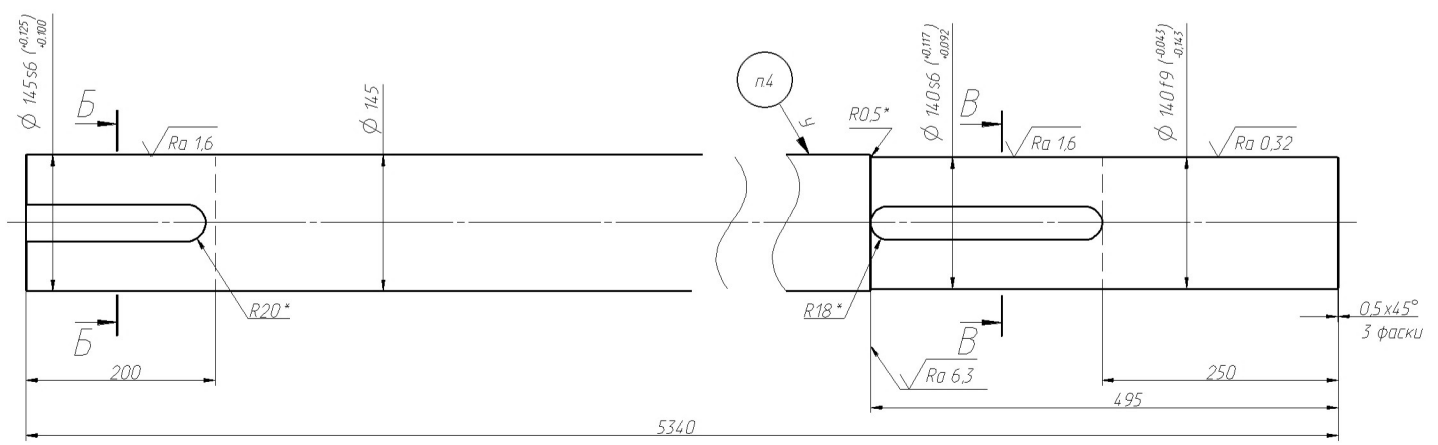
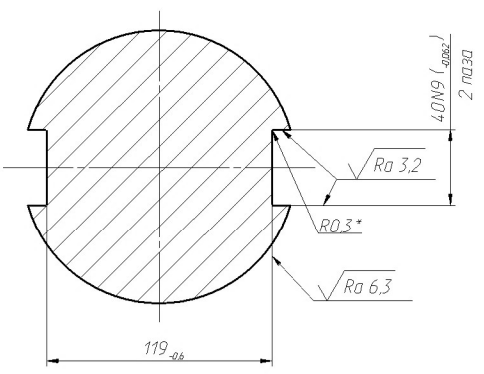


1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размеры для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
4. Маркировать: обозначение.

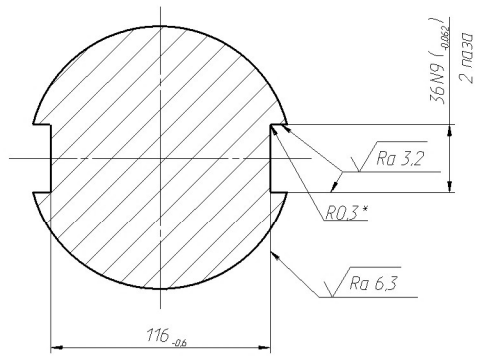
				AB3.210.208.001.000.002			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Середняков					366	14
Проб.	Савин				Лист	Листов 1	
Контр.	Савин						
Н.контр.	Савин				150-В1 ГОСТ 2590-2006		
Утв.	Чугаевский				Круг 45 ГОСТ 1050-88		
					"НАТЭК-Нефтехиммаш"		



Б-Б (1:2)



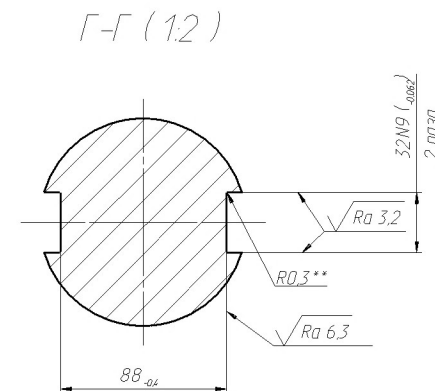
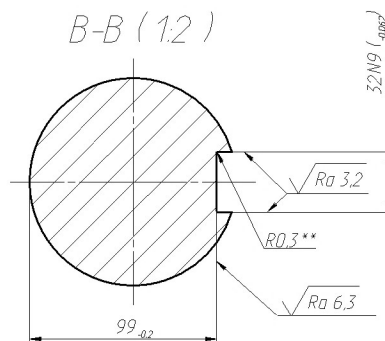
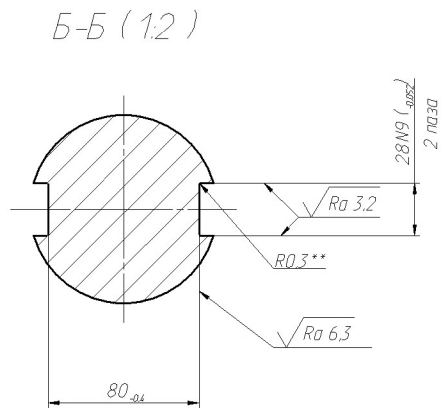
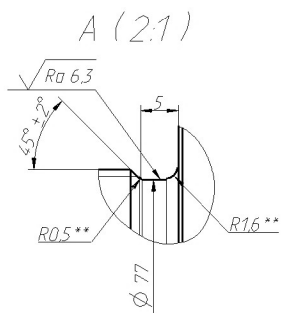
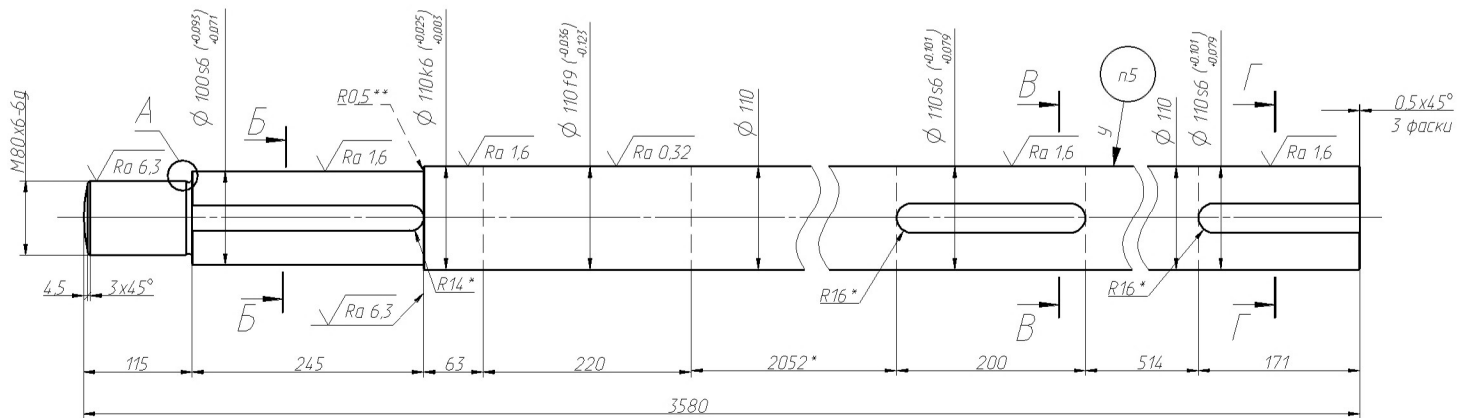
В-В (1:2)



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размеры обеспечить инструментом.
3. Общие допуски по ГОСТ 308931 - т.
4. Маркировать обозначение.

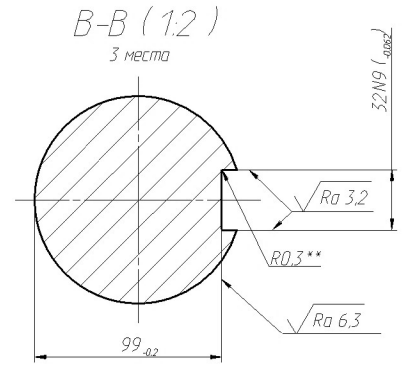
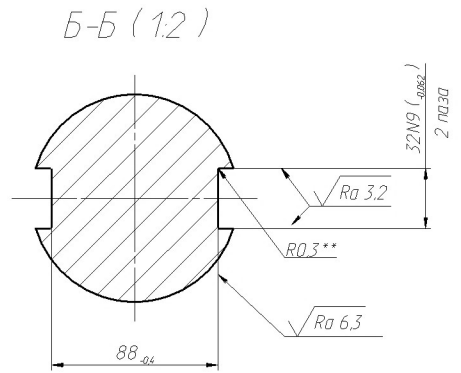
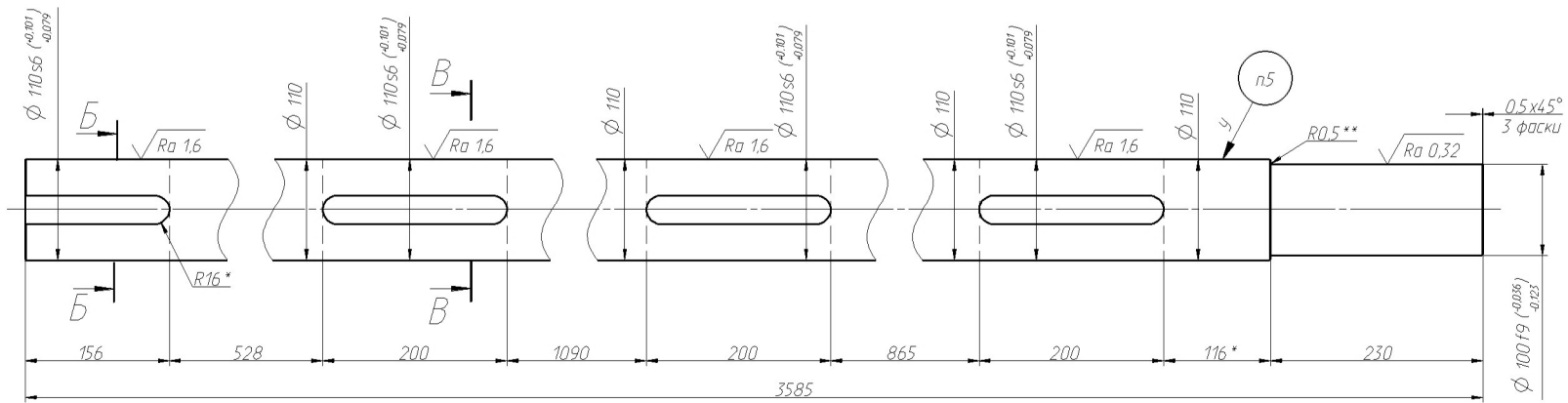
Перв. проект
Стр. №
Подп. и дата
Изм. №
Взвешив. №
Подп. и дата
Изм. №

AB3.210.208.001.000.003			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Середняков		
Проб.	Савин		
Контр.	Савин		
И.контр.	Савин		
Утв.	Чугаевский		
Вал главный нижний		Лист	Листов 1
150-B1 ГОСТ 2590-2006		000	
Круг 45 ГОСТ 1050-88		"НАТЭК-Нефтехиммаш"	
Формат А2			



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
5. Маркировать обозначение.

				AB3.210.208.001000.004			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
						257	14
Разраб.	Сердюков				Лист		Листов 1
Проб.	Савин						
Контр.	Савин						
Н.контр.	Савин				120-В1 ГОСТ 2590-2006		000
Утв.	Чугаевский				Круг 45 ГОСТ 1050-88		"НАТЭК-Нефтехиммаш"

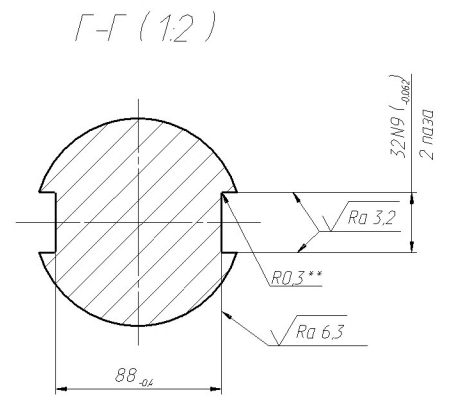
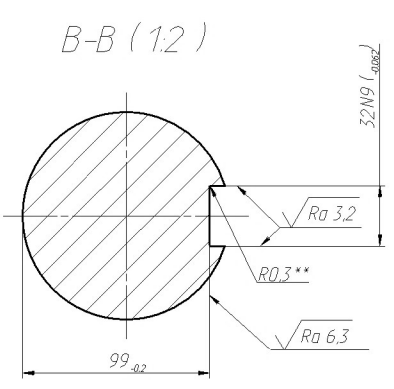
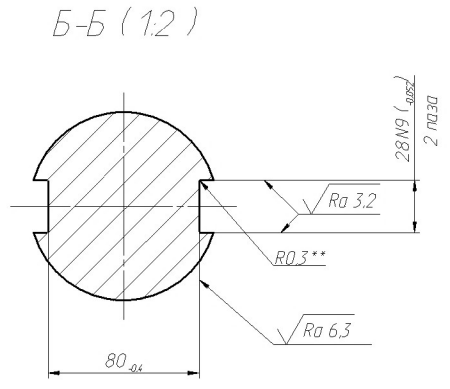
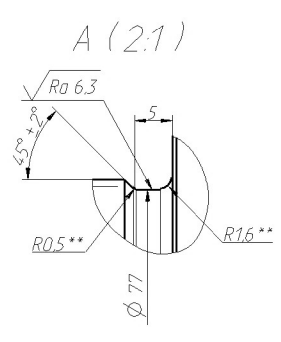
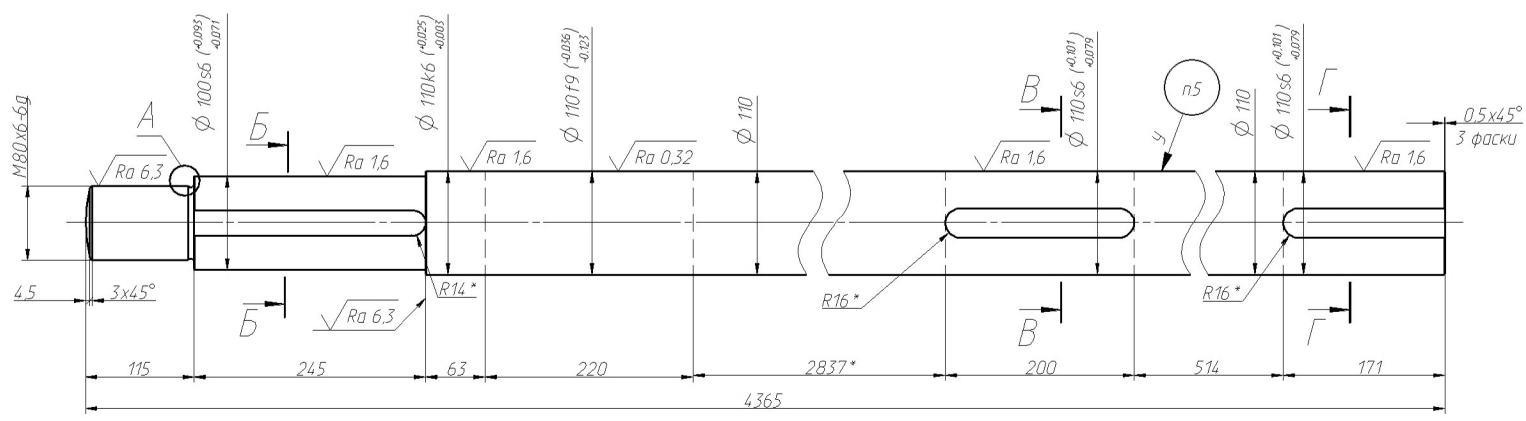


1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
5. Маркировать обозначение.

