

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.435.9-25

ВОРОТА ПОДЪЕМНО - СЪЛАДЧАТЫЕ
С ПОЛОТНОМ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Выпуск 2
МЕХАНИЗМ ОТКРЫВАНИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Обозначение	Наименование	Стр.
14359-252 00.00.00.00	Содержание	2
14359-252 15.00.00.00	Механизм отклонения МО	4
14359-252 15.00.00.00.06	Механизм отклонения МО Сборочный чертеж	6
14359-252 15.01.00.00	Привод Д	7
14359-252 15.01.00.00.06	Привод Д. Сборочный чертеж	8
14359-252 15.01.01.00	Оновление	9
14359-252 15.01.01.00.06	Оновление. Сборочный чертеж	9
14359-252 15.01.01.01	Шпилька	10
14359-252 15.01.01.02	Пласти	10
14359-252 15.01.00.01	Ступица	10
14359-252 15.01.00.02	Звездочка	11
14359-252 15.01.00.03	Звездочка	12
14359-252 15.01.00.04	Шестерня	13
14359-252 15.02.00.00	Блок ручного привода БРП	14
14359-252 15.02.01.00	Дополнение	15
14359-252 15.02.00.00.06	Блок ручного привода БРП Сборочный чертеж	16
14359-252 15.02.01.00.06	Дополнение. Сборочный чертеж	18
14359-252 15.02.01.01	Пружина	19
14359-252 15.02.01.02	Ось	19
14359-252 15.02.02.00	Вилка	20
14359-252 15.02.02.00.06	Вилка. Сборочный чертеж	20
14359-252 15.02.02.01	Слайд	21
14359-252 15.02.02.02	Рычаг	21
14359-252 15.02.03.00	Вероятитель	22
14359-252 15.02.03.00.06	Вероятитель. Сборочный чертеж	22
14359-252 15.02.02.03	Ось	23
14359-252 15.02.03.01	Ступица	23

Обозначение	Наименование	Стр.
14359-252 15.02.03.02	Пластина	23
14359-252 15.02.00.01	Срез	24
14359-252 15.02.00.02	Вилка	24
14359-252 15.02.00.03	Кривошип	25
14359-252 15.02.00.04	Прокладка	26
14359-252 15.03.00.01	Вилка	26
14359-252 15.02.00.06	Звездочка	26
14359-252 15.02.00.05	Полукривошип	27
14359-252 15.02.00.07	Колода цепного	28
14359-252 15.02.00.08	Вилка	29
14359-252 15.02.00.09	Пружина	29
14359-252 15.02.00.10	Кривоштейн	30
14359-252 15.03.00.00	Оправа О	30
14359-252 15.03.00.00.06	Оправа О. Сборочный чертеж	31
14359-252 15.03.01.00	Кривоштейн	31
14359-252 15.03.01.00.06	Кривоштейн. Сборочный чертеж	32
14359-252 15.03.01.01	Вилка	33
14359-252 15.03.01.02	Редуктор	33
14359-252 15.03.01.03	Ступица	33
14359-252 15.04.00.00	Вал В	34
14359-252 15.04.00.01	Палец	34
14359-252 15.04.00.00.06	Вал В. Сборочный чертеж	35
14359-252 15.05.00.00	Рычаг верхний РВ	36
14359-252 15.05.00.00.06	Рычаг верхний РВ Сборочный чертеж	36

				14359-252 00.00.00.00		
Исполн	Менеджер	Инженер	Секретарь	Содержание	Страницы	Листы
Дир. ИО	Контроль	Служб.	Служб.		1	1
Дир. ИО	Служб.	Служб.	Служб.		2	2
И.контр.	И.инженер	И.инженер	И.инженер	Гипермедиатека.ру		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 14359-25.2 15.00.00.00				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
А4			14359-25.2 15.00.00.00.00.00	Сборочный чертеж	×	×	×	×	
				<u>Сборочные единицы</u>					
А4	1		14359-25.2 15.01.00.00	Привод Д	1	1	1	1	
А4	2		14359-25.2 15.02.00.00	Блок ручного привода БРП	1	1	1	1	
А4	3		14359-25.2 15.03.00.00	Опора О	2	2	2	2	
А4	4		14359-25.2 15.04.00.00	Вал В1	1				
			-01	Вал В2		1			
			-02	Вал В3			1		

Проект.	Леонова	А.И.	08.02.89
Проф.	Ефимов	В.И.	13.11.89
Вук. пр.	Ефимов	В.И.	13.11.89
Н. контр.	Чиркова	М.И.	10.11.89
Учтб.	Кашкина	Т.И.	28.02.89

14359-25.2 15.00.00.00

Механизм
открывания МД

Страница	Лист	
	Р	Листов
2	1	4

ГИПРОСПЕЦДЕТКОМСТ

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код. изд. исполн. 1-4359-25.2 15-00.00.00-								Примечание		
					-	01	02	03							
А4	4		1.435.9-25.2 15.04.00.00-03	Вол В4				1							
А4	5		1.435.9-25.2 15.05.00.00	Рычаг верхний РВ1	1	1									
				-01 Рычаг верхний РВ2				1	1						
А4	6		1.435.9-25.2 15.06.00.00	Рычаг нижний РН1	1	1									
				-01 Рычаг нижний РН2				1	1						
А4	7		1.435.9-25.2 15.07.00.00	Кронштейн КР	1	1	1	1							
А4	8		1.435.9-25.2 15.08.00.00	Ручка переключения РП	1	1	1	1							
А4	9		1.435.9-25.2 15.09.00.00	Тяга ТГ1	1										
				-01 Тяга ТГ2		1									
				-02 Тяга ТГ3				1							
				-03 Тяга ТГ4						1					
				<u>Детали</u>											
А3	10		1.435.9-25.2 15.00.00.01	Колесо К	1	1	1	1							
А4	11		1.435.9-25.2 15.00.00.02	Шайба ШБ	2	2	2	2							
А4	12		1.435.9-25.2 15.00.00.03	Ограничитель ОГ	2	2	2	2							

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код. изд. 1435.9-25.2 15.00.00.00										Примечание	
					-	01	02	03								
				<i>Стандартные изделия</i>												
				<i>Болты ГОСТ 1798-70</i>												
		13		<i>3М8х1х20.58.019</i>	4	4	4	4								0,014кг
		14		<i>М10х30.58.019</i>	4	4	4	4								0,03кг
		15		<i>М16х55.58.019</i>	12	12	12	12								0,12кг
		16		<i>Винт 2М6х10.58.019</i>												
				<i>ГОСТ 17413-80</i>	4	4	4	4								0,003кг
				<i>Гайки ГОСТ 5916-70</i>												
		17		<i>М10.5.019</i>	4	4	4	4								0,009кг
		18		<i>М16.5.019</i>	10	10	10	10								0,021кг
		19		<i>Звено С-10-12,7-900-2</i>												
				<i>ГОСТ 13568-75</i>	1	1	1	1								
		20		<i>Ось 2-20_нх75Ст3кп</i>												
				<i>ГОСТ 9650-80</i>	1	1	1	1								0,18кг
		21		<i>Цепь Я1-6х19</i>												
				<i>ГОСТ 2319-81</i>												
				<i>L = 4900 мм</i>	1											3,68кг
				<i>L = 6100 мм</i>		1										4,56кг

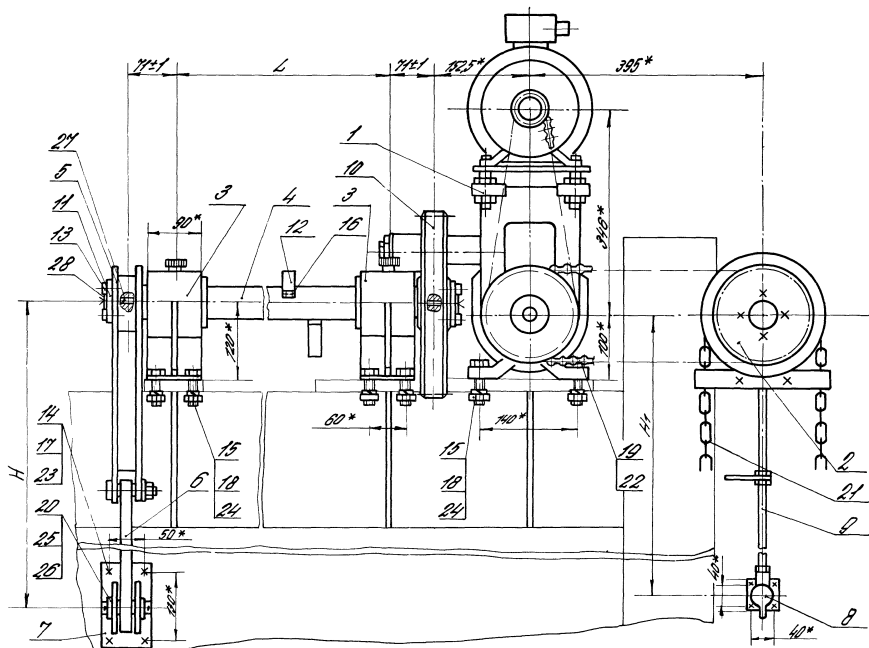
1435.9-25.2 15.00.00.00

лист

3

Инд. к подл. Подпись и дата Взам. инв.к

Формат	Возра	Пов.	Обозначение	Наименование	Код. изд. исполн. 1.435.9-25.2 15.00.00.00								Приме- чание		
					-	01	02	03							
		21		Цепь Я1- 6 x 19 ГОСТ 2319-81 L = 7400 мм L = 9800 мм											5,55кг 7,35кг
		22		Цепь П0-127- 900-2 ГОСТ 13568-75 L = 1295 мм Шайбы ГОСТ 6402-70											0,39кг
		23		10. 65Г. 001	4	4	4	4							0,002кг
		24		16. 65Г. 001	10	10	10	10							0,006кг
		25		Шайбы 20-001 ГОСТ 14341-78	2	2	2	2							0,023кг
		26		Шпилька 4x32-001 ГОСТ 307-79	2	2	2	2							0,003кг
		27		Шпилька 2-10x10x45 ГОСТ 23360-78	4	4	4	4							0,056кг
		28		Материалы Проволока 1,0-45 ГОСТ 17305-74	150	150	150	150							
					1.435.9-25.2 15.00.00.00								Ишт 4		



Техническая характеристика

Предельное число:

пробегов - 102,15

открытий шаровки - 4,24

общее - 814,72

Технические требования

1 Размеры для справок*

2. Модифицировать по таблице.

Нанести по трафарету черной эмалью НЧ-194 по ГОСТ 18335-73 шрифт 114-710 ГОСТ 280-82.

Обозначение	Шрифт	L, мм	H, мм	H ₁ , мм	Масса, кг
14359-25.2 15.00.00.00	М01	1030±12	225±11	2156±17	153,8
-01	М02	1620±13		2136±20	156,9
-02	М03	1630±15		2146±22	158,3
-03	М04	1620±16	115±12	2156±25	144,5

14359-25.2 15.00.00.00.05				Страна	Масштаб	Масштаб
Механизм открытия шаровки Оборочный чертёж				Р	1:5	
				Длина	Диаметр	?
Вариант	Редакция	Шкала	Масштаб	Гиперосветотехника		
Лист	Единица	№	Изд. №			
В.Колп.	С.Колп.	№	Изд. №			
И.Колп.	С.Колп.	№	Изд. №			
Умб.	Корректор	И.Колп.	Изд. №			

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			14359-252 15.01.00.00СВ	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные рисунки</u>		
А4	1		14359-25.2 15.01.01.00	Описание	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2		14359-25.2 15.01.00.01	Втулка	1	
А4	3		14359-25.2 15.01.00.02	Звездочка	1	
А4	4		14359-25.2 15.01.00.03	Звездочка	1	
А3	5		14359-25.2 15.01.00.04	Шестерня	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Болт М8х35.5В.019 ГОСТ 7798-70	4	

14359-25.2 15.01.00.00

Разработ	Болзунова	Проект	07.12.89
Провер	Кротова	Эксп.	08.02.89
Уч. пр.	Зачинков	Эксп.	14.02.89
Н.контр	Циркова	Эксп.	16.02.89
Утв.	Кротова	Эксп.	23.02.89

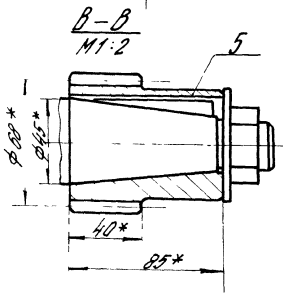
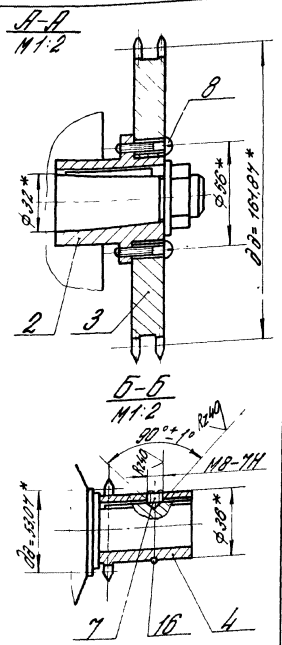
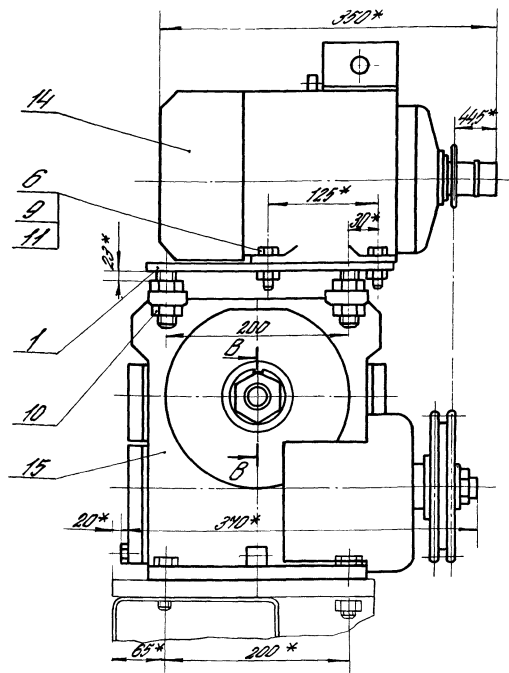
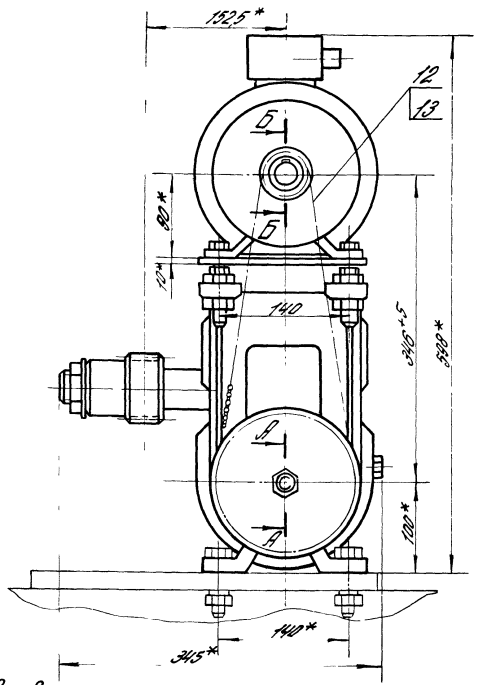
Привод Д

Страниц	Лист	Листов
2	1	2

ГИПРОПРОЕКТОКОНСТРУКЦИЯ

Кол-во	Единица	Год	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		7		Винт М8х8.5В.019		
				ГОСТ 1476-75	1	
		8		Винт М6х25.5В.019		
				ГОСТ 17473-80	6	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		9		М8.5.019	4	
		10		М12.5.019	8	
		11		Шайба 8.65Г.019		
				ГОСТ 6402-70	4	
		12		Звено С-ПР-127-900-2		
				ГОСТ 13568-75	1	
		13		Цепь ПР-127-900-2		
				ГОСТ 13568-75	100	81 звено
		14		Двигатель 4.А90Л 643		
				ГОСТ 19523-81	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
		15		Редуктор 4-100-А-63-1.1		
				ТУ18 УССР 17-74	1	
				<u>Материалы</u>		
		16		Проволока 1.0-0-4		
				ГОСТ 3282-74	0,12 м	
1.435.9-252 15.0100.00						Лист
						2

Инв. и год. Складов и дата ввода инв. в



3. Передаточное число черной передачи - 3,08

Технические требования
 1* Размеры для справок.
 2. Машинописать "Д" написать по трифаркету черной эмалью ИЧ-104 по гост 18325-13. шрифта ПУ-7 по гост 2830-62

Техническая характеристика

- 1. Двигатель 4.А.901.6У3, N=15 кВт n=1500 об/мин.
- 2. Редуктор 4-100.А-63-1-1

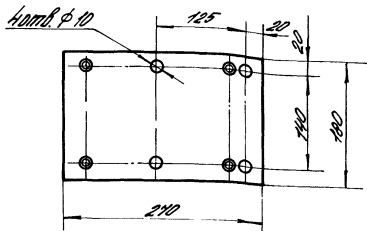
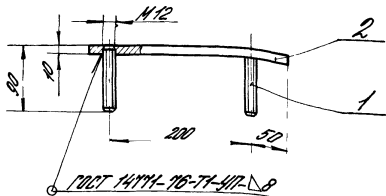
14359-25.2 15.01.00.00С6

