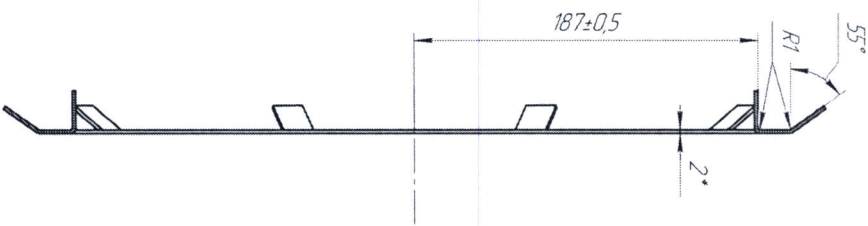
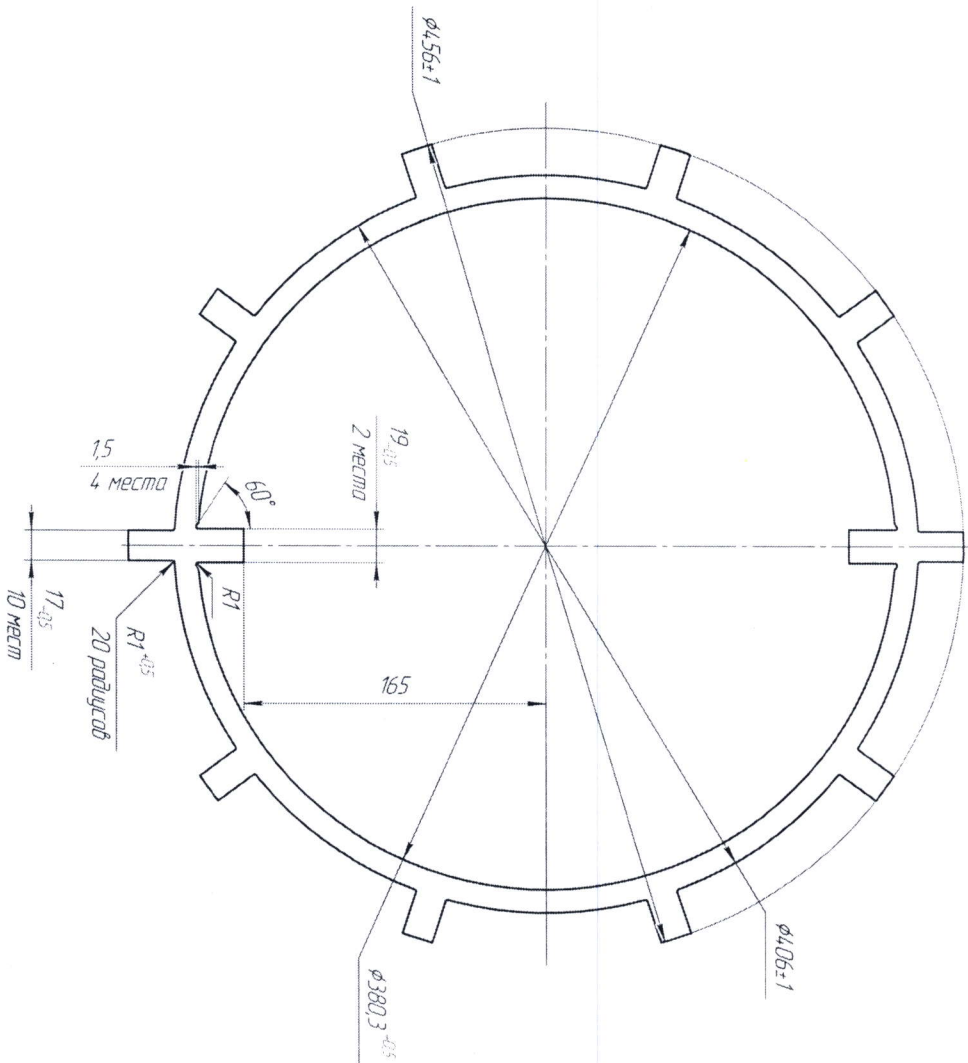


960.65.07401

23.01.2019

Q

√ Ra 20 (V)



3 шт.  
Лазерной резка + гудка

- 1 Группа контроля V по ЛМ 09920-297.
- 2 \*Размер для справок
- 3 Неукладные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 100022-80.
- 4 Маркировать Ч и клеймить К на дырке

Изм. №	Изд. и дата	Изм. №	Изд. и дата	Изд. и дата
--------	-------------	--------	-------------	-------------

Лист №	Листов
--------	--------

104.059.096		Шайба стопорная		Лист	Масштаб	Материал
				033	1:2	
Б-НУ-ПН-201 ГОСТ 19903-2015		Автом. 12.10.101-1581 ГОСТ 5582-75		Лист	Масштаб	Материал



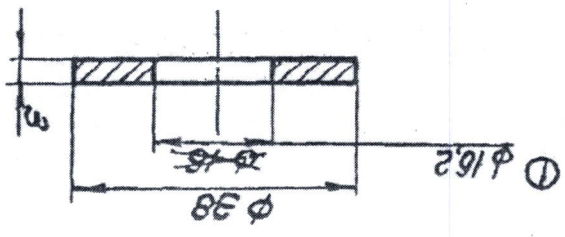
3333 Оп. 21. 05. 09

№ п. инв.	5321003	Масштаб: 1:1	Шаблон
		М-2	
		с. 20	

Логерная резка  
лист

Устройство для свободной разметки  
 Комбинатом ЛОСТ 6957-ПОДЛИННИК  
 Диаметр кромок заусеницы.

