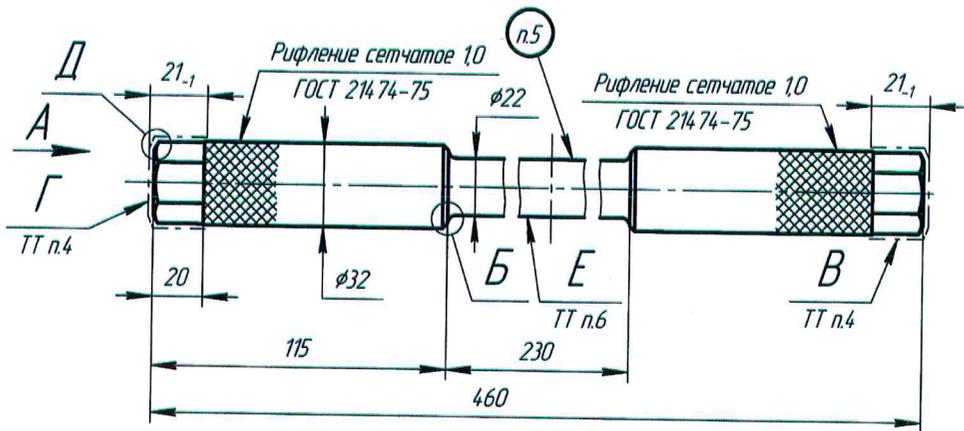


6E5000-E

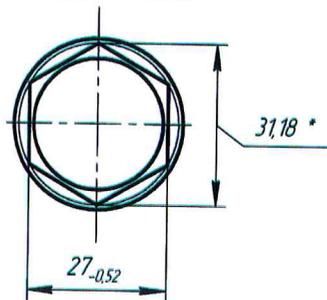
√ Ra 12,5

Перв. исполен.

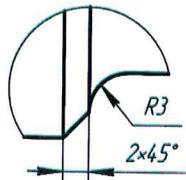
Спроб. №



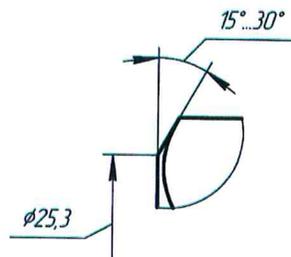
A(1:1) 2 места



Б(2,5:1) 2 места



Д(2,5:1) 2 места



- 1 Гр. IV КП 50 ГОСТ 8479-70.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, ±IT14/2.
- 3 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-К.
- 4 ТВЧ поверхн. В и Г h 2,0 ... 3,0 мм, 40 ... 52 HRC. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-78.
- 5 Маркировать ударным способом обозначение чертежа.
- 6 Покрытие поверхн. Е:
 - грунтровка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77;
 - эмаль Эвикар-Ц марки А, RAL 1026, желтый (0,02 м²).
 Защитить от покрытия место маркировки.
- 7 Консервация поверхн. Б и В: масло К-17 ГОСТ 10877-76 (0,005 м²).