Привод Д
 Сборочный чертеж

№ п/п	Исполнитель	Проверено	Дата	Лист	Листов	Масштаб
1	С.И.Иванов	С.И.Иванов	18.02.99	1	1	1:4
2	В.А.Петров	В.А.Петров	18.02.99			
3	И.И.Сидоров	И.И.Сидоров	18.02.99			
4	М.М.Кузнецов	М.М.Кузнецов	18.02.99			
5	Н.Н.Васильев	Н.Н.Васильев	18.02.99			
6	О.О.Михайлов	О.О.Михайлов	18.02.99			
7	П.П.Соколов	П.П.Соколов	18.02.99			
8	Р.Р.Левченко	Р.Р.Левченко	18.02.99			
9	С.С.Попов	С.С.Попов	18.02.99			
10	Т.Т.Смирнов	Т.Т.Смирнов	18.02.99			
11	У.У.Новиков	У.У.Новиков	18.02.99			
12	Ф.Ф.Харченко	Ф.Ф.Харченко	18.02.99			
13	Ц.Ц.Березин	Ц.Ц.Березин	18.02.99			
14	Ч.Ч.Воробей	Ч.Ч.Воробей	18.02.99			
15	Ш.Ш.Степанов	Ш.Ш.Степанов	18.02.99			
16	Щ.Щ.Свиридов	Щ.Щ.Свиридов	18.02.99			
17	Ъ.Ъ.Тихонов	Ъ.Ъ.Тихонов	18.02.99			
18	Ь.Ь.Давыдов	Ь.Ь.Давыдов	18.02.99			
19	Э.Э.Куликов	Э.Э.Куликов	18.02.99			
20	Ю.Ю.Григорьев	Ю.Ю.Григорьев	18.02.99			
21	Я.Я.Перевалов	Я.Я.Перевалов	18.02.99			
22	З.З.Зинченко	З.З.Зинченко	18.02.99			
23	И.И.Иванов	И.И.Иванов	18.02.99			
24	О.О.Олегов	О.О.Олегов	18.02.99			
25	П.П.Петров	П.П.Петров	18.02.99			
26	Р.Р.Романов	Р.Р.Романов	18.02.99			
27	С.С.Сидоров	С.С.Сидоров	18.02.99			
28	Т.Т.Тихонов	Т.Т.Тихонов	18.02.99			
29	У.У.Устинов	У.У.Устинов	18.02.99			
30	Ф.Ф.Федотов	Ф.Ф.Федотов	18.02.99			
31	Х.Х.Харченко	Х.Х.Харченко	18.02.99			
32	Ц.Ц.Цыганов	Ц.Ц.Цыганов	18.02.99			
33	Ч.Ч.Чернышев	Ч.Ч.Чернышев	18.02.99			
34	Ш.Ш.Шарипов	Ш.Ш.Шарипов	18.02.99			
35	Щ.Щ.Щербаков	Щ.Щ.Щербаков	18.02.99			
36	Ъ.Ъ.Ъезиков	Ъ.Ъ.Ъезиков	18.02.99			
37	Ь.Ь.Ьушкин	Ь.Ь.Ьушкин	18.02.99			
38	Э.Э.Эрастов	Э.Э.Эрастов	18.02.99			
39	Ю.Ю.Юрков	Ю.Ю.Юрков	18.02.99			
40	Я.Я.Яковлев	Я.Я.Яковлев	18.02.99			
41	З.З.Земсков	З.З.Земсков	18.02.99			
42	И.И.Иванов	И.И.Иванов	18.02.99			
43	О.О.Олегов	О.О.Олегов	18.02.99			
44	П.П.Петров	П.П.Петров	18.02.99			
45	Р.Р.Романов	Р.Р.Романов	18.02.99			
46	С.С.Сидоров	С.С.Сидоров	18.02.99			
47	Т.Т.Тихонов	Т.Т.Тихонов	18.02.99			
48	У.У.Устинов	У.У.Устинов	18.02.99			
49	Ф.Ф.Федотов	Ф.Ф.Федотов	18.02.99			
50	Х.Х.Харченко	Х.Х.Харченко	18.02.99			
51	Ц.Ц.Цыганов	Ц.Ц.Цыганов	18.02.99			
52	Ч.Ч.Чернышев	Ч.Ч.Чернышев	18.02.99			
53	Ш.Ш.Шарипов	Ш.Ш.Шарипов	18.02.99			
54	Щ.Щ.Щербаков	Щ.Щ.Щербаков	18.02.99			
55	Ъ.Ъ.Ъезиков	Ъ.Ъ.Ъезиков	18.02.99			
56	Ь.Ь.Ьушкин	Ь.Ь.Ьушкин	18.02.99			
57	Э.Э.Эрастов	Э.Э.Эрастов	18.02.99			
58	Ю.Ю.Юрков	Ю.Ю.Юрков	18.02.99			
59	Я.Я.Яковлев	Я.Я.Яковлев	18.02.99			
60	З.З.Земсков	З.З.Земсков	18.02.99			
61	И.И.Иванов	И.И.Иванов	18.02.99			
62	О.О.Олегов	О.О.Олегов	18.02.99			
63	П.П.Петров	П.П.Петров	18.02.99			
64	Р.Р.Романов	Р.Р.Романов	18.02.99			
65	С.С.Сидоров	С.С.Сидоров	18.02.99			
66	Т.Т.Тихонов	Т.Т.Тихонов	18.02.99			
67	У.У.Устинов	У.У.Устинов	18.02.99			
68	Ф.Ф.Федотов	Ф.Ф.Федотов	18.02.99			
69	Х.Х.Харченко	Х.Х.Харченко	18.02.99			
70	Ц.Ц.Цыганов	Ц.Ц.Цыганов	18.02.99			
71	Ч.Ч.Чернышев	Ч.Ч.Чернышев	18.02.99			
72	Ш.Ш.Шарипов	Ш.Ш.Шарипов	18.02.99			
73	Щ.Щ.Щербаков	Щ.Щ.Щербаков	18.02.99			
74	Ъ.Ъ.Ъезиков	Ъ.Ъ.Ъезиков	18.02.99			
75	Ь.Ь.Ьушкин	Ь.Ь.Ьушкин	18.02.99			
76	Э.Э.Эрастов	Э.Э.Эрастов	18.02.99			
77	Ю.Ю.Юрков	Ю.Ю.Юрков	18.02.99			
78	Я.Я.Яковлев	Я.Я.Яковлев	18.02.99			
79	З.З.Земсков	З.З.Земсков	18.02.99			
80	И.И.Иванов	И.И.Иванов	18.02.99			
81	О.О.Олегов	О.О.Олегов	18.02.99			
82	П.П.Петров	П.П.Петров	18.02.99			
83	Р.Р.Романов	Р.Р.Романов	18.02.99			
84	С.С.Сидоров	С.С.Сидоров	18.02.99			
85	Т.Т.Тихонов	Т.Т.Тихонов	18.02.99			
86	У.У.Устинов	У.У.Устинов	18.02.99			
87	Ф.Ф.Федотов	Ф.Ф.Федотов	18.02.99			
88	Х.Х.Харченко	Х.Х.Харченко	18.02.99			
89	Ц.Ц.Цыганов	Ц.Ц.Цыганов	18.02.99			
90	Ч.Ч.Чернышев	Ч.Ч.Чернышев	18.02.99			
91	Ш.Ш.Шарипов	Ш.Ш.Шарипов	18.02.99			
92	Щ.Щ.Щербаков	Щ.Щ.Щербаков	18.02.99			
93	Ъ.Ъ.Ъезиков	Ъ.Ъ.Ъезиков	18.02.99			
94	Ь.Ь.Ьушкин	Ь.Ь.Ьушкин	18.02.99			
95	Э.Э.Эрастов	Э.Э.Эрастов	18.02.99			
96	Ю.Ю.Юрков	Ю.Ю.Юрков	18.02.99			
97	Я.Я.Яковлев	Я.Я.Яковлев	18.02.99			
98	З.З.Земсков	З.З.Земсков	18.02.99			
99	И.И.Иванов	И.И.Иванов	18.02.99			
100	О.О.Олегов	О.О.Олегов	18.02.99			

Формат	Возраст	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1435.9-25.2 15.01.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1435.9-25.2 15.01.01.01	Шпилька	4	
А4	2		1435.9-25.2 15.01.01.02	Плита	1	

				1435.9-25.2 15.01.01.00		
Разработ	Шеткова	В.И.	06.02.84	Основание	Страниц	Лист
Проб.	Летова	В.И.	08.02.84		2	1
Вук. пр.	Ермилов	В.И.	13.01.85			
И.контр.	Шутова	В.И.	16.02.84	ТИПОВОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Зав.	Кашкина	В.И.	28.02.84			



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, гост 926-82, V, б/л, два слоя, кроме резьбовых поверхностей.
3. Выступание шпилек поз. 1 за плиту поз. 2 не допускается.

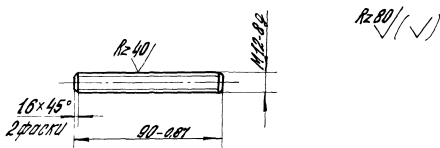
1435.9-25.2 · 1501.01.00СБ

Основание
Оборочный чертеж

Сталь	Масса	Масштаб
Р	4,1	1:5
Лист	Листов 1	
ТИПОВОЕ ЦЕЛЫЙ КОНСТРУКЦИЯ		

Исполн.	Богданова	Проект	10.02.81
Провер.	Яковлев	СН	08.02.81
Виз. пр.	Борисов	Ис.	15.02.81
Н. Кондр.	Черкав	Н. Анд.	16.02.81
Штв	Кашинин	Адам	17.02.81

Имя и фамилия. Подпись и дата. Организация.



Покрытие : Цин. Окс. прм.

1435.9-25.2 15.01.01.01

Шпилька

Стандарт Масса Масштаб

Р 0.08 1:2

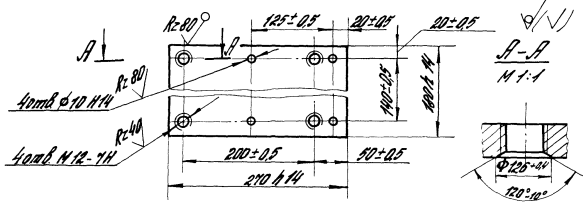
Лист Листов 1

Разраб.	Борзинова	30.07.99	01.02.99
Проб.	Козлова	30.07.99	08.02.99
Вук. по.	Ефимов	3.08	
Н. контр.	Чиркова	16.08.99	

8-14 ГОСТ 2590-74

Крыло В.Ст. 3 № 1 ГОСТ 535-79

Гипероспецификация



1435.9-25.2 15.01.01.02

Плита

Стандарт Масса Масштаб

Р 3.76 1:5

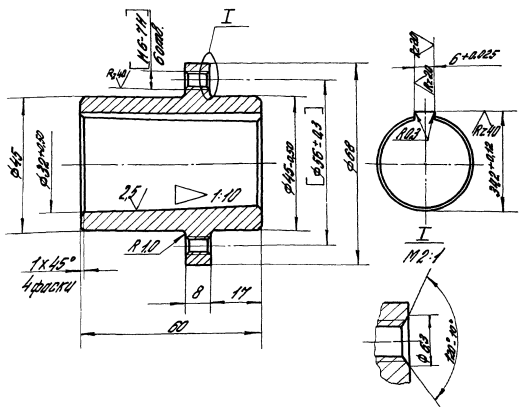
Лист Листов 1

Разраб.	Борзинова	30.07.99	01.02.99
Проб.	Козлова	30.07.99	08.02.99
Вук. по.	Ефимов	3.08	
Н. контр.	Чиркова	16.08.99	

Листы Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74
В.Ст. 3 № 2 ГОСТ 14634-79

Гипероспецификация

Rz 20 / (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов $h 14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратные скобки производить совместно с дет. 1.435.9-25.2 15.01.00.02
3. Покрытие: Жим. Окс. прм.

Инв. и под. Подпись и дата

14359-25.2 15.01.00.01

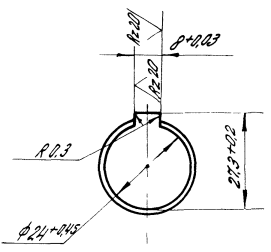
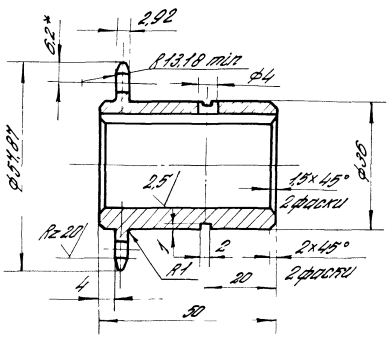
Ступица

Сталь	Матрица	Матрица
Р	0,48	1:1
Лист	Листов ?	

Сталь 45-Б ГОСТ 1080-74

Разраб.	Борзнова	10.02.91	12.0.91
Проф.	Авдеева	08.02.94	
Экз. пр.	Ефимов	13.02.93	
Н. контр.	Чиркова	16.02.93	

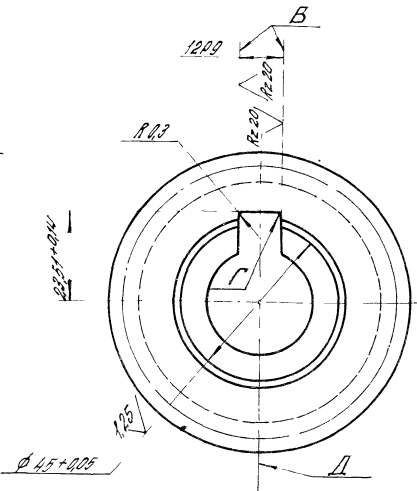
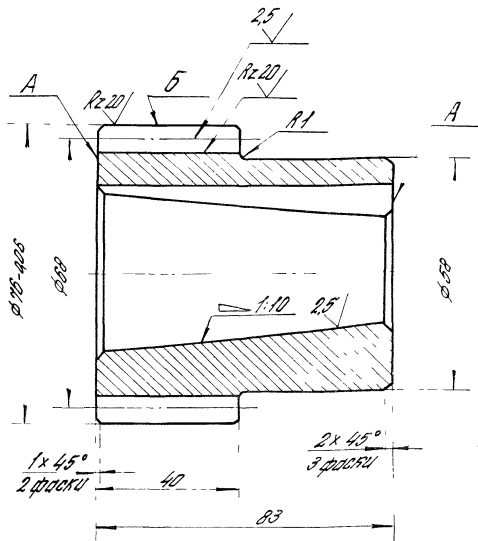
Rz 40 (✓)



Число зубьев	Z	13
Сопостав. часть	Шаг	t 12.1
	Диаметр деления	D 47.15
Профиль зубья по ГОСТ 3948		без смещения
Класс точности по ГОСТ 3948		3
Диаметр окружности впадин	Di	45.19
Должок на осевую шаг	St	0.16
Клиновидные блочки окружности впадин	Ea	0.5
Параллель блочки зубчатого венца		0.5
Диаметр впадинной окружности	d _в	5.201
Сопостав. часть	Ширина впадинной пластины	b 6
	Устойчивость между впадинами пластинами	δвн 3.3

1. НВ 190... 240. Зубья h 1.5... 2.0 НКС 40... 45
- 2 * Размер для справок
3. Нормальные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальные ± $\frac{IT14}{2}$.
4. Покрытие: Сум. Окс. пок.

				1435.9-25.2 15.01.00.03		
				Звездочка		
				Сталь	Материал	Материал
				p	0.24	f-f
Контроль	Изготовление	Исполнение	Исполнение	Лист	Деталь 1	
Проверка	Контроль	Исполнение	Исполнение	Сталь 45-8-ГОСТ 1050-74		
Док. №	Единица	Исполнение	Исполнение	Сварочная конструкция		
Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение			



Rz 40 (✓/✓)

Модуль	m	4
Число зубьев	Z	17
Масштабный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	8-G
Диаметр делительной окружности	d_f	68
Толщина зуба по делительной окружности	s_d	6.28
Обозначение чертёжа сопряжённого колеса		4.25.100.0002

1. HB 240... 280.
2. Допуск параллельности поверхн. А - 0.1 мм
3. Допуск радиального биения поверхн. Б относительно оси отв. - 0.04 мм.
4. Допуск параллельности шпоночного паза относительно оси отв. - 0.04 мм.
5. Допуск параллельности поверхн. В относительно оси Д - 0.02 мм.

6. Допуск перпендикулярности поверхн. Г относительно оси Д - 0.02 мм.
7. Независимые предельные отклонения размеров: валов 14 Н4, остальных ± 0.14
8. Покрытие: Цинк. Окс. прм.