ДВАУКАТ



2

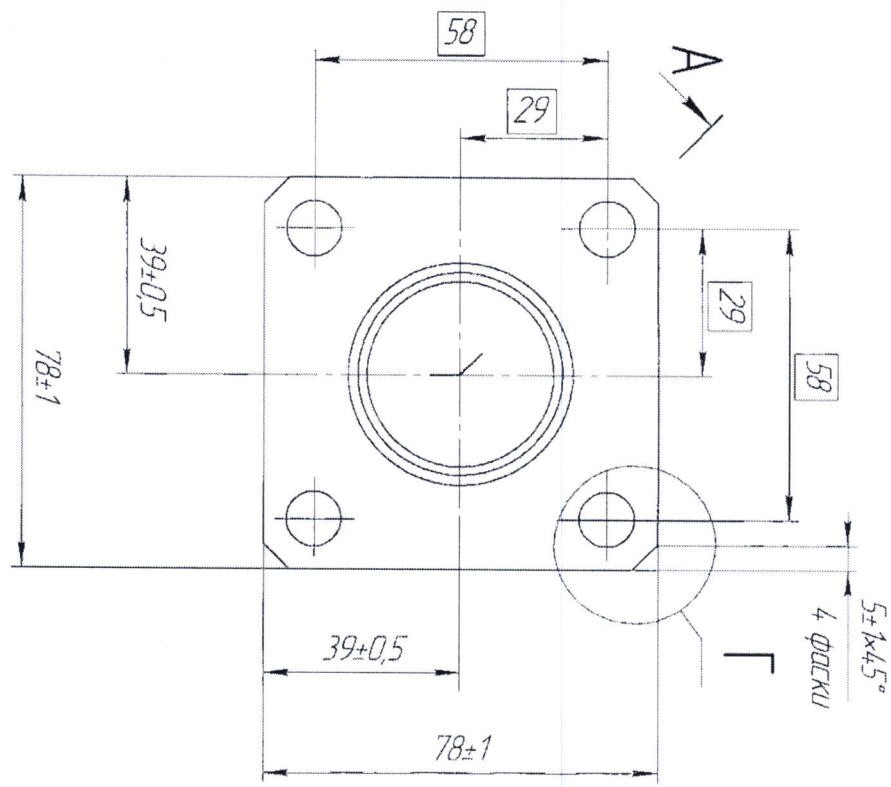
№ инв. №	Запасен	с. детали
№ инв. №	Запасен	
№ чертеж. №	Запасен	



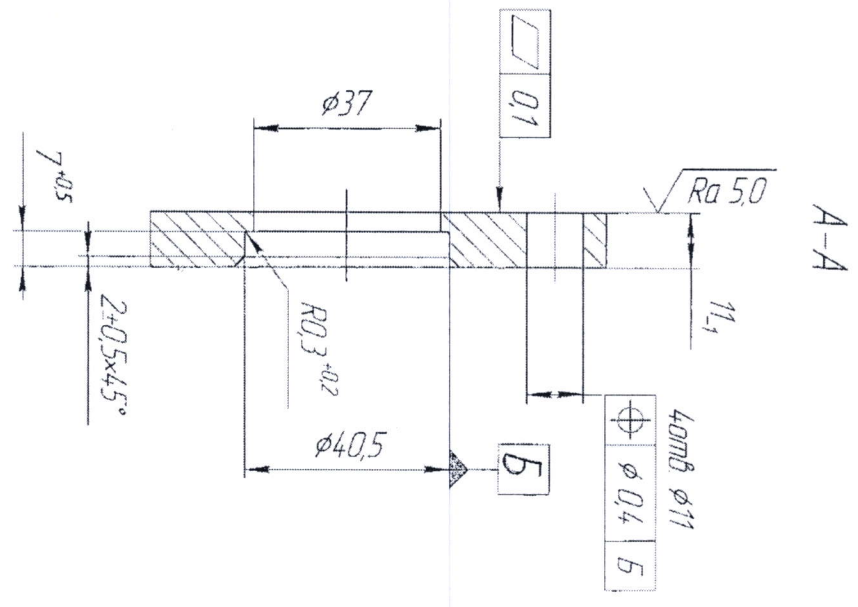
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------	----------	---------------

207.65.0009	Мконтр.				
-------------	---------	--	--	--	--

23.01.2019



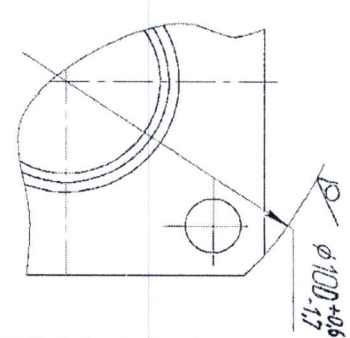
5 шт  
 Лазерная резка  
 с/до фрез. работ



A-A

√ Ra 20 (√)

Г Вариант



1. Грунта контролря V по ДМ 09820-297.
2. φН14.
3. Допускается изготовление из Сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72

№	Изм.	Испол.	№ докум.	Треб.	Длина	6000.59.402
1	1.13-2-113	А.Т.С.-2009			8.22.14	
Разработ						
Проект						
Исполн						
Начальн						
Исполн						
Инд						