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

AB3.210.208.001.000.005			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Середняков		
Проб.	Савин		
Контр.	Савин		
И.контр.	Савин		
Утв.	Чугаевский		
Вал правый нижний		Лист	Листов 1
Круг 120-B1 ГОСТ 2590-2006		000	
45 ГОСТ 1050-88		"НАТЭК-Нефтехиммаш"	
Формат А2			

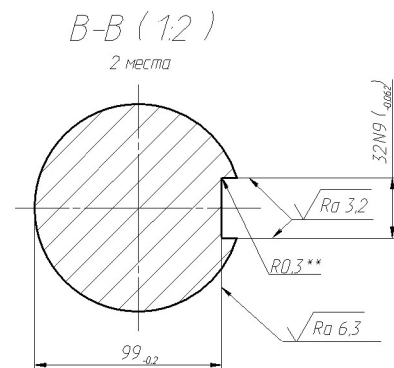
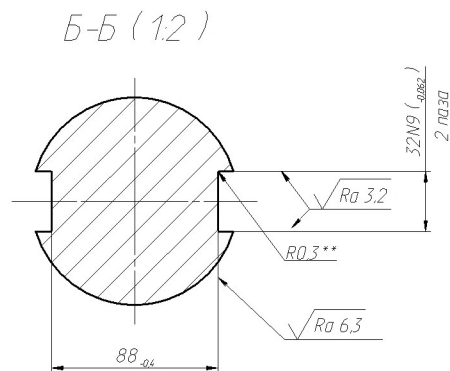
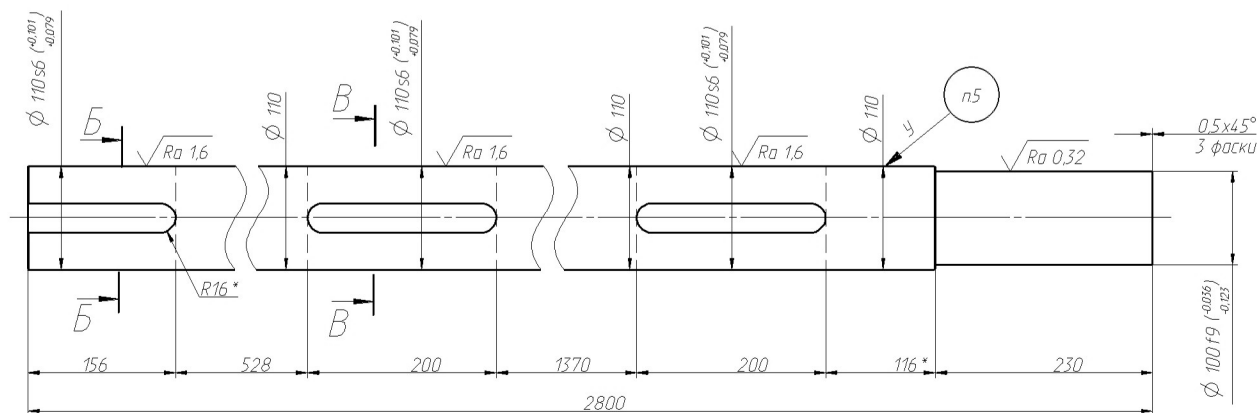




1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 308931 - т.
5. Маркировать обозначение.

Перв. привеч.  
Стр. №  
Подп. и дата  
Изм. №  
Взвешив. №  
Подп. и дата  
Изм. № подл.

AB3.210.208.001.000.006			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Середняков		
Проб.	Савин		
Контр.	Савин		
И контр.	Савин		
Утв.	Чугаевский		
Вал левый верхний		Лист	Масса
Круг 120-В1 ГОСТ 2590-2006		Лист	Масштаб
45 ГОСТ 1050-88		Листов 1	000
"НАТЭК-Нефтехиммаш"			
Формат А2			



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
5. Маркировать обозначение.

				AB3.210.208.001000.007		
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середняков				204	14
Проб.	Савин			Лист	Листов 1	
Контр.	Савин			000		
Н.контр.	Савин			120-В1 ГОСТ 2590-2006		
Утв.	Чугаевский			Круг 45 ГОСТ 1050-88		
				"НАТЭК-Нефтехиммаш"		

Перв. привеч.

Стр. №

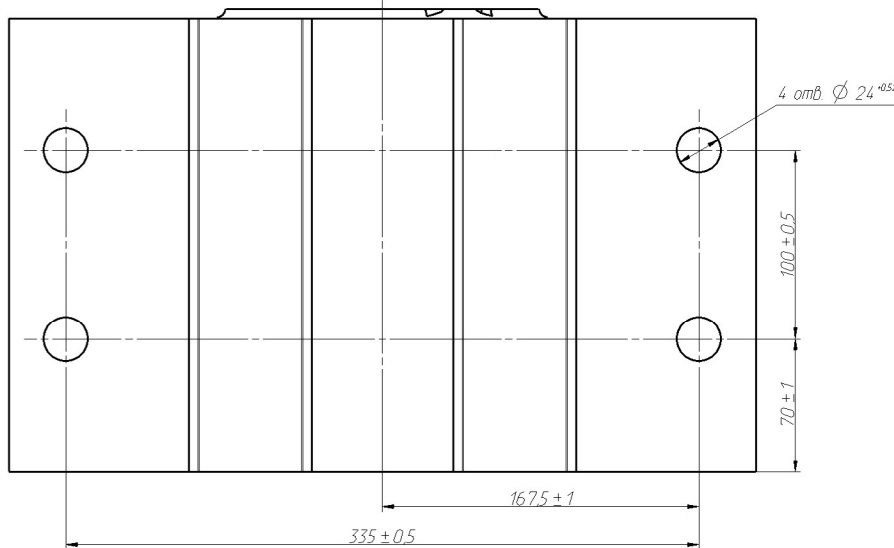
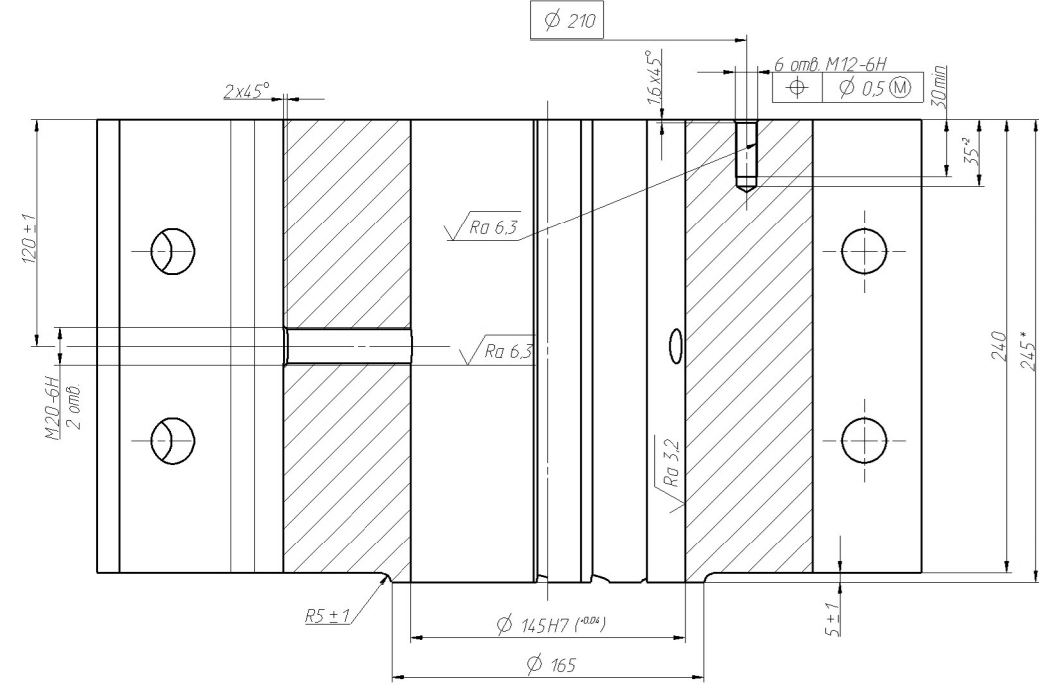
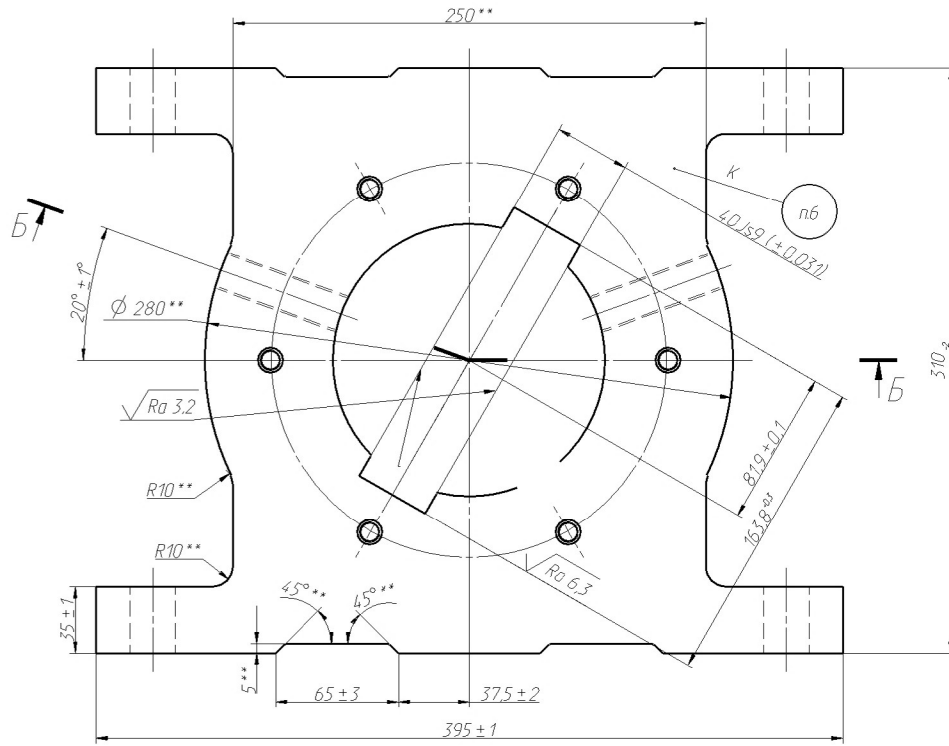
Подп. и дата

Изм. №

Взвешив. №

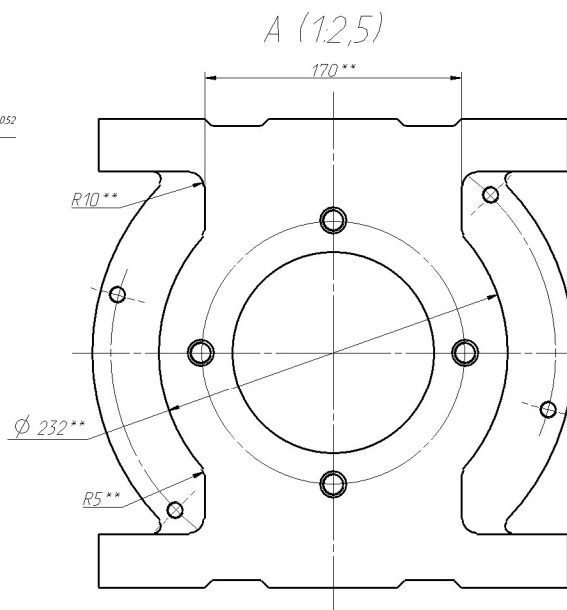
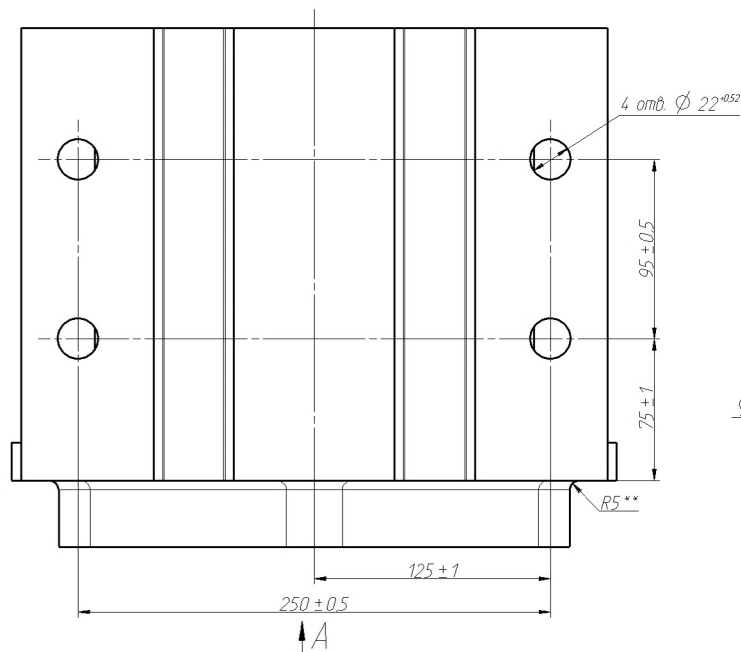
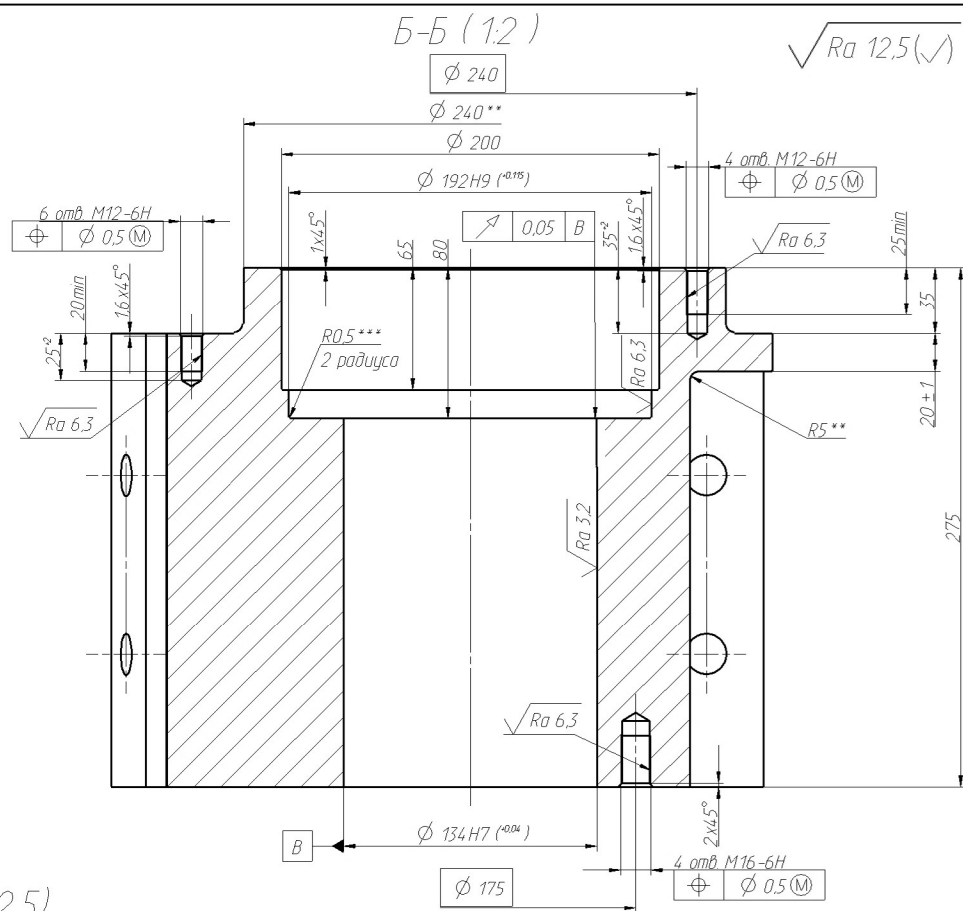
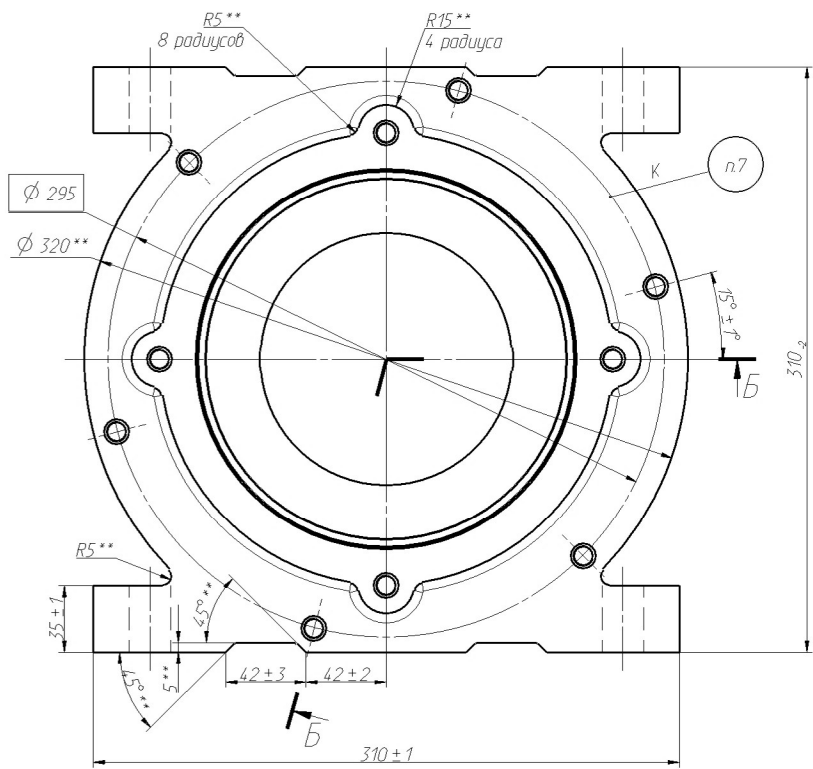
Подп. и дата