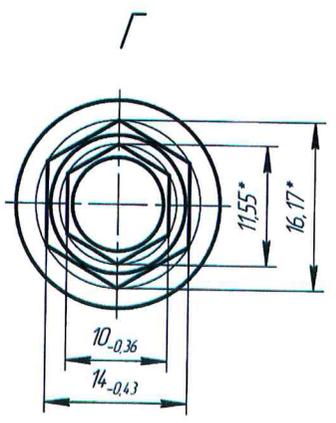
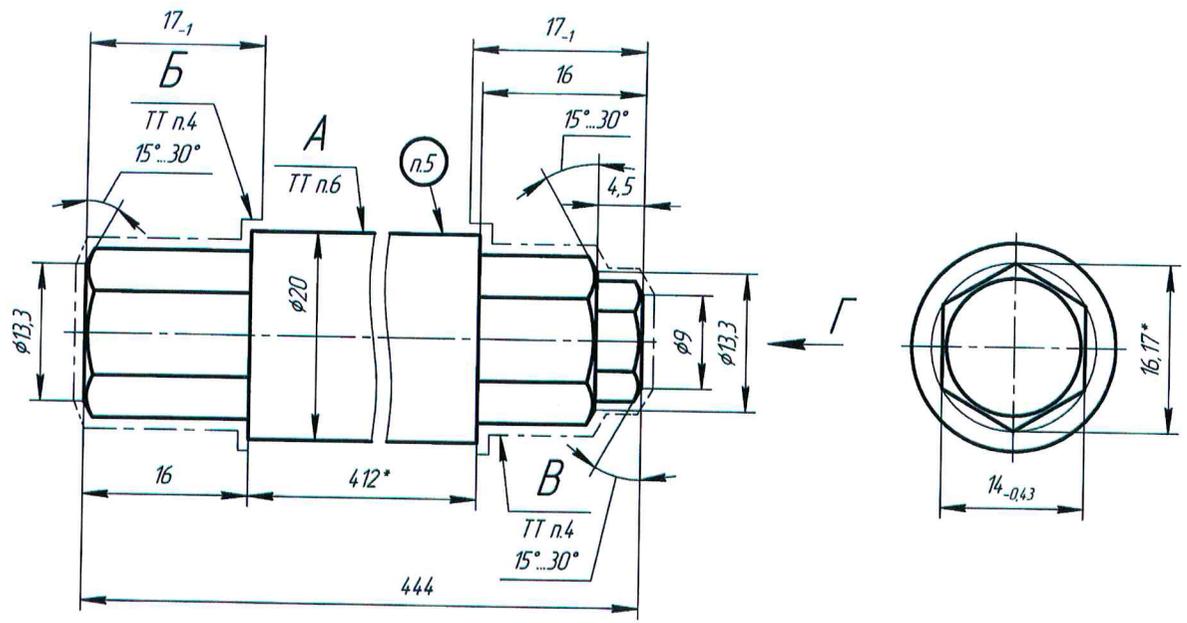
Инд. № подл. / Подп. и дата / Взам. инд. № / Инд. № дубл. / Подп. и дата

				3-000539		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		И.И.И.	02.2023		2,1	1:2
Проб.		И.И.И.	02.2023			
Т.контр.				Лист	Листов	1
И.контр.				Сталь 40Х ГОСТ4543-2016		
Утв.						

Ключ

075000-E

√ Ra 12,5



- 1 Гр. IV КП 50 ГОСТ 8479-70.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, ±IT14/2.
- 3 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-К.
- 4 ТВЧ поверхн. Б и В h 2,0 ... 3,0 мм, 40 ... 52 HRC. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-78.
- 5 Маркировать ударным способом обозначение чертежа.
- 6 Покрытие поверхн. А:
 - грунтотка В/А-02 ГОСТ 12707-77;
 - эмаль Эвкор-Ц марки А, RAL 1026, желтый (0,03 м²).
 Защитить от покрытия место маркировки.
- 7 Консервация поверхн. Б и В: масло К-17 ГОСТ 10877-76 (0,002 м²).

Перв. примен.
 Строч. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

				3-000540			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		М/Ф	10.01.23			1,1	2:1
Проб.		3/1	10.02.23				
Т.контр.							
И.контр.					Лист	Листов	1
Утв.				Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016			