				1435.9-25.2 1501.00.04	
				Шестерня	
				Сталь	Масштаб
				Р	1:1
				Диаметр	Диаметр 1
Материал	Вид обработки	Ссылка	978244		
Вид по чертежу	Ссылка	1:1	08.01.14		
Материал	Ссылка	1:1	02.03.14		
				Сталь 45-В-ГОСТ 1050-74	

Формат	Всего	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
А3			1.435.9-25.2 15.02.00.00С6	Оборонный чертеж			
				<u>Оборонные единицы</u>			
А4	1		1.435.9-25.2 15.02.01.00	Обновление	1		
А4	2		1.435.9-25.2 15.02.02.00	Вилка	1		
А4	3		1.435.9-25.2 15.02.03.00	Ограничитель	1		
				<u>Детали</u>			
А4	4		1.435.9-25.2 15.02.00.01	Серьга	1		
А4	5		1.435.9-25.2 15.02.00.02	Втулка	1		
А3	6		1.435.9-25.2 15.02.00.03	Крышка	1		
А5	7		1.435.9-25.2 15.02.00.04	Прокладка	1		
А3	8		1.435.9-25.2 15.02.00.05	Полумуфта	1		
А4	9		1.435.9-25.2 15.02.00.06	Звездочка	1		
А3	10		1.435.9-25.2 15.02.00.07	Колесо черное	1		
А4	11		1.435.9-25.2 15.02.00.08	Втулка	1		
А4	12		1.435.9-25.2 15.02.00.09	Пружина	1		
			1.435.9-25.2 15.02.00.00				
Взвод	Бригада	Филиал	01028	Блок ручного привода БРП	Страниц	Лист	Листов
Лист	Листов	Лист	08.02.94		2	1	3
Рук. пр.	Бригада	Филиал	13.02.94		Гидроэлектрическая конструкция		
И. контр.	Чиркова	Ф. Чир.	27.02.94				
Упр.	Нашикова	Ф. Чирова	28.02.94				

№ п/п	№ инв.	№ инв.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
14	13	1435.9-25.2	15.02.00.10	Кронштейн	1	
				Стандартные шайбы		
	14			Болт М12х40.58.019		
				ГОСТ 7798-70	4	0,051кг
	15			Винт М6х10.58.019		
				ГОСТ 14473-80	7	0,0024кг
				Гайки ГОСТ 5915-70		
	16			М10.5.019	1	0,012кг
	17			М12.5.019	4	0,017кг
				Кольцо		
				ГОСТ 6308-71		
	18			Сп-23-14-2,5	1	0,0002кг
	19			Сп-30-19-3	1	0,0005кг
	20			Дюбь 22-86х12х20Ст3		
				ГОСТ 9650-80	2	0,0079кг
	21			Подшипник 201		
				ГОСТ 8338-75	2	0,037кг
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
	22			6.65Г.019	7	0,0005кг
	23			12.65Г.019	4	0,0034кг
1.435.9-25.2 15.02.00.00						2

№ п/п инв. Поступил в инв. вв. инв. к

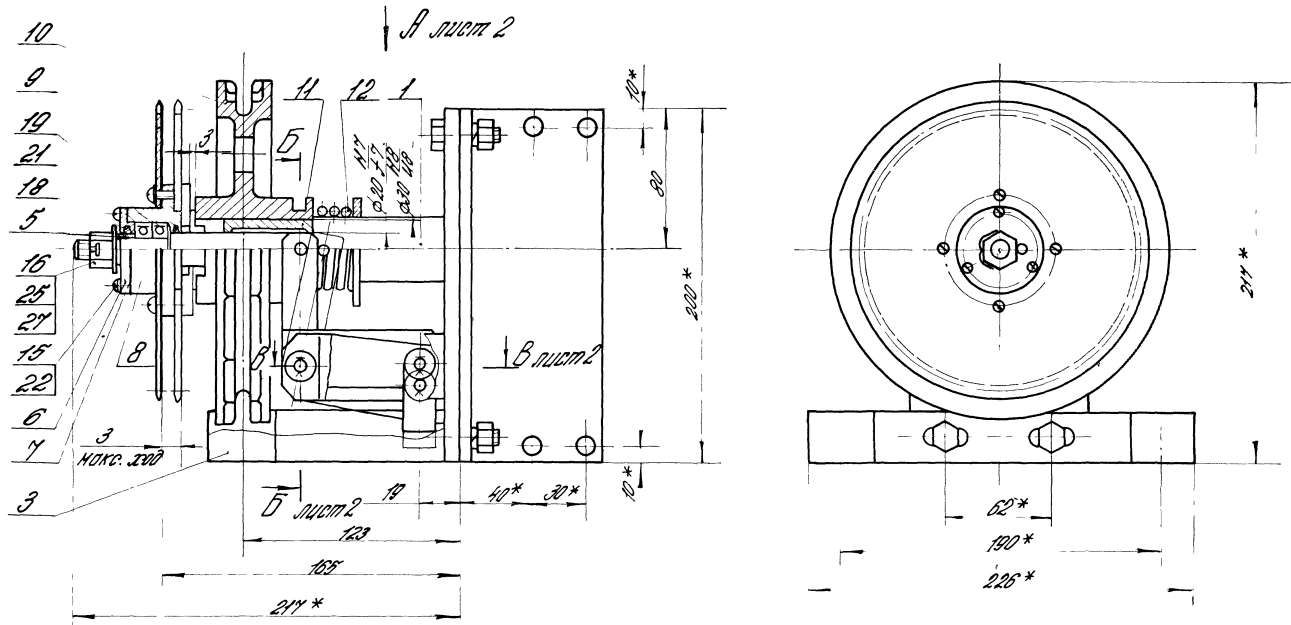
Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			1.435.9-25.2 15.02.01.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.9-25.2 15.02.01.01	Плосшина	2	
А4	2		1.435.9-25.2 15.02.01.02	Ось	1	
А4	3		1.435.9-25.2 15.02.01.03	Плита		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19003-74		
				В 67-3 кт 2 ГОСТ 40679-79		
				100х14х200х14	1	1,20 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Шайба 36.01.010		
				ГОСТ 11374-78	1	

1.435.9-25.2 15.02.01.00

Основание

Вызвал:	Борисов	Смирнов	Степанов
Провел:	Борисов	Смирнов	Степанов
Дикт. по:	Борисов	Смирнов	Степанов
А.Контр.:	Чирков	И.Кер	К.С.С.
УТВ.	Борисов	Смирнов	Степанов

Листов	Лист	Листов
2		1
Гидравлическая станция		



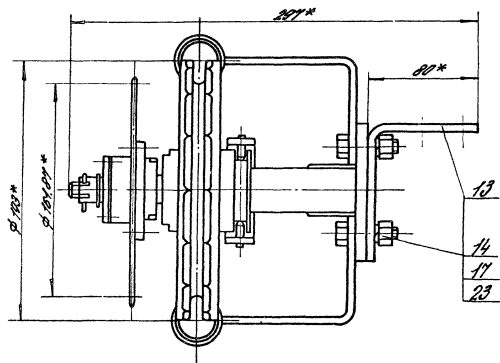
3. Изготовитель: «БЭП» Наблюдать по трафарету черной эмалью ИЧ-104 по ГОСТ 10338-73, шрифт ПУ-1 по ГОСТ 2820-62.

1* Размеры для справок

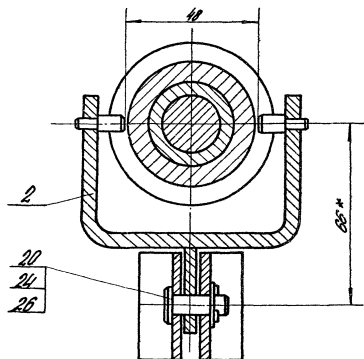
2. Непузырчатые предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

		1.4359-252 15.02.00.000СВ			
		Блок ручного привода БЭП		Станд. Масштаб	Масштаб
		Сборочный чертеж		Р	1:2
Деталь	Виды	Число	Итого	Лист 1	Листов 2
Проб.	Деталь	1	1		
Док. пр.	Сборка	1	1		
И. конст.	Чертеж	1	1		
И. об.	Сборка	1	1		
				Гиперпрессинформация	

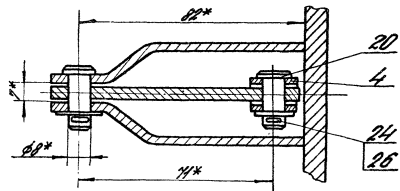
Вид А *шунт 1*



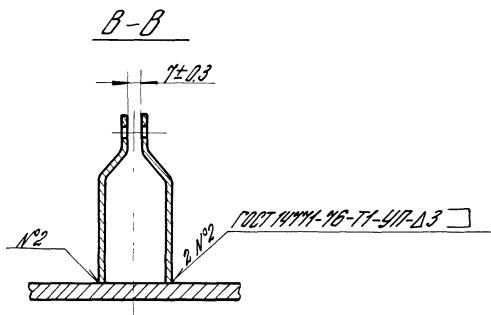
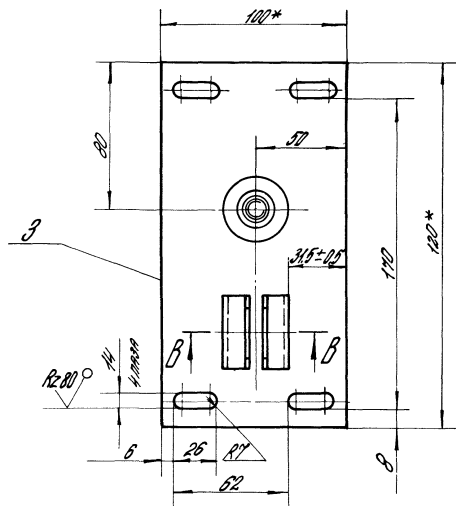
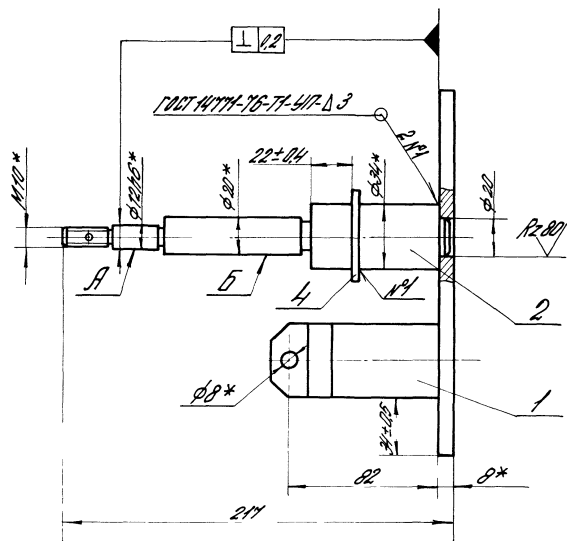
Б-Б *шунт 1*
N 1:1



Б-В *шунт 1*
N 1:1



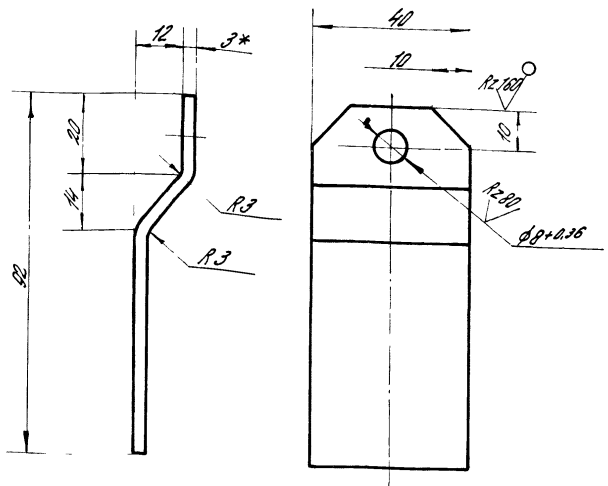
14359-25.2 15.02.00.0005



- 1* Размеры для справок
2. Неугловые предельные отклонения размеров: отверстий №14, вылов №14, остальные ± 0.15
3. Шершавитость поверхности детали №4 в микронх: пред $Rz 100$
4. Покрытие: эмаль ПФ-133, 220г/л, ГОСТ 926-82, I, 614, 615, для слоя, кроме поверхностей №4 Б.

				1.435.9-252 15.02.01.00.05	
				Оформление	
				Строчный чертеж	
Исполн.	Беринкова	С.А.	07.02.88	Лист	1 из 1
Провер.	Левина	А.В.	08.02.88		
Дир. экз.	Беринкова	А.В.	15.02.88		
Н.К.Менделеев	Беринкова	А.В.	16.02.88		
Умб.	Беринкова	А.В.	17.02.88		
				Сверст. и изготовит. станция	

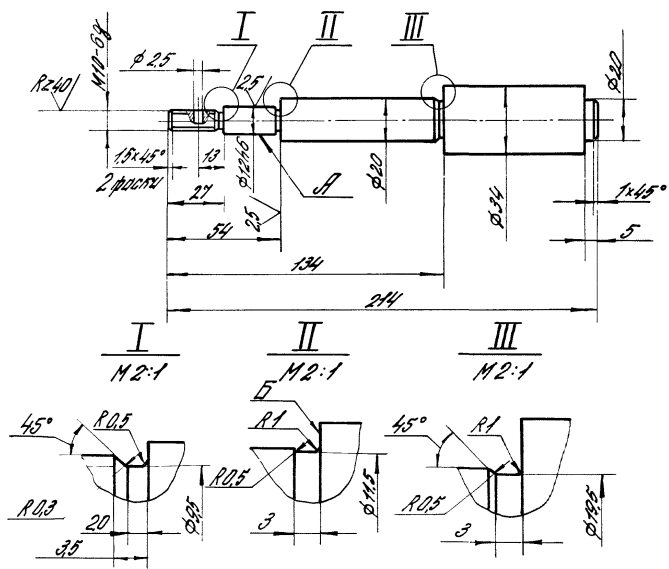
В/В



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов ± 14 , остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 920-82, V. 6/1, два слоя.

				1.435.9-25.2 15.02.01.01		
				Проушина		
				Станд. Масла	Масштаб	
				Р	0,09	1:1
				Лист	Листов 1	
Разработ	Беринаева	4/1	07.02.84	Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 ВСТ-3 кл.2 ГОСТ 16523-70		
Провер	Ведялова	4/1	08.02.84			
Док. по	Ефимов	4/1				
Н.контр	Щербакова	4/1	06.02.84			
				Гипроавтостроительконструкция		

Rz 80 / (✓) (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: вылов 1/4, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Допуск радиального биения поверхности А относительно общей оси - 0,02 мм.
3. Допуск торцевого биения поверхности Б относительно поверхности А - 0,02 мм
4. Покрытие: Цин. Окс. прот.

Имя и фамилия
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

				1435.9-25.2 15.02.01.02		
Обс				Сталь	Масса	Изготов
				Д	0,77	1-2
Испол.	Берникова	С	07.02.04	Лист 1 из 1		
Провер.	Васильев	С	08.01.04			
Виз. пр.	Берникова	С		Сталь 30-Б-ГОСТ 1060-74		
И. контр.	Чиркова	С				Гипропроектконструкция

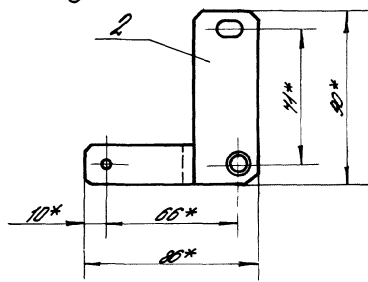
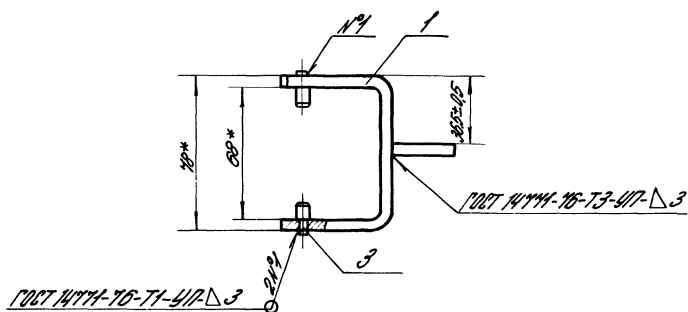
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.9-25.2 15.02.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.9-25.2 15.02.02.01	Скоба	1	
А4	2		1.435.9-25.2 15.02.02.02	Рычаг	1	
А5	3		1.435.9-25.2 15.02.02.03	Ось	2	

1.435.9-25.2 15.02.02.00

Разраб.	Перинику	Терминал	01.02.88
Проф.	Кедрова	Шильд	08.02.88
Вук. пр.	Ермолов	Виз.	11.02.88
Н. контро.	Кедрова	В. чек	16.02.88
Суд.	Кедрова	С. Седук	21.02.88

Выпуск

Стр.	Лист	Итого
Р		1
СНПРОВОДЯЩЕ-РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ		

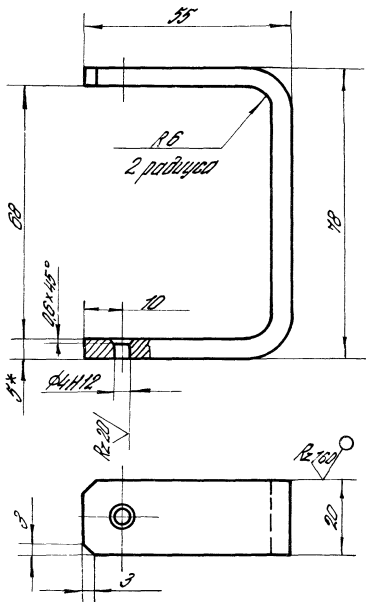


1.* Размеры для справок.
 2. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 926-82.
 V. 6/4 два слоя

Проверено и одобрено
 Проверено и одобрено
 Проверено и одобрено

				1.4359-25.2 15.02.02.0005		
				Вилка		
				Сборочный чертеж		
				Стандарт	Масштаб	Числител
				Р	0,23	1:2
				Лист	Листов 1	
Ведомый	Богданова	Генеральный	07.02.84			
Проб.	Богданова	М.Л.С.	08.02.84			
Дир. пр.	Богданова	В.И.	15.02.77			
Н.контр.	Циркова	В.И.	16.02.84			
Эльв.	Каштанова	В.И.	18.02.84			
				ГНТРОСБЕЛДЕКОНСТРУКЦИЯ		

✓/✓

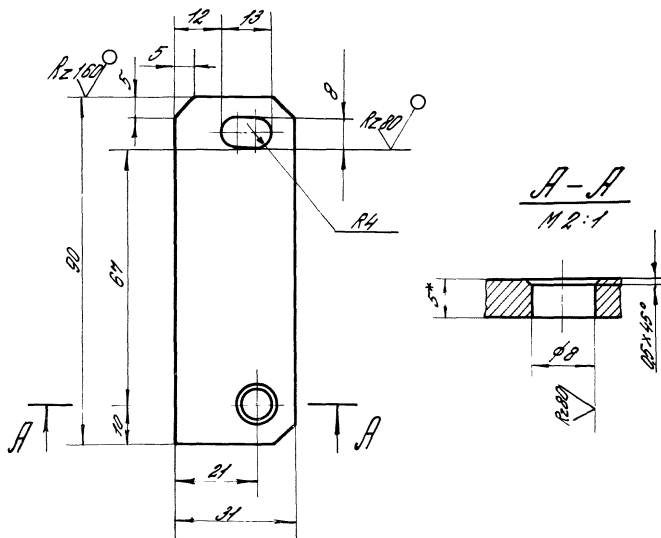


1* Размер для справок

2 Неуказанные предельные отклонения размеров:
вызов Н-14, остальные $\pm \frac{IT15}{2}$

				1435.9-25.2 15.02.02.01
				Скоба
				Масса
				Масштаб
				ρ
				0,12
				1:1
				Лист
				Листов 1
Разраб.	Беринкова	Тех. проект	01.02.84	Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в Стр 3 кп 2 ГОСТ 14637-79
Проект	Легкова	СН	08.07.84	
Чек. по.	Беринкова	СН	16.02.84	
Н.контр.	Циркова	№ 4.мп.	16.02.84	
				ГИПРОСПЕЦИПРОЕКТИРОВАНИЕ

✓(✓)



- 1* Размер для справок
 2. Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$.