Фланец

Сталь 12Х18Н9Т  
ГОСТ 5632-72

Контроль

Лист	Масса	Масштаб
1	0.38	1:1

Формат А3

Гл. механик | Гл. металлург | Упр. дефицита

Инд. N подл. Подп. и дата | Взам. Инд. N инд. N подл. Подп. и дата

Справ. N

Лист. общее

Материал

Формат А4

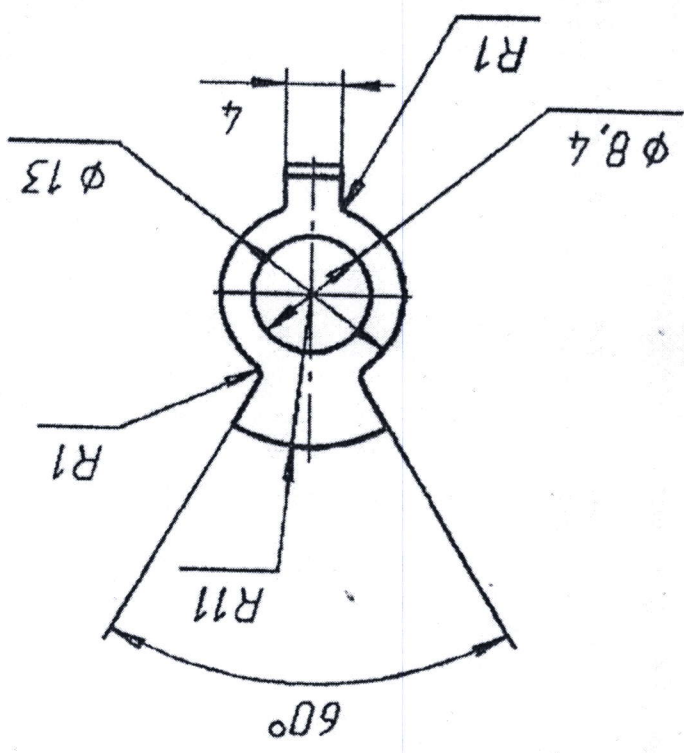
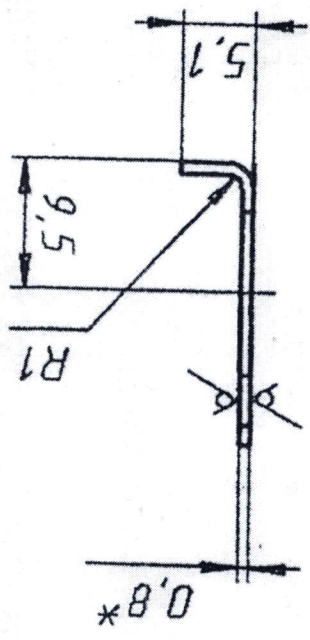
ЖАКН		Лист 0,8 12X18H10T	
Лист 1		Лист 1	
Лист	Масса	Лист	Масса
0,01	0,008	0,01	0,008
2:1			
AC07-0570			

25 мм  
Лог. резка + фрезка

ПОДПИСАНИЕ

- ④ 1. КИМ не менее 0,20.
- ④ 2. Остаточные ТТ по И ЖАКН.102.023-89.
- ④ 3. Термодобработка по И255.105.051-86.

ДВАБНИКАТ



80 (V)

AC07-0570



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. приемник

И. технолог

И. мастер

Отв. ведущий

И. с. [Signature]

Лист		Листов	
0	0	00019	2:1
Материал		Маска	
AC07-0891		Маска	

Исх. А-114-08 ГОСТ 19904-74  
12X18H10T ГОСТ 5582-75

255

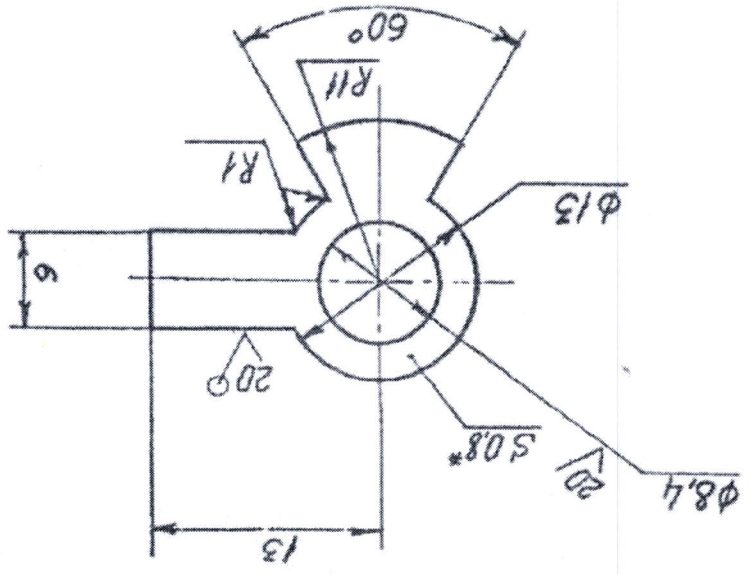
Дюверная резка

20 шт.

1. \*Размер для справок.
2. Неуклозные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 10022-80.
3. Закалка. Термодобавка по И255.105.051-86.
4. ~~Лекрирование К4 12.кр.~~

ДУБЛИКАТ

ПОДМИНИ



1680-709A

(A)



Гл. механик  
Гл. механик  
Отв. ведущий

15. N подл. Подп. и дата  
Взам. инв. № инв. N дубл. Подп. и дата

Справ. N

Перв. примен.

30 шт.  
догеприч резка

Лист А41М-0,8  
ГОСТ 21631-76

ЖАКИ

ПЛОМБ

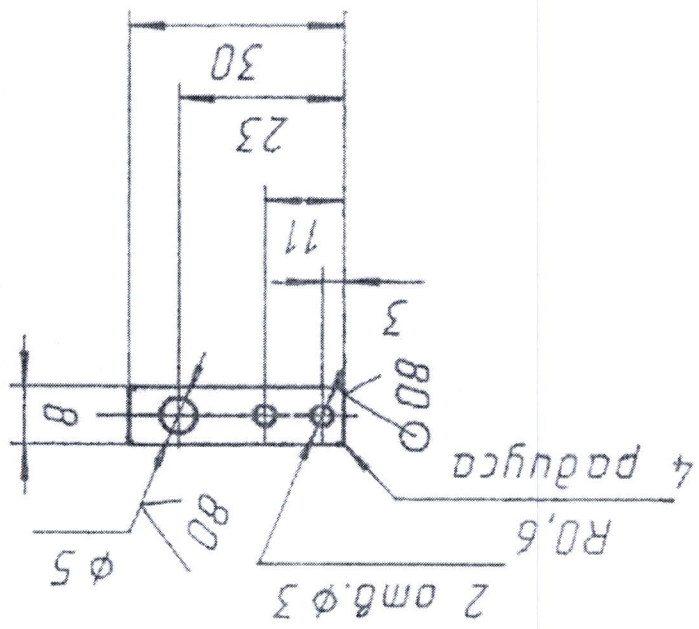
Лист	1
Листов	1
Лист	0,0046
Лист	1:1
Лист	Масса
Лист	Масштаб

АС10-747

ПОСЛЕДНИЙ

1. Непозадные предельные отклонения  
размеров, формы расположения поверхностей  
по ГОСТ 100022-80.  
2. Маркировка Ч и клеймится К на дупре.