Э-000541 СБ

Листов примен.
Э-000541

Сараб. №

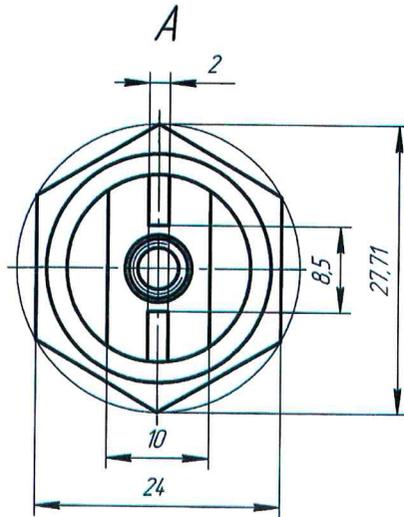
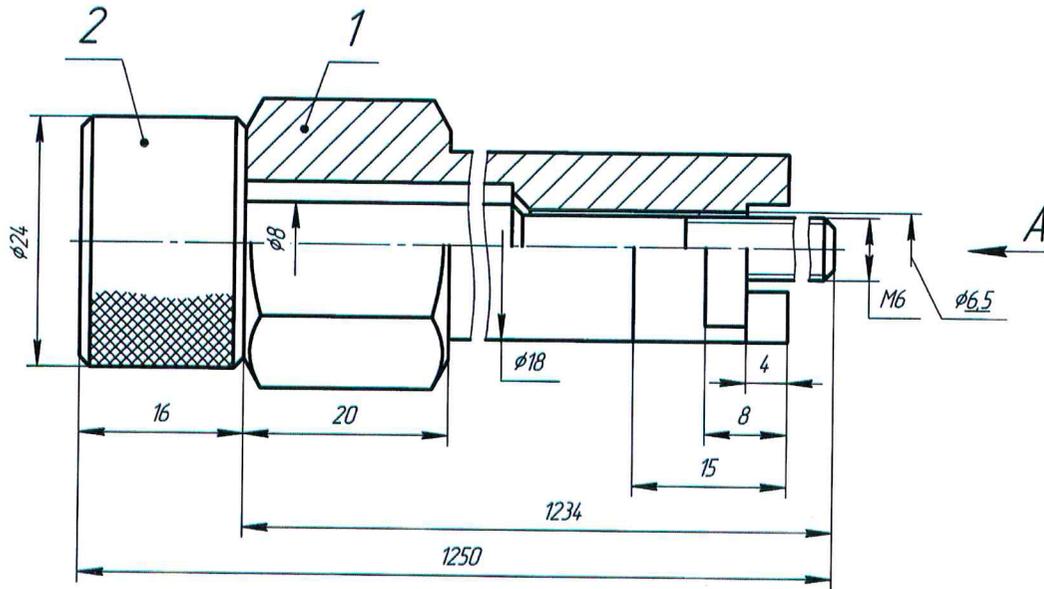
Подп. и дата

Инв. № д.д.л.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Размеры для справок.

				Э-000541 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						1,9	2:1
Разраб.			М.С.П.	10.2023			
Проб.			З.П.	16.10.23			
Т.контр.							
Н.контр.							
Чтб.				10.2023			
					Лист		Листов 1

