

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИИ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.902-9
РЕШЕТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ
ВЕРТИКАЛЬНАЯ РМВ $\frac{600}{800}$

ДЛЯ КАНАЛИЗАЦИОННЫХ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ
МОСВОДОКАНАЛНИИПРОЕКТ

ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ
С 29 V 1975
ИНСТИТУТОМ
МОСВОДОКАНАЛНИИПРОЕКТ
ПРИКАЗ №304 ОТ 29 V 1975

В институте Мосводоканалниипроект
г. Москва ул. Садовая 1/1
И. К. С. 1/1
И. П. С. 1/1

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ п/п	Наименование	Обозначение чертежа	№ № стр.
1	2	3	4
1	Титульный лист		1
2	Содержание альбома		2
3	Технические условия		4
4	Ведомос. в покупных изделиях		9
5	Решетка механизированная		
6	Вертикальная Р. в сборе	4ч.284.00.00.000СБ	
7		лист 1	10
8		лист 2	11
9		лист 3	12
10		лист 4	13
11	Решетка механизированная		
12	Вертикальная Р. в сборе Спецификация	4ч.284.00.00.000	14
13			
14			
15			
16	Защитные части	4ч.284.01.00.000СБ	15
17	Защитные части Спецификация	4ч.284.01.00.000	16
18	Обрамление правое	4ч.284.01.01.000СБ	16
19	Обрамление правое Спецификация	4ч.284.01.01.000	17
20	Полоса анкерная	4ч.284.01.01.002	16
21	Угольник	4ч.284.01.01.003	17
22	Обрамление	4ч.284.01.02.000СБ	17
23	Обрамление Спецификация	4ч.284.01.02.000	17
24	Обрамление левое	4ч.284.01.03.000СБ	17
25	Угольник	4ч.284.01.03.002	18
26	Обрамление	4ч.284.01.03.000СБ	18
27	Гребенка в сборе	4ч.284.01.05.000СБ	18
28	Гребенка в сборе Спецификация	4ч.284.01.05.000	18
29	Решетка Спецификация	4ч.284.01.06.000	18
30			
31	Стержень	4ч.284.01.06.010СБ	19
32	Решетка	4ч.284.01.06.000СБ	20
33	Пруток	4ч.284.01.06.011	21
34	Полоса	4ч.284.01.06.012	21
35	Полоса	4ч.284.01.06.003	21
36	Полоса анкерная	4ч.284.01.06.004	21
37	Угольник	4ч.284.01.06.005	22
38			
39			
40			
41	Граблина Спецификация	4ч.284.02.01.000	22
42	Ось Спецификация	4ч.284.02.01.001	22
43	Граблина	4ч.284.02.01.002СБ	23
44	Ось	4ч.284.02.01.003СБ	24
45	Хвостовик	4ч.284.02.01.001	24
46	Труба	4ч.284.02.01.002	24
47	Гребенка	4ч.284.02.02.000СБ	25
48	Гребенка Спецификация	4ч.284.02.02.000	25
49	Ребро	4ч.284.02.02.001	25
50	Зуб	4ч.284.02.02.002	26
51	Зуб	4ч.284.02.02.003	26
52	Стержень гребенки	4ч.284.02.02.004	26
53	Гребенка	4ч.284.02.03.000СБ	27
54	Стержень гребенки	4ч.284.02.03.001	27
55	Гребенка Спецификация	4ч.284.02.03.000	28
56	Штанга левая	4ч.284.02.00.001	28
57	Винт	4ч.284.02.00.002	28
58	Кольцо	4ч.284.02.00.003	28
59	Ось	4ч.284.02.00.001	29
60	Кольцо	4ч.284.02.00.005	29
61	Подвеска	4ч.284.02.00.006	29
62	Штанга правая	4ч.284.02.00.007	29
63			
64			
65			
66	Механизм зубчатый лист 1	4ч.284.03.00.000СБ	30
67	Механизм зубчатый лист 2		31