Изм. №



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. Поковка гр. IV КП 275 ГОСТ 84 79-70, УЗК по ГОСТ 24507-88, гр. 4п.
3. \* Размер для справок.
4. \*\* Допуски по ГОСТ 7062-90.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
6. Маркировать обозначение.

				AB3.210.208.001000.011			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Муфта верхняя центральная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середняков					134	1:2
Проб.	Савин			Лист	Листов 1		
Т.контр.	Савин				000		
Н.контр.	Савин			Сталь 45 ГОСТ 1050-88		"НАТЭК-Нефтехимаш"	
Утв.	Чаусовский					Формат А2	



допуски + шероховатость

1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. Поковка гр. IV КП 275 ГОСТ 8479-70, УЗК по ГОСТ 24507-88, гр. 4п.
3. \* Размер для справок.
4. \*\* Допуски по ГОСТ 7062-90.
5. \*\*\* Размер обеспечить инструментом.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
7. Маркировать обозначение

AB3.210.208.001.000.012					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Серебряков				103
Проб.	Савин				12
Контр.	Савин			Лист	Листов 1
И контр.	Савин				000
Утв.	Чаусовский				
Подшипник вала бокового				Сталь 45 ГОСТ 1050-88	
				"НАТЭК-Нефтехиммаш"	

AB3.210.208.001.000.013

Перф. примен.

Справ. №

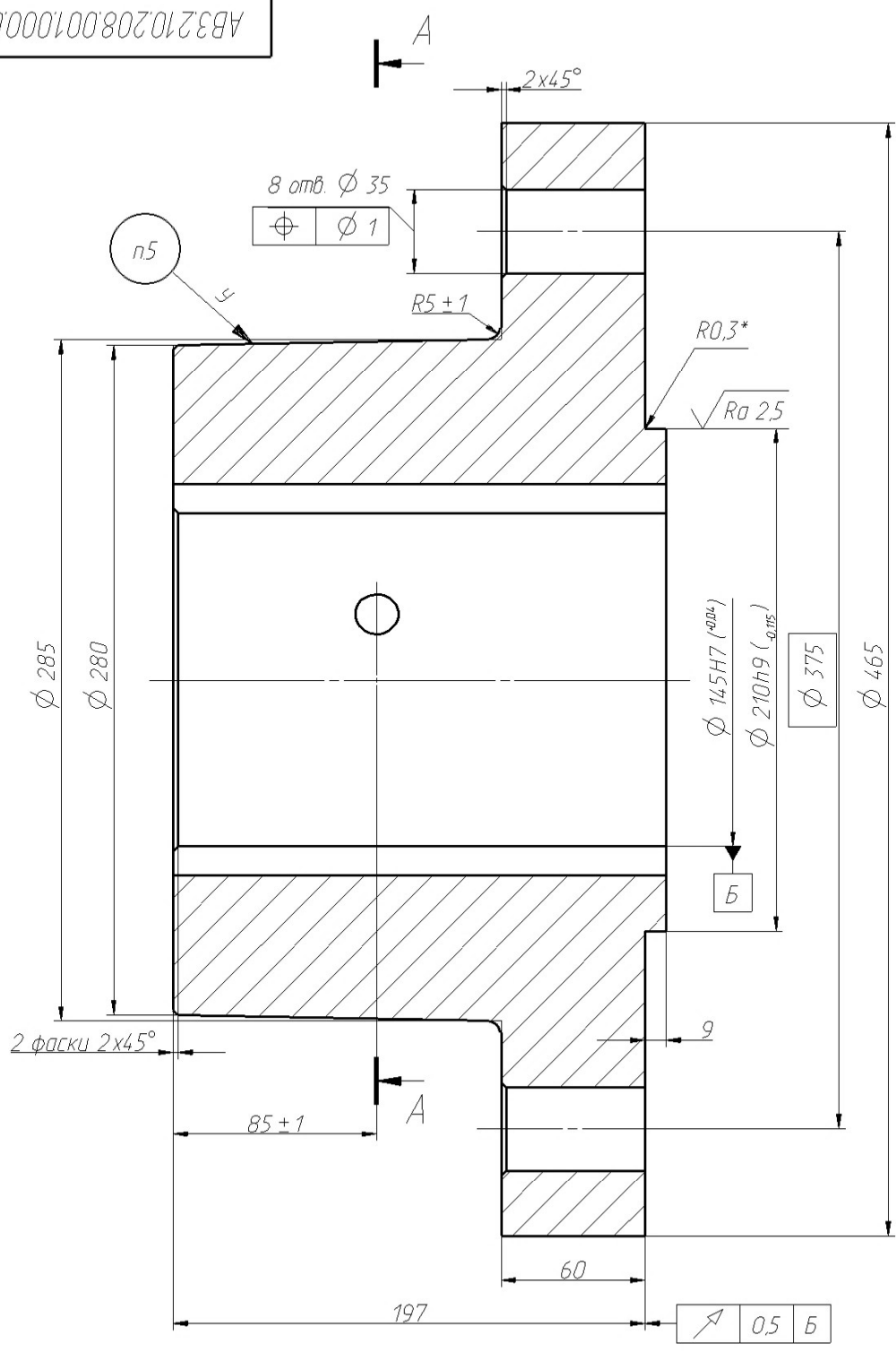
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

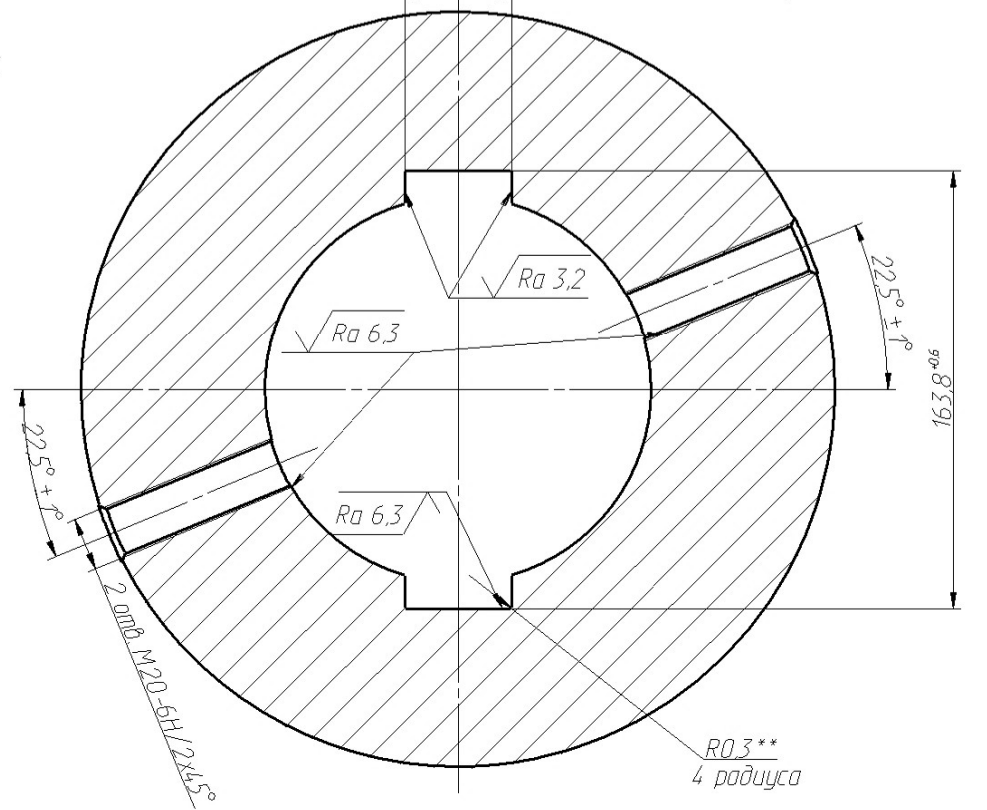
Подп. и дата

Инд. № подл.



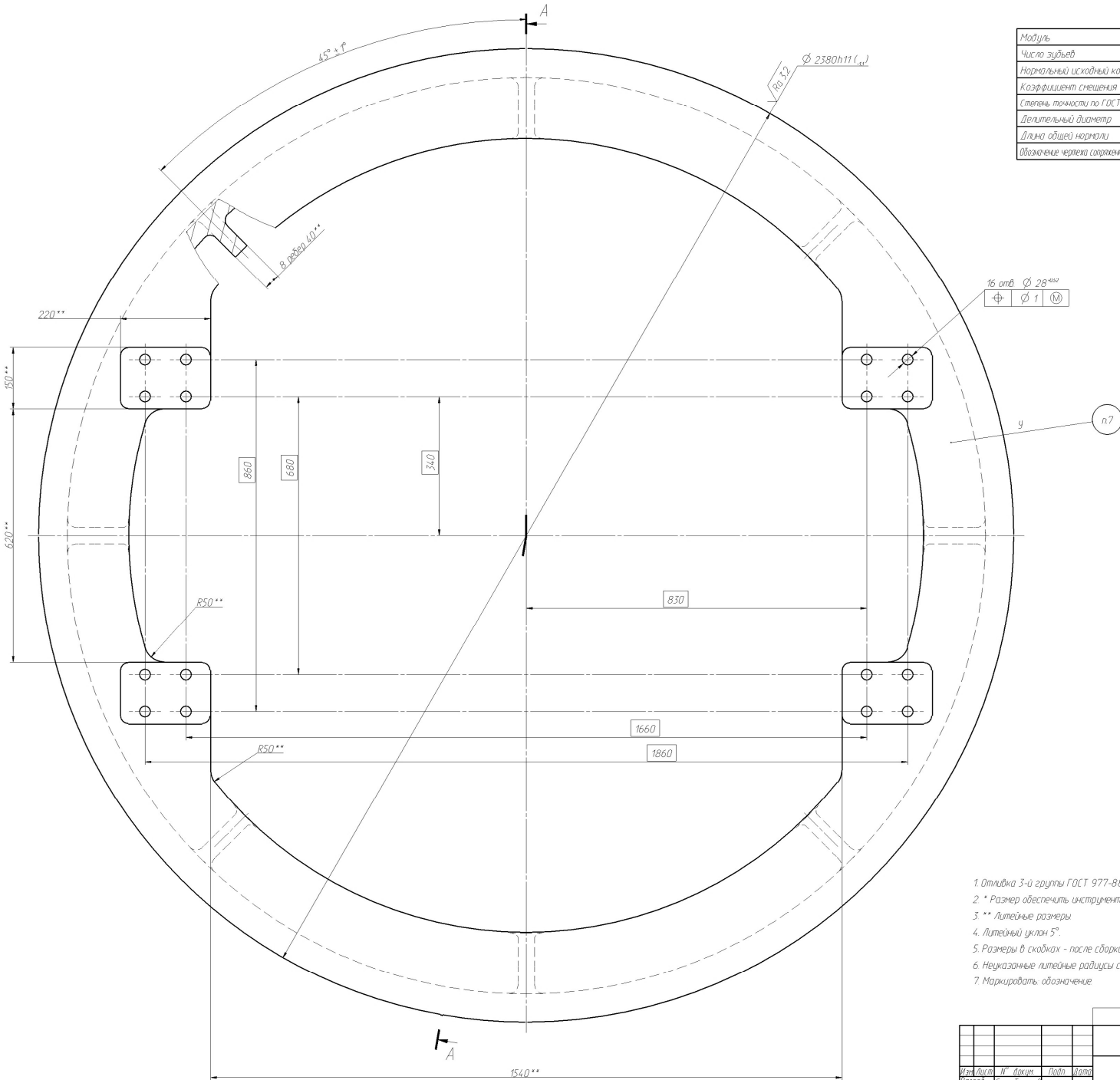
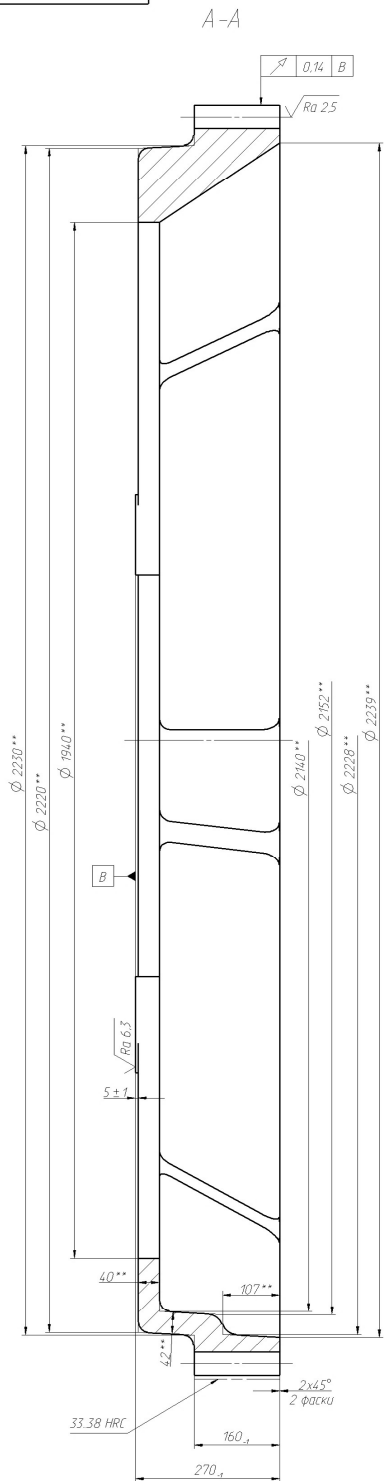
A-A (1:2)  
2 паза 40 Js9 (+0,031)

$\sqrt{Ra 12,5}$



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. Поковка гр. IV КП 275 ГОСТ 8479-70, УЗК по ГОСТ 24507-88, гр. 4п.
3. \* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
5. Маркировать обозначение.