Копировать

93 575000-Е

Лист: примен.
3-000545

Сварб. №

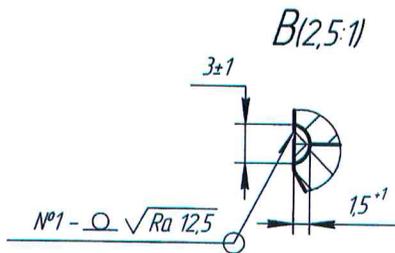
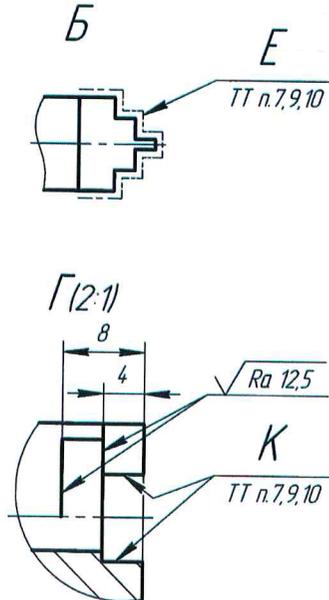
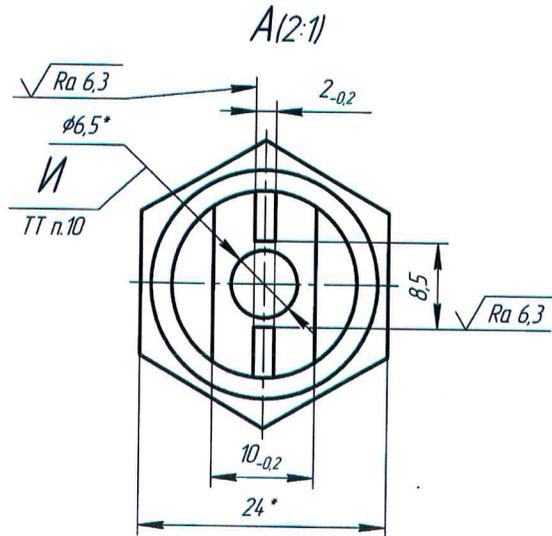
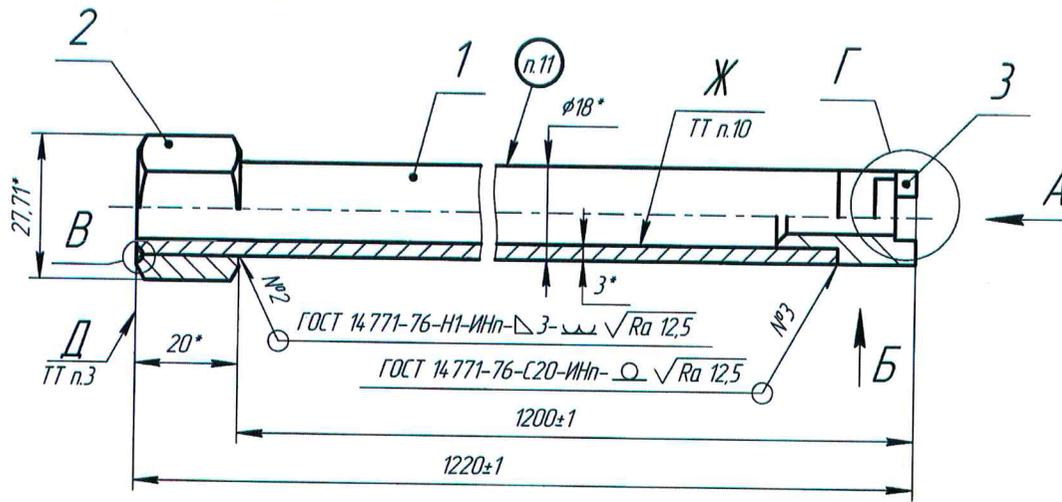
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- Сварной шов №1 выполнить сваркой ручной дуговой в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом.
- Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-80. Масса наплавленного металла - 0,01 кг.
- Не допускается выступание дет. поз. 1 за поверхн. Д.
- Выполнить отпуск после сварки.
- Контроль качества сварных швов после термической обработки по ГОСТ Р ИСО 5817-2021, уровень качества В.
- * Размеры для справок.
- ТВЧ поверхн. Е и К h 2,0 ... 3,0 мм, 40 ... 52 НРС. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-78.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2-мК на механическую обработку.
- Покрытие наружных поверхн, кроме поверхн. Е и К:
 - грунтровка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77;
 - эмаль Эдикор-Ц марки А, RAL 1026, желтый (0,07 м²).
- Консервация поверхн. Е, Ж, И и К: масло К-17 ГОСТ 10877-76 (0,05 м²).
- Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

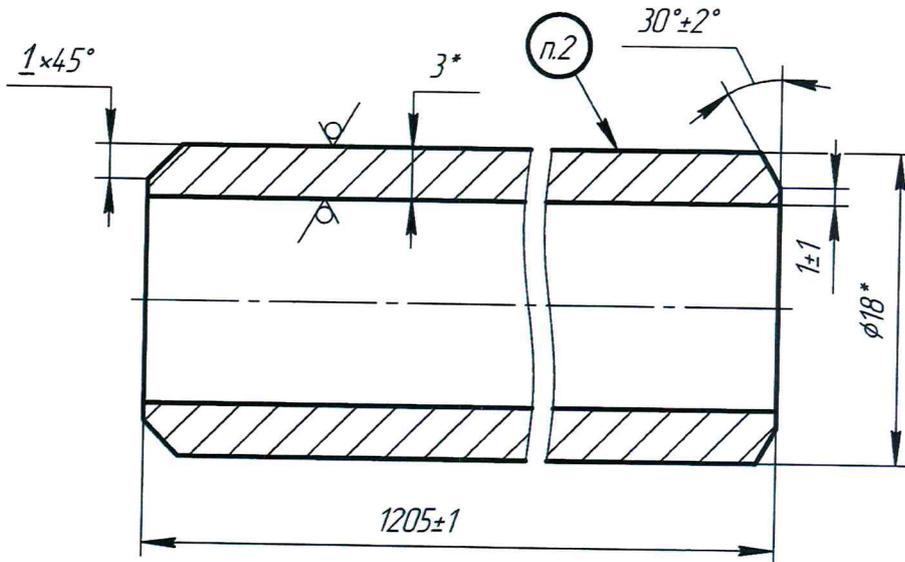
				3-000545 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
						1,4	1:1
Корпус Сборочный чертеж					Лист	Листов	1
И.контр.							
Утв.							