Имя и фамилия Подписавший и дата

1.435.9-25.2 15.02.02.02

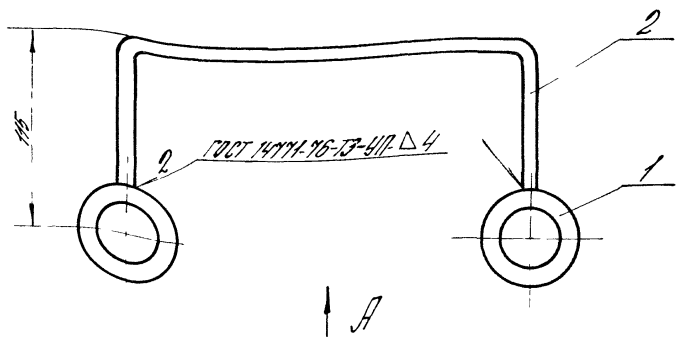
Рыцарь

Сталь	Масса	Изделие
Р	0,1	1-1
Лист	Листов 1	

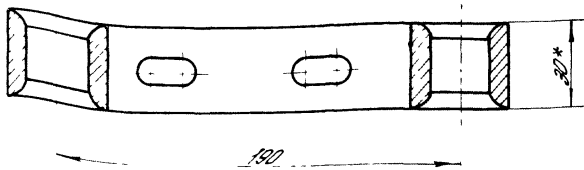
Проект	Беринин	Исполн	07.02.85
Мод.	Беринин	Исполн	08.01.81
Экз. пр.	Беринин	Исполн	11.01.81
И.Холм	Беринин	Исполн	16.02.82

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
 3 шт. 3 кл. 2 ГОСТ 46574-79

Гидроавтоматизация



Вид А



- 1* Размер для справок
 2 Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0,15}{2}$
 3 Покрытие эмаль № 133 серая, ГОСТ 926-82, Т. 6/1, два слоя.

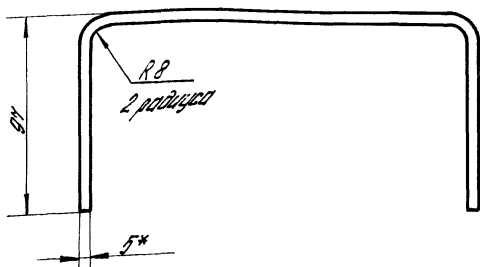
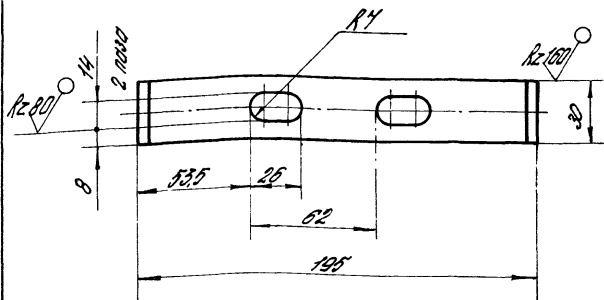
1.435 9-252 15.02.03.00СВ

Ограничитель
 Сборочный чертеж

Стандарт	Масса	Масштаб
Д	0,64	1:2
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТАЦИОНАРИУМ		

№ п/п	№ эск.	Исполн.	Дата	Содержание
1		Беринба		Эскиз
2		Ведялов		Эскиз
3		Ершов		Эскиз
4		И. Кондо		Эскиз
5		Ильин		Эскиз

1/1



1* Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальные ± 0.14 .

1.435.9-25.2 15.02.03.02

Пластина

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0.42	1:2
Лист	Листов 1	

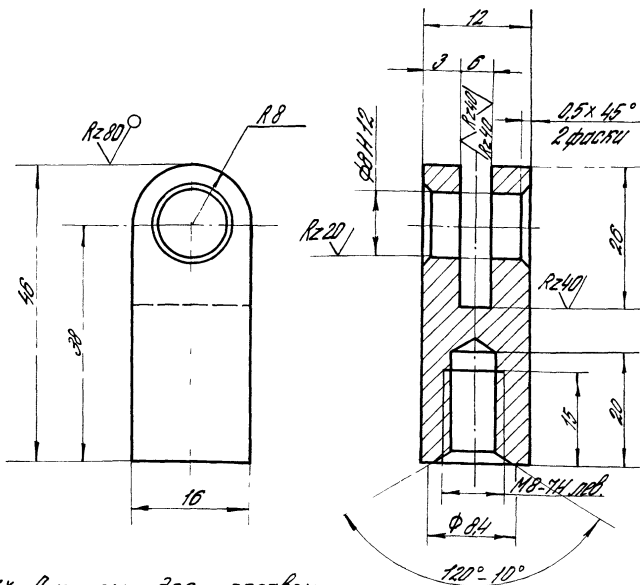
Разработ.	Берлинды	Инженер	01.02.04
Провер.	Авдеева	Инженер	08.02.04
Дух. пр.	Ефимов	Инженер	13.02.04
Исполн.	Иванова	Инженер	16.02.04

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Р От 2 кв 2 лист 01624... 42

Инженерно-конструкторский отдел

Лист 1 из 1. Проверено и одобрено. Ефимов

✓ (✓)



- 1* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$, валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3 Покрытие: Жит. Окс. прм.

1435.9-25.2 15.02.00.01

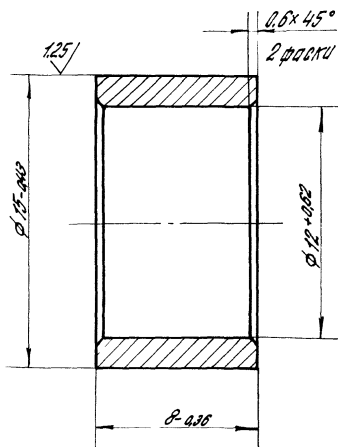
Середа

Дизайн	Морозов	Черныш	07.02.84
Проб.	Васильев	Шиль	08.02.84
Чек пр.	Бернголд
Н.контр.	Черныш

Лист Б-ПЧД ГОСТ 19903-74
В от.э.к.п. 2.10.87 16.5.83-70

Сталь	Марка	Магштаб
Р	0,04	2:1
Лист	Листов 7	
ТИПОВОЕ ЭЛЕКТРОННОЕ КОНСТРУКЦИОННОЕ		

Rz 80



Покрытие: Син. окс. прм.

1.435.9-25.2 15.02.00.02

Втулка

Сталь Масс Шерш

p 0.004 5-1

Лист Листов 1

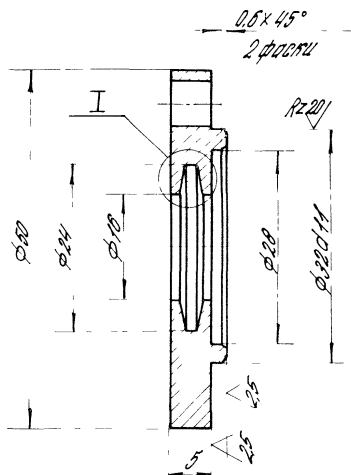
Дизайн	Мельникова	Мельникова	07.08.84
Проф.	Козлова	Шиль	08.02.84
Экс. пр.	Ершова	Шиль	10.02.84
Н. контр.	Чиркова	Т. 4ур	16.02.84

Ст 3 лист 380-74

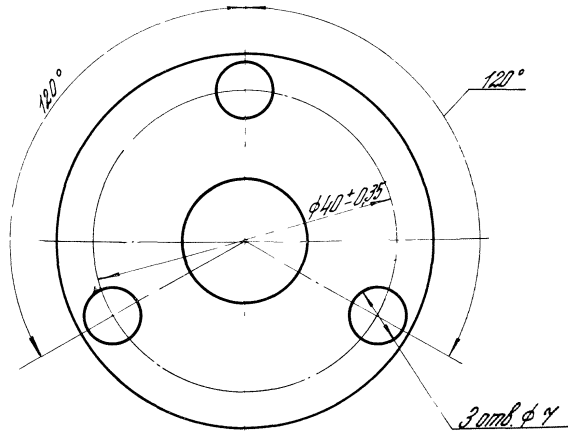
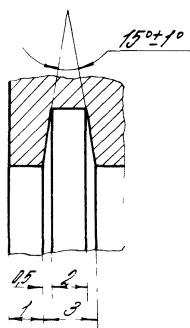
Гипроспецтехконструкция

Имя и фамилия
Подпись и дата
Взам.инст.

Rz 80/(V)

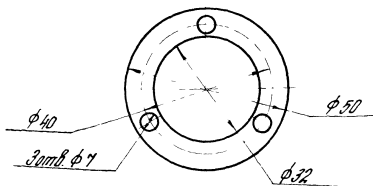


M4:1



- 1* Размер для справок.
2. Неумовленные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: 2ум. Окс. 17м.

				1455.9-25.2 15.02.00.03	
				Крышка	
				ρ	0,06 2:1
				Лист	Листов 1
Дизайн	Мельникова	Мельникова	07.08.84	Крыш 8-60 ГОСТ 2950-74 007-3 КТ 2 0007 535-19	
Проф	Авдеев	Мельникова	08.12.84		
Всп.пр.	Савинов	Мельникова	11.12.84		
Н.конт.	Чиркова	Мельникова	16.02.85		
Гипроветцелестроительниц					



1.435.9-25.2 15.02.00.04

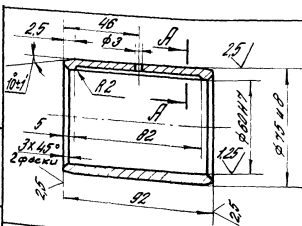
Прокладка

Стандарт	Масштаб	Материал
Р	0,001	1:1
Лист	Листов 1	

Автор	Березина	Формат	08,02,81
Проб.	Келтова	Шкала	
Вук. пр.	Ефимова	№ чл.р.	1602,84
Н.контр.	Циркова		

Картон 1А ГОСТ 9347-74

ГипроСПЕЦТЕХПРОЕКТИРОВАНИЕ



А-А

Rz 200



Неукладные параллельные отклонения размеров: отверстий $\pm 0,14$, валов $\pm 0,14$, остальных $\pm \frac{0,14}{2}$.

1.435.9-25.2 15.03.00.01

Втулка

Стандарт	Масштаб	Материал
Р	1:02	1:2
Лист	Листов 1	

Автор	Борзунова	Формат	07,02,81
Проб.	Келтова	Шкала	08,02,81
Вук. пр.	Ефимова	№ чл.р.	1602,84
Н.контр.	Циркова	№ чл.р.	1602,84

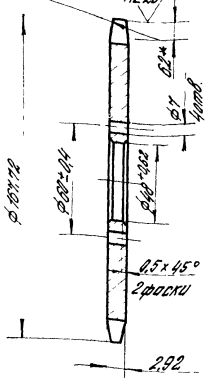
Отливка А4С-1 ГОСТ 1595-79

ГипроСПЕЦТЕХПРОЕКТИРОВАНИЕ

R13.17

Rz20

Rz40 (✓)



Число зубьев	Z	40
Сопрягаемая часть	Шире	t
	Диаметр делителя	D
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	—	без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69	—	3
Диаметр окружности впадин	D_i	153.90-0.53
Допух на разность шнегов	δt	0.16
Радиальное биение окружности впадин	E_o	0.5
Торцовое биение зубчатого венца	—	0.3
Диаметр делительной окружности	d_g	161.87
Сопрягаемая часть	Ширина внутренней пластины	b
	Расстояние между внутренними пластинами	$B_{вн}$
		3.3

1. HB 190... 240. Зубья h 1.5... 2.0 мм, HRC 40... 45
2. * Размер для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий h 14, валов h 14, остальных $\pm IT14/2$
4. Покрытие: 2ум. Окс. прм

1.435.9-25.2 15.02.00.06

Звездочка

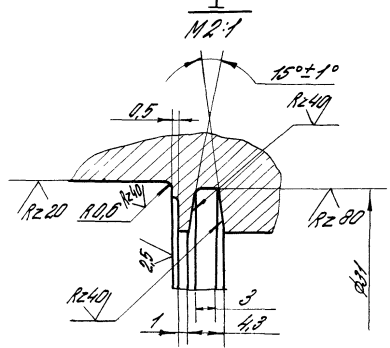
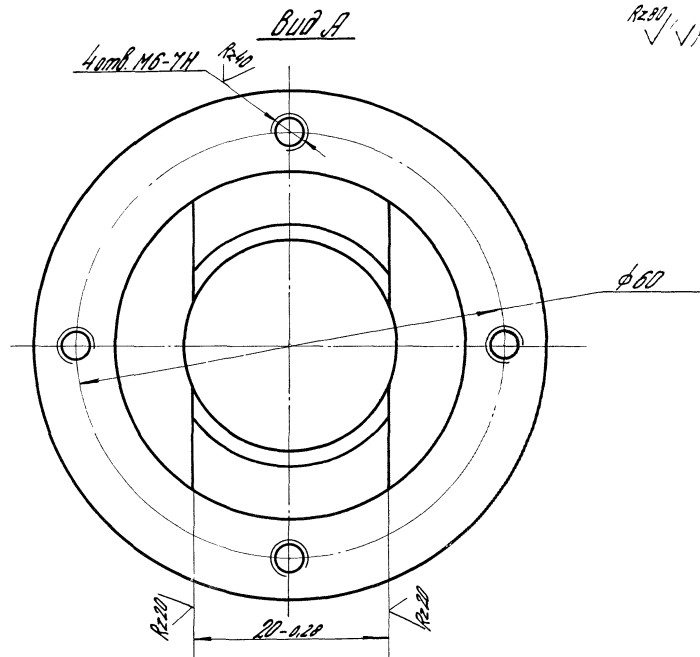
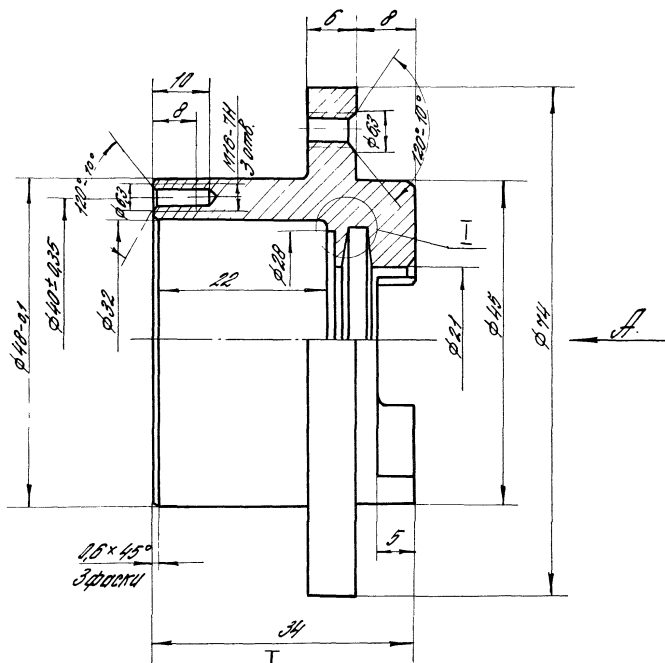
Сталь	Масса	Масштаб
p	0.49	1:2
Лист		Листов 1

Сталь 45-Б-3 ГОСТ 1050-74

ГИПРОСПЕЦТЕХНОСТРОИТЕЛЬНИК

И.В. и Г.В. Г.В. и Г.В. Г.В. и Г.В.