1	2	3	4
68	Механизм зубчатый Спецификация	4ч.284.03.00.000	30
69	Рама Спецификация	4ч.284.03.01.000	32
70	Рама	4ч.284.03.01.000СБ	33
71	Швеллер в сборе	4ч.284.03.01.010СБ	34
72	Швеллер в сборе Спецификация	4ч.284.03.01.010	34
73	Пластина	4ч.284.03.01.012	34
74	Бобышка	4ч.284.03.01.013	35
75	Швеллер	4ч.284.03.01.003	35
76	Швеллер	4ч.284.03.01.005	35
77	Пластина	4ч.284.03.01.006	35
78	Кожух	4ч.284.03.02.000СБ	36
79	Кожух Спецификация	4ч.284.03.02.000	36
80	Лист	4ч.284.03.02.001	36
81	Угольник	4ч.284.03.02.002	37
82	Опора Спецификация	4ч.284.03.03.000	37
83	Опора	4ч.284.03.03.000СБ	37
84	Ось	4ч.284.03.03.001	38
85	Бобышка	4ч.284.03.03.002	38
86	Прыжок	4ч.284.03.00.001	38
87	Прыжок подшипника	4ч.284.03.00.002	38
88	Звездочка Z=17, t=254	4ч.284.03.00.003	39
89	Прокладка	4ч.284.03.00.004	39
90	Крышка подшипника	4ч.284.03.00.005	39
91	Шайба	4ч.284.03.00.006	40
92	Прокладка	4ч.284.03.00.007	40
93	Звездочка Z=17, t=254	4ч.284.03.00.008	40
94	Шайба торцевая	4ч.284.03.00.009	41
95	Шайба стопорная	4ч.284.03.00.011	41
96			
97			
98			
99	Корпус Спецификация	4ч.284.04.00.010	41
100	Корпус	лист 1 4ч.284.04.00.000СБ	42
101		лист 2	43
102	Направляющая правая	4ч.284.04.01.000СБ	44
103	Направляющая правая Спецификация	4ч.284.04.01.000	44
104	Направляющая	4ч.284.04.01.010СБ	44
105	Направляющая Спецификация	4ч.284.04.01.010	45
106	Ребро	4ч.284.04.01.011	45
107	Угольник левый	4ч.284.04.01.012	45
108	Угольник правый	4ч.284.04.01.001	45
109	Направляющая левая	4ч.284.04.02.000СБ	46
110	Направляющая левая Спецификация	4ч.284.04.02.000	46
111	Направляющая	4ч.284.04.02.010СБ	46
112	Направляющая Спецификация	4ч.284.04.02.010	47
113	Угольник правый	4ч.284.04.02.011	47
114	Угольник левый	4ч.284.04.02.001	47
115	Угольник в сборе	4ч.284.04.02.006СБ	47
116	Угольник в сборе Спецификация	4ч.284.04.02.000	48
117	Кольцо	4ч.284.04.03.001	48
118	Угольник в сборе	4ч.284.04.04.000СБ	48
119	Угольник в сборе Спецификация	4ч.284.04.04.000	48
120	Отклоняющая правая	4ч.284.04.05.000СБ	49
121	Отклоняющая правая Спецификация	4ч.284.04.05.000	49
122	Угольник правый	4ч.284.04.05.001	49
123	Угольник правый	4ч.284.04.05.002	50
124	Стойка передняя левая Спецификация	4ч.284.04.06.000	50
125	Стойка передняя левая	4ч.284.04.06.000СБ	50
126	Стойка	4ч.284.04.06.001	50
127	Пластина	4ч.284.04.06.002	51
128	Стойка задняя правая Спецификация	4ч.284.04.07.000	51
129	Стойка задняя правая	4ч.284.04.07.000СБ	51
130	Угольник	4ч.284.04.08.001	51
131	Пластина	4ч.284.04.07.002	52
132	Швеллер опорный правый	4ч.284.04.08.000СБ	52
133	Швеллер опорный правый Спецификация	4ч.284.04.08.000	52
134	Труба	4ч.284.04.08.001	53
135	Швеллер правый	4ч.284.04.08.003	53
136	Отклоняющая левая	4ч.284.04.09.000СБ	53
137	Отклоняющая левая Спецификация	4ч.284.04.09.000	54

Институт
 Московского метрополитана
 Проект № 100
 Штанга
 1975г.