Э-000547

$\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}$

Перв. примен.
Э-000545

Справ. №



- 1 * Размеры для справок.
- 2 Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

Э-000547

Труба

Труба 18x3 ГОСТ 8734-75
B20 ГОСТ 8733-74

Лист	Масса	Масштаб
1	1,3	2,5:1
Лист	Листов	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			МФ	10.2023
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

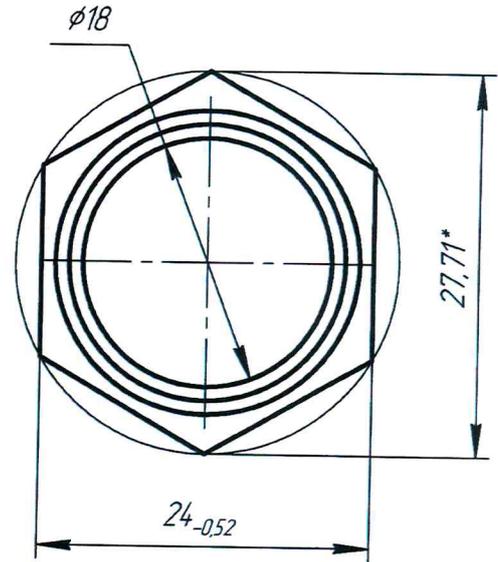
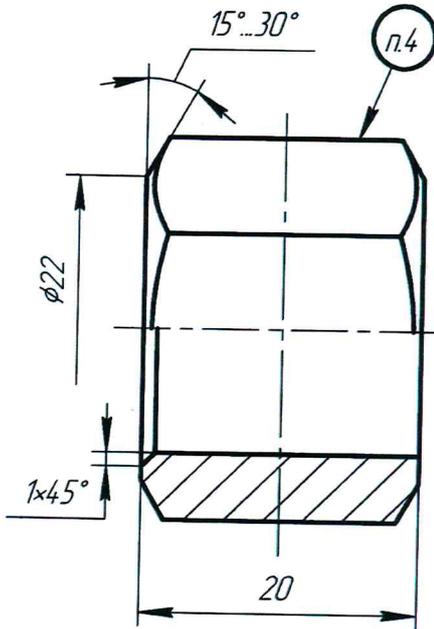
Копировал

Формат А4

875000-Е

$\sqrt{Ra\ 12,5}$

Справ. №
Перв. примен.
Э-000545



- 1 Гр. IV КП 22 ГОСТ 8479-70.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 3 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-К.
- 4 Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

Э-000548

Инд. № подл.
Изм. Лист
Проб.
Т.контр.
Н.контр.
Утв.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			М.В. -	10.10.13
Проб.			З.П.	10.10.13
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Гайка