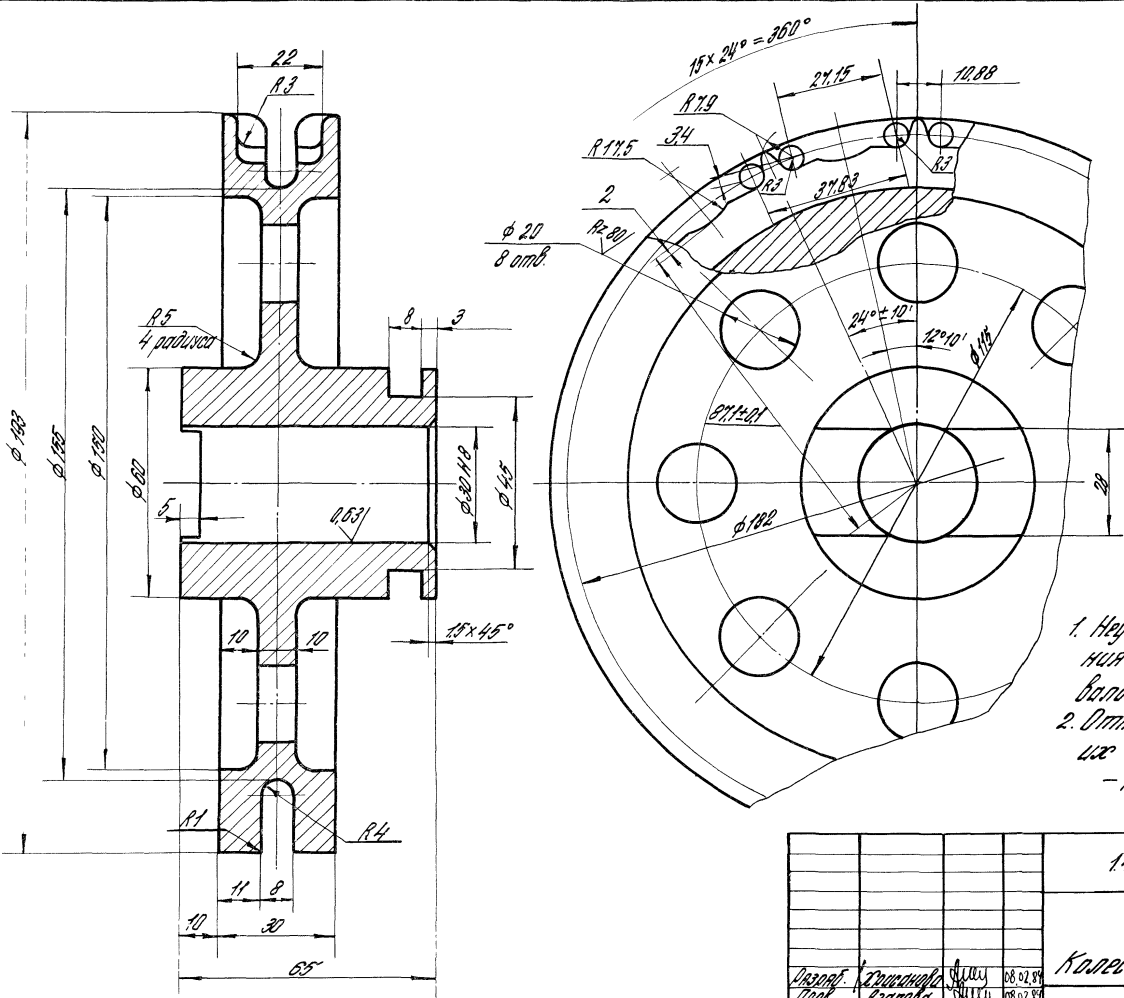
Исполн.	М.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Провер.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Н. контр.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.



- 1* Размер для оправки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$; валов $h14$; остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Жим. Окс. прм.

				1.4359-25.2 15.02.00.05		
				Полумуфта		
				Сталь	Масса	Масштаб
				P	0,4	1:2
				Лист	Листов 1	
Разработ.	Мельникова	Синкина	01.08.89			
Проф.	Козлова	Синкина	08.01.89			
Дир. пр.	Савинов	Синкина	13.08.89			
Н. контр.	Савинов	Синкина	16.02.84			
				Сталь 45-8 ГОСТ 1050-84		
				ТИПОВОПРОЦЕДУРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ		

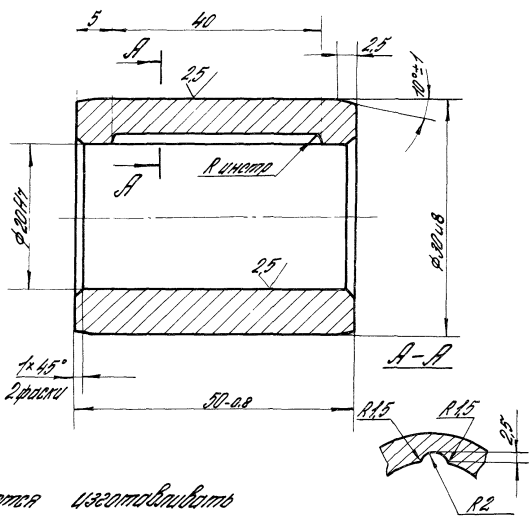
Rz 400 ✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14; вылов h14, отклонение $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Отклонение вершин зубной отlice номинального расположения -10° .

				1435.9-25.2 15.02.00.07		
				Страна	Масштаб	Масштаб
				Р	4:0	1:1
				Лист	Листов 1	
Изгот.	Эскиз	Чел	08.02.87	Колесо зубное		
Про	Листов	Чел	08.02.87			
Виз. пр.	Листов	Чел	15.02.87	СЧ15 ГОСТ 1412-79		
Н. контр.	Листов	Чел	15.02.87	Гипермехмонтаж		

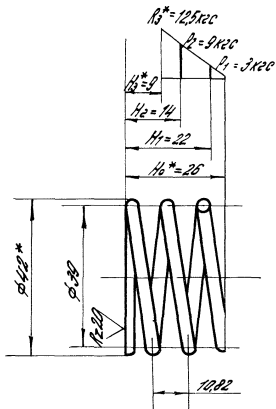
Rz40 (✓✓)



1. Допускается изготавливать из бронзы марки ГЖНХ 32.0 НДБр. АЖ9-4 ГОСТ 1628-78
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

					14359-252 15.02.00.08			
					Втулка	Сталь	Масса	Наружный
						\varnothing	0.15	2:1
Разраб.	Мельникова	Налива	В.И.С.	08.02.87	Отливка АЧС-1 ГОСТ 1595-79	Лицев	Лицевой 1	
Проф.	Калашов	В.И.С.	08.02.87					
Рис. п.р.	Ефимов	В.И.С.	08.02.87					
Н.контр.	Чиркова	В.И.С.	08.02.87					ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ

✓/✓



1. Пружина 316 ГОСТ 13766-68
2. Направление навивки пружины - правое
3. $\ell = 437$ мм
4. $n = 2$
5. $n_1 = 3,5$
6. ДС - 35,5 мм
- 7.* Размеры и параметры для оправок
8. Покрытие: Лим. Окс. прм.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 16148-40.

1.435.9-25.2 15.02.00.09

Пружина

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0,024	1:1
Лист	Листов 1	

Разраб.	Мельников	Мельник	01.02.89
Проф.	Васильев	Васильев	08.02.89
Взв. пр.	Савинков	Савинков	15.02.89
Н. контр.	Шарова	Шарова	16.02.89

Проволока I-3 ГОСТ 9389-75

ГИПРОСПЕКТРОМТОМЦИ

Имя и фамилия, должность и дата

Код мет. Занят	Поз.	Объяснение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
04		1.435.9-25.2 15.03.00.00СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные ведомости		
04	1	1.435.9-25.2 15.03.01.00	Кронштейн	1	
			Детали		
04	2	1.435.9-25.2 15.03.00.01	Втулка	1	
			Стандартные изделия		
	3		Масленка 3,2		
			ГОСТ 20009-75	1	

Взвешивание

Получены и даны

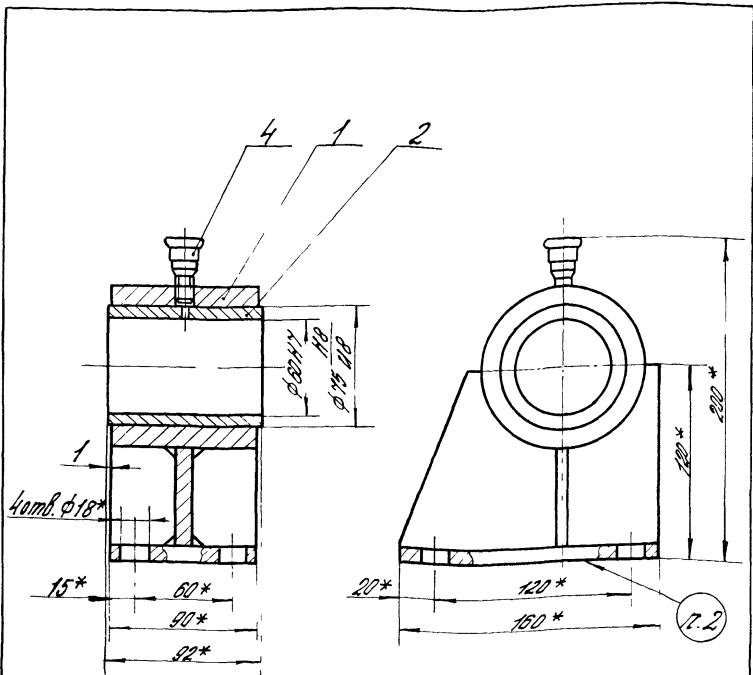
Инв. лист

1.435.9-25.2 15.03.00.00

Разработ.	Богданов	РФЧ	01.02.84
Проект.	Козлова	СШС	08.02.84
Дик. по.	Ефимов	РФЧ	16.02.84
И. контр.	Чернышова	И. Мур	16.02.84
Упр.	Корюкин	И. Мур	28.02.84

Опора 0

Ст. инж.	Лист	Листов
Р		1
ГТИПРОСПЕКТСТРОИТЕЛЬНИК		



1* Размеры для справок.

2 Маркировать "0". Надписи по трафарету черной эмалью НЦ-184 по ГОСТ 19335-73, шрифт ПУ-1 по ГОСТ 2930-62

1.435.9-25.2 15.03.00.00.05.6

				Сталь	Масса	Масштаб
				p	6,3	1:2,5
				Лист	Листов 1	
				ГПРоставецветконструкция		
Разработ	Цветкова	Ефимов	06.02.81	<p style="text-align: center;">Отгора 0</p> <p style="text-align: center;">Сборочный чертеж</p>		
Пров.	Валова	В.И.	18.02.81			
Чек по	Ефимов	В.И.	19.03.81			
Н.Кант	Черкова	И.И.	16.02.81			
Умб.	Кашинцов	И.И.	18.02.81			

Инвент. №	Экз. №	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
83			1.435.9-252 15.03.01.00СВ	Оборудованный чертеж		
				<u>Детали</u>		
83	1		1.435.9-252 15.03.01.01	Втулка	1	
83	2		1.435.9-252 15.03.01.02	Рейка	2	
84	3		1.435.9-252 15.03.01.03	Стойка	1	
84	4		1.435.9-252 15.03.01.04	Обновление		
				Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74		
				В ст 3 кт 2 лист 14637-79		
				90х14 x 160х14	1	1,36кг

1.435.9-252 15.03.01.00

Кронштейн

Станд. Лист Лист
Р 1

ГНПРОВОДЧЕСКО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ

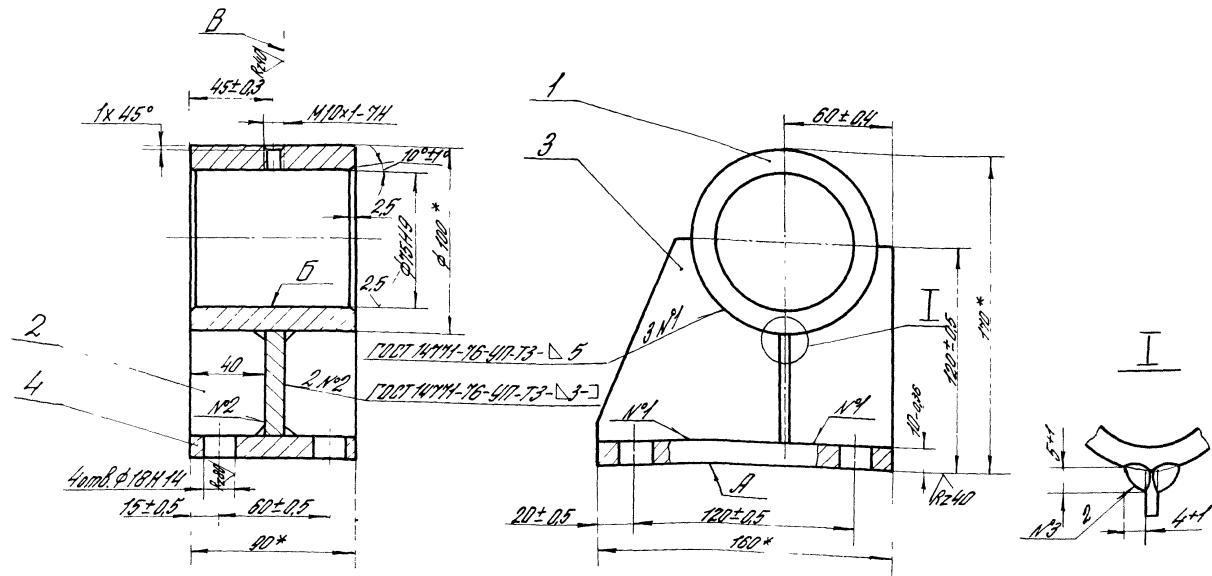
Всего листов

Полный список

Итого листов

Дизайн: Болсунов
Проект: Болсунов
Вып. по: Ефимов
И.контр.: Болсунов
Умб: Болсунов

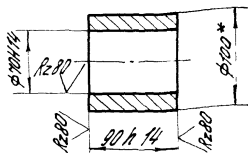
Формат: А4
Шкала: 1:1
И.контр.: Болсунов
Умб: Болсунов



1. Сварные швы №3 выгибать в среде инертного газа.
 2*. Размеры для справок.

3. Допуск параллельности оси отв. Б относительно поверхн. А - 0.1 мм
4. Шероховатость поверхностей деталей Б4 в местах реза Rz 160.
5. Покрытие: Эмаль ПФ-133, верная, ГОСТ 926-82.
 V. 6/1, два слоя, кроме поверхн. Б и В.

				1435.9-25.2 15.03.01.0006	
				Листов	Масштаб
				P	1:2
				Лист	Листов 1
				Гиперосервис.информация	
Исполн.	К.В.Михайлов	С.И.Иванов	С.В.Иванов	С.В.Иванов	С.В.Иванов
Провер.	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов
Дир. пр.	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов
Инженер	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов
Стр.	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов	С.И.Иванов



* Размер для справок.

1.435.9-25.2 15.03.01.01

Втулка

СТАТУС МАССА МАСШТАБ

Р 2,93 1:4

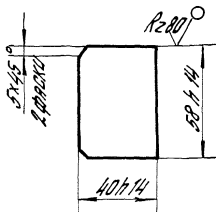
Лист Листов 1

Разраб. Боровикова
Проб. Козлова
Дик. пр. Ефимов
И.контр. Чиркова

В.Г.К.Н.У.
08.02.81
16.02.81

Круге Ø 100 ГОСТ 2500-74
Ø 100 ± 0,02 ГОСТ 535-79

Гипропроектинститутхимпро



1.435.9-25.2 15.03.01.02

Ребро

СТАТУС МАССА МАСШТАБ

Р 0,09 1:2

Лист Листов 1

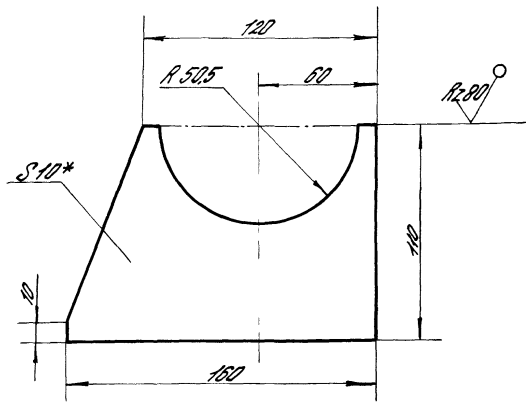
Разраб. Боровикова
Проб. Козлова
Дик. пр. Ефимов
И.контр. Чиркова

В.Г.К.Н.У.
08.02.81
16.02.81

Лист 6-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Ø 100 ± 0,02 ГОСТ 14639-79

Гипропроектинститутхимпро

В/В



- 1* Размер для справок
- 2 Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$.

1.435.9-25.2 15.03.01.03

Стойка

Страна	Масса	Материал
Р	0,91	1-2
Лист		Листов

А.А.А.А.	Мельникова	Мельникова	01.02.89
П.П.П.	Борисова	Борисова	01.02.89
К.К.К.	Борисова	Борисова	01.02.89
М.М.М.	Цыганова	Цыганова	06.02.89

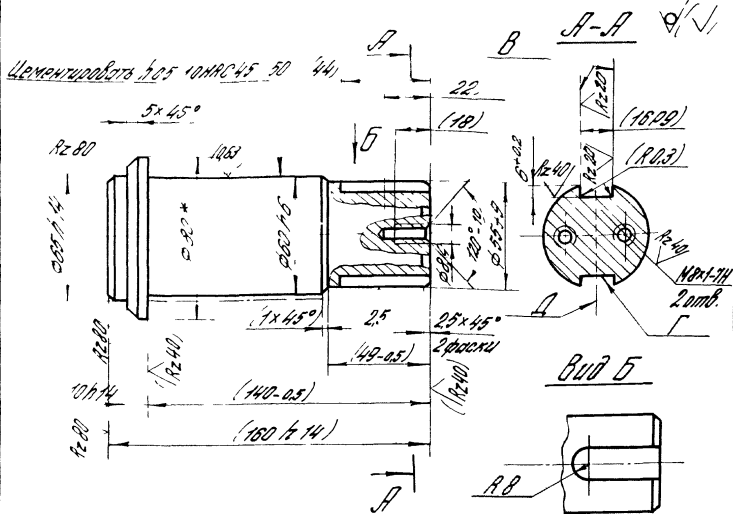
Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
 В СТ 317.2 ГОСТ 14631-79

ПРОЦЕДУРА КОНСТРУКЦИОННОЙ

Имя и фамилия, Подпись и дата, Вкладчик

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на детали 14359-252 1504 00 00				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
ВЗ			14359-252 1504 00 00 СБ	Оборочный чертеж					
				<u>Детали</u>					
А4	1		14359-252 1504 00 01	Палец	2	2	2	2	
				Труба					
				Труба 76x5,5 ГОСТ 8732-78					
				8 20 ГОСТ 8731-74					
Б4	2		14359-252 1504 00 02	L = 920 h 14	1				8,79 кг
Б4	2		14359-252 1504 00 03	L = 1220 h 14		1			14,67 кг
Б4	2		14359-252 1504 00 04	L = 1520 h 14			1		14,53 кг
Б4	2		14359-252 1504 00 05	L = 1820 h 14				1	14,40 кг

				14359 252 1504 00 00		
Разработ	Брызгунова	И.		Вал В		
Проб.	Ягупова	Ф.С.	08.08			
Вук. пр.	Брашнев					
Н. контр.	Чиркова		10.08			
Стр.	Кашкинов			ГИПРОСПЕЦДЕТКОНСТРУКЦИЯ		



- 1* Размер для сверлов
2. Допуск параллельности поверхности относительно оси \varnothing - 0,03 мм
3. Допуск перпендикулярности поверхности относительно оси \varnothing - 0,03 мм
4. Допуск параллельности шпоночного паза относительно оси вала - 0,11 мм
5. Размеры и шероховатость поверхности в сборке - после сборки.