				AB3.210.208.001.000.013			
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Муфта вала главного	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середряков					118	1:2
Проб.	Савин				Лист	Листов 1	
Т.контр.	Савин			000			
Н.контр.	Савин			Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Утв.	Чусовский			"НАТЭК-Нефтехиммаш"			



Модуль	m	20
Число зубьев	z	117
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-С
Делительный диаметр	d	2340 мм
Длина обшей нормали	W	829,848 мм
Обозначение чертёж сопряжённого колеса	AB3210208001000021	

1. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.
2. \* Размер обеспечить инструментом
3. \*\* Литейные размеры
4. Литейный уклон 5°.
5. Размеры в скобках - после сборки
6. Неуказанные литейные радиусы скруглений R20мм
7. Маркировать обозначение

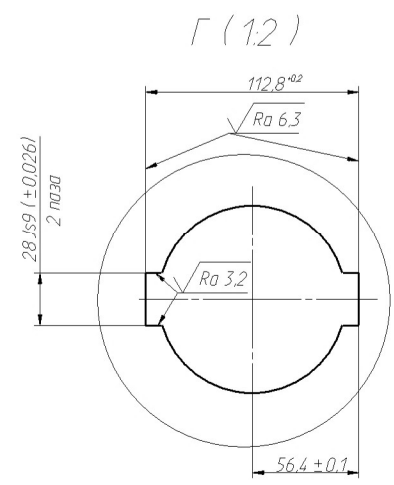
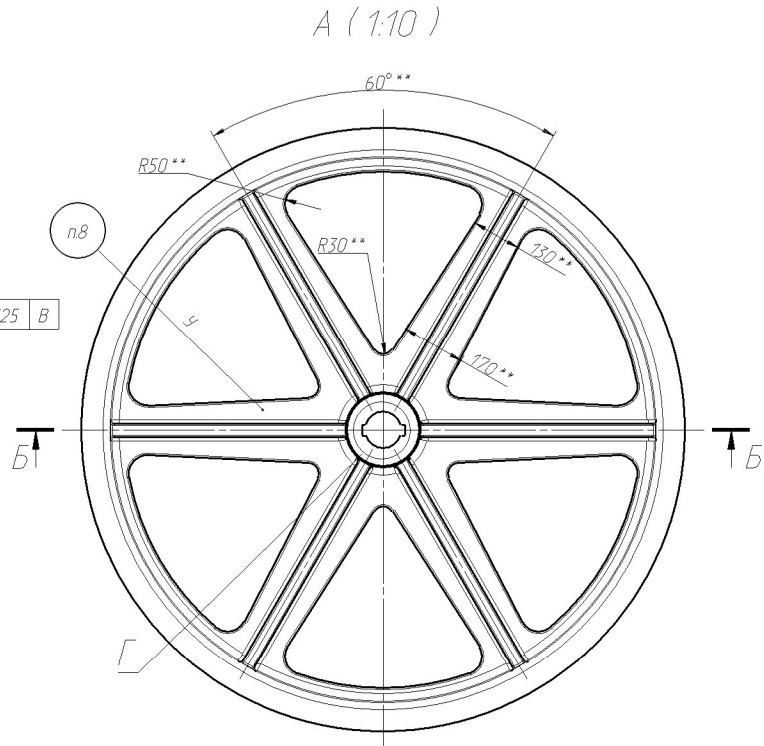
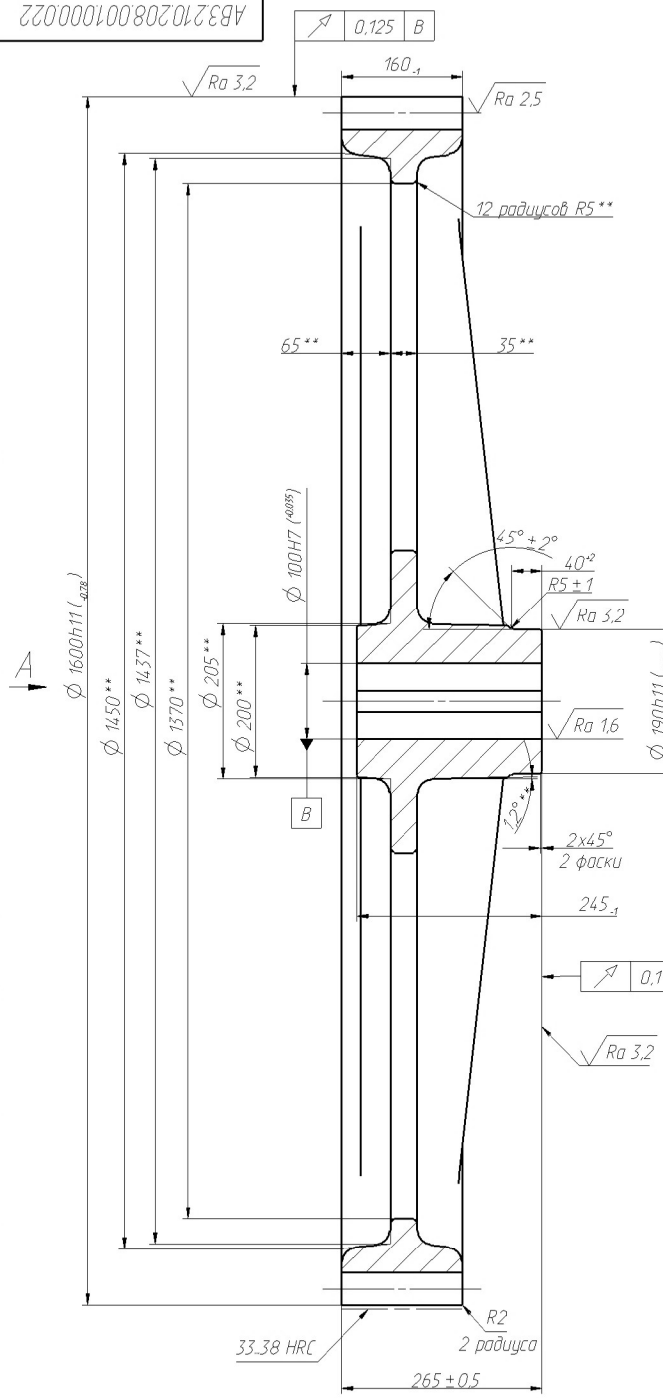
AB3210208001000021			
Изм.	Диаг.	№	Взам. №
Разработ	Сред.разр.	Соб.инж.	Соб.инж.
У.контр.	Соб.инж.	Соб.инж.	Соб.инж.
И.контр.	Соб.инж.	Соб.инж.	Соб.инж.
Утв.	Число листов	Лист	Масса
			1286
			15
			000
			000
			000

AB3210208001000021

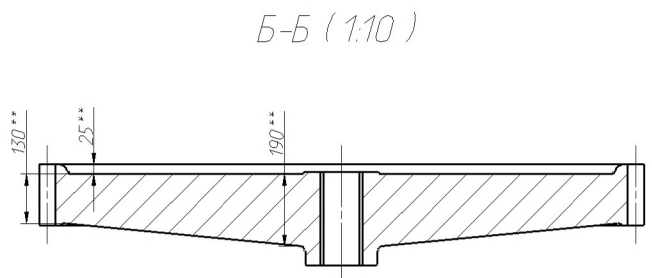
Колесо зубчатое

Сталь 35Л ГОСТ 977-88

"НАТЭК-Нефтехиммаш"



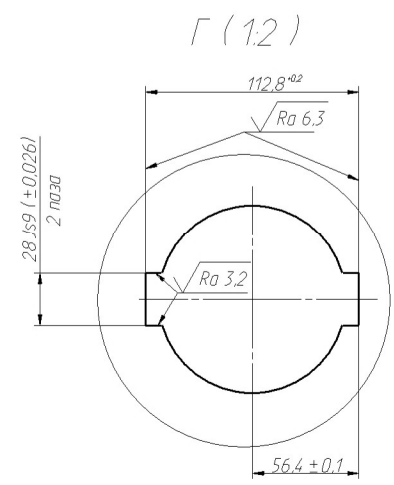
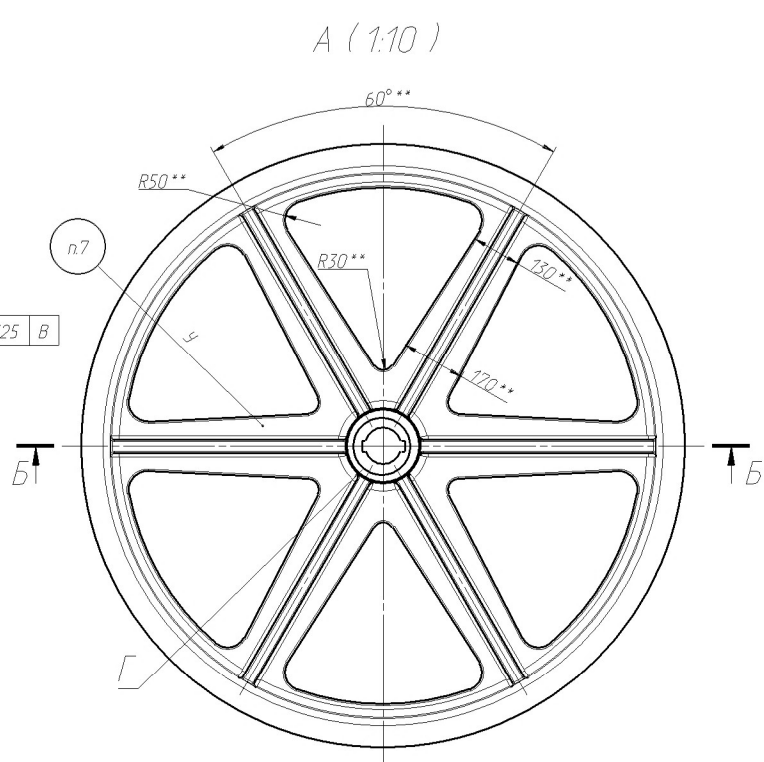
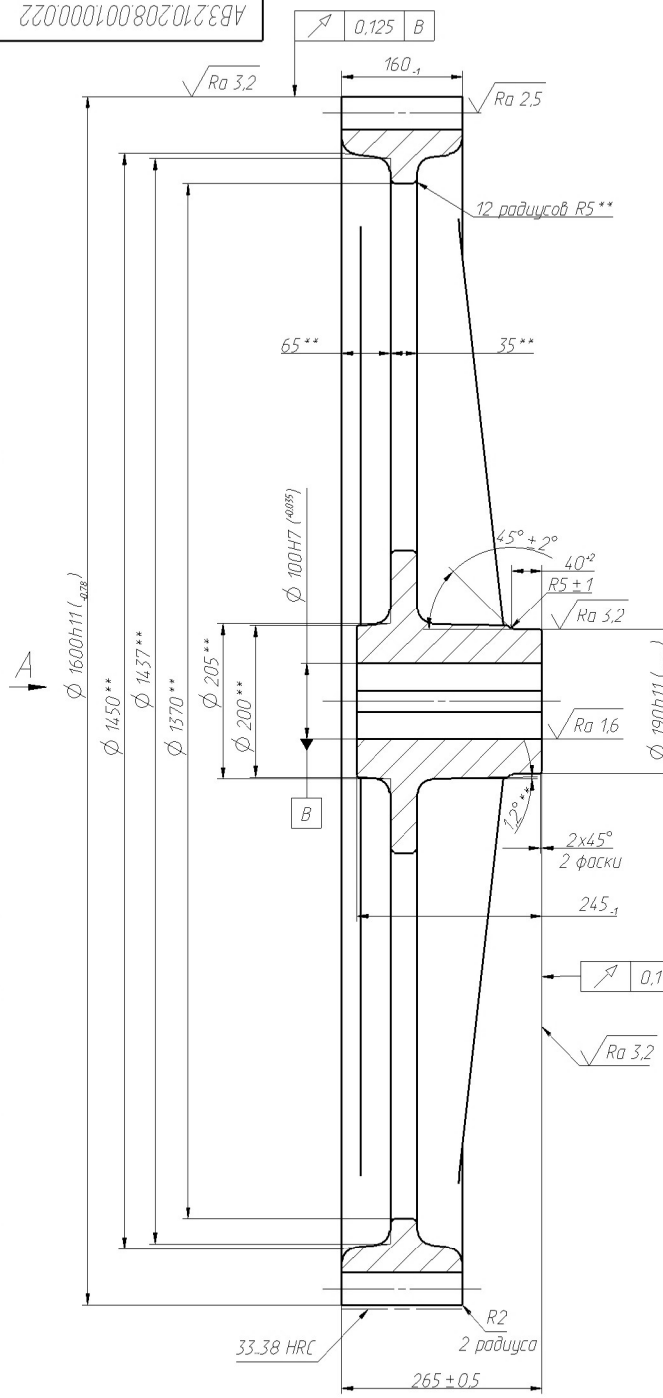
Модуль	m	20
Число зубьев	z	78
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-С
Делительный диаметр	d	1560 мм
Длина общей нормали	W	523,710 <sub>-0.315</sub> мм
Обозначение чертежа сопряженного колеса	AB3.210.208.001000.021	



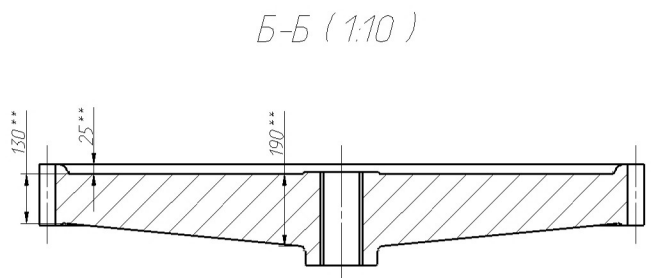
1. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.
3. \* Размер обеспечить инструментом.
4. \*\* Литейные размеры
5. Литейный уклон 5°.
6. Размеры в скобках - после сборки.
7. Неуказанные литейные радиусы скруглений R40мм.
8. Маркировать обозначение.

AB3.210.208.001000.022			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Середяков		
Проб.	Савин		
Т.контр.	Савин		
Н.контр.	Савин		
Утв.	Чусовский		
Лист		Масса	Масштаб
Колеса зубчатое		833	15
Лист		Листов 1	
Сталь 35Л ГОСТ 977-88		ООО	
		"НАТЭК-Нефтехиммаш"	
Формат А2			

Перв. привлек.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Изм. № док.м.  
Вариант. №  
Подп. и дата  
Изм. № док.м.



Модуль	m	20
Число зубьев	z	78
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-С
Делительный диаметр	d	1560 мм
Длина общей нормали	W	523,710 <sub>-0,315</sub> мм
Обозначение чертежа сопряженного колеса	AB3.210.208.001000.021	



1. Поковка гр IV КП 275 ГОСТ 8479-70
2. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
3. \* Размер обеспечить инструментом.
4. \*\* Допуски по ГОСТ 7062-90.
5. Размеры в скобках - после сборки.
6. Неуказанные радиусы скруглений 40\*\* мм
7. Маркировать обозначение.