Сталь 20 ГОСТ 1050-2013

Лист	Масса	Масштаб
	0,04	2:1
Лист	Листов	1

Копировал

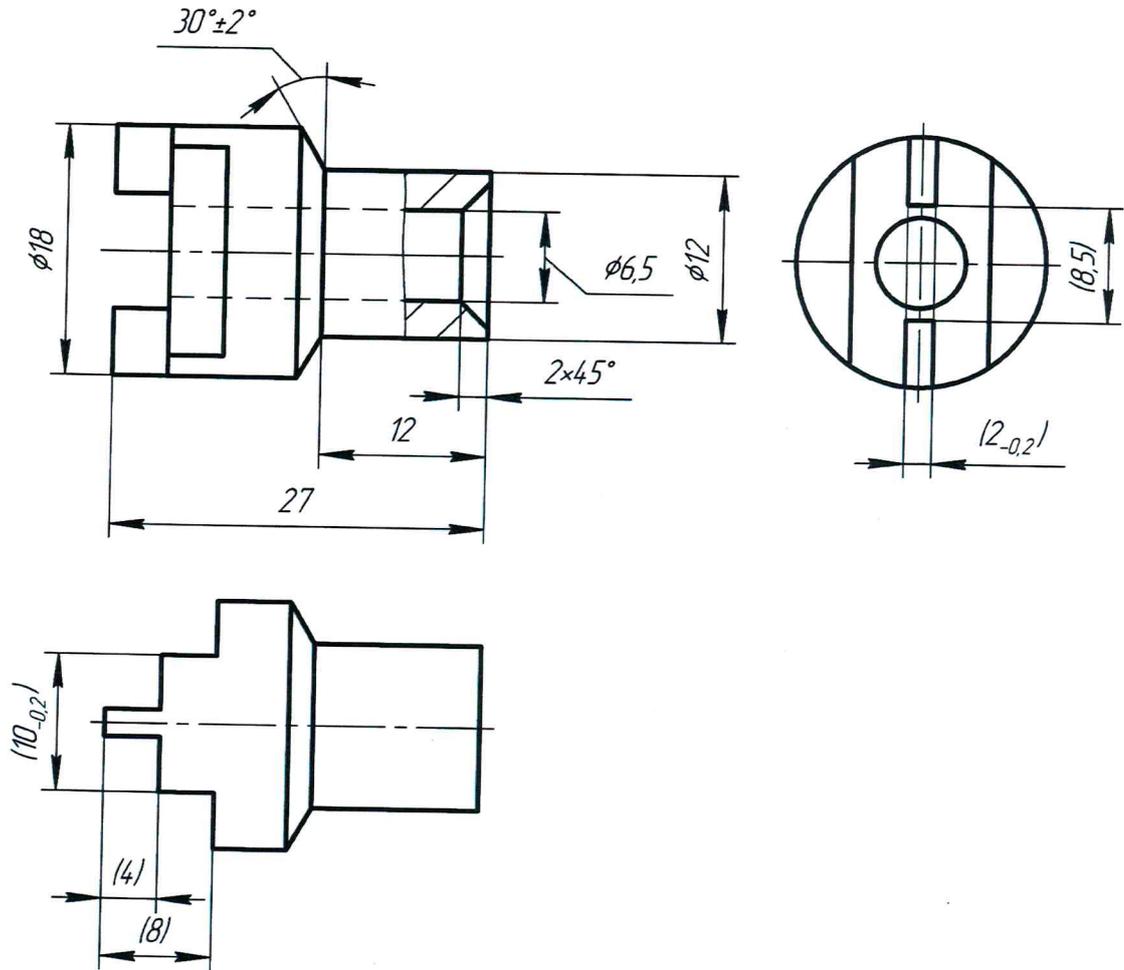
Формат А4

675000-Е

$\sqrt{Ra\ 12,5}$

Перв. примен.
Э-000545

Справ. №



- 1 Гр. IV КП 50 ГОСТ 8479-70.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 3 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-К.
- 4 Размеры в скобках - после сборки по черт. Э-000545 СБ.
- 5 Маркировать обозначение чертежа на бирке

Э-000549

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			Литв	10.10.23
Проб.			3/	10.20.23
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Втулка