1.4359-252 15.04.00.01

Палец

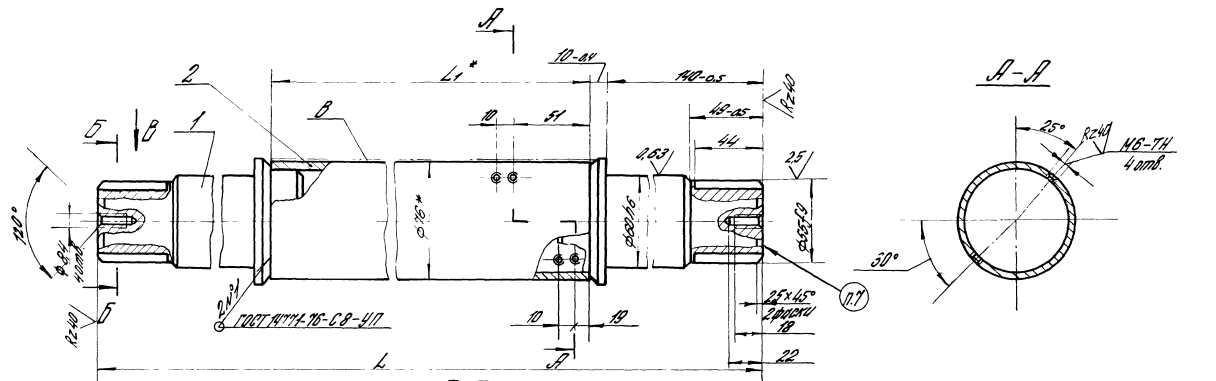
Страна	Масштаб	Масштаб
Р	3:2	1:2

Лист	Листов	1

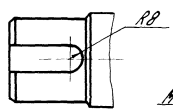
Исполн	Возвучено	Проверено	07.01.01
Л.К.П.	Л.К.П.	Л.К.П.	08.02.81
Н.К.П.	Л.К.П.	Л.К.П.	16.02.81

Крупч 8-80 ГОСТ 2500-74
20-5-ГОСТ 1050-74

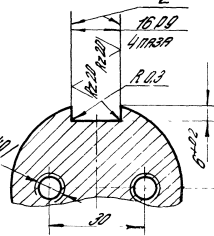
ГШПРОЕКТИНСТКОМСТРОИТЕЛИ



Вид В



Б-Б



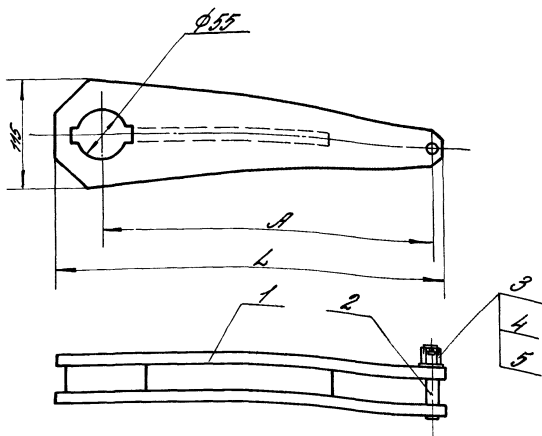
- 1* Размеры для справок.
2. Допуск параллельности поверхностей Е относительно оси H-0.03 мм.
3. Допуск перпендикулярности поверхностей относительно оси H-0.03 мм.
4. Допуск параллельности шпоночного пазов относительно осей H-0.04 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_7}{2}$.
6. Покрытия поверхности В: Эмаль ПЭ-123, серая, ГОСТ 925-82, I, 0/1, два слоя.
7. Маркировать «В». Найдены по профилю черной эмалью ПЭ-184 по ГОСТ 18335-73, шрифт ПЭ-1 по ГОСТ 2930-62.

Обозначение	Шифр	L, мм	L ₁ , мм	Модуль, кг
14359-252	15.04.00.00	81	1220	15.8
	-01	82	1520	18.2
	-02	83	1820	21.5
	-03	84	2120	24.4

		14359-252 15.04.00.00.05	
		Вал В	
		Сборочный чертеж	
Страна	Масштаб	Масштаб	
Р	СМ	1:2	
Лист	Листов	1	
ПРОЕКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ			

Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.435.9-25.2 15.05.00.00-				Примечание
					-	01			
				<u>Документация</u>					
РВ			1.435.9-25.2 15.05.00.00.06	Сборочный чертеж	×	×			
				Сборочные единицы					
РВ	1		1.435.9-25.2 15.05.01.00	Рычаг	1				
			-01	Рычаг		1			
				<u>Детали</u>					
РВ	2		1.435.9-25.2 15.05.00.01	Ось	1	1			
				Стандартные изделия					
	3			Гайка М10.5.019					
				ГОСТ 5918-73	1	1			
	4			Шайба 16.65Г.019					
				ГОСТ 6402-70	1	1			
	5			Шпилька 4x40-019					
				ГОСТ 387-79	1	1			

				1.435.9-25.2 15.05.00.00			
Исполн.	Мельникова	М.Иван	01.02.84	Рычаг верхний РВ	Страна	Лист	Листов
Проб.	Колотов	М.Иван	08.02.84		Р		1
Вх. пр.	Ефимов	В.Иван	13.12.84				
Исполн.	Циркова	М.Иван	16.02.84				
Исп.	Ковшиков	М.Иван	23.02.84				
ПРОИЗВОДИТЕЛЬСТВО							



Обозначение	Шифр	L, мм	Л, мм	Масса, кг
1.435.9-25.2 15.05.00.00	РВ1	395	320	5,11
	-01	525	450	7,21

1. Размеры для справок

2. Маркировать по таблице. Найдены по трафарету черной эмалью ИЧ-184, ГОСТ 18325-73, шрифт ИЧ-7 по ГОСТ 2930-62.

Имя и фамилия

Подпись

Имя и фамилия

1.435.9-25.2 15.05.00.00.00

Рычье верхний РВ
Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	
	ЧМ	Масштаб
Р	ЧМ	1:4
Лист	Листов ?	
Г/ПРОЕКТОР/ИСП/СТАНЦИЯ		

Деталь	Материал	Маркировка	ГОСТ
Подв.	Сталь	(С/С)	08.07.87
Дик. по	Бронза	Бр	15.02.80
Н.смет.	Чугун	Ч.Ч	16.02.88
Упл.	Латунь	Л	28.01.86

Формат	Всена	Лист	Обозначение	Наименование	Код на чертеж 1435.9-25.2 15.05.01.00-						Примечание
					-	01					
				<u>Документация</u>							
			1435.9-25.2 15.05.01.00.05	Оборочный чертеж	×	×					
				<u>Детали</u>							
А4	1		1435.9-25.2 15.05.01.01	Щека		2					
			-01	Щека		2					
Б4	2		1435.9-25.2 15.05.01.02	Бобышка							
				Труба 83x16 ГОСТ 8732-78							
				8 20 ГОСТ 8731-74							
				L = 307 14	1	1					0,79 кг

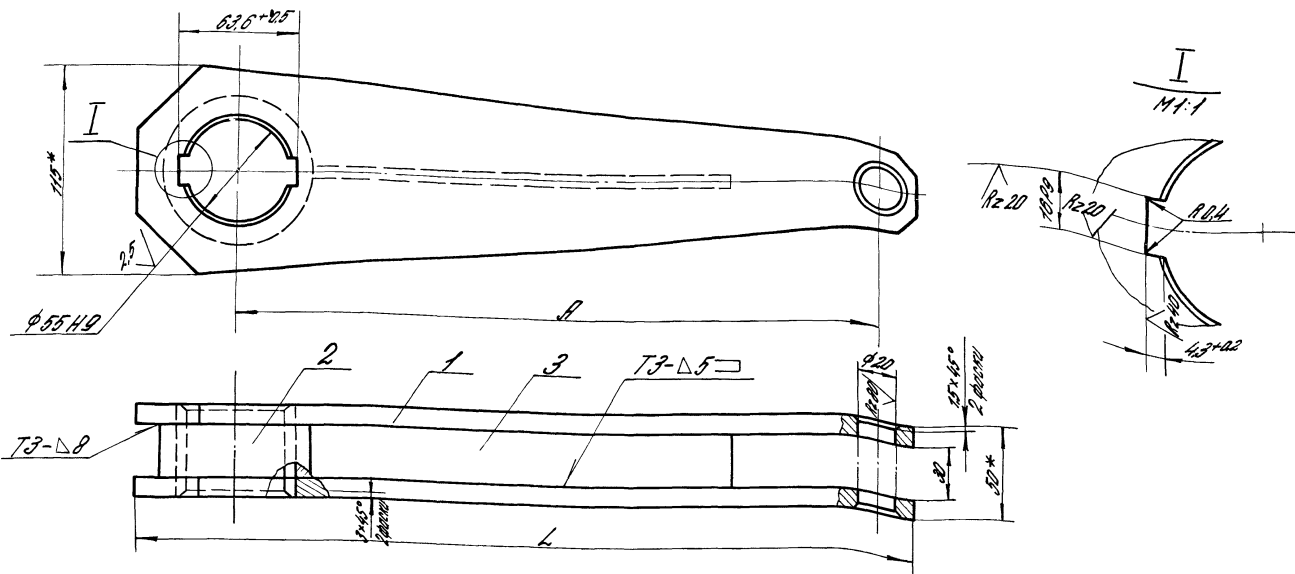
				1435.9-25.2 15.05.01.00		
Автор	Мельников	Маслов	01.02.89	Стандарт	Лист	Листов
Проект	Колесов	Устинов	08.02.89	Р	1	2
Вик. по	Филиппов	Рыжов	21.02.76	Гипропроектлетконструкция		
Н.контр.	Сидорова	Т. Чир.	16.02.89			
Итв.	Козлов	И. К.	15.02.89	Рыжов		

Инд. и подл. Подпись и дата Разм. инв. л.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код. из исполн. 1.435.9-25.2 15.05.01.00-								Примечание		
					—	01									
54		3	1.435.9-25.2 15.05.01.03	Рейеро											
				Лист Б-ПН-Б ГОСТ 19903-74											
				в ст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79											
				30 л 14 x 230 л 14	1	1									0,271 кг

1.435.9-25.2 15.05.01.00

Лист
2



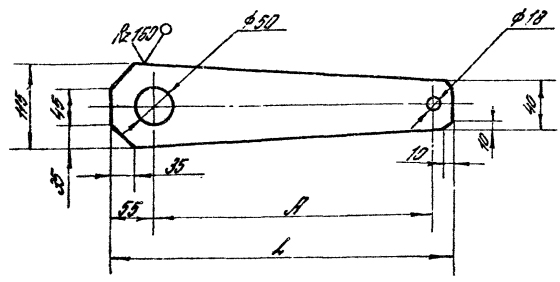
Обозначение	L, мм	Д, мм	Масса, кг
1.435.9-25.2 15.05.01.00	395	320	5,52
-01	525	480	7,08

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 928-82, II, 6/1, два слоя, кроме посадочных поверхностей

1. Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-75
- 2* Размеры для справок

		1.435.9-25.2 15.05.01.00.00	
Лист	Материал	Рычаг	
		№	Масштаб
1	Сталь	1	1:2
		Сварочный чертеж	
		Техническое задание	

√(✓)



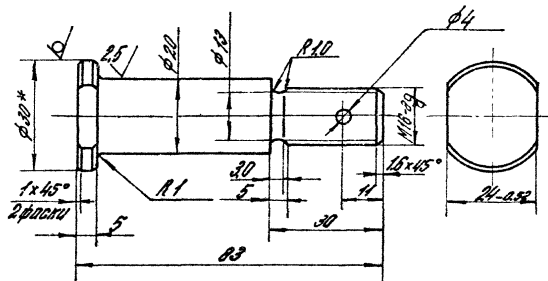
Обозначение	L, мм	A, мм	Масса, кг
1.435.9-25.2 15.05.01.01	395	320	2,23
-01	525	450	3,01

Пределные отклонения размеров:
отверстий Н14; валов h 14, остальное $\pm 0,14$ /₂.

Имя и подпись
Подпись
Дата

				1.435.9-25.2 15.05.01.01		
				Щека		
				Станд	Масштаб	Масштаб
				Р	См. табл	1:5
				Лист	Листов 1	
Разработ.	Мельникова	И.С.	07.02.89	Лист 5-ПК-10 ГОСТ 19003-74 8 шт 3 кл 2 лист 14537-79		
Проект.	Александрова	С.И.	08.02.89			
Экз. пр.	Егоров	В.И.	15.02.89			
Н. контро.	Иванова	И.И.	16.02.89			
Гидроавиационная конструкторская						

R200 (✓)



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.
3. Покрытие: Цин. Окс. прм.

1435.9-25.2 15.05.00.01

006

Сталь Марка Материал

P 0.19 1-1

Лист Листов 1

Разработчик	Мельникова	07.02.91
Проверено	Васильева	08.02.91
Утверждено	Борисов	01.02.91
Н. контр.	Чернышова	28.02.91

Контр 8-30 ГОСТ 2500-74
45-Б-3 ГОСТ 1050-74

ГИАРПРОЦЕДУРАКОНСТРОИМ

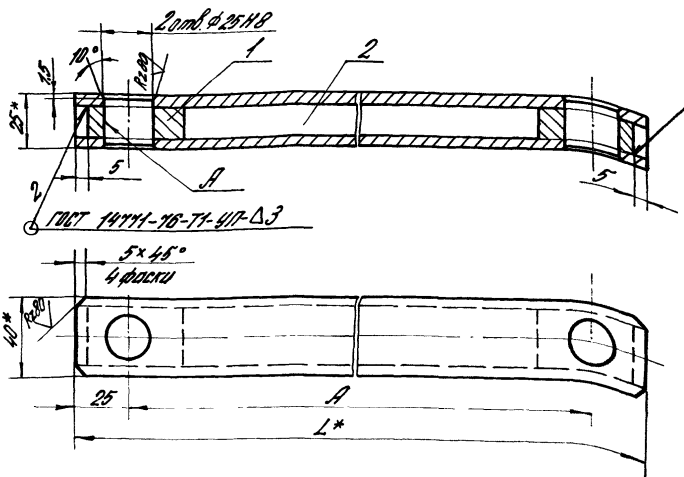
ИЗМ. И ПОДП. ПРОЕКТА И СОДЕРЖАНИЕ

Код	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Код на изготв. 14359-252 15 06 00 00							Примечание	
					—	01							
				<u>Документация</u>									
00			14359-252 15.06.00.00.00	Оборонный чертеж	X	X							
				Оборонные единицы									
01			14359 252 15.06.01.00	Рыцарь	1								
			-01	Рыцарь		1							
				<u>Детали</u>									
05	2		14359-252 15.06.00.01	Втулка	2	2							

				14359-252 15.06.00.00			
Проект	Мельников	Минин	07.02.89	Рыцарь нижний ДН	Сталь	Лист	Листов
Проб.	Ягодина	Сидя	08.02.89		Р		1
Дир. пр.	Берников	И.И.	12.02.89				
Начальн.	Черкова	И.И.	16.02.89				
Инж.	Коваленко	И.И.	28.02.89		Синтез конструкций		

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Код на исп. л. 14359-252 15.06.01.00 -		Примечание
				-	01	
			<u>Документация</u>			
А4		14359-252 15.06.01.00.05	Сборочный чертеж	×	×	
			<u>Детали</u>			
А5	1	14359-252 15.06.01.01	Вкладыш Сварь Труба 40х25х2,5-10 ГОСТ 8645-68	2	2	
Б4	2	14359-252 15.06.01.02	L = 690 h 14	1		2,16кг
Б4	2	14359-252 15.06.01.03	L = 950 h 14	1		3,02кг

					14359-252 15.06.01.00			
Разраб.	Метинин	Исполн.	07.02.84		Дышце	Станция	Лист	Листов
Проф.	Александров	Штат	08.02.84			2		1
Рис. по	Ефимов	З.И.	11.02.84			ИПРОЕКТПРОЕКТИРОВАНИЕ		
И.контр.	Шаркова	Л.И.	16.02.84					
Утв.	Кашинин	И.И.	16.02.84					



Обозначение	L*, мм	А, мм	Масса, кг
1.435.9-25.2 15.06.01.00	680	630	2,3
- 01	950	900	3,17

1.* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

3. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 926-82, V. 6/1, два слоя, кроме поверхностей А.

1.435.9-25.2 15.06.01.00.05

Рычаг
Сборочный чертеж

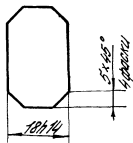
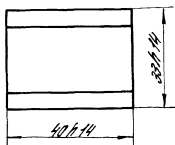
Станд.	Масштаб	Масштаб
Д	СМ.	1:2
Лист 1	Листов 1	

ПРОЕКЦИОННО-КОМПЬЮТЕРНОЕ

Исполн. М.А.М. Проверил В.А.М. Утвердил В.А.М.