AB3.210.208.001000.022			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Середняков		
Проб.	Савин		
Т.контр.	Савин		
Н.контр.	Савин		
Утв.	Чусовский		
Лит		Масса	Масштаб
Колеса зубчатое		833	15
Лист		Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		ООО	
"НАТЭК-Нефтехиммаш"			



AV3.210.208.001000.034

$\sqrt{Ra\ 12,5}$  (✓)

Перф. примен.

Справ. №

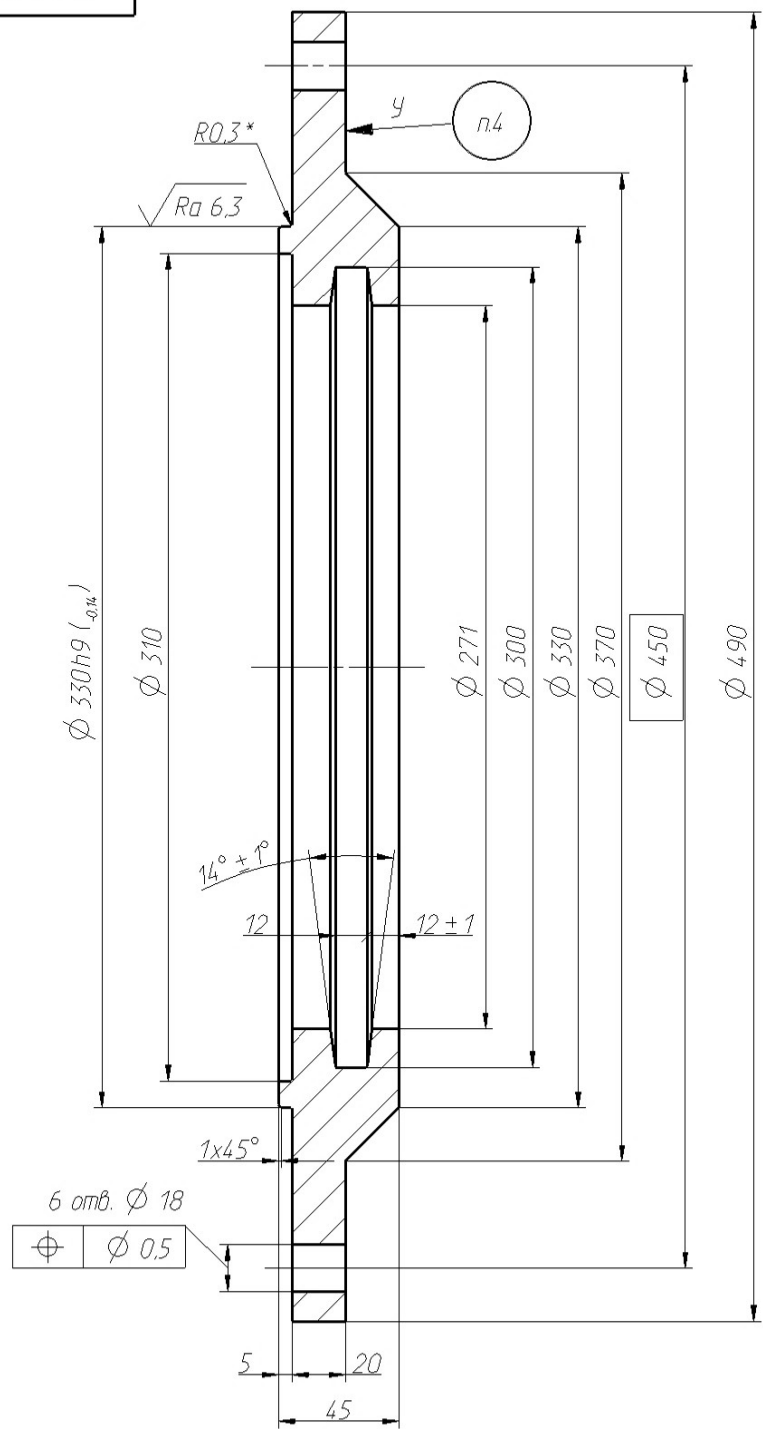
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взаимн. №

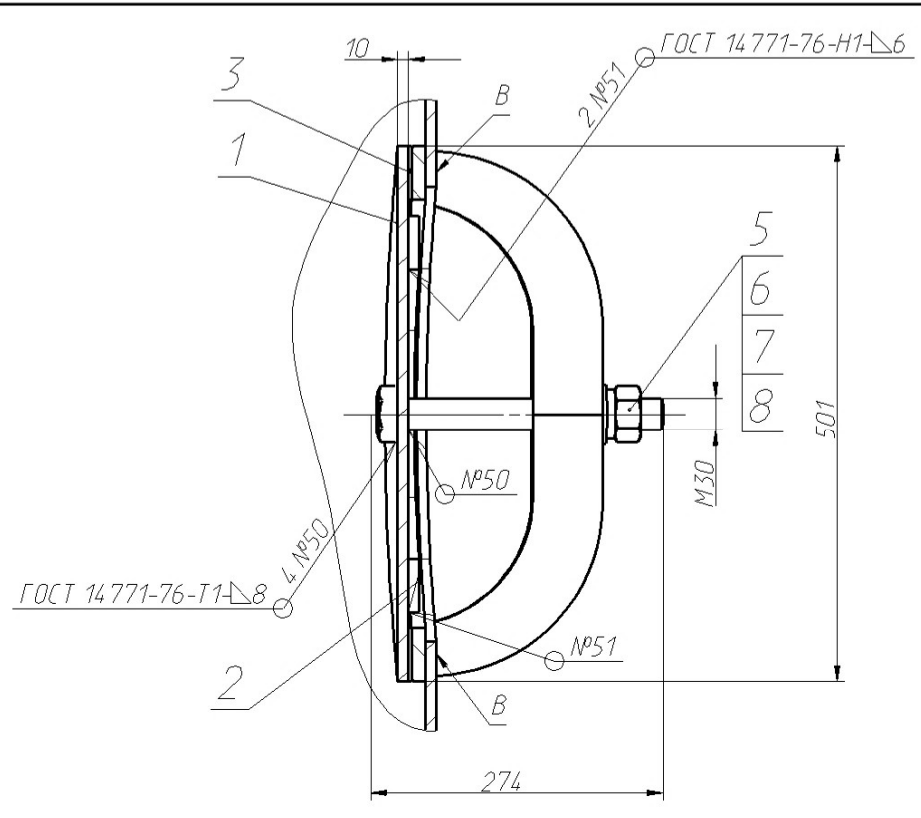
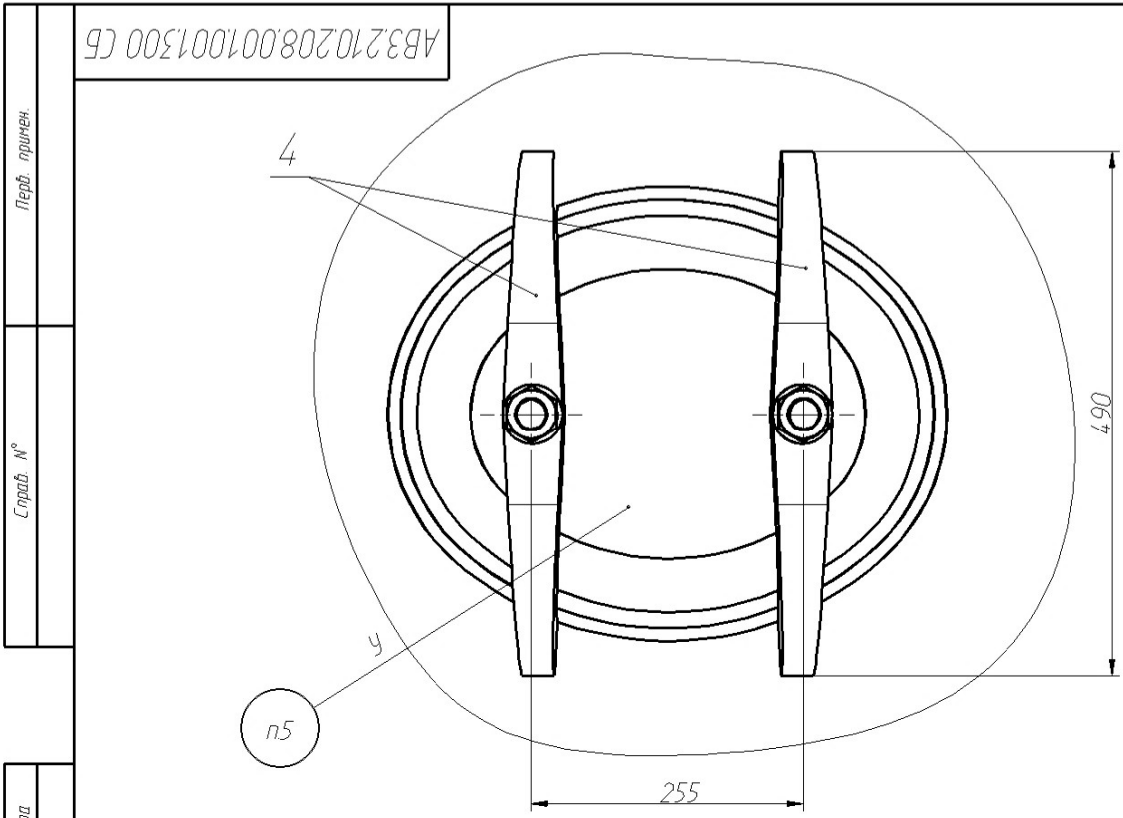
Подп. и дата

Инд. № подл.



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер обеспечить инструментом.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
4. Маркировать: обозначение.

					AV3.210.208.001000.034		
					Крышка		
					Лист	Масса	Масштаб
						25.3	1:2
					Лист 1		
					000		
					Ст3сп ГОСТ 380-2005		
					"НАТЭК-Нефтехиммаш"		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Середняков					
Проб.		Савин					
Т.контр.		Савин					
Н.контр.		Савин					
Утв.		Чусовский					



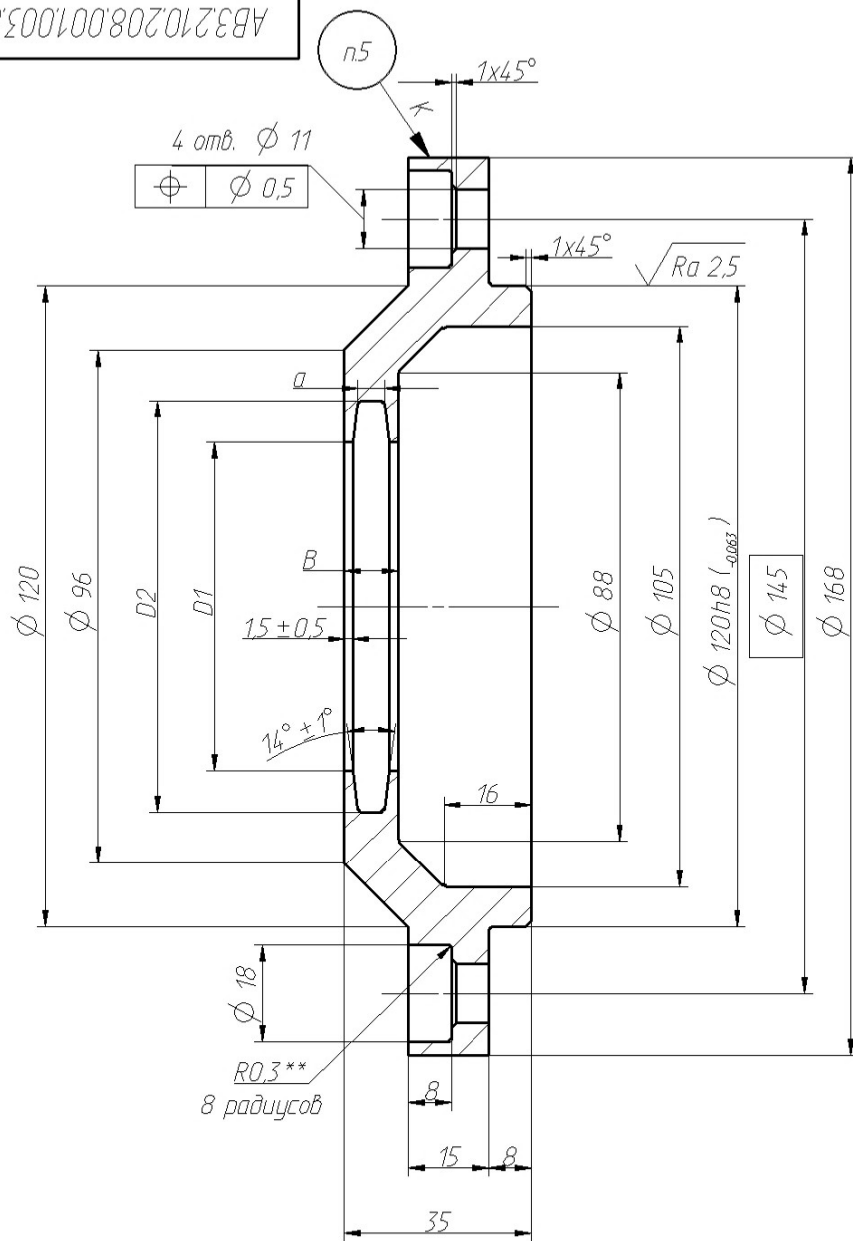
1. Сварочные материалы и контроль качества сварных соединений по "Таблице контроля качества сварных соединений".
2. Размеры для справок.
3. Прокладку поз. 3 приклеить к крышке поз. 1 клеем марки 88-СА ТУ 38 1051760-89.
4. К торцам В деталей поз. 4 приклеить пластины I-ТМКЩ-М-3 ГОСТ 7338-90 клеем марки 88-СА ТУ 38 1051760-89. Размер пластин  $36 \pm 1 \times 50 \pm 1$  мм.
5. Маркировать обозначение.

Перв. примен.		AB3.210.208.001.001.300 СБ
Справ. №		
Подп. и дата		
Инв. № дубл.		
Взам. инв. №		
Подп. и дата		
Инв. № подл.		