ДВАЛКАТ



W/A

АС10-747

Л. ТЕХНОЛОГ

Л. МЕТЕЛЛУРГ

И. В. Д. Д. Д.

Имя, № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подпись и дата

Справ. №

Первич. пример.

Лист А. Д. М. 1,5  
ГОСТ 21631-76

ЖАНИ

Прокладка

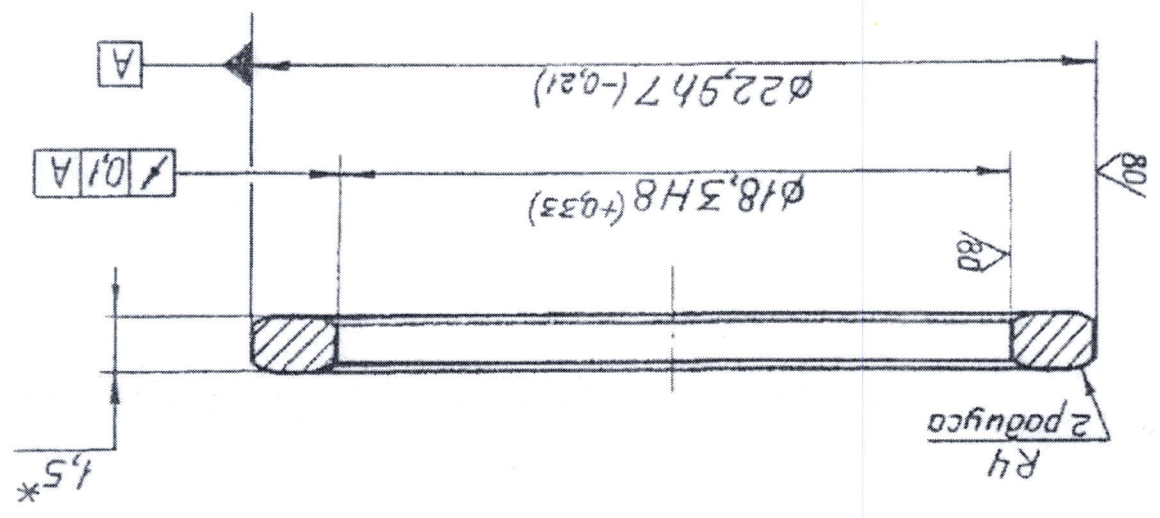
АС6-043

Логерная резка

10 шт

ДВАБЛИКАТ

1. Материал-заменитель А0(А5, А7) 1,5 ГОСТ 21631-76
2. \*Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1 00022-80.



АС6-043

Гр. технадзор

И.П. МЕТАЛЛУРГ

Отв. ведущий

Име. № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

Спроект. №

Перв. примен.

Автоматиз. МАТОСТ 21631-76  
Лист АД1М

255

Прокалка

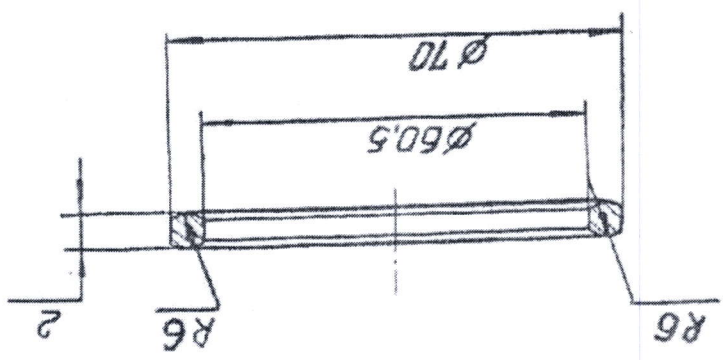
③

АС6-671

5 шт.  
догровая резка

ДУБЛИКАТ

И.И. Неуклазовые предельные отклонения размеров,  
формы и расположения поверхностей по ГОСТ 10022-80.



АС6-671

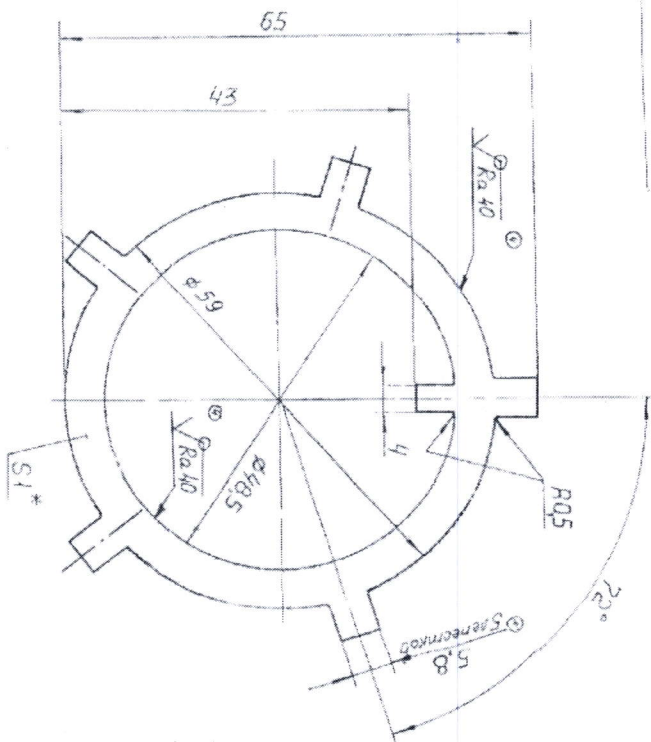
A

Контрпосыл

Формат А

ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ
№	Дата	Исполнитель	Проверенный	Содержание	Подпись

АС7-154



6 шт.  
Язёрная резка

1 Покрытие Ц-21 хрт  
2 Дополнительные ТТ по ИЖАКИ 102.023-89.