М.А.М.	В.А.М.	В.А.М.	16.02.89
М.А.М.	В.А.М.	В.А.М.	16.02.89
М.А.М.	В.А.М.	В.А.М.	16.02.89
М.А.М.	В.А.М.	В.А.М.	16.02.89

Rz 80



1.435.9-25.2 15.06.01.01

Вкладыш

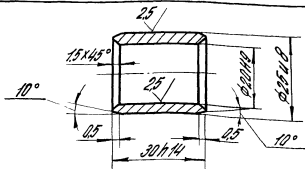
Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,17	1:1
Лист	Листов 1	

В От 3 кп ГОСТ 380-71

ТИПОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО

Проект	Мельникова	Несущий	01.02.89
Проф.	Легкова	ШШ	08.02.89
Вук. пр.	Ефимов	ШШ	15.02.89
К. контр.	Чиркова	Ш. Шир.	16.02.89

Rz 80 (✓)



Допускается изготовление из чугуна АЧС-1 ГОСТ 1585-79

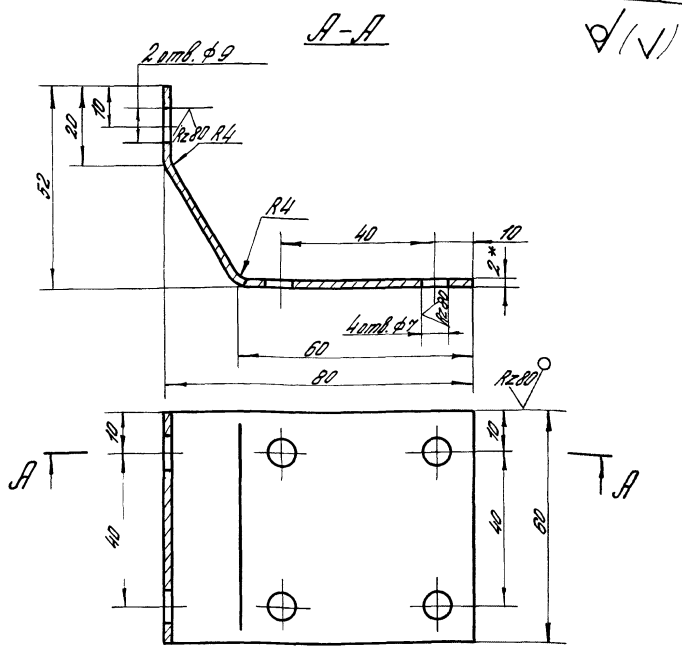
1.435.9-25.2 15.06.00.01

Втулка

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,04	1:1
Лист	Листов 1	

Пруток ГРНХ 280 НДБр. ЯЧС-4
ГОСТ 1628-78

Проект	Мельникова	Несущий	01.02.89
Проф.	Легкова	ШШ	08.02.89
Вук. пр.	Ефимов	ШШ	15.02.89
К. контр.	Чиркова	Ш. Шир.	16.02.89



1. * Размер для стробок.
2. Пределные отклонения размеров:
отверстий Н14, валов h14, остальных ± 0.14 .
3. Покрытие: эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 926-82,
V. б/н. два слоя.

1.435.9-25.2 15.08.00.04

Кронштейн

Стрелка	Масштаб	Масштаб
Р	0:1	1:1
Лист	Листов 1	

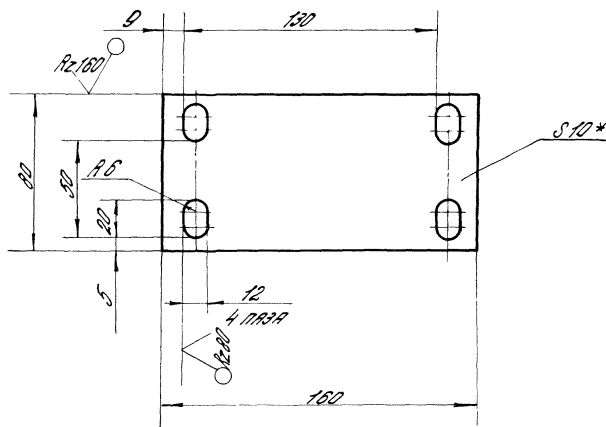
Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74
В Ст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70

СПИРАЛЬНО-РЕЗЬБОВАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ

Разработ	Исполнитель	Ссылка	Спецификация
П.П.П.	В.В.В.	541111	582.82
И.И.И.	Е.Е.Е.	541111	17.5.21
Н.Н.Н.	С.С.С.	541111	16.02.88

В.В.В. 15.08.00.04

M/V



- 1* Размер для оправок
 2. Предельные отклонения размеров:
 отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Имя и фамилия Подпись и дата

1.4359-25.2 15.07.00.01

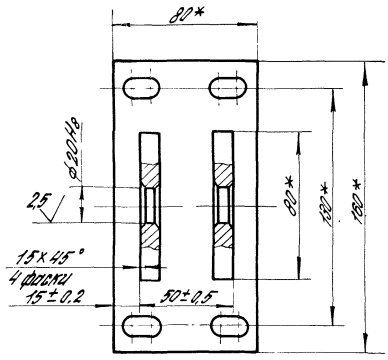
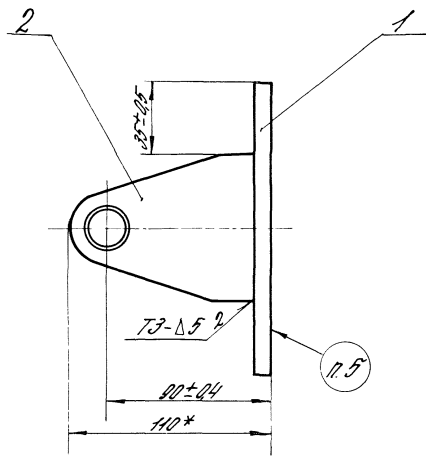
Плита

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	0,96	1:2

Разработчик	Брайнова	Спецификация	07.02.84
Проверено	Брайнова	Исполнено	08.02.84
Дикт. по	Брайнова	Исполнено	11.02.84
Начертано	Чиркова	Исполнено	16.02.84

Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
 ВОт. 3 к17 2 ГОСТ 14637-79

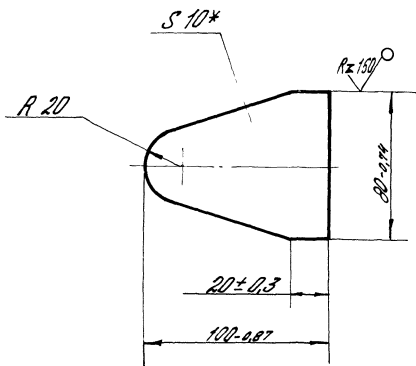
Сигнализация



- 1 Сварные швы выполнять в среде углекислого газа по ГОСТ 4774-76
- 2* Размеры для справок.
- 3 Шершавитовать поверхность деталей БЧ в местах реза R_z 150.
- 4 Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 926-82, Ш. 6/1, два слоя
- 5 Маркировать "КР" Надписи по трафарету черной эмалью НЧ-184 по ГОСТ 18335-73, шрифт П4-1 по ГОСТ 2330-82.

				1.354-25.2 15.07.01.001.15		
				Кранштейн КР		
				Сборочный чертеж		
				Лист	181	1-2
				ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Вклад	Цветной	Судья	№ 181			
Проб	Копия	№ 181	№ 181			
Вх по	Единица	№ 181	№ 181			
Н.контр	Чертеж	№ 181	№ 181			
Шта	Копия	№ 181	№ 181			

В (V)



* Размер для справок

1.435.9-25.2 15.07.00.02

Щелоч

Страна	Масса	Масштаб
Р	0,40	1:2

Разработ	Бердников	И.С.Савельев	01.02.84
Проект	Бердников	Ю.И.Савельев	08.02.84
Конт. пр.	Бердников	З.И.Савельев	13.02.84
И.Савельев	И.Савельев	И.Савельев	16.02.84

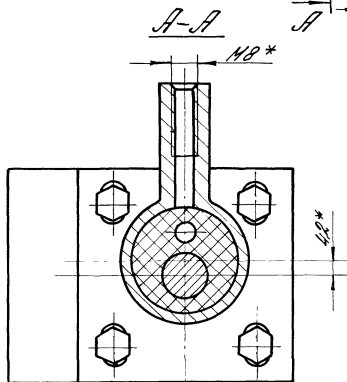
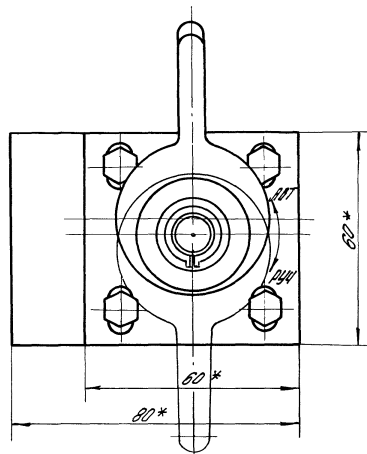
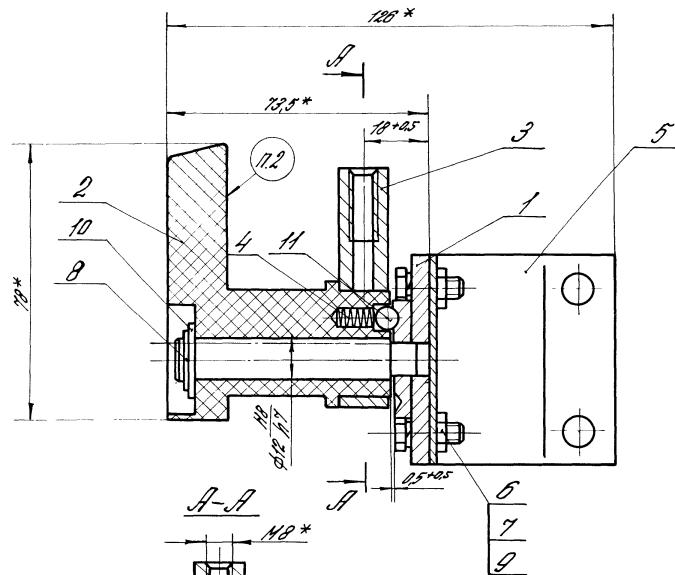
Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
В Ст 3 кн 2 ГОСТ 14637-79

Лист 007	Листов 1
Гипропроектинститут	

Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
В3		1.435.9-25.2 15.08.00.00С6	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
В4	1	1.435.9-25.2 15.08.01.00	Осб	1	
			Детали		
В3	2	1.435.9-25.2 15.08.00.01	Ручки	1	
В4	3	1.435.9-25.2 15.08.00.02	Замок	1	
В4	4	1.435.9-25.2 15.08.00.03	Полоски	1	
В4	5	1.435.9-25.2 15.08.00.04	Кронштейн	1	
			Стандартные изделия		
	6		Болт М8х20.58.019		
			ГОСТ 7998-70	4	
	7		Гайка М8.5.019		
			ГОСТ 5915-70	4	
			1.435.9-25.2 15.08.00.00		
			Ручки		
			переключения РП		

Имя и фамилия
Подпись и дата
Всего листов

Страна	Лист	Листов
Р	1	2
Гидротехническая		



- 1* Размеры для справок
 2. Микроавтомат «РП». Надпись по трафарету
 черной эмалью НЦ-184 по ГОСТ 10035-78,
 шрифт ПЧ-7 по ГОСТ 2930-62.

				1.435.9-25.2 15.08.00.0006		
				Ручка		
				переключателя РП.		
				Сборочный чертеж		
				Длина	Вес	Масштаб
				Р	0,49	1:1
				Лист		
				Листов 1		
				Исполнитель		
Дизайн	Исполнитель	Дата	№ документа			
Проф.	Работник	Ш/У	60.01.8			
Дир. пр.	Служба	№	15.08.00.0006			
Инженер	Чертежник	№ черт.	16.02.81			
Стр.	Контроль	№	15.08.00.0006			

Код	Имя	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			1.435.9-25.2 15.08.01.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		1.435.9-25.2 15.08.01.01	Ось	1	
А4	2		1.435.9-25.2 15.08.01.02	Бобышка	1	
А4	3		1.435.9-25.2 15.08.01.03	Плита	1	

1.435.9-25.2 15.08.01.00

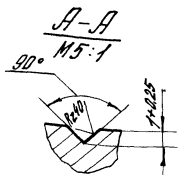
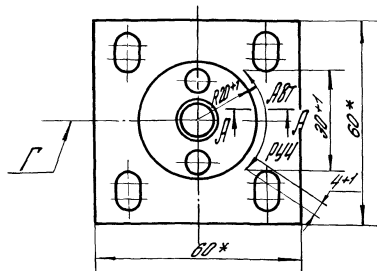
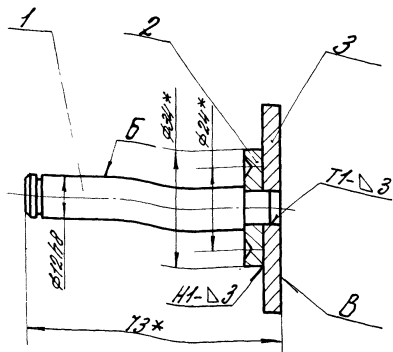
025

Страна	Дата	Исполн.
Р		1

ТИРОВОСТРЕЛКА

Исполн.	Шеткова	В.А.	06.02.87
Проб.	Жукова	В.А.	08.02.87
Рис. пр.	Ершова	В.А.	15.02.87
К. контр.	Королева	В.А.	16.02.87
Смб.	Безрукова	В.А.	21.02.87

Имя и фамилия
Подпись и дата
В.А. ШЕТКОВА

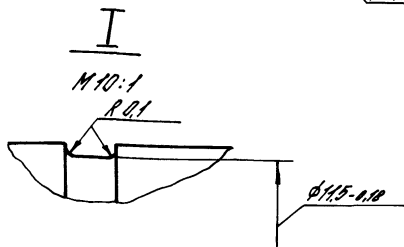
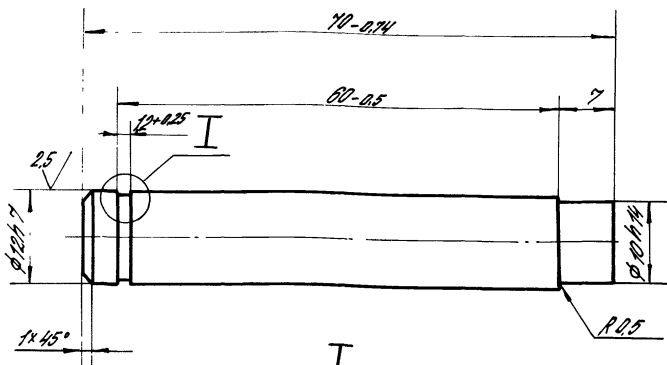


1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 4544-75.
- 2 * Размеры для справок.
3. Допуск перпендикулярности оси поверхности 5 относительно поверхности 6 $\pm 0,25$ мм.
4. Допуск симметричности расположения отверстий и стрелки относительно оси Г - 1 мм.

5. Покрытие: Сэм. Окс. прм.
6. Наводки "ИТ" и "ИЧ" выполнять по трафарету, эмалью ИЧ-25, красной, ГОСТ 5406-73, шрифтом ИЧ-5 по ГОСТ 2930-62.
7. Стрелку залить эмалью ИЧ-25, красной, ГОСТ 5406-73.

					1.435.9-25.2 15.08.01.00.05
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Вторичный чертеж
Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	Провер.	
Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	
Упр.	Упр.	Упр.	Упр.	Упр.	
					ИТ-ДЗ

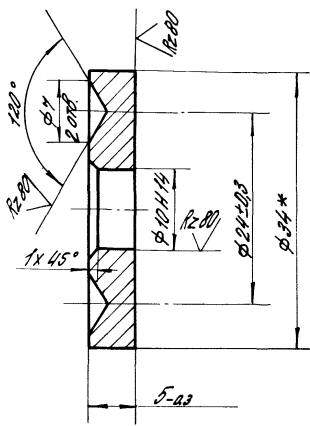
Rz40 (✓)(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

				1.435.9-25.2 15.08.01.01			
				026	Строчка	Масса	Масштаб
					p	0,06	2:1
				Лист		Листов 1	
Разраб.	Щеткова	В.Улья	06.02.89	Контр 814 ГОСТ 2590-71 8 01 3 01 ГОСТ 535-79	ГНПРОЕКТЕКОНСТРУКЦИЯ		
Проб.	Аглова	В.Улья	08.02.89				
Кух. по.	Ефимов	В.Улья	14.02.89				
Н. контр.	Щеткова	В.Улья	16.02.89				

✓ (✓)



* Размер для справок

Имя и подпись, Должность и дата, Место, дата

1435.9-25.2 15.08.01.02

Бобышка

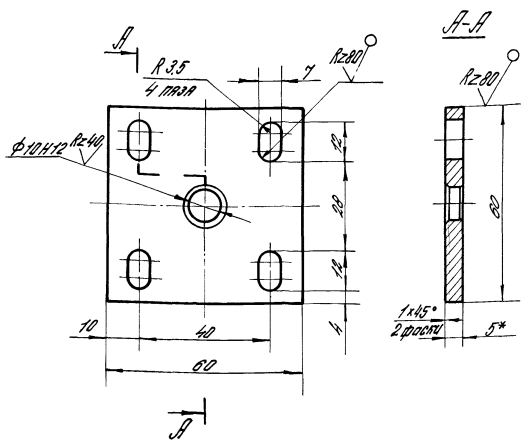
Сталь	Масса	Маркировка
Р	0.033	2-1
Лист	Листов 1	

Конт. В34 ГОСТ 2590-71
В6Т 3 КТ 2 ГОСТ 535-79

ГНПРОВРЕДИТЕЛЬНОСТЬ

Разработчик	Мельникова	Начальник	01.08
Проверено	Безменова	Инж.	08.01.92
Кух. по	Борисов	Инж.	13.02.89
И.контр.	Иванова	Инж.	16.02.89

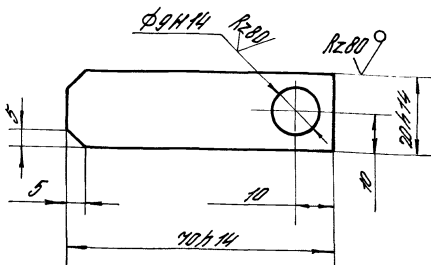
✓(✓)



- 1* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H7/g6, валов h7/g6, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

				1.435.9-25.2 15.08.01.03			
				Плита	Сталь	Масса	Масштаб
					Р	0,126	1:1
				Лист	Листов 1		
Изв. од.	Мельникова	Шельман	08.02.89	Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в ст 3 кп 2 ГОСТ 14637-79	ПРОЕКЦИЯ КОНСТРУКЦИЯ		
Проб.	Александр	Шельман	08.02.89				
Рук. пр.	Ефимов	Шельман	15.02.89				
К. контр.	Филова	Шельман	16.02.89				

9/(V)



1. Неупругие предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Покрытие: Эмаль ПФ-133, верх, ГОСТ 926-82, V. 6/1, два слоя.