1	2	3	4
128	Угольник левый	ЧН.284.04.09.001	54
139	Угольник левый	ЧН.284.04.09.002	54
140	Стойка задняя левая	ЧН.284.04.10.000 СБ	54
141	Стойка задняя левая Спецификация	ЧН.284.04.10.000	55
142	Бабышка	ЧН.284.04.04.002	55
143	Стойка передняя правая	ЧН.284.04.11.000 СБ	55
144	Стойка передняя правая Спецификация	ЧН.284.04.11.000	55
145	Стойка	ЧН.284.04.11.001	56
146	Распорка	ЧН.284.04.12.000 СБ	56
147	Распорка Спецификация	ЧН.284.04.12.000	56
148	Кроншпайт	ЧН.284.04.12.001	56
149	Отклоняющая левая	ЧН.284.04.13.000 СБ	57
150	Отклоняющая левая Спецификация	ЧН.284.04.13.000	57
151	Ребро	ЧН.284.04.13.001	57
152	Полоса	ЧН.284.04.13.002	57
153	Отклоняющая правая	ЧН.284.04.14.000 СБ	58
154	Отклоняющая правая Спецификация	ЧН.284.04.14.000	58
155	Швеллер опорный левый	ЧН.284.04.15.000 СБ	58
156	Швеллер опорный левый Спецификация	ЧН.284.04.15.000	59
157	Швеллер левый	ЧН.284.04.15.003	59
158	Угольник правый	ЧН.284.04.00.001	59
159	Угольник правый	ЧН.284.04.00.002	59
160	Полоса	ЧН.284.04.00.003	60
161	Угольник левый	ЧН.284.04.00.004	60
162	Кронштейн	ЧН.284.04.00.005	60
163	Угольник левый	ЧН.284.04.00.006	60
164	Гребенка	ЧН.284.04.00.007	61
165			
166			
167			
168	Вал приводной Спецификация	ЧН.284.05.00.000	61
169	Вал приводной	ЧН.284.05.00.000 СБ	62
170	Вал	ЧН.284.05.01.000 СБ	63
171	Вал Спецификация	ЧН.284.05.01.000	64
172	Труба	ЧН.284.05.01.002	64
173	Ось	ЧН.284.05.01.001	64
174	Ось	ЧН.284.05.01.003	65
175	Звездочка Z=13, t=44,45	ЧН.284.05.01.005	65
176	Корпус подшипника	ЧН.284.05.00.001	65
177	Звездочка Z=54, t=25,4	ЧН.284.05.00.001	66
178	Крышка подшипника	ЧН.284.05.00.002	66
179	Ахулка	ЧН.284.05.00.002	66
180	Крышка подшипника	ЧН.284.05.00.006	67
181	Кольцо распорное	ЧН.284.05.00.007	67
182	Прокладка	ЧН.284.05.00.008	67
183	Крышка подшипника	ЧН.284.05.00.009	67
184			
185			
186			
187	Щиток откидной	ЧН.284.06.00.000 СБ	68
188	Щиток откидной Спецификация	ЧН.284.06.00.000	69
189	Ребро	ЧН.284.06.00.001	69
190	Лист	ЧН.284.06.00.002	69
191	Ребро	ЧН.284.06.00.003	69
192	Бабышка	ЧН.284.06.00.004	70
193			
194			
195			
196	Звездочка верхняя	ЧН.284.07.00.000 СБ	70
197	Звездочка верхняя Спецификация	ЧН.284.07.00.000	71
198	Опора	ЧН.284.07.01.000 СБ	71
199	Опора Спецификация	ЧН.284.07.01.000	71
200	Пластина	ЧН.284.07.01.001	71
201	Швеллер	ЧН.284.07.01.002	72
202	Бабышка	ЧН.284.07.01.003	72
203	Болт	ЧН.284.07.01.004	72
204	Крышка	ЧН.284.07.00.001	72

1	2	3	4
205	Прокладка	ЧН.284.07.00.002	73
206	Ось	ЧН.284.07.00.003	73
207	Звездочка Z=13, t=44,45	ЧН.284.07.00.005	73
208	Крышка подшипника	ЧН.284.07.00.004	74
209			
210			
211			
212	Кожух боковой	ЧН.284.08.00.000 СБ	74
213	Кожух боковой Спецификация	ЧН.284.08.00.000	74
214	Лист	ЧН.284.08.00.001	74
215	Полоса	ЧН.284.08.00.002	75
216			
217			
218			
219	Кожух задний Спецификация	ЧН.284.08.00.000	75
220	Кожух задний	ЧН.284.08.00.000 СБ	75
221	Ребро левое	ЧН.284.09.00.001	75
222	Ребро правое	ЧН.284.09.00.002	76
223	Лист	ЧН.284.09.00.003	76
224			
225			
226			
227	Кожух	ЧН.284.10.00.000 СБ	76
228	Кожух Спецификация	ЧН.284.10.00.000	77
229	Ушко	ЧН.284.10.00.001	77
230	Корка	ЧН.284.10.00.005	77
231	Лопка	ЧН.284.10.00.004	77
232			
233			
234			
235	Кронштейн левый	ЧН.284.11.00.000 СБ	78
236	Кронштейн левый Спецификация	ЧН.284.11.00.000	78
237	Полоса в сборе Спецификация	ЧН.284.11.01.000	78
238	Полоса в сборе	ЧН.284.11.01.000 СБ	79
239	Ось	ЧН.284.11.01.001	79
240	Пластина	ЧН.284.11.01.002	79
241	Угольник левый	ЧН.284.11.01.001	79
242	Ребро	ЧН.284.11.01.002	80
243	Кронштейн правый Спецификация	ЧН.284.11.00.000	80
244	Кронштейн правый	ЧН.284.11.00.000 СБ	80
245	Угольник правый	ЧН.284.11.00.001	81
246			
247			
248			
249	Ступень	ЧН.284.13.00.000 СБ	81
250	Ступень Спецификация	ЧН.284.13.00.000	81
251	Обойма	ЧН.284.13.01.000 СБ	82
252	Обойма Спецификация	ЧН.284.13.01.000	82
253	Угольник левый	ЧН.284.13.01.001	82
254	Плита	ЧН.284.13.00.001	83
255	Угольник правый	ЧН.284.13.00.002	83
256			
257			
258			
259	Шкала	ЧН.284.00.00.001	83
260	Вит	ЧН.284.00.00.002	83
261	Кожух	ЧН.284.00.00.003	84
262	Прокладка	ЧН.284.00.00.004	84
263	Пластина	ЧН.284.00.00.005	84
264			
265			
266			
267			
268			
269			
270			
271			

Институт
 Машиностроения
 Соединенных Штатов
 г. Москва

ТК
1975г.