АС7-154		ДЛЯ КОПИЯ
Шайба	Шайба	Шайба
стопорная	стопорная	стопорная
лист 1	лист 1	лист 1
Сталь 20	Сталь 20	Сталь 20
МАНН	МАНН	МАНН

✓(V)

№ п. в. в.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Исполнен в 2012	Справ. №	Дата, примен.
------------	----------------	--------------	--------------	-----------------	----------	---------------

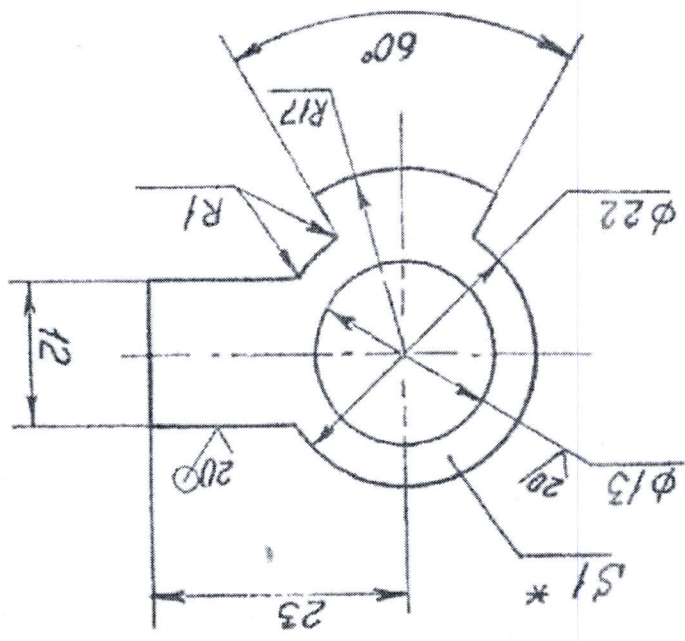
100 шт  
Логерная резка

Лист		Листов	
0	0	0,005	2/1
Масштаб		Масштаб	
0,005		2/1	

ACT7-162

ДВАНИКА I

- 1\* Размеры для справок
2. Неукрепленные пределы отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 00022-80
3. Покрытые 4.21, хр.



ACT7-162

Гл. технолог

Инж. № п. л.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Отв. ведущий

Подпись к дата

Справ. №

Пере. прик. №

Лист А-ПН-08 ГОСТ 19904-90  
Изм 12X18H10T ГОСТ 5582-75

255

Лист	0,0	Листов /	2:1
Мат.	0,0	Масса	0,0019
Материал		Масштаб	

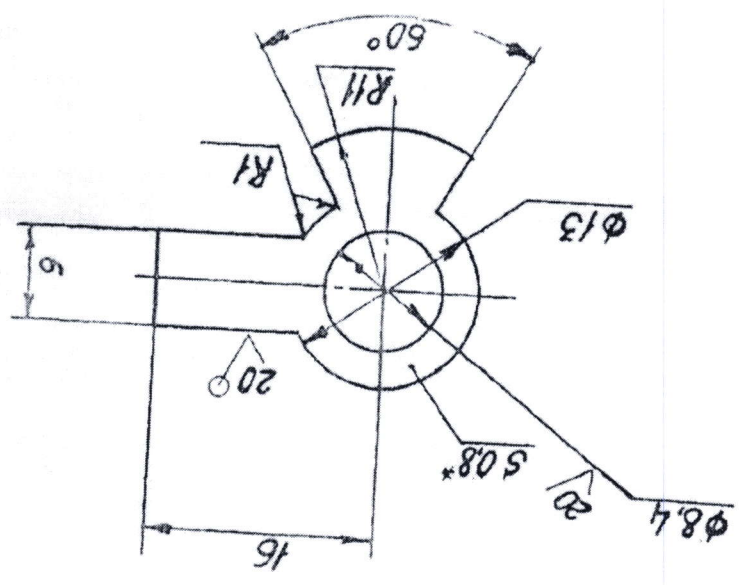
Шайба -  
ЗАМОК

АС7 - 176

ДЛЯ ВУЛКАНА

50 ш -  
Лагерная резка

1. \*Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 100022-80.



А (A)

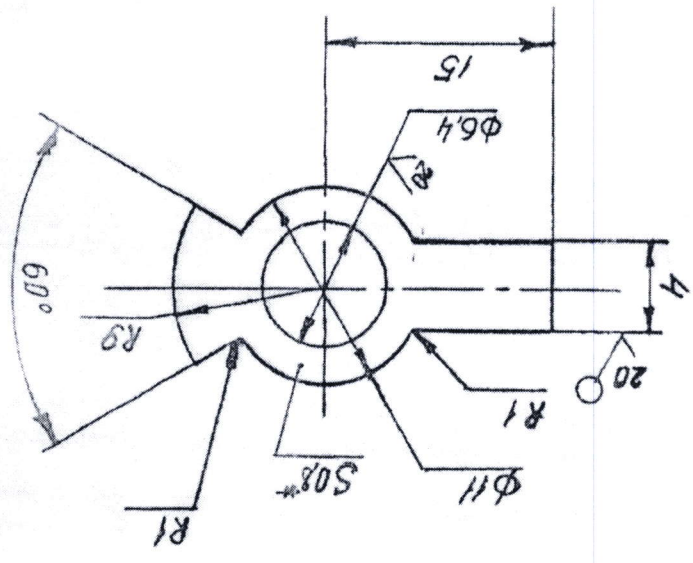
АС7-176

№ документа	Дата документа	Одн. экземпляры	№ с. документа	Подпись и дата
№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Исп. № докум.	Подпись и дата
Справа: №	Дата: _____	Перв. принята:		

А-ПН-08 ГОСТ 19904-90		Лист 2X18H10T		ГОСТ 5582-75	
Шлицы-замок		0,01	0,0009	2:1	255
AC7-182					

30 шт.  
Лазерная резка

- 1\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 10022-80.
3. Термобработаны по 1255.105.051.