AB3.210.208.001.001.300 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Середняков		
Проб.		Савин		
Т.контр.		Савин		
Н.контр.		Савин		
Утв.		Чусовский		
Люк нижний			Лист	Масса
				50
			Листов	15
			000	
"НАТЭК-Нефтехимаш"				

AV3210208.001003.017

$\sqrt{Ra\ 12,5}$  (✓)



Обозначение	D1, мм	D2, мм	B, мм	a, мм	Масса, кг
AV3210208.001003.017	61,5	77	10	5	2,2
-01	66,5	82	11	6	2,1

1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
5. Маркировать: обозначение.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

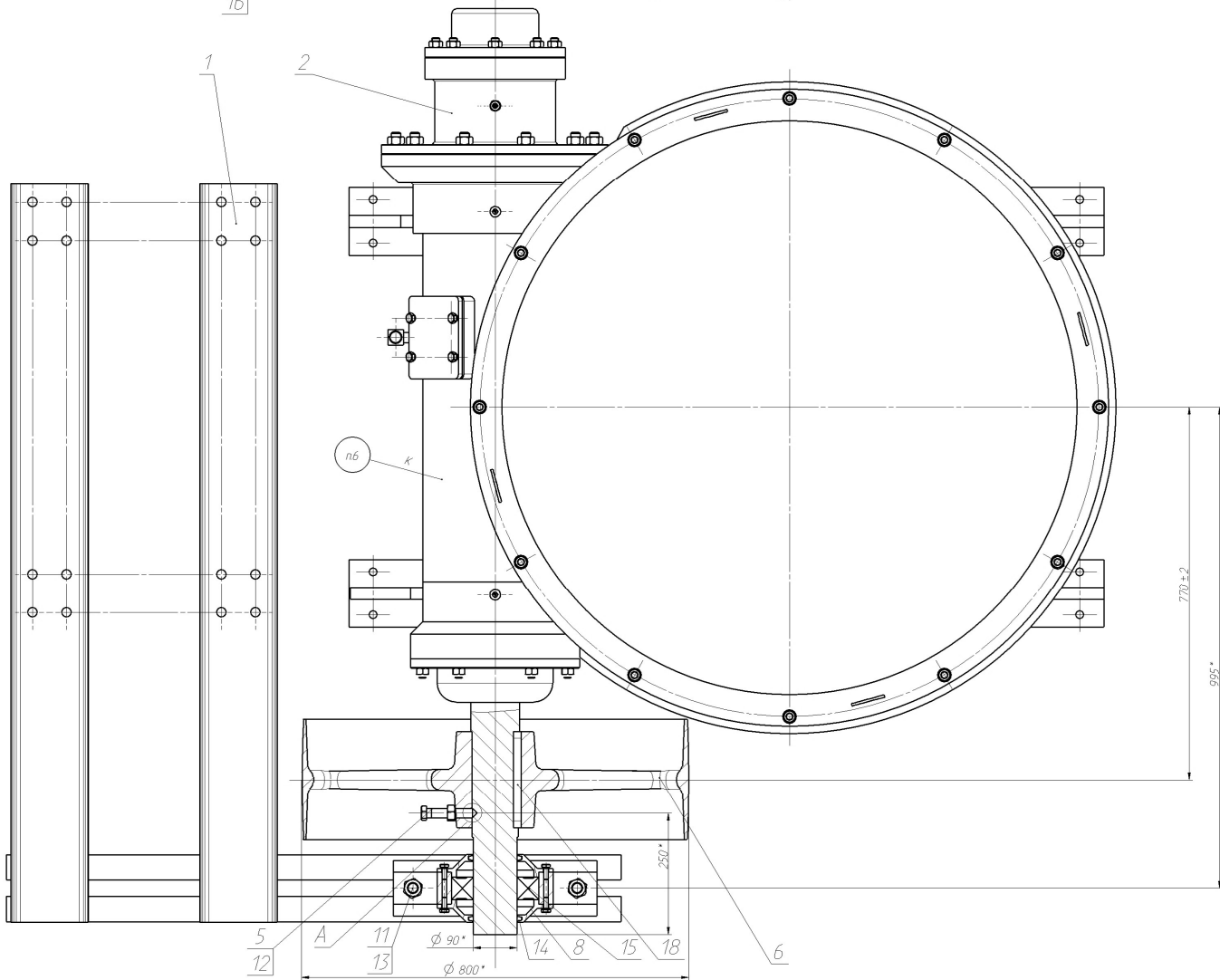
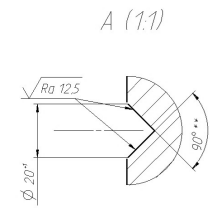
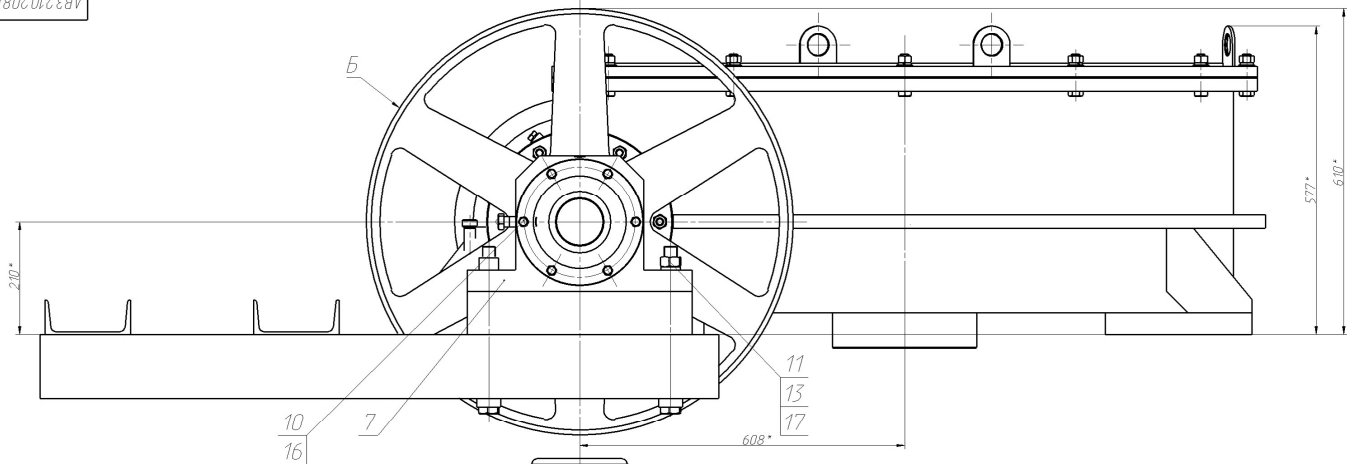
Инд. № подл.

AV3210208.001003.017

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середяков				См.	1:1
Проб.	Савин				таблицу	
Т.контр.	Савин			Лист	Листов	1
Н.контр.	Савин			000		
Утв.	Чусовский			"НАТЭК-Нефтехимаш"		

Крышка

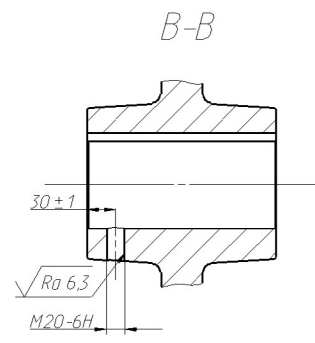
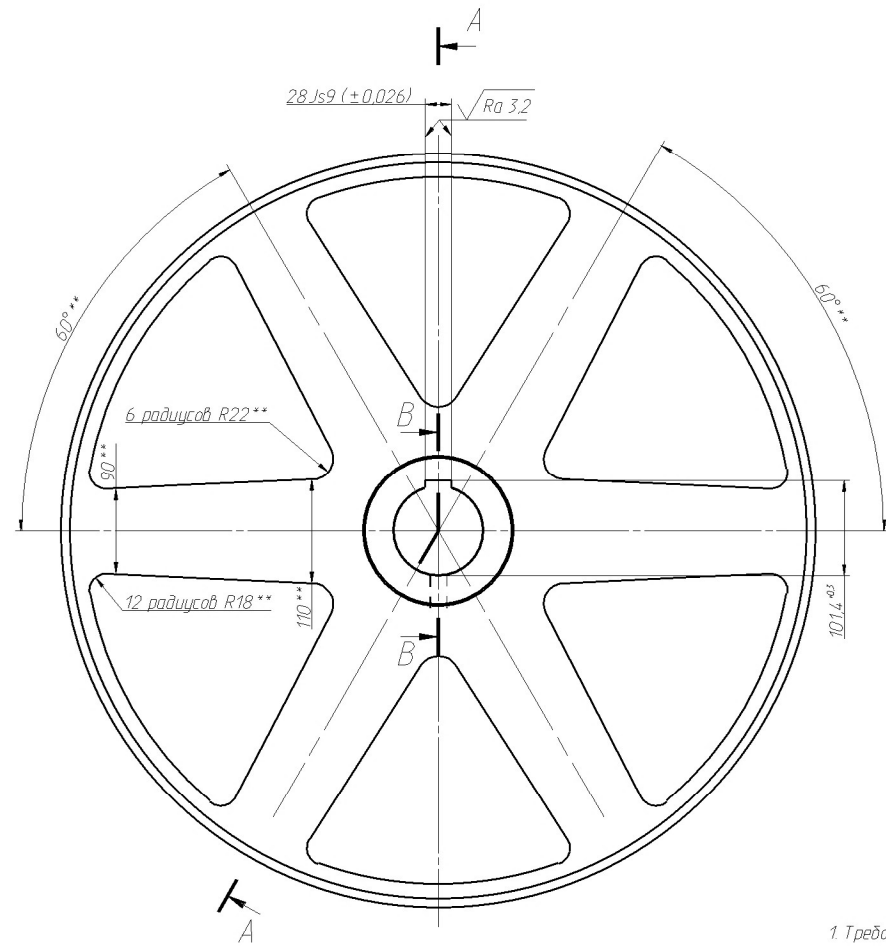
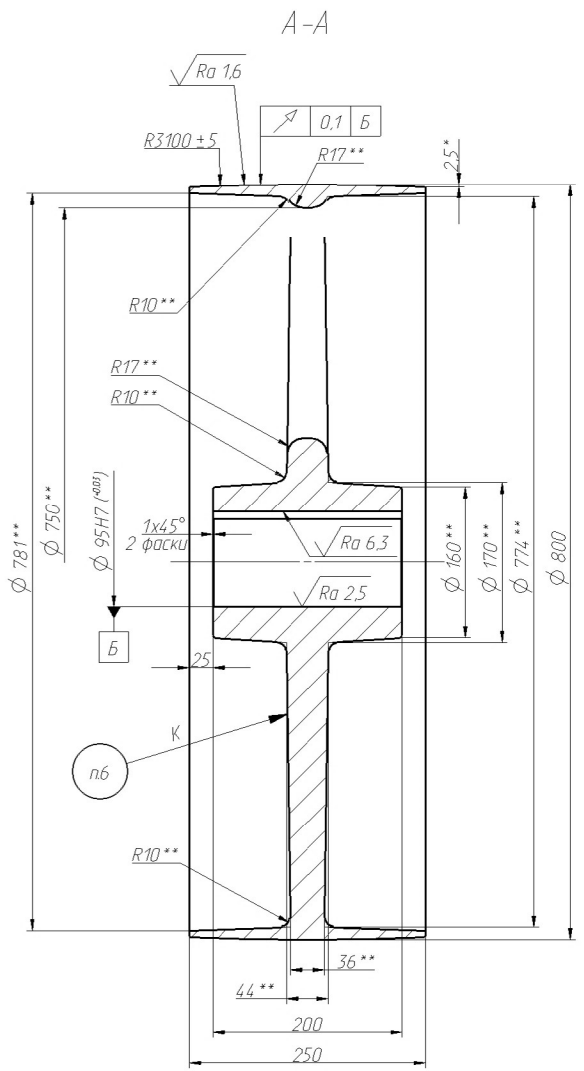
Стзсп ГОСТ 380-2005



- 1 \* Размеры для справок
- 2 \*\* Размер обеспечить инструмент
- 3 Отверстие, согласно выносного элемента А, выполнять по месту
- 4 Подшипник поз 15 заполнять смазкой ВНИИ НП-242 ГОСТ 20421-75
- 5 Покрытие наружных поверхностей, кроме поверхности Б, эмаль ПФ-155, желтая по ГОСТ 6465-76. Поверхность Б покрыть маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877-76 на время транспортировки и хранения
- 6 Материалы, обозначения

				AB3210208001005000 C6		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор червячный	
Разработ.	Средневажская	Савицын				
Проект.	Савицын				Лист	15
Утверд.	Савицын				Листов	1
Исполн.	Савицын				ООО	
Умб.	Чаусовский				"НАТЭК-Нефтехимкол"	

Имя, № инста.	Листы и детали	Взаимный №	Иной №	Итого	Листы и детали	Справ №



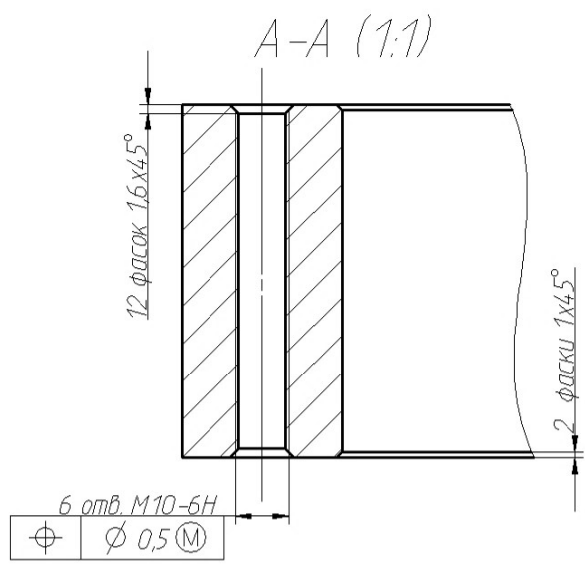
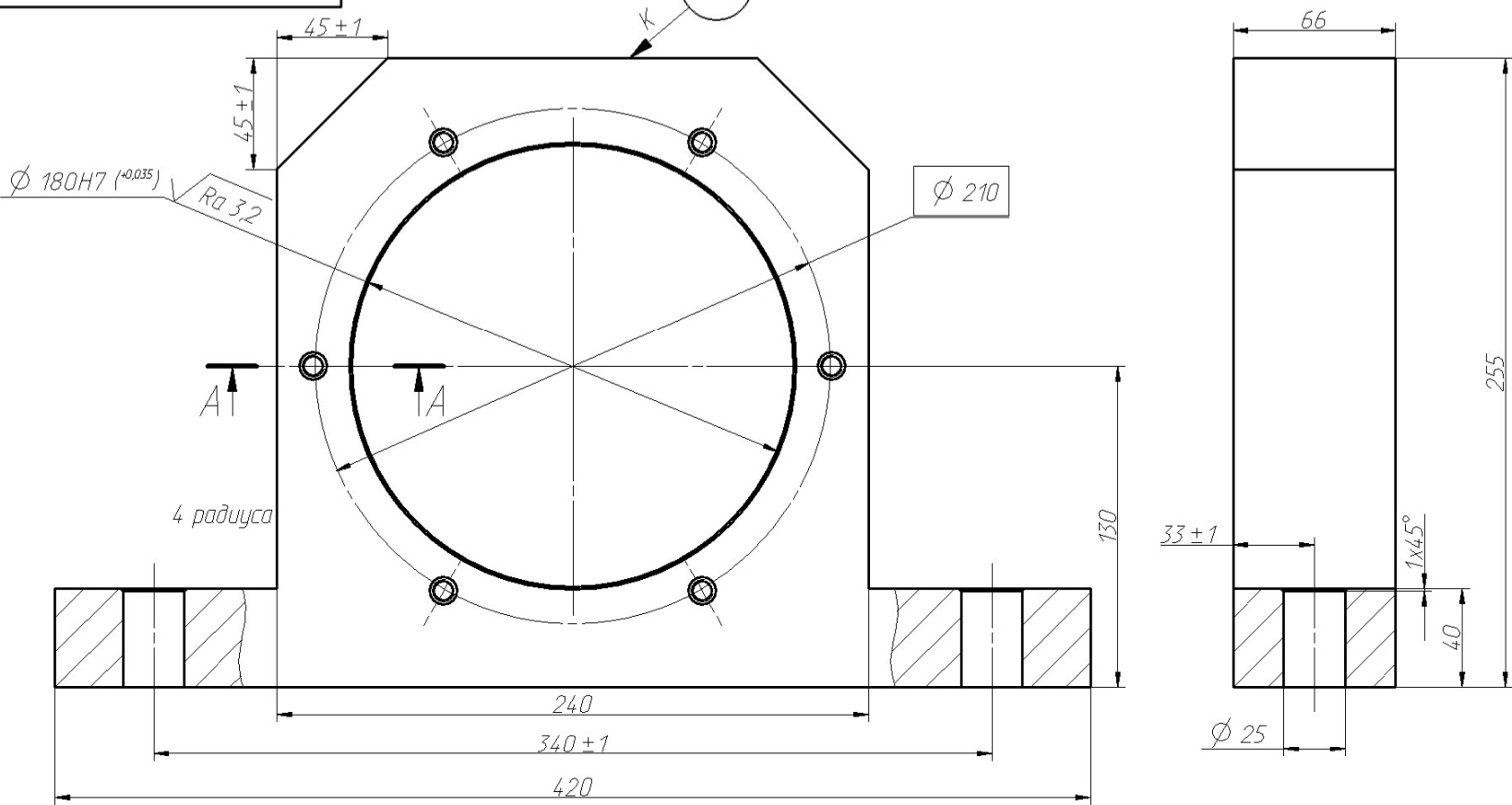
1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. Поковка гр. IV КП 275 ГОСТ 8479-70, УЗК по ГОСТ 24507-88, гр. 4п.
3. \* Размер для справок.
4. \*\* Допуски по ГОСТ 7062-90.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т
6. Маркировать: обозначение.