Содержание альбома

Серия
Лист
2

Управление водопроводно-канализационного хозяйства Мосгорисполкома

Решетка механизированная вертикальная РМВ 600/800

Технические условия ЧН.284.00.00.000ТУ

И.О. директора института Давыдов (Соколов) / Начальник отдела НС Гаврилов / Гл. инженер проекта Шапиро

«1975»

Формат И

1. Введение

Настоящими техническими условиями устанавливаются основные требования к изготовлению, монтажу, приемке и сдаче решетки механизированной вертикальной РМВ 600/800, называемую ниже в тексте - решеткой механизированной.

Решетка механизированная разработана по плану типового проектирования ГОСТРОЯ СССР на 1975г. В соответствии с заданием на корректировку рабочих чертежей типового проекта 902-2-105, которое утверждено Управлением водопроводно-канализационного хозяйства Мосгорисполкома от 17/II-1975г.

Техноэкономический эфферт от внедрения решетки механизированной данной конструкции по сравнению с решеткой механизированной по типовому проекту 902-2-105 складывается за счет увеличения количества извлекаемых отходов за од. рабочий цикл примерно в 2 раза при той же установочной мощности привода. Это позволяет примерно в 2 раза уменьшить продолжительность работы привода, уменьшить расход электроэнергии и увеличить долговечность подвижных трущихся элементов.

2. Указания по применению чертежей.

2.1. Альбом содержит полный комплект рабочих чертежей решетки механизированной вертикальной РМВ 600/800 с шириной

ЧН.284.00.00.000ТУ

Table with columns: Исполн. Разраб., М. докум., Подпись, Дата, РМВ 600/800, Лист, Кол-во, Листов. Includes 'Мо.водоканализационного Отдела НС'.

Формат И

прозоров в решетке 16, 40, 60 мм

Выбор ширины прозоров решетки диктуется типом применяемого носса или другими технологическими соображениями.

2.2. В заказе на изготовление, в спецификациях, в переписке и других документах решетка механизированная вертикальная РМВ 600/800, например с шириной прозоров в решетке 40 мм, выполняется так «Решетка механизированная вертикальная РМВ 600/800, ширина прозоров 40».

2.3. Подлежащая изготовлению решетка механизированная с данной шириной прозоров,

должна быть отмечена путем подчеркивания ярким цветом (одного цвета) карандашом необходимой строки в таблице размеров следующих чертежей: ЧН.284.00.00.000СБ, ЧН.284.01.00.000СБ, ЧН.284.02.00.000СБ, ЧН.284.03.00.000СБ, ЧН.284.04.00.000СБ, ЧН.284.05.00.000СБ, ЧН.284.06.00.000СБ, ЧН.284.07.00.000СБ, ЧН.284.08.00.000СБ, ЧН.284.09.00.000СБ, ЧН.284.10.00.000СБ.

3. Технические требования.

3.1. Изготовление решетки механизированной подлежит производству на основании следующей технической документации:

- а) рабочих чертежей ЧН.284.00.00.000СБ; б) входящих технических условий и строительных норм и правил СНиП III-85-62.

ЧН.284.00.00.000ТУ

Лист 3

Формат И

3.2. Основные параметры и размеры.

Table with columns: Наименование, Единицы измерения и обозначение. Sections include: I Решетка (width, gap width, thickness, angle), II Габариты (quantity, speed, productivity), III ТЯГОВЫЕ ЦЕПИ (type, standard), IV Приводной механизм (gear ratio, efficiency, motor, speed), V Общий вес с запорными частями, VI Грузоподъемность, VII Установочные размеры канала, VIII Габаритные размеры решетки над каналом.

ЧН.284.00.00.000ТУ

Лист 4

Формат И

3.3. Требования к материалам, литые: а) полупрозрачным и покупным изделиям.

3.3.1. Для изготовления деталей должны применяться материалы тех марок, которые указаны в спецификациях. Замена материалов допускается только по согласованию с заказчиком.

3.3.2. Материалы должны применяться строго по кондициям снабженными сертификатами заводов-поставщиков. В случае неадекватности данных, характеризующих материал наиболее ответственных деталей (валы, звездочки и т.п.), завод-изготовитель должен произвести соответствующие механические испытания и химический анализ.

3.3.3. Материал электродов, употребляемых для сварки, должен отвечать требованиям, изложенным в пункте 3.5.3. настоящих технических условий.

3.3.4. Отливки из серого чугуна должны соответствовать ГОСТ 1142-70 и быть необходимо тщательно очищены от шлака и пригорелой земли, а швы и литники обрубить и зачистить. Отливки должны соответствовать чертежу с поправками на обработку по ГОСТ 1855-55.