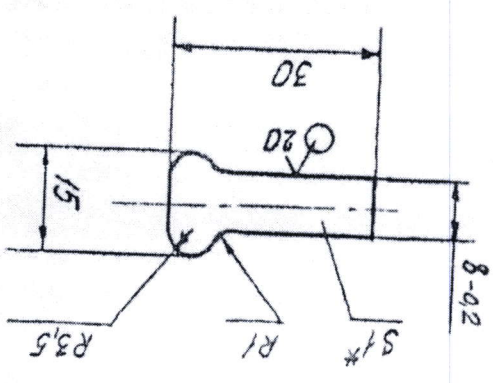
AC7-182

W/A

История		№ докум	
А-ПН-10 ГОСТ 19904-74		12Х18Н10Т-М30 ГОСТ 5582-75	
255			
Материал	Материал	Материал	Материал
09	00023	1:1	1:1
ЗАМОК			
AC7-190			

5 шт.  
допускается

- 1. Размеры для справок.
- 2. Неказанные предельные отклонения размеров.
- 3. Термодобработка по И255.105.051-051.
- 4. Формы и расположения поверхностей по ГОСТ 13001-80.



И. П. ТЕХНИЧЕСКОЕ	И. П. КОМПЛЕКТ	Отр. название
№ докум	Подл. и дата	Взам. инв. №
		Инв. № дубл
		Подл. и дата
Справ. №		
Перв. приемка		

061-7CA



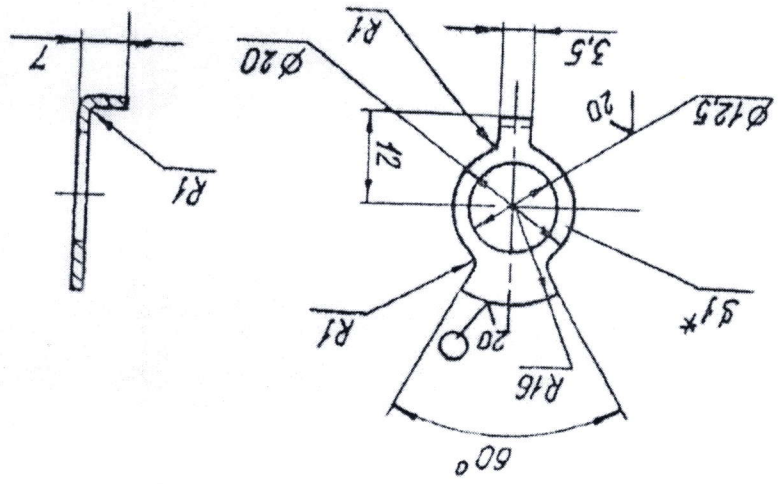
Гл. инженер	Отв. владущий	Справ. №	Прк. примен
Вед. № подл.	Вам. инв. №	Инд. № дубл.	
Подпись и дата		Подпись и дата	

А-НН-10 ГОСТ 19904-74		Конт-позиц.	
12X1810T-M20 ГОСТ 5682-76		Формат №	
255			
Лист	Листов	Лит.	Масштаб
0,1	0,0013	1:1	
Щаба-замок			
А С 7 - 2 1 9			

240 шт  
 Заверная резка + гайка.

ДУБЛИКАТ

1\* Размер для справки.  
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров,  
 формы и расположения поверхностей по ГОСТ 100022-80.  
 3 Термодобавить по И255.105.051-86.



А (V)