Сталь 40Х ГОСТ4543-2016

Лист	Масса	Масштаб
	0,03	2:1
Лист	Листов	1

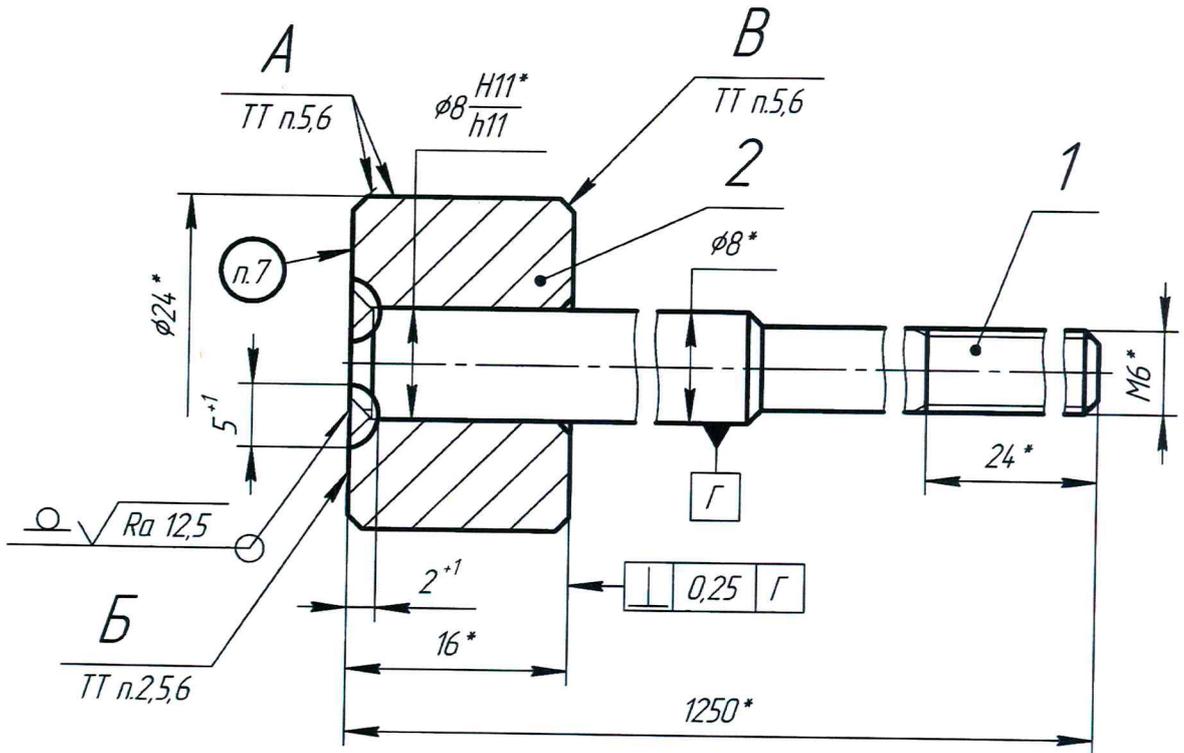
Копировал

Формат А4

Э-000546-Е

Перв. примен.
Э-000546

Справ. №



- 1 Сварной шов выполнить сваркой ручной дуговой в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом. Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-80.
Масса наплавленного металла - 0,01 кг.
- 2 Выступание дет. поз. 2 за поверхн. Б не допускается.
- 3 Контроль качества сварного шва по ГОСТ Р ИСО 5817-2021, уровень качества В.
- 4 * Размеры для справок.
- 5 Покрытие поверхн. А, Б, В:
- грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77;
- эмаль Эвкор-Ц марки А, RAL 1026, желтый ($0,002 \text{ м}^2$).
- 6 Консервация поверхностей, кроме поверхн. А, Б, В: масло К-17 ГОСТ 10877-76 ($0,04 \text{ м}^2$).
- 7 Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			М.В.	10.2023
Пров.			З.А.	10.2023
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				10.2023