3.3.5. На обработанных трупных поверхностях литых деталей и на зубьях звездочек не должно быть никаких порков литья: трещин, раковин, местной пористости, отбеленных мест, шлаковых включений. На прочих поверхностях литых деталей дефекты, влияющие на прочность и внешний вид, не допускаются. Допускаются единичные раковины за преде-

Имя, фамилия, Подпись и дата

Лист 5

Формат И

лами рабочей поверхности, имеющие размеры диаметром 3,5мм, глубина не более 10% тела детали и не насыщающие группового характера. Заварка дефектов или заделка их каким-либо другим способом не допускается.

3.3.6. Все покупные изделия: электродвигатель, редуктор, подшипники качения и другие, должны быть качественными и полноценными, изготовленными в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя или ГИСТ.

3.3.7. Покупные болты, гайки, шпильки, проволока, винты, штифты, шайбы и прочие детали должны во всем соответствовать ГОСТам, указанным в чертежах и спецификациях.

3.4. Механическая обработка

3.4.1. Чистота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать указаниям чертежей, шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертжа-

3.4.2. В механически обрабатываемых деталях, где отклонения в чертежах не оговорены, допускаемые отклонения от геометрической формы и взаимного расположения поверхностей (конусность, некруглость, непараллельность и т.п.) - должны быть в пределах допуска на соответствующие размеры, диаметры, расстояния между осями, плоскостями и т.п.

3.4.3. Обрабатываемые поверхности деталей и их кромки не должны иметь заусенцев, задира, забоин, вмятин, царапин и других дефектов.

3.4.4. В резьбе не должно быть сорванных витков, искаженного профиля, забоин, выхлотов и заусенцев. Поверхность

Имя, фамилия, Подпись и дата

Лист 6

Формат И

резьбы должна быть чистой и гладкой. На концах резьбы должны быть заходные фаски. Допускаются незначительные местные срывы резьбы общей протяженностью не более половины витка, а также вмятины, не препятствующие свинчиванию резьбового соединения.

3.4.5. При использовании поверхностей деталей или узлов в качестве технологических баз, точность изготовления и чистота поверхностей может быть повышена против требований чертежа.

3.4.6. Валы и оси не должны иметь трещин или других дефектов. Заварка их не допускается.

3.5. Требования к сварке

3.5.1. Свариваемые поверхности металлических конструкций перед сваркой должны быть тщательно очищены от краски, масла, грязи и ржавчины. На деталях снять фаски в соответствии с указаниями в чертежах.

3.5.2. При сварке должна быть обеспечена минимальная подача и минимальный перекос свариваемых деталей.

3.5.3. Сварка металлических конструкций должна выполняться чистыми газными электродами, обеспечивающими следующие незначительные качества шва:

- а) временное сопротивление в месте временного сопротивления основного металла;
- б) относительное удлинение - 18%;
- в) ударная вязкость - 8 кг/см².

Имя, фамилия, Подпись и дата

Лист 7

Формат И

3.5.4. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69, они должны отвечать следующим требованиям:

- а) полное отсутствие шлаковых включений;
- б) отсутствие пережога, непроваров, раковин;
- в) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;
- г) неравномерность наплавленного шва не должна превышать 25% высоты и ширины напыла.

3.5.5. При сварке внахлестку или под углом: размеры шва не должны превышать толщину наименьшего из свариваемых профилей.

3.5.6. Бракованные места швов надлежит вырубать и заваривать повторно под наблюдением представителя ОТК завода.

3.5.7. Правка сваренных деталей должна выполняться в холодном состоянии на прессе или кузнечным способом с предварительным нагревом, правка в холодном состоянии ударами кувалды или молотка не разрешается.

3.5.8. Сварку виннипласта производить в соответствии с ГОСТ 16310-70.

3.6. Требования к деталям, изготавливаемым из листов и профильной стали.

3.6.1. Резку заготовок из листов и профильной стали следует производить механическим путем, либо с помощью термогенной резки или бензорезки. После вырезки заготовок детали надлежит довести до размеров, указанных

Лист 8

Формат И

Имя, фамилия, Подпись и дата

Имя, фамилия, Подпись и дата

Серия

в чертежах. Детали должны быть выправлены и кромки их защищены от оплавления и заусенцев.

Допускаются отклонения от плоскостности деталей из листовой стали: 0,2мм на 100мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

3.6.2. Гибку профильной стали следует производить без пережога и трещин материала.

Прокат между поверхностями согнутых деталей и приложенных к ним шаблонов не должен быть больше 1мм. При гибке в горячем состоянии охлаждение в воде не допускается.

3.6.3. Для изготовления стержней решетки должна применяться тщательно выправленная в 2^х взаимноперпендикулярных плоскостях полосовая сталь и прутки, имеющие калибровку по толщине профиля с ровной наружной поверхностью без волнистости и других пороков.