А С 7 - 2 1 9	
---------------	--

АС7-236

Перв примен

Справ N

Подп. и дата

Минб инв N дубл

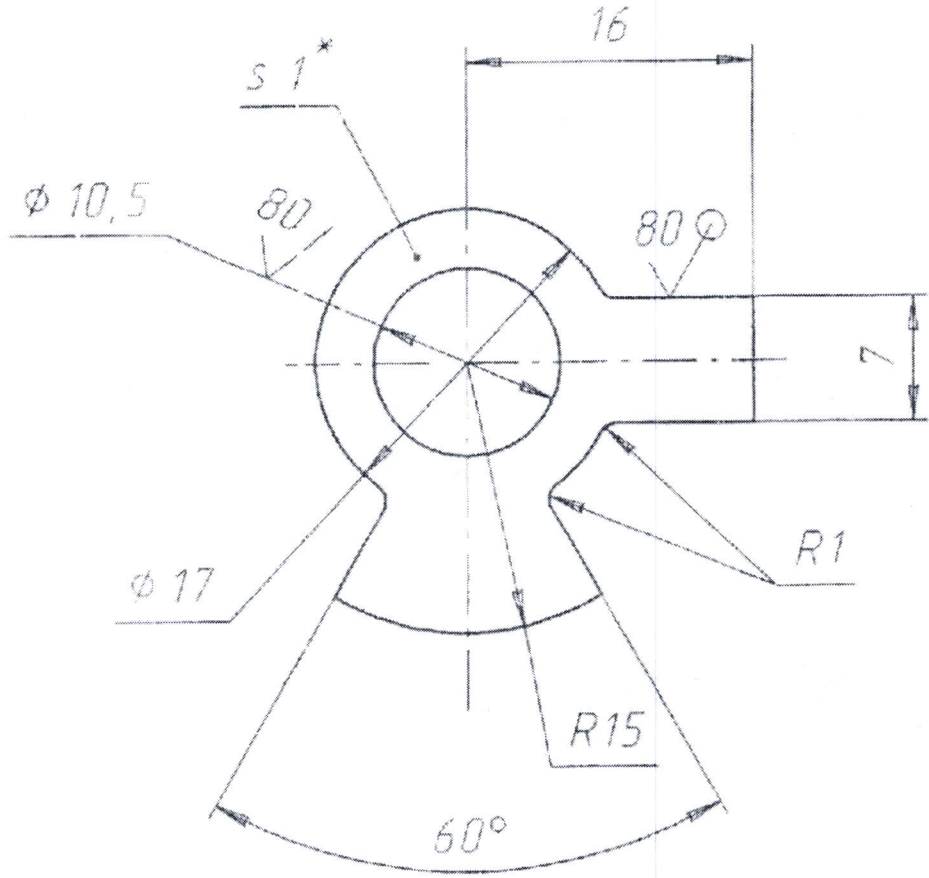
Взам инв N дата

Подп. и дата

Отв. ведущий

Гл. металлург

Гл. технолог



- 1. КИМ не менее 0,15.
- 2. Термообработать по И 255.105.051-86
- 3. Остальные ТТ по И ЖАКИ.102.023-89.

ДУБЛИКАТ

145 шт.  
Лазерной резка

АС7-236

Шайба-замок

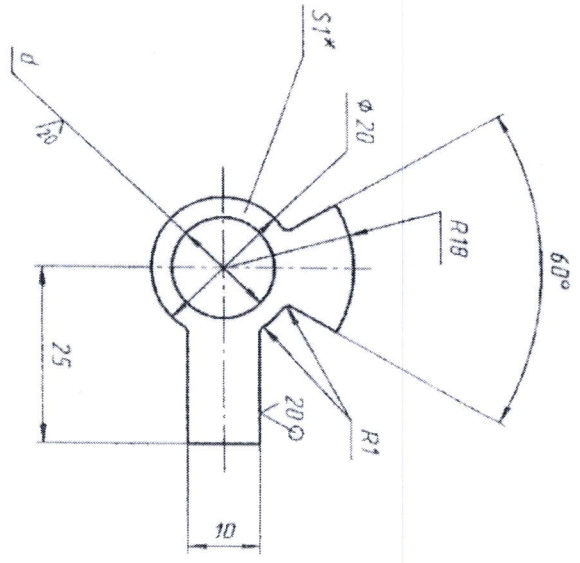
Лит.	Масса	Масштаб
01	0,0025	2,5:1
Лист		Листов 1

Лист 1  
12X18H10T

ЖАКИ

Гл. технолог	Гл. металлург	Отв. бедный
Изм N подл	Подп и дата	Взам инв. N инв. N подл и дата
		Спроб N
		Перв. прочт.

АС7-365



Обозначение	д, мм
АС7-365	14,2
-01	15,2

1. КИМ не менее 0,20.  
 2. Остальные ТТ по И ЖАКИ 102.023-89  
 3. Термобработка по И255-105-05-1-86

ДВИЖИКА 1

АС7-365	
Шайба-замок	
Длина	Число отверстий
0	0,0025
Листов	Листов
1	1
ЖАКИ	
Лист 1	
12Х19Н8	

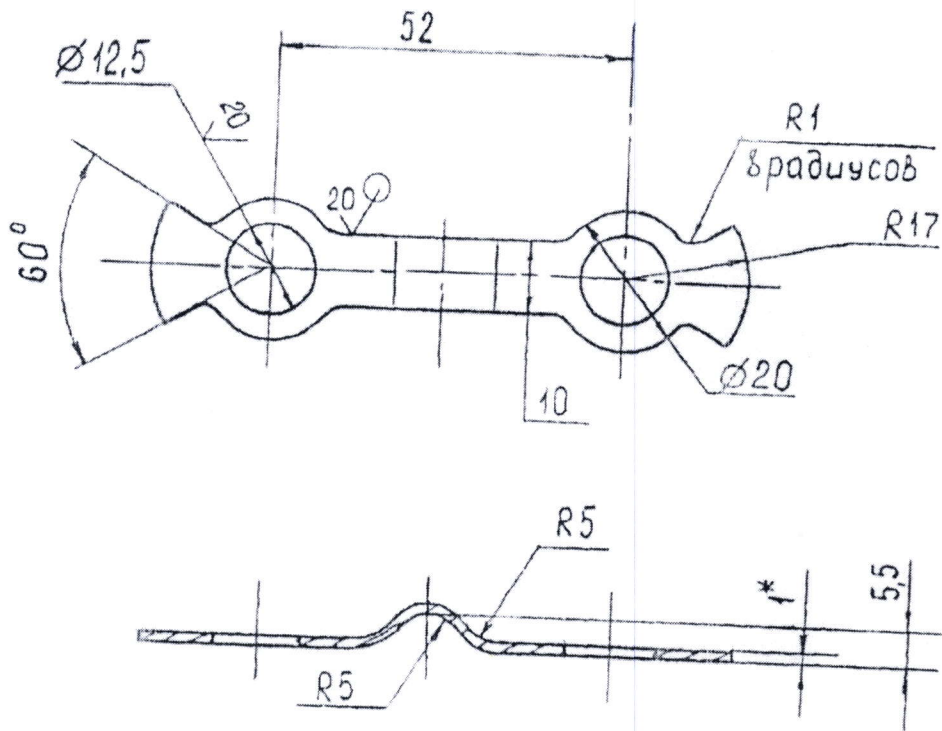
100 шт  
 Заверная резка + туска

д(✓)

АС7 - 397

ГОСТ 2 104-68 (форма 87Г)

✓(✓)



- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 100022-80.
- 3. При постановке шайбы-замка на место допускается разгибка гофры.
- ④ 4. Термообработка по И255.105.051-86.

140 шт.

Лазерная резка  
+  
гибка

ДУБЛИКАТ

АС7 - 397

Шайба-замок.