Перф. пружин  
Справ. №  
Подп. и дата  
Взвешив. №  
Подп. и дата  
Инд. № подл.

AB3.210.208.001.005.001			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Испол.	Середняков		
Проб.	Савин		
1 контр.	Савин		
И контр.	Савин		
Удб.	Чайковский		
Шкив		Лист	Масса
		1	136
		Листов	14
		000	
Сталь 45 ГОСТ 4543-71		"НАТЭК-Нефтехиммаш"	
Формат А2			

AB3.210.208.001.005.002

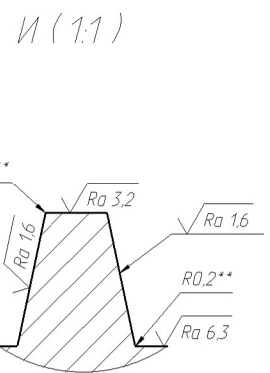
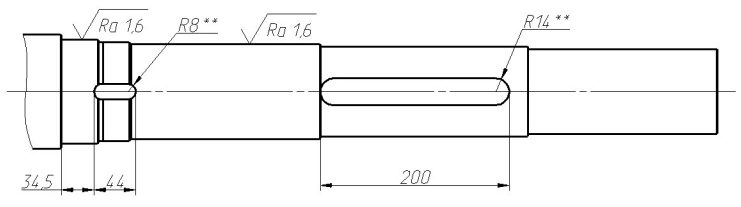
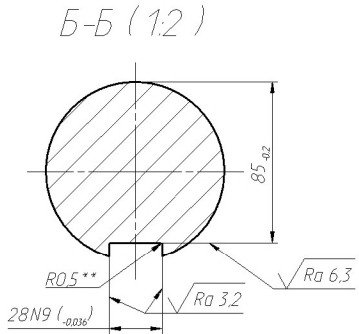
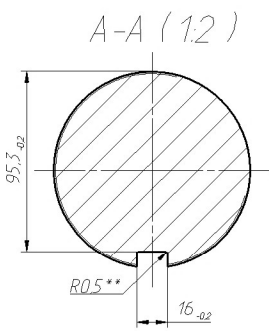
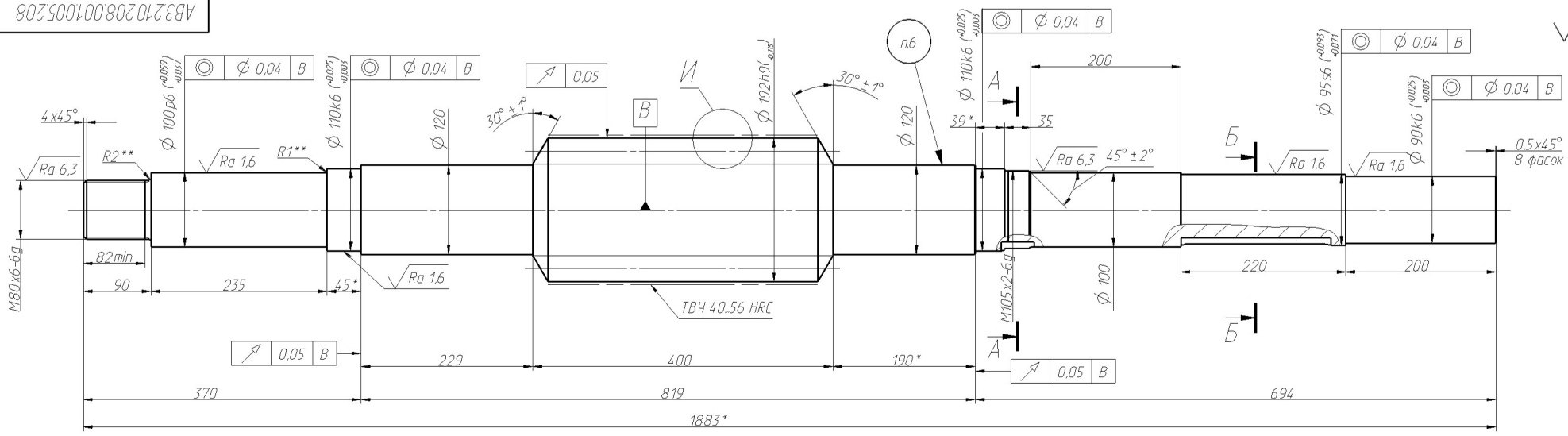
$\sqrt{Ra\ 12,5}$



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размер для справок.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
4. Маркировать: обозначение.

				AB3.210.208.001.005.002		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середряков				20,6	1:2
Проб.	Савин			Лист	Листов 1	
Т.контр.	Савин			000		
Н.контр.	Савин			Ст3сп ГОСТ 380-2005		
Утв.	Чусовский			"НАТЭК-Нефтехиммаш"		

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

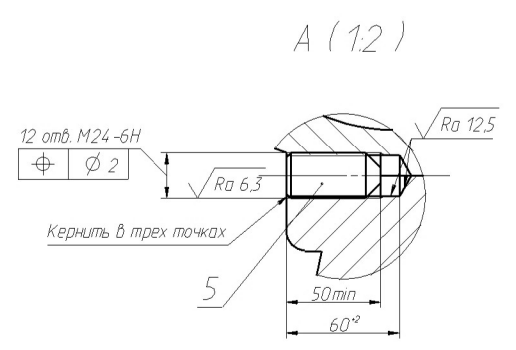
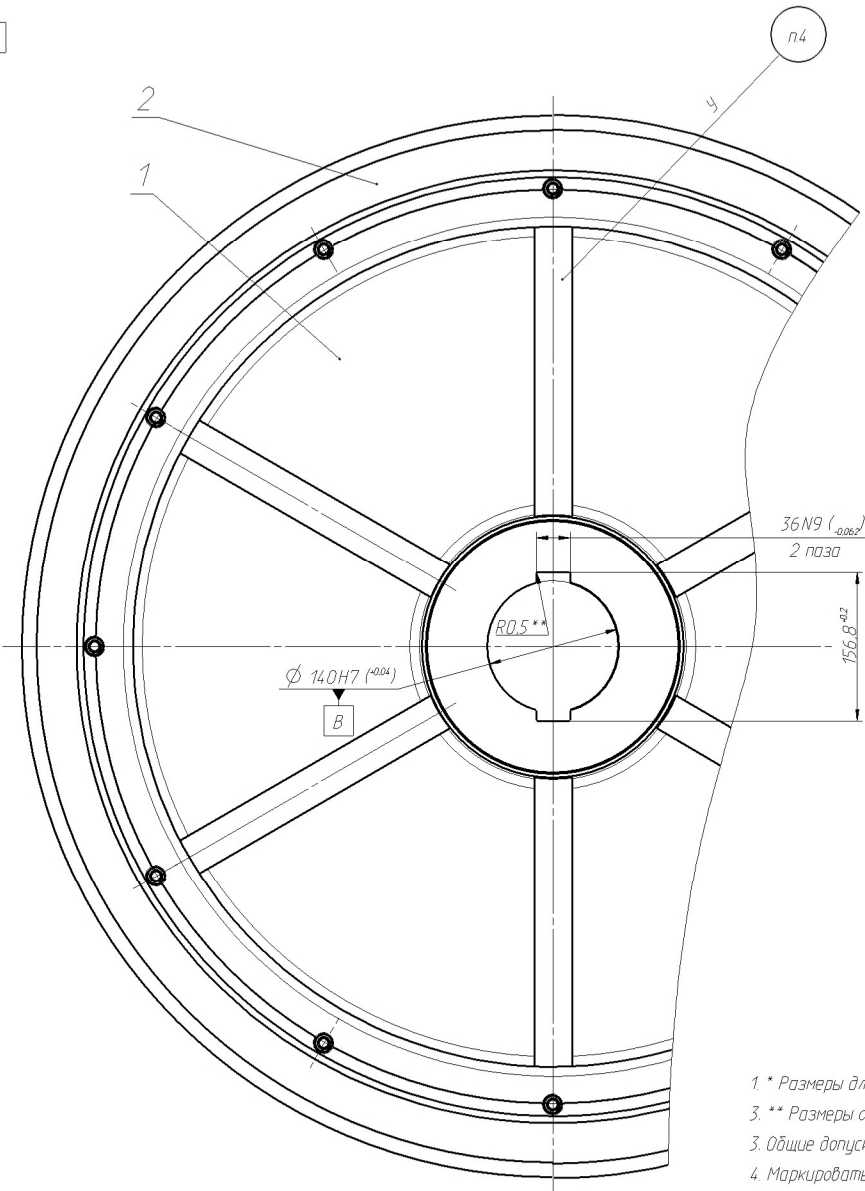
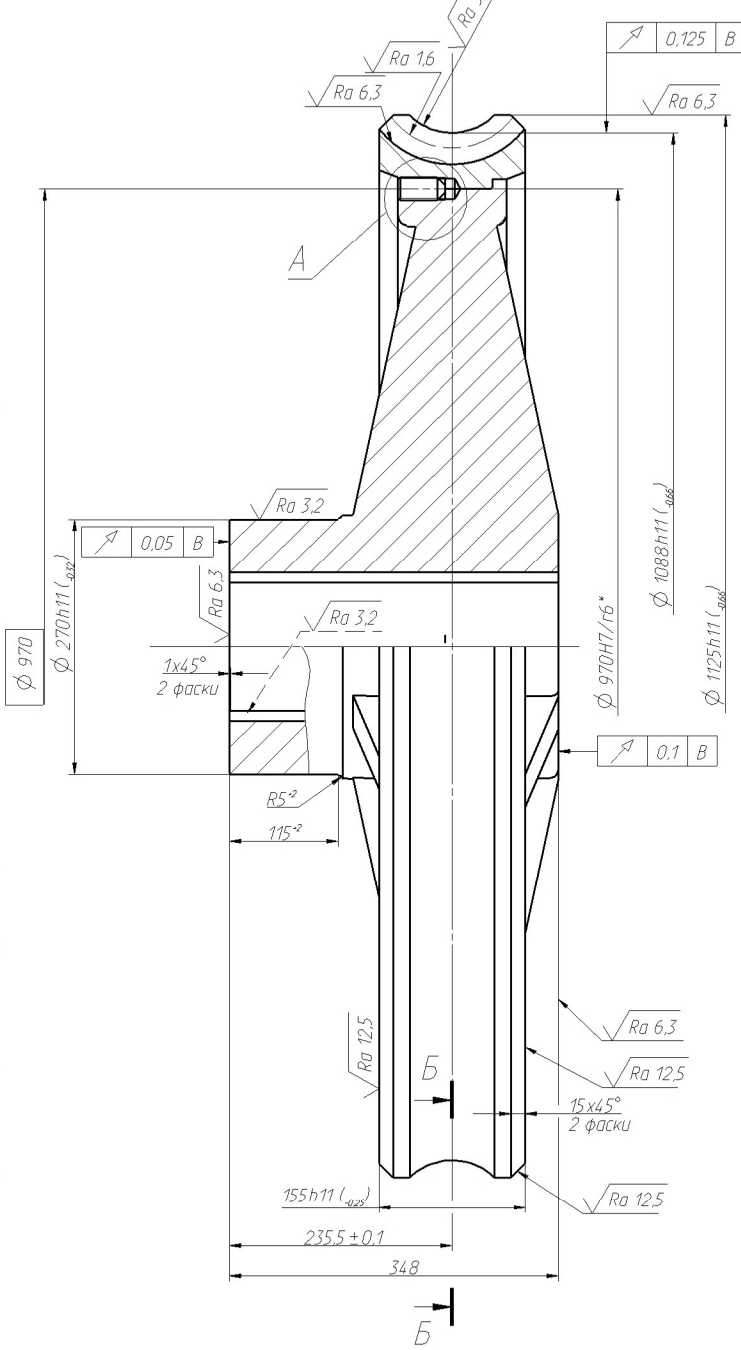


Модуль	m	16 мм
Число витков	$Z_1$	2
Вид червяка	-	ZA
Делительный угол подъема	$\gamma$	$11^\circ 18' 36''$
Направление линии витка	-	Правое
Исходный червяк	-	ГОСТ 19036-94
Степень точности по ГОСТ 3675-81	-	8-С
Высота до хорды	$h'_{o1}$	16,036 мм
Делительная толщина по хорде витка	$S'_{o1}$	$24,645_{-0.04}^{+0.06}$ мм
Делительный диаметр червяка	$d_1$	160 мм
Ход витка	$P_1$	50,27 мм
Обозначение чертежа сопряженного червячного колеса	-	AB3.210.208.001005.230 СБ

1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размеры для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Неуказанные радиусы скруглений 0,3 мм обеспечить инструментом.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - m
6. Маркировать обозначение электрографическим методом

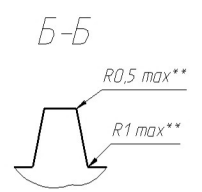
AB3.210.208.001005.208					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Середняков				
Проб.	Савин				
Т.контр.	Савин				
И.контр.	Савин				
Утв.	Чаусовский				
Червяк			Лист	Масса	Масштаб
			185	14	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			Лист	Листов 1	
			000		
			"НАТЭК-Нефтехиммаш"		

Перв. привеч.  
Стр. №  
Подп. и дата  
Изм. №  
Вариант. №  
Подп. и дата  
Изм. №



Модуль	m	16
Число зубьев	z <sub>2</sub>	66
Направление линии зуба	-	правое
Коэффициент смещения червяка	x	+3
Исходный производящий червяк	-	ГОСТ 19036-94
Степень точности по ГОСТ 3675-81	-	8-с
Межосевое расстояние	a <sub>w</sub>	608 мм
Делительный диаметр червячного колеса	d <sub>p</sub>	1056 мм
Вид сопряженного червяка	-	ЗА
Число витков сопряженного червяка	z <sub>1</sub>	2
Обозначение чертежа сопряженного червяка	AB3.210.208.001005.208	

- 1. \* Размеры для справок.
- 3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
- 3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
- 4. Маркировать обозначение.



Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Середяков											
Проб.				Савин											
Т.контр.				Савин											
И.контр.				Савин											
Утв.				Чаусовский											

AB3.210.208.001005.230 СБ			
Лист		Масса	Масштаб
Колесо червячное		723	14
Лист		Листов 1	
		000	
"НАТЭК-Нефтехиммаш"			
Формат А2			





AB3.210.208.001.008.000 СБ

Перф. примен.

