 года
2088-2089 года
2090-2091 года
2092-2093 года
2094-2095 года
2096-2097 года
2098-2099 года
2100-2101 года
2102-2103 года
2104-2105 года
2106-2107 года
2108-2109 года
2110-2111 года
2112-2113 года
2114-2115 года
2116-2117 года
2118-2119 года
2120-2121 года
2122-2123 года
2124-2125 года
2126-2127 года
2128-2129 года
2130-2131 года
2132-2133 года
2134-2135 года
2136-2137 года
2138-2139 года
2140-2141 года
2142-2143 года
2144-2145 года
2146-2147 года
2148-2149 года
2150-2151 года
2152-2153 года
2154-2155 года
2156-2157 года
2158-2159 года
2160-2161 года
2162-2163 года
2164-2165 года
2166-2167 года
2168-2169 года
2170-2171 года
2172-2173 года
2174-2175 года
2176-2177 года
2178-2179 года
2180-2181 года
2182-2183 года
2184-2185 года
2186-2187 года
2188-2189 года
2190-2191 года
2192-2193 года
2194-2195 года
2196-2197 года
2198-2199 года
2200-2201 года
2202-2203 года
2204-2205 года
2206-2207 года
2208-2209 года
2210-2211 года
2212-2213 года
2214-2215 года
2216-2217 года
2218-2219 года
2220-2221 года
2222-2223 года
2224-2225 года
2226-2227 года
2228-2229 года
2230-2231 года
2232-2233 года
2234-2235 года
2236-2237 года
2238-2239 года
2240-2241 года
2242-2243 года
2244-2245 года
2246-2247 года
2248-2249 года
2250-2251 года
2252-2253 года
2254-2255 года
2256-2257 года
2258-2259 года
2260-2261 года
2262-2263 года
2264-2265 года
2266-2267 года
2268-2269 года
2270-2271 года
2272-2273 года
2274-2275 года
2276-2277 года
2278-2279 года
2280-2281 года
2282-2283 года
2284-2285 года
2286-2287 года
2288-2289 года
2290-2291 года
2292-2293 года
2294-2295 года
2296-2297 года
2298-2299 года
2300-2301 года
2302-2303 года
2304-2305 года
2306-2307 года
2308-2309 года
2310-2311 года
2312-2313 года
2314-2315 года
2316-2317 года
2318-2319 года
2320-2321 года
2322-2323 года
2324-2325 года
2326-2327 года
2328-2329 года
2330-2331 года
2332-2333 года
2334-2335 года
2336-2337 года
2338-2339 года
2340-2341 года
2342-2343 года
2344-2345 года
2346-2347 года
2348-2349 года
2350-2351 года
2352-2353 года
2354-2355 года
2356-2357 года
2358-2359 года
2360-2361 года
2362-2363 года
2364-2365 года
2366-2367 года
2368-2369 года
2370-2371 года
2372-2373 года
2374-2375 года
2376-2377 года
2378-2379 года
2380-2381 года
2382-2383 года
2384-2385 года
2386-2387 года
2388-2389 года
2390-2391 года
2392-2393 года
2394-2395 года
2396-2397 года
2398-2399 года
2400-2401 года
2402-2403 года
2404-2405 года
2406-2407 года
2408-2409 года
2410-2411 года
2412-2413 года
2414-2415 года
2416-2417 года
2418-2419 года
2420-2421 года
2422-2423 года
2424-2425 года
2426-2427 года
2428-2429 года
2430-2431 года
2432-2433 года
2434-2435 года
2436-2437 года
2438-2439 года
2440-2441 года
2442-2443 года
2444-2445 года
2446-2447 года
2448-2449 года
2450-2451 года
2452-2453 года
2454-2455 года
2456-2457 года
2458-2459 года
2460-2461 года
2462-2463 года
2464-2465 года
2466-2467 года
2468-2469 года
2470-2471 года
2472-2473 года
2474-2475 года
2476-2477 года
2478-2479 года
2480-2481 года
2482-2483 года
2484-2485 года
2486-2487 года
2488-2489 года
2490-2491 года
2492-2493 года
2494-2495 года
2496-2497 года
2498-2499 года
2500-2501 года
2502-2503 года
2504-2505 года
2506-2507 года
2508-2509 года
2510-2511 года
2512-2513 года
2514-2515 года
2516-2517 года
2518-2519 года
2520-2521 года
2522-2523 года
2524-2525 года
2526-2527 года
2528-2529 года
2530-2531 года
2532-2533 года
2534-2535 года
2536-2537 года
2538-2539 года
2540-2541 года
2542-2543 года
2544-2545 года
2546-2547 года
2548-2549 года
2550-2551 года
2552-2553 года
2554-2555 года
2556-2557 года
2558-2559 года
2560-2561 года
2562-2563 года
2564-2565 года
2566-2567 года
2568-2569 года
2570-2571 года
2572-2573 года
2574-2575 года
2576-2577 года
2578-2579 года
2580-2581 года
2582-2583 года
2584-2585 года
2586-2587 года
2588-2589 года
2590-2591 года
2592-2593 года
2594-2595 года
2596-2597 года
2598-2599 года
2600-2601 года
2602-2603 года
2604-2605 года
2606-2607 года
2608-2609 года
2610-2611 года
2612-2613 года
2614-2615 года
2616-2617 года
2618-2619 года
2620-2621 года
2622-2623 года
2624-2625 года
2626-2627 года
26