Лит.	Масса	Масштаб
0 0 <sub>1</sub>	0,005	1:1
Лист	Листов	

Лист А-ПН-1,0 ГОСТ 19904-74  
12X18Н10Т-М3а ГОСТ 5582-75

255

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
И. д. Металлург		Отв. ведущий	

Справ. №

Перв. применен

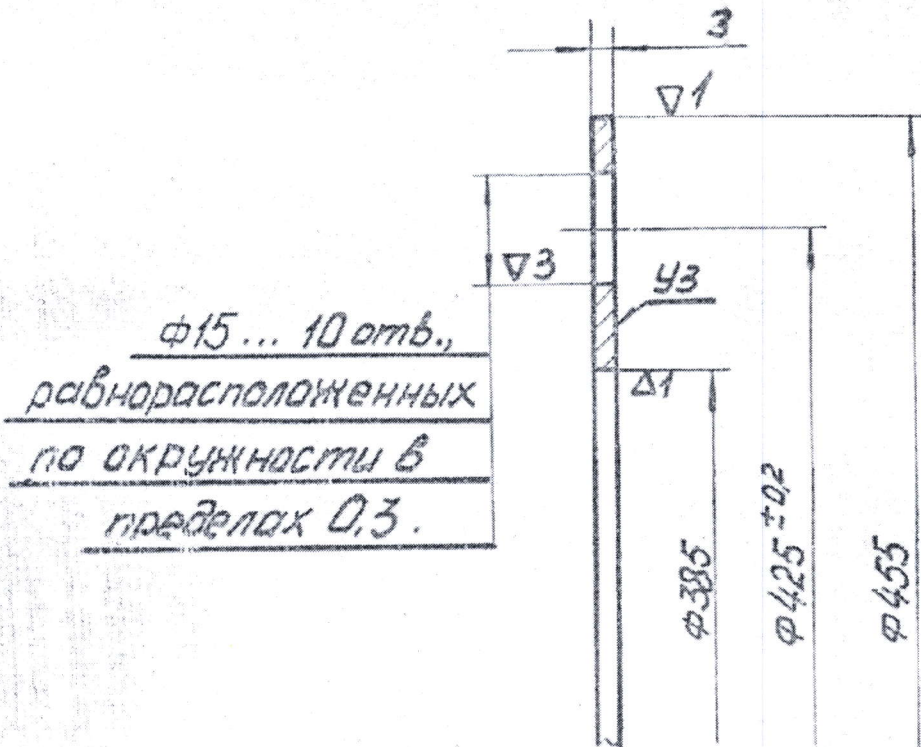
Взамен  
инв. № **056-1926**  
Взамен  
черт. №

Заменен  
инв. №  
Заменен  
черт. №

Сверен  
с  
деталью

**56-1109**

∞ **Остальное**



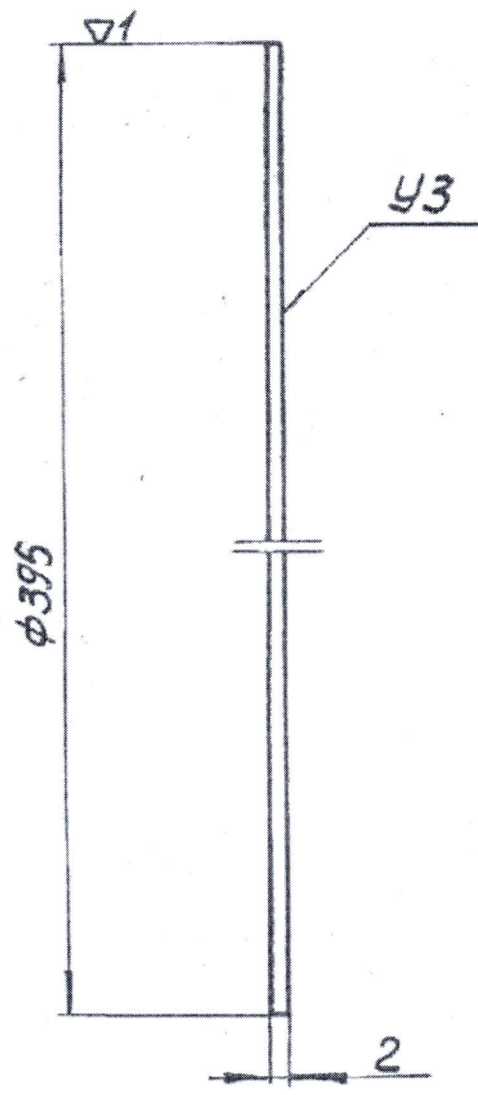
7 шт.  
Лазерная резка

ДУБЛИКАТ

Допуски на свободные размеры по 722 АТ.

			Зам. гл. констр.		172	Конструк Контроль технолог	
			Отв. вед констр.			Гл. технол.	
			Нач. отд.			л. метал.	
			Нач. бриг.				Вес в кг
			20 ЕМА 30			056230018	1.06
			M-5			Фланец	
			Масштаб: 1:1				
			ОКБ организации				
Листок изм.	Дата	Подпись					

Замен нив № <b>056-1928</b>	Заменен нив №	Сверен с деталью				<b>56-1111</b>
Замен черт №	Заменен черт №					



∞ **ДСТАЛЬНОВ**

**ДУБЛИКАТ**

7 шт.  
Лазерная резка

**ПОДЛИННИК**  
Допуски на свободные размеры по ТЭГАТ.

		Зам. гд. констр.	Конструк. Контроль технолог	Вес в кг <b>1,91</b>
		Отв. вед констр.	Гл. технол.	
		Нач. отд.	М. метала.	<b>056230020</b>
		Нач. бриг.		
		<b>СА-3-1</b>		<b>Лит</b>
		<b>20</b>		
		<b>М-5</b>		<b>ДНО</b>
		Масштаб: <b>1:1</b>		
		ОКВ организации		<b>0,1</b>