3.7. Требования к сборке.

3.7.1. На сборку отдельных узлов и решетки механизированной в целом должны поступать детали и узлы окончательно приточенные ОТК завода-изготовителя. Пригонку и подгонку сопрягаемых деталей подлежит производить тщательно без повреждения поверхностей.

3.7.2. Наклепывание деталей и другие способы подгонки в сопряжениях не допускаются.

3.7.3. Подшипники качения перед сборкой следует тщательно промыть в бензине или в горячем минеральном масле и затем плотно смазать чистотой смазкой.

ЧН.284.00.00.000 ТУ

Лист

5

Формат И

Изм. № докум. Подпись и дата

3.7.4. Раму под приводной механизм изготовить только после получения подготов или самого оборудования приводного механизма.

3.7.5. Все болтовые и винтовые соединения подлежат выполнению согласно указаниям в чертежах: с контргайками, шайбами, прокладкой и прочее.

3.7.6. Цепи перед сборкой пропитать теплым машинным маслом.

3.7.7. Сборку деталей узлов граблей осуществить в соответствии с указаниями, приведенными в чертеже ЧН.284.00.00.000 СБ.

3.7.8. Тяговые звездочки следует установить по цепям с закрепленными граблями так, чтобы внутренние пластины цепей не терлись о звездочки при одновременном вращении необходимых осей зубьев граблей в прозорах решетки. При этом цепи должны быть полностью натянуты (слабина не допускается), параллельны между собой и вертикальны, а оси, на которых повешены граблины, строго горизонтальны.

3.7.9. Узел решетки должен быть выверен относительно корпуса и граблей в соответствии с требованиями, указанными в чертеже ЧН.284.00.00.000 СБ.

3.7.10. Положение натянутых цепей фиксируется установкой 2^х шкал относительно края опоры верхних звездочек на чубовой отметке.

3.7.11. Регулировка верхних тяговых звездочек в осевом

ЧН.284.00.00.000 ТУ

Лист

10

Изм. № докум. Подпись и дата

6

направлении осуществляется за счет подкладок между опорами последних и корпусом.

3.7.12. Обеспечить одновременное касание противоположных (по ширине) катков граблины соответствующих направляющих и отклоняющих шаблонов на всем пути граблины.

3.8. Допуски на изготовление деталей и сборки.

3.8.1. Размеры сопрягаемых элементов деталей должны быть выдержаны в соответствии с классами точности, настанками и допусками, указанными в чертежах.

3.8.2. Зазоры между центрами отверстий в сопрягаемых деталях для размеров до 50мм могут иметь отклонения по 4му классу точности. Для размеров, превышающих 500мм не более 0,5мм.

3.8.3. При установке ведущих звездочек на приводном валу смещение профиля зубцов правой звездочки по отношению к профилю зубцов левой на линии делительной окружности не должно превышать 1мм, что обеспечивается должным расположением пазов под шпонки в тяговых звездочках и на приводном валу.

3.8.4. Сборка решетки и установка граблей на тяговых цепях должны обеспечивать наличие зазоров не менее 1мм между боковыми поверхностями каждого из зубцов и боковыми поверхностями стержней решетки по всей длине последних. Наличие указанного зазора должно проверяться щупом толщиной 1мм для всех зубцов граблины.

ЧН.284.00.00.000 ТУ

Лист

11

Формат И

Изм. № докум. Подпись и дата

3.9. Окраска и отделка.

3.9.1. Посадочные места и трущиеся поверхности, независимо от вида обработки, резьбы и поверхности, сопрягающиеся с бетоном, не следует окрасить. При крашении они должны быть покрыты предохраняющим от коррозии веществом, смыываемым керосином.

3.9.2. Поверхности, сопрягающиеся с бетоном, покрыть цементным молочком из 3-хпроцентном растворе каустической соды.

3.9.3. После монтажа все остальные металлические поверхности машины, кроме внутренних поверхностей профилей шкеллеров корпуса решетки (черт. ЧН.284.04.00.000 СБ) следует покрыть двумя слоями лака БТ-577 ГОСТ 5631-70.

3.9.4. Внутренние поверхности профилей корпуса решетки покрыть двумя слоями жидкой глицералевой краски ГФ-03 ГОСТ 9825-73.

3.9.5. Все покрываемые битумным лаком и краской поверхности, предварительно очистить от масла, грязи, ржавчины и грунтовок.

3.9.6. Битумный лак и краску наносить гладким ровным слоем без потеков, напылов, шероховатостей.

4. Приемка

4.1. Приемка решетки механизированной должна осуществляться в соответствии с инструкцией о порядке приема продукции производственного назначения по качеству, утвержденной постановлением Госорбитры жем

ЧН.284.00.00.000 ТУ

Лист

12

Формат И

Изм. № докум. Подпись и дата

при Совете Министров СССР от 27.05.59г №6-85.