Справ. №

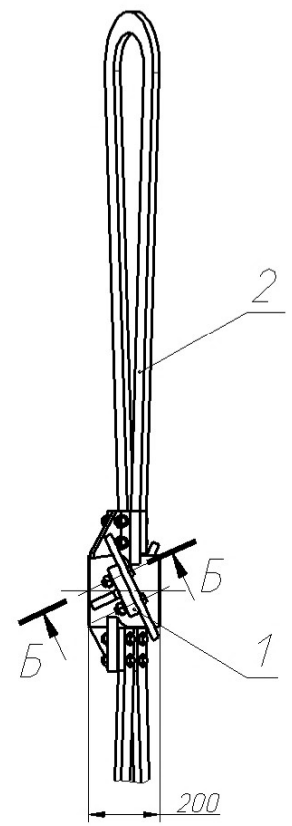
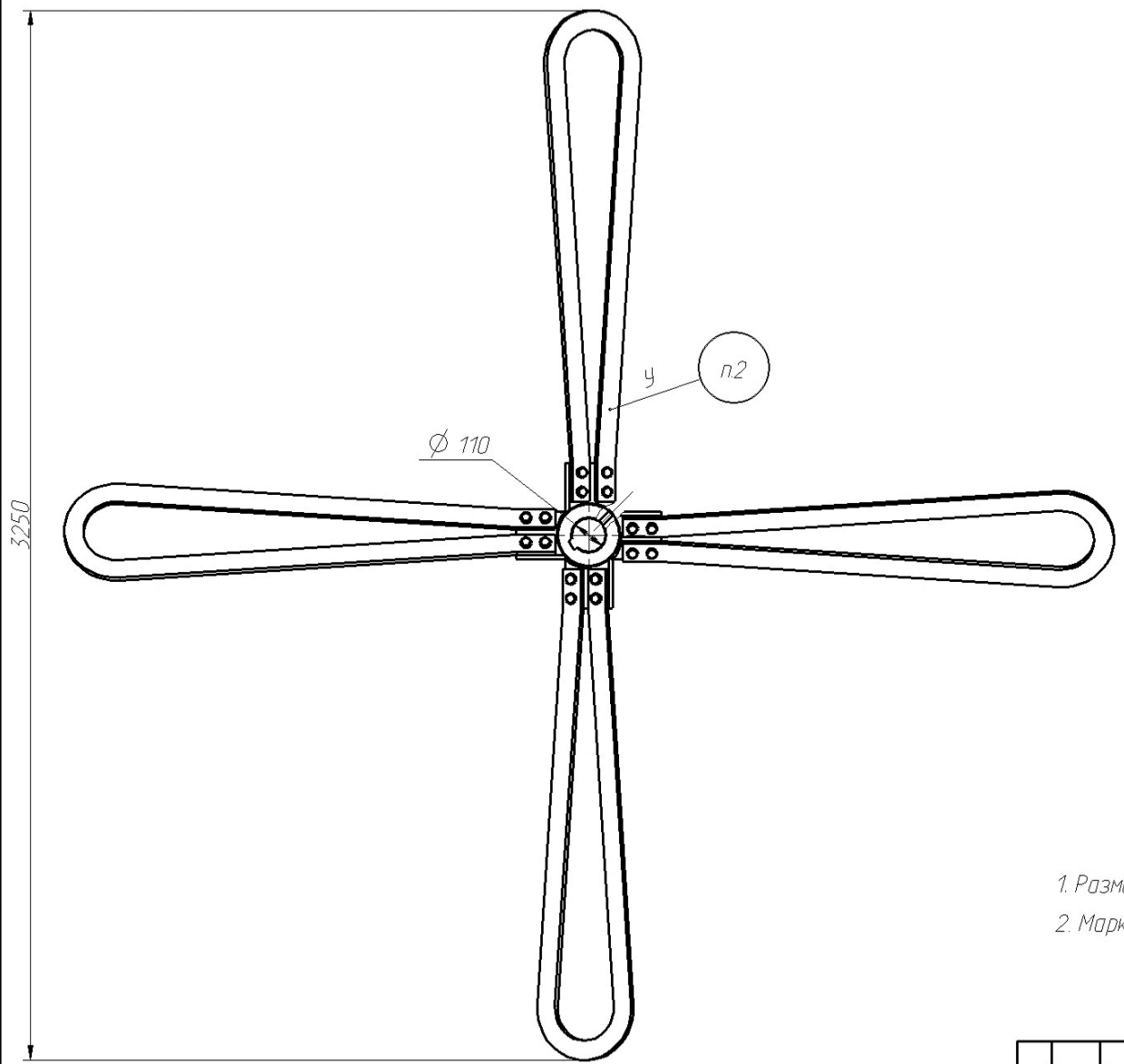
Подп. и дата

Изм. №

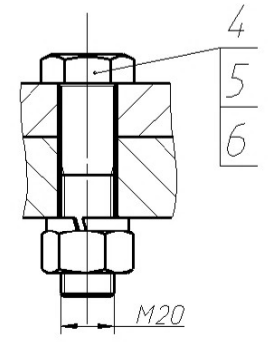
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №



Б-Б (1:2) ○

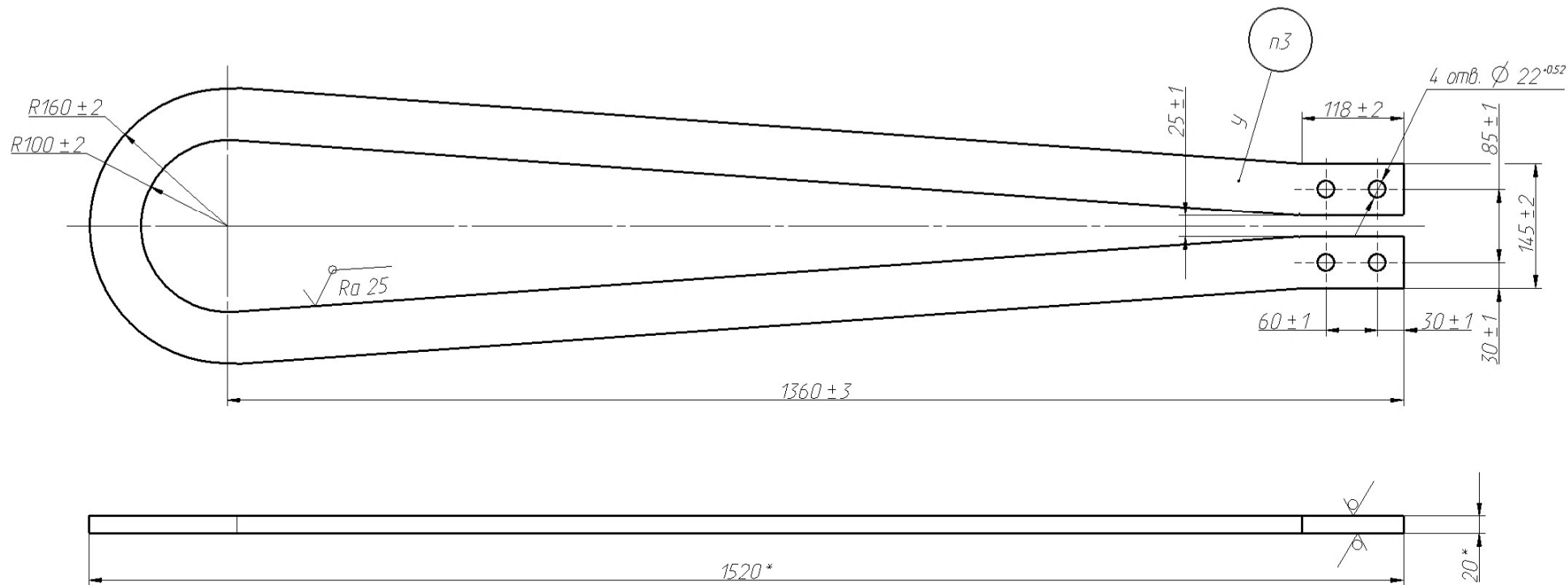


- 1. Размеры для справок.
- 2. Маркировать: обозначение.

					AB3.210.208.001.008.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок лопастей	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Середряков						178	1:15
Проб.	Савин					Лист	Листов 1	
Т.контр.	Савин					000		
Н.контр.	Савин					"НАТЭК-Нефтехимаш"		
Утв.	Чусовский							

AB3.210.208.001008.001

$\sqrt{Ra\ 12,5}$  (✓)



1. Требования к материалу по "Таблице контроля качества основного металла".
2. \* Размеры для справок.
3. Маркировать: обозначение.

					AB3.210.208.001008.001		
					Лопасть		
					Лист	Масса	Масштаб
						29.2	15
					Лист 1		
					000		
					"НАТЭК-Нефтехимаш"		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист ПН-0-20 ГОСТ 19903-74		
Разраб.		Середняков			СтЗспЗ-св ГОСТ 14637-89		
Проб.		Савин					
Т.контр.		Савин					
Н.контр.		Савин					
Утв.		Чусовский					

Перф. примен.

Справ. №

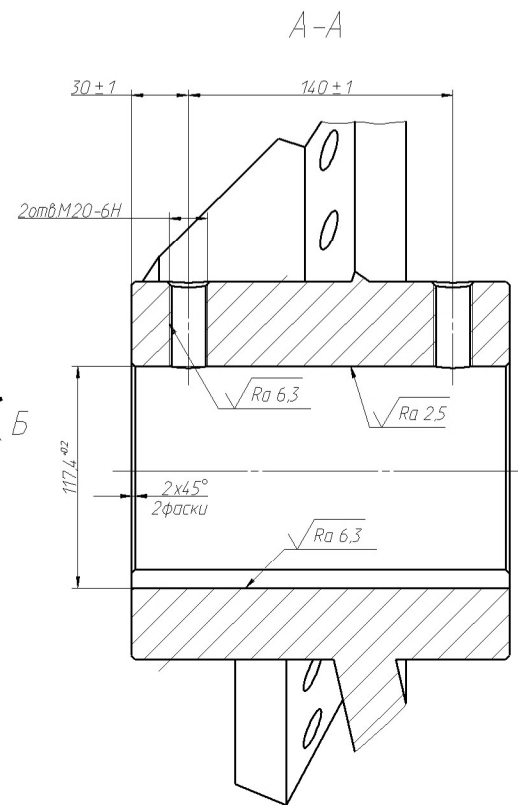
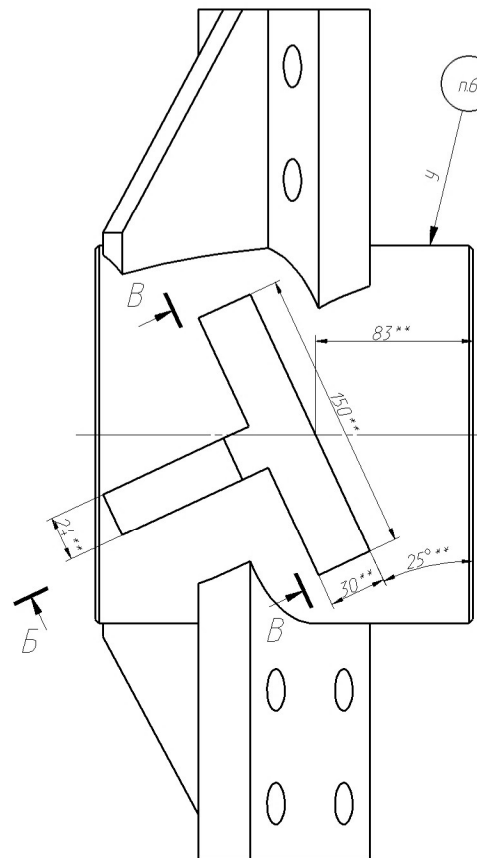
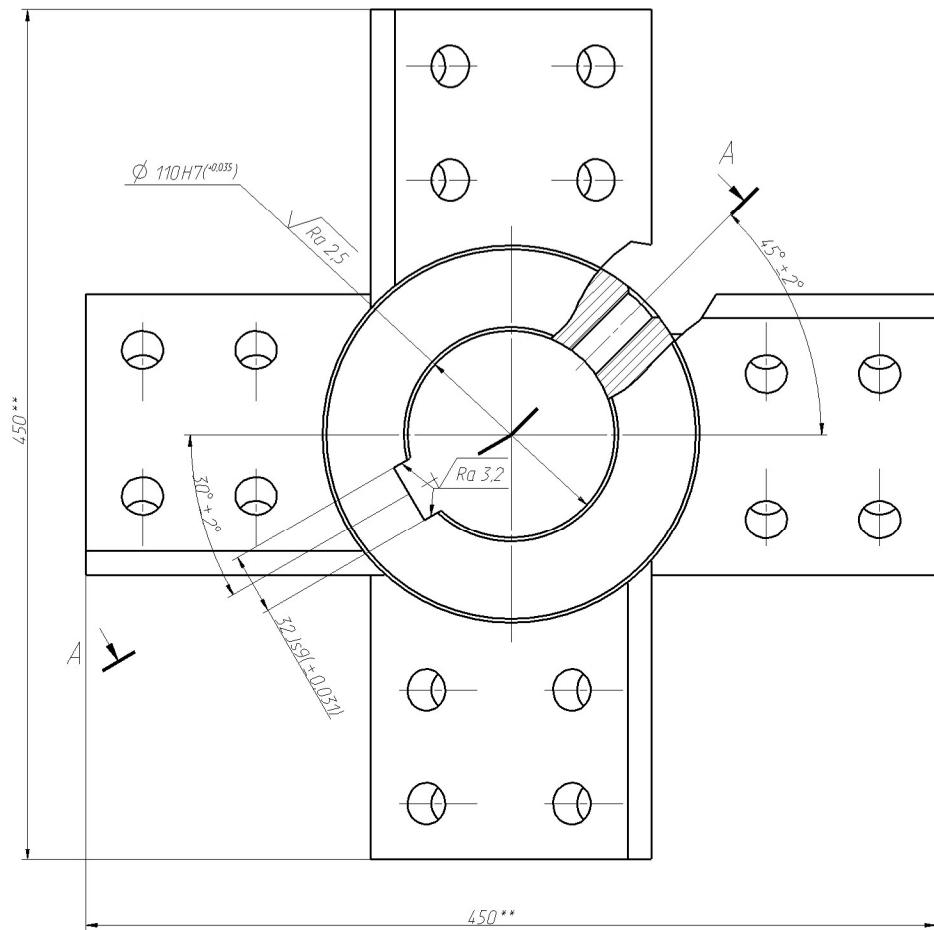
Подп. и дата

Инд. № дубл.

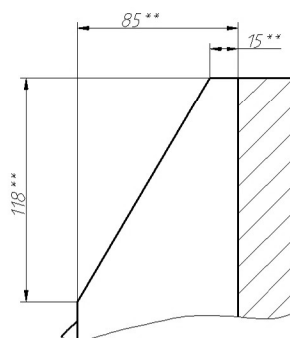
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

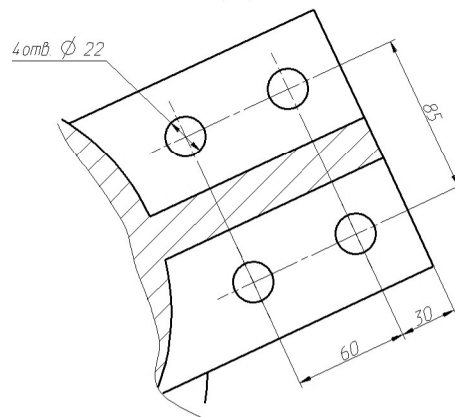


Б-Б (1:2)



В-В (1:2)

4 разреза



1. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.
2. \*\* Литейные размеры
3. Литейный уклон 5°.
4. Размеры в скобках - после сборки
5. Неуказанные литейные радиусы скруглений R5мм.
6. Маркировать обозначение

				AB3.210.208.001008.002				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крестовина	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Середяков						56	12
Проб.	Савин					Лист	Листов	1
Т.контр.	Савин					000		
Н.контр.	Савин				Сталь 35Л ГОСТ 977-88	"НАТЭК-Нефтехимаш"		
Утв.	Чугаевский					Формат А2		

Перв. привеч.  
Стор. №  
Подп. и дата  
Изм. №  
Взвешив. №  
Подп. и дата  
Изм. №  
Лист