1.435.9-25.2 15.09.00.02

Флангель

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,02	1:1
Лист		Листов 1

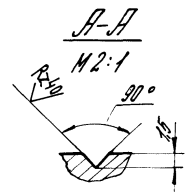
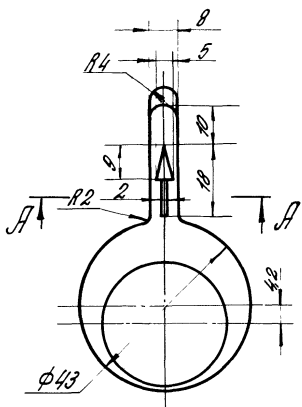
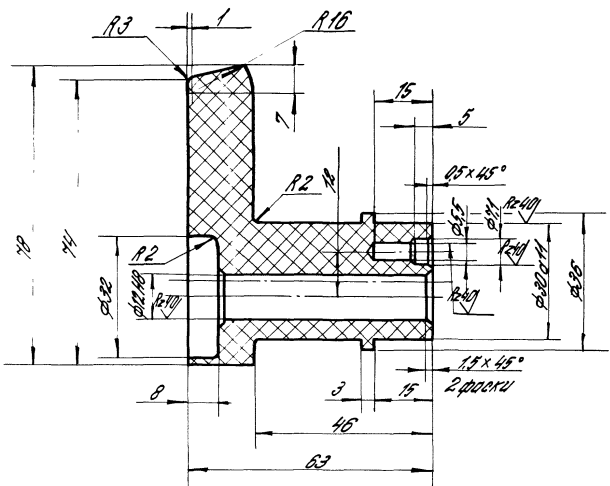
Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74
8.07.3 кп.2 ГОСТ 16523-70

ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ

Дизайн	Болвинов	Формы	01.01.87	
Проб	Жеглава	Шелы	08.02.84	
Рис. ДР.	Ефимов	С	15.05.77	
Н.Сонин	Щаганов	Токар	16.02.87	

Имя и фамилия Подпись и дата Форм. инв. №

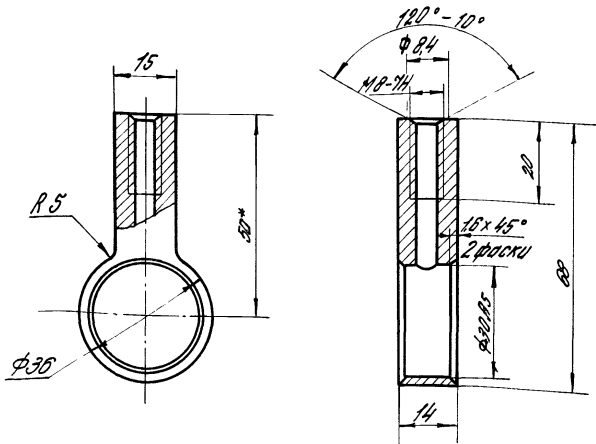
√(√)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.
2. Внять заусеницы и зачистить облой.
3. Стрепку залить эмалью НЦ-25, красной, ГОСТ 9406-73.

				1.4359-25.2 15.03.00.01				
				Ручка		Сталь	Металл	Материал
						φ	0,06	1:1
Дизайн	Металл	Финиш	№ детали	Полимер полиэфирный литьевой		Лист	Листов 1	
Проект	Литье	СМ	№ 01.8			Марки ЛК 9314 ГОСТ 19059-74		Гипотеза, электротехника
Выс.пр.	Битов	№ 1	№ 20.5					
Н.контр.	Фурцева	И. Мур	№ 028					

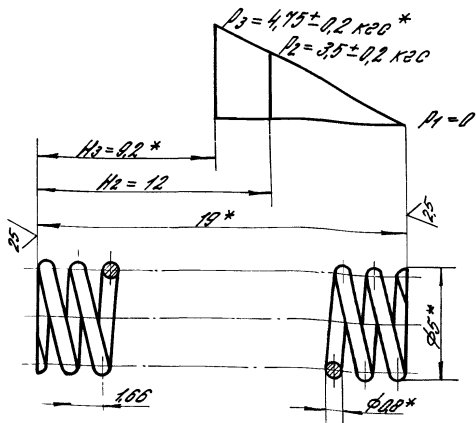
Rz40 (✓)



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Покрытие: Цин. Окс. прм.

				1.435.9-25.2 15.08.00.02		
				Домут		Масса
				D	0,085	1:1
				Лист	Листов 1	
Разработ.	Мельникова	Исполн.	02.02.88	В От. 3 кп 2 гост 380-74 Гипропроектконструкция.Р		
Проект.	Мельникова	СМ	08.03.88			
Чек. пр.	Евдокимов	СМ	13.05.88			
И. контр.	Чижова	СМ	16.07.88			

√(√)



1. Пружина №240 ГОСТ 13440-68
2. Направление навивки - правое.
3. $\varphi = 161,28 \text{ мм}$
4. $n = 10,5$
5. $n_1 = 12$
6. $D_c = 34 \text{ мм}$

- 7* Размеры и параметры для справок.
8. Покрытие: Жим. Окс. прм.

1.435.9-25.2 15.08.00.03

Пружина

Стадия Масса Масса

ρ 0,001 5:1

Диаметр Диаметр 1

Гидропроектинструкция

Разреш.	И.Ветрова	№ докум.	06.0194
Провер.	А.Сидорова	Исполн.	08.07.98
Экз. по.	Е.Сидорова	Дата	16.01.98
Л.контр.	И.Сидорова	№ инв.	16.02.98

Проволока I-0,8
ГОСТ 9389-75

Имя и фамилия Подпись и дата Взам. инв. №

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во листов 1435.9-25.2 15.09.00.00 -				Примечание
					01	02	03		
				<u>Документация</u>					
А4			1.435.9-25.2 15.09.00.00.06	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>					
А4	1		1.435.9-25.2 15.09.00.01	Тяга ТГ1	1				
			-01	Тяга ТГ2		1			
			-02	Тяга ТГ3			1		
			-03	Тяга ТГ4				1	
А5	2		1.435.9-25.2 15.09.00.02	Фланец	1	1	1	1	

Разраб.	Шестков	Иван	65084
Лист	Листов	Лист	0802.8
Вх. лр.	Ефимов	Иль	15058
В. контр.	Шаркова	Иль	27025
Умб.	Кашков	Кашков	15058

1.435.9-25.2 15.09.00.00

Тяга ТГ

Статья	Лист	Листов
Р	1	2

Гипероспектр

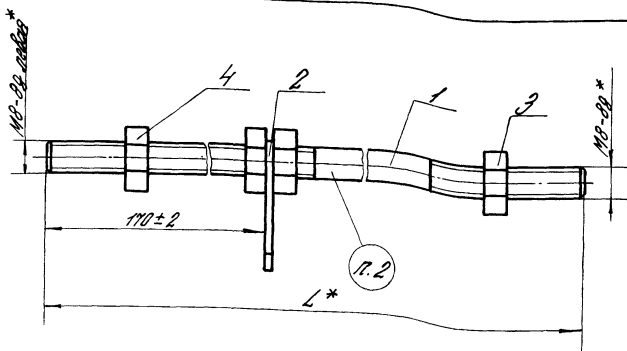
И№. и подл. Подпись и дата Взят. инв. №

Формат	Зона	Лог.	Объяснение	Наименование	Кол. на штатки: 1.435.9-25.2 15.09.00.00 -				Примечание
					—	01	02	03	
				<u>Стандартные изделия</u>					
		3		Гайка М8. 5.019					
				ГОСТ 5915-10	3	3	3	3	
		4		Гайка М8. 5.019 лев.					
				ГОСТ 5915-10	1	1	1	1	

1.435.9-25.2 15.09.00.00

Лист

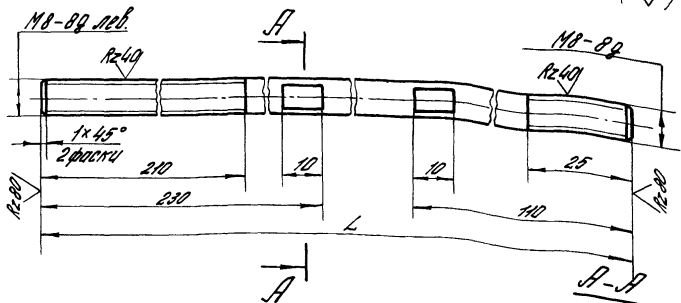
2



Объяснение	Шифр	L*, мм	Масса, кг
14359-25.2 15.09.00.00	ТГ1	2020	0,8
-01	ТГ2	2520	1,1
-02	ТГ3	3280	1,3
-03	ТГ4	4480	1,8

- 1* Размеры для справок
 2. Маркировать по таблице. Надписи по трафарету черной эмалью ИЦ-104 по ГОСТ 18335-73, шрифт ПУ-7 по ГОСТ 2930-62.

				14359-25.2 15.09.00.00СБ		
				ТГ2 ТГ		
				Сборочный чертеж		
Автор:	Шетков	Юрий	06.07	Лист	Масса	Масштаб
Проб.	Кашин	Илья	08.09	Р	СМ.	1:1
Дик. пр.	Ефимов	Игорь	13.08	Листов 1		
Н.сентз.	Чипов	Игорь	16.08	Гидропроектконструкция		
Умб	Кашин	Илья	08.02			



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.435.9-25.2 15.09.00.01	2020	0,8
-01	2620	1,04
-02	3280	1,29
-03	4480	1,44

- Неуказанные предельные отклонения размеров валов $\text{h}14$, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$
- Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 925-82, V. 6/1, два слоя, кроме резьбовых поверхностей

1.435.9-25.2 15.09.00.01

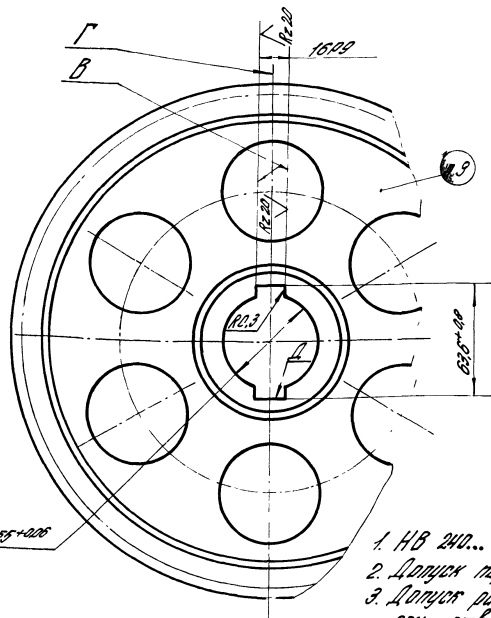
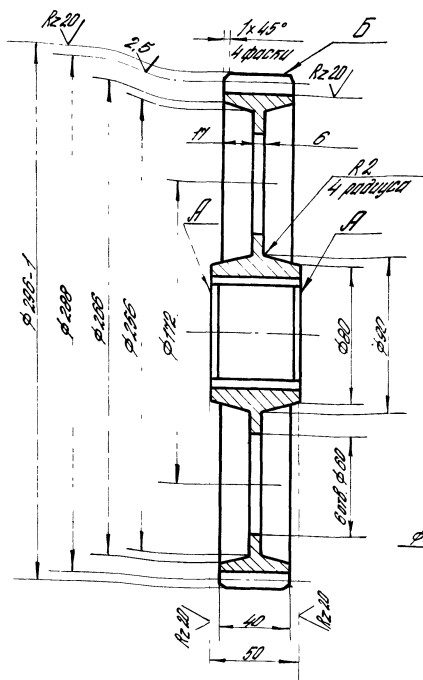
ТЯГО

Сталь	Масса	
	с.м.	Масштаб
ρ <td>толщ.</td> <td>1:1</td>	толщ.	1:1
Лист	Листов	1

Контр 88 ГОСТ 2500-74
с.м 4.5-8 ГОСТ 535-79

Информационные технологии

Мат. и техн. Точность и размер. Весов. инст.



Rz 20 (✓) (✓)

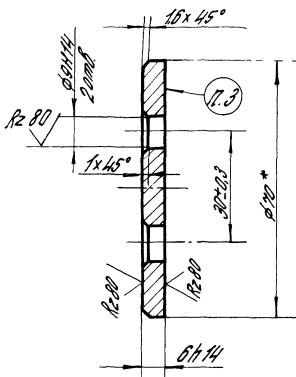
Материал	ст	4
Число зубьев	Z	72
Исходный контур	-	ГОСТ 15795-81
Коэффициент смещения исходного контура	x_s	0
Всплыв точности по ГОСТ 1643-81	-	8-C
Диаметр делительной окружности	d_f	280
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S_f	6,28
Пояснение чертежа сопряженной шестерни	4:35 Н.01.0004	

1. HB 240... 280
2. Допуск параллельности поверхностей А-0,1 мм
3. Допуск радиального биения поверхности Б относительно оси отв. $\phi 55$ мм 0,065 мм.
4. Допуск параллельности поверхности В относительно оси Г 0,02 мм
5. Допуск перпендикулярности поверхности Д относительно оси Г 0,02 мм.

6. Допуск параллельности шлицевого посад относительно оси отверстия $\phi 55-0,01$ мм
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н/н, валов h/н, остальных $\pm \frac{IT7}{2}$.
8. Покрытие: Цин. Ока. прм.
9. Маркировать "К". Надписи по требованию черной эмалью НЧ-104 по ГОСТ 18335-73, шрифт ПЧ-1 по ГОСТ 2030-62.

				1:435.9-25.2 15.00.00.01		
				Колесо К		
				Сталь	Материал	Масштаб
				Д	0,35	1:2
				Лист	Листов 1	
Выполн.	Проверка	Экз. 1	20.01.81	Сталь 45-В-ГОСТ 1050-74		
Дир. пр.	Св. 10	21.01.81	20.01.81			
Контр.	Св. 10	21.01.81	20.01.81			
Контр.	Св. 10	21.01.81	20.01.81			

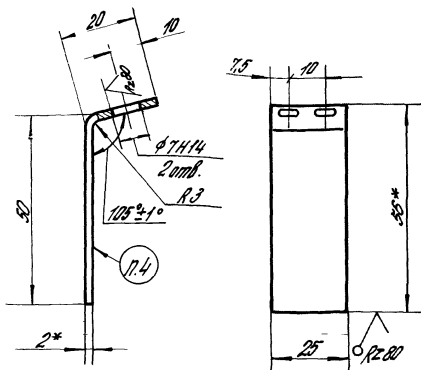
(N)



- 1* Размер для справок.
2. Покрытие : Жим. Окс. прм.
3. Маркировать "Ш". Надписи по трафарету черной эмалью
НЦ-184 по ГОСТ 18335-73, шрифт ПУ-7 по ГОСТ 2930-62.

				1.435.9-25.2 15.00.00.02		
				Шпилька Ш		
				Стандарт	Масса	Материал
				Д	0,18	1-1
				Лист		Листов 1
Разработ.	Борисов	Проект.	6/12.64	Круг	8 мм ГОСТ 2590-74	Гиперолеселестроительная
Провер.	Борисов	Контр.	10807.8		8 мм 3 кл 2 ГОСТ 535-79	
Экз. пр.	Борисов	М. пр.	16028			
Н. контр.	Шарова	М. пр.	16028			

✓(✓)



1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Покрытие: Эмаль ПФ-133, серая, ГОСТ 226-82, V.6/1, для слоя.

4. Маркировать "ОГ". Надписи по трафарету черной эмалью НЦ-194 по ГОСТ 16335-73, шрифт П4-7 по ГОСТ 2930-62.

1.435.9-25.2 15.00.00.03

Ограничитель ОГ

Сталь Масса Маркировка

9 0,024 1-1

Лист Листов 1

Лист Б-П4-2 ГОСТ 19903-74
В СТ-3 КТ 2 ГОСТ 16923-70

Гидроавтоматизация

Мат. и подл. Проверка и дата

1.435.9-25.2					
Исполн.	Болдырева	К. 22.8	01.02.89		
Провер.	Болдырева	Ю.И.	08.02.89		
Экз. по	Болдырева	Ю.И.	15.02.89		
И. контр.	Болдырева	Ю.И.	16.02.89		