4.2. Монтаж решетки механизированной должен производиться или заводом-изготовителем, или заказчиком, или специальной организацией по поручению заказчика.

4.3. Если то, таж выполняется заводом-изготовителем, то установка производится на месте монтажа после проведения испытаний решетки механизированной.

4.4. Если монтаж выполняется не заводом-изготовителем, приемка решетки механизированной производится на заводе-изготовителе представителем заказчика или специальной организацией, ведущей монтаж по поручению заказчика.

4.5. Завод-изготовитель может передать изготовление отдельных узлов другим заводам; однако ответственность за качество выполнения этих узлов и обязанности по сдаче заказчику машины в целом лежит на заводе-изготовителе, выполняющем сборку решетки.

4.6. При приеме предъявляется собранная и установленная в расчет положения на временных опорах решетка механизированная. Узлы и детали обрамления, которые не могут быть на заводе собраны совместно с решеткой, предъявляются особо.

4.7. Предъявляемая к приемке решетка механизированная должна быть снабжена временной подводкой тока и приспособлениями для его включения.

4.8. При приеме завод-изготовитель предъявляет покупателю следующие документы:

- а) рабочие чертежи с внесенными в них изменениями в процессе изготовления;

б) технические условия на изготовление;

в) документы, удостоверяющие согласование с заказчиком отступлений от чертежей;

г) приемочные акты ОТК завода на все узлы;

д) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных материалов и результаты испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились.

4.9. При приеме проверяется:

а) комплектность;

б) годность отдельных узлов по актам ОТК завода;

в) качество материалов по сертификатам заводо-поставщиков и документам, удостоверяющим результаты механических испытаний;

г) качество обработки сварки и сборки, соответствие техническим условиям по результатам внешнего осмотра всех частей, доступных освидетельствованию;

д) качество сборки решетки и установки граблей на тяговых цепях, наличие зазоров между зубьями граблины и стержнями решетки на всей длине решетки;

е) работа электродвигателя, его нагревание;

ж) работа редуктора, отсутствие вибрации и шума;

з) отсутствие неплотностей в корпусе редуктора и утечки масла;

и) трек-ролики граблей на всем пути их движения (обязательное одновременное катание противоположных по ширине граблины катков).

Имя, фамилия, Подпись, Дата

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист

13

Формат 11

Имя, фамилия, Подпись, Дата

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист

14

Формат 11

4.9.1. Особое внимание следует уделить:

а) принудительному входу зубьев граблей в решетку. При этом 2 нижних латка уже должны опираться на соответствующие направляющие уголки;

б) моменту выхода граблины из сопряжения с решеткой. Снимаемые сработавшем отбросы должны падать галько на щиток откидной (черт. 4И.284.06.00.020 СБ);

в) моменту прохода граблин около привального вала на обратном пути. Зубья граблей не должны заедать за привальной вал (см. требования на черт. 4И.284.00.00.000 СБ);

г) работе реле максимального тока в соответствии с регулировкой на заданный крутящий момент;

д) плавности работы цепных передач.

4.10. При приеме составляется акт в 3^х экземплярах, в котором указывается комплектность и соответствие рабочим чертежам и техническим условиям. Один экземпляр акта хранится в ОТК завода, второй направляется заказчику, третий - организации, выполняющей монтаж.

5. Маркировка.

5.1. Решетка механизированная на видном месте должна иметь табличку завода-изготовителя.

Табличка должна содержать:

а) наименование завода-изготовителя;

б) наименование машины;

в) заводской порядковый номер;

г) дату изготовления;

д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

Имя, фамилия, Подпись, Дата

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист

15

Формат 11

6. Объем поставки.

6.1. В объем поставки входят:

а) решетка механизированная;

б) отчетная документация.

7. Отчетная документация.

7.1. Комплектно с решеткой механизированной поставляется следующая техническая документация:

а) паспорт;

б) акт или квитанция о приеме;

в) инструкция по монтажу и эксплуатации;

г) учетно-отправочная ведомость.

8. Упаковка, транспортировка и хранение.

8.1. Транспортировка решетки механизированной до места монтажа может производиться по договоренности с заказчиком как в собранном виде (закладные части отдельно, а виниловые кожуха - в спец. упаковке), так и в разобранном.

При транспортировке больших узлов предусмотреть дополнительные временные крепления, препятствующие повреждению в пути.

Узел решетки черт. 4И.284.01.06.000 СБ, чтобы предотвратить коробление отдельных элементов, транспортируется в сборе с гребенкой черт. 4И.284.01.05.000 СБ, как показано на чертеже решетки.

8.2. Узлы в составе которых имеются подшипники качения, а также электрооборудование,

Имя, фамилия, Подпись, Дата

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист

16

Формат 11

до отправки на место монтажа должны храниться в закрытых помещениях, то же относится к хранению указанных узлов на месте монтажа до сборки решетки. Отправку упакованных узлов, а также отдельных мелких частей на место монтажа, следует производить в надлежащей упаковке, предохраняющей их от случайных повреждений или утраты при транспортировке.