Техническое расписание работ			
№	№	Наименование	Единица измерения
1		Расчетный диаметр бурового	м
2		Расчетный диаметр бурового	м
3		Продолжительность работы	ч
4		Число объектов обработки	шт
5		Всего работ по 2-м категориям работ	шт
6		Всего работ по 3-м категориям работ	шт
7		Продолжительность работы	ч
8		Продолжительность работы	ч
9		Диаметр трубопровода	мм
10		Расчет диаметра трубопровода	мм
11		Затраты на работу	шт
12		Затраты на работу	шт
13		Затраты на работу	шт
14		Затраты на работу	шт
15		Затраты на работу	шт
16		Затраты на работу	шт
17		Затраты на работу	шт
18		Затраты на работу	шт
19		Затраты на работу	шт
20		Затраты на работу	шт
21		Затраты на работу	шт
22		Затраты на работу	шт
23		Затраты на работу	шт
24		Затраты на работу	шт
25		Затраты на работу	шт
26		Затраты на работу	шт
27		Затраты на работу	шт
28		Затраты на работу	шт
29		Затраты на работу	шт
30		Затраты на работу	шт
31		Затраты на работу	шт
32		Затраты на работу	шт
33		Затраты на работу	шт
34		Затраты на работу	шт
35		Затраты на работу	шт
36		Затраты на работу	шт
37		Затраты на работу	шт
38		Затраты на работу	шт
39		Затраты на работу	шт
40		Затраты на работу	шт
41		Затраты на работу	шт
42		Затраты на работу	шт
43		Затраты на работу	шт
44		Затраты на работу	шт
45		Затраты на работу	шт
46		Затраты на работу	шт
47		Затраты на работу	шт
48		Затраты на работу	шт
49		Затраты на работу	шт
50		Затраты на работу	шт
51		Затраты на работу	шт
52		Затраты на работу	шт
53		Затраты на работу	шт
54		Затраты на работу	шт
55		Затраты на работу	шт
56		Затраты на работу	шт
57		Затраты на работу	шт
58		Затраты на работу	шт
59		Затраты на работу	шт
60		Затраты на работу	шт
61		Затраты на работу	шт
62		Затраты на работу	шт
63		Затраты на работу	шт
64		Затраты на работу	шт
65		Затраты на работу	шт
66		Затраты на работу	шт
67		Затраты на работу	шт
68		Затраты на работу	шт
69		Затраты на работу	шт
70		Затраты на работу	шт
71		Затраты на работу	шт
72		Затраты на работу	шт
73		Затраты на работу	шт
74		Затраты на работу	шт
75		Затраты на работу	шт
76		Затраты на работу	шт
77		Затраты на работу	шт
78		Затраты на работу	шт
79		Затраты на работу	шт
80		Затраты на работу	шт
81		Затраты на работу	шт
82		Затраты на работу	шт
83		Затраты на работу	шт
84		Затраты на работу	шт
85		Затраты на работу	шт
86		Затраты на работу	шт
87		Затраты на работу	шт
88		Затраты на работу	шт
89		Затраты на работу	шт
90		Затраты на работу	шт
91		Затраты на работу	шт
92		Затраты на работу	шт
93		Затраты на работу	шт
94		Затраты на работу	шт
95		Затраты на работу	шт
96		Затраты на работу	шт
97		Затраты на работу	шт
98		Затраты на работу	шт
99		Затраты на работу	шт
100		Затраты на работу	шт

[illegible]

3Ag-15Cl-0

3	01675	0001254x372	1	сталь 45 ГОСТ 1050-60	128	128	а)
4	01668	ШОУБО ШЕЗ-25	2	сталь ст 2 ГОСТ 380-60	0012	0024	
3	0152802	Крышко	1	Сборочный	30,9	30,9	
2	01675	0001254x306	1	сталь 45 ГОСТ 1050-60	144	144	
1	0137200	Затвор	1	Сборочный	9,0	9,0	ГОСТ 90
№ п/п	Код документа	Наименование	№ п/п деталей колич	Материал	Масса Вес, кг.	Объем	

Ш-50А

а)	01675	Резьба	Подп.	Дата
Констр. Бродяченко	10.01.60	10.01.60	Крышко	
Суд. Зод. Зод. 101	Летин	Летин	10.01.60	
Ген. 103				
Нач. 103				
Констр. 103				
Нач. 103				
Бюро 103				

3В.152802-0

Лист 1	Вес, кг	Масштаб
11	42,8	1:20
Лист 1 всего листов 1		

СИ - ЕКБ