Э-000546 СБ

Вставка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,6	2:1
Лист	Листов	1

Копировал

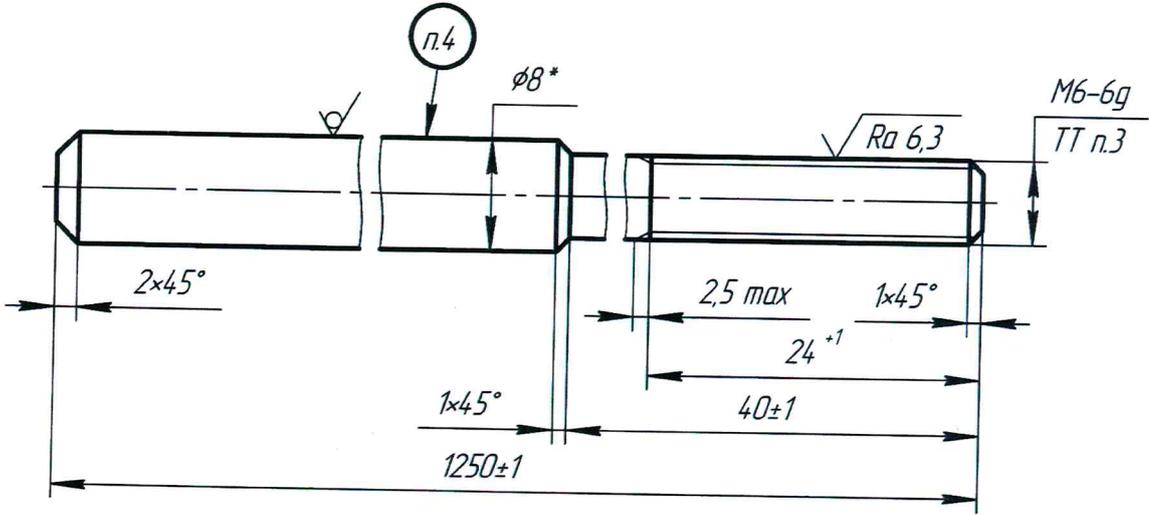
Формат А4

155000-E

$\sqrt{Ra\ 12,5 (\sqrt{1})}$

Перв. примен.
Э-000546

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

- * Размер для справок.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
- Резьба по ГОСТ 24705-2004, поле допуска по ГОСТ 16093-2004.
- Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

Э-000551

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			М.В.С.	10.12.23
Проб.			З.И.	16.02.23
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Стержень

Круг 8-н11 ГОСТ 7417-75
20-В-Т ГОСТ 1051-73

Лист	Масса	Масштаб
	0,5	2:1
Лист	Листов	1

Копировал

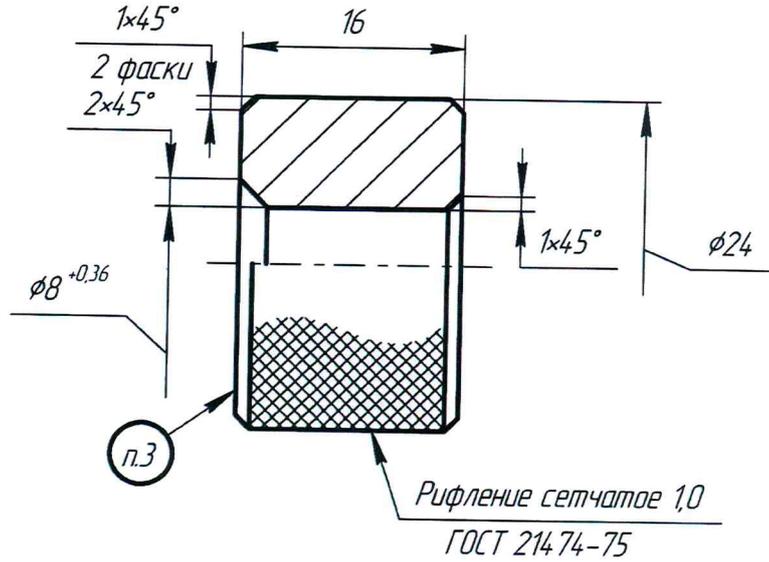
Формат А4

Э-000552

√ Ra 12,5

Перв. примен.
Э-000546

Справ. №



- 1 Гр. IV КП 22 ГОСТ 8479-70.
- 2 Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
- 3 Маркировать обозначение чертежа нестираемым маркером.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Э-000552

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			<i>М.В.</i>	10.2022
Пров.			<i>З.А.</i>	10.2022
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Головка

Сталь 20 ГОСТ 1050-2013

Лист	Масса	Масштаб
	0,5	2:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4