8.3. Все отправляемые на место монтажа узлы, ящики и др. транспортируемые единицы должны быть надлежащим образом маркированы и занесены в отправочную ведомость.

8.5. Перед упаковкой все обработанные поверхности смазываются антикоррозийной смазкой.

9. Монтаж на месте установки.

9.1. До начала работ по монтажу следует удостовериться в том, что выполненная строи-

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист
17

Формат И

тельная конструкция и установка закладных частей соответствуют черт. 4И.284.01.00.000 СБ.

При наличии отклонений в размерах или отметках строительной конструкции и установки закладных частей, препятствующих правильному монтажу, необходимо поставить об этом в известность заказчика. До устранения обнаруженных некорректностей к производству работ по монтажу решетки механизированной не приступать.

Особое внимание следует обратить на перпендикулярность опорных поверхностей под корпус машины и стержням решетки и на отсутствие искривления стержней. При заделке узлов закладных частей горизонтальность опорных поверхностей под корпус машины, следует проверить по уровню во всех направлениях. При этом опорные поверхности должны лежать в одной плоскости.

После полного затвердения штрабоного бетона, которым заделываются закладные части, установить на очищенные от грязи опорные плоскости корпус (черт. 4И.284.01.00.000 СБ), сцен. 1, 2, 3, 4

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист
18

Формат И

его по двум штифтам. При этом следует проследить за тем, чтобы корпус стал вертикально.

После установки и закрепления корпуса, следует приступить к проверке и наладке всех звеньев решетки механизированной. При этом необходимо проверить и обеспечить

а) вертикальность и параллельность нормально вытянутых ветвей тяговых цепей (все цепи до монтажа должны быть предварительно пропитаны теплым машинным маслом);

б) сопряжение граблей со стержнями решетки на всей длине последних и отсутствие перекоса граблей;

в) одновременное качение все 4½ опорных роликов граблей по направляющим при полном обороте граблей.

9.2. При неработающем механизме обе граблины должны находиться вне сточной жидкости.

10. Испытание.

10.1. Испытание производится организацией, выполняющей монтаж, совместно с представителями

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист
19

Формат И

завода-изготовителя и заказчика.

10.2. Испытание производится путем опробования решетки механизированной на колостом коду и наблюдения её непрерывной работы в течение 8 часов в рабочем режиме.

10.3. При испытании проверяется качество работы отдельных узлов конструкции.

При этом особо проверяется:

а) работа пусковой аппаратуры;

б) операции, указанные в п. 4.3-2, е, ж, и, к; в п. 4.8-а, в, г, д.

10.4. О проведенном испытании должен быть составлен акт с указанием:

а) условий испытания;

б) продолжительности испытания;

в) результатов испытания и дефектов, обнаруженных при испытании.

Акт должен быть подписан представителями монтажной организации завода-изготовителя и заказчика.

10.5. Решетка механизированная, признанная после испытания соответствующей настоящим ТУ, считается окончательно принятой и годной к эксплуатации.

4И.284.00.00.000 ТУ

Лист
20

Формат И

С.С.У.И.А

Указание на наименование и дату заказа, указание на наименование и дату

Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество	
				на изд.	на изд.
Электр. выключатель 102-11-6					
М. Выход п. = 935 07/1111 Y = 220/300 Вонт			М. 284. 03. 00. 200 СБ	1	1
Редуктор РЧН-80-Г-2			М. 284. 03. 00. 000 СБ	1	1
Муфта МУВ П1-22 (18)х100	МН 2036-64		М. 284. 03. 00. 700 СБ	1	1
Масленка I-B	ГОСТ 1303-56		М. 284. 00. 00. 000 СБ	7	7
Масленка II-B-90	ГОСТ 1303-56			2	2
Подшипник 1307	ГОСТ 5720-51		М. 284. 05. 00. 000 СБ	2	2
Подшипник 203	ГОСТ 8338-57		М. 284. 03. 00. 037 СБ	2	2
206				12	12
Цель пр 44, 45-13000	ГОСТ 10947-64		М. 284. 00. 00. 000 СБ	10780	10780
Цель пр 25, 4-5000	ГОСТ 10947-64		М. 284. 00. 00. 000 СБ	2000	2000
Балл М 12х30, 58.05	ГОСТ 7796-70			4	4
М 12х55, 28.05				1	1
М 16х40, 58.05				2	2
М 16х70, 58.05				2	2
М 20х130, 58.05				4	4
Балл М 6х 25, 58.05	ГОСТ 7748-70			2	2
М 6х 16, 58.05				8	8
М 6х 65, 58.05				6	6
М 6х 70, 58.05				8	8
М 8х 25, 58.05				2	2
М 8х 45, 58.05				4	4
М 8х 80, 58.05				12	12
М 10х25, 58.05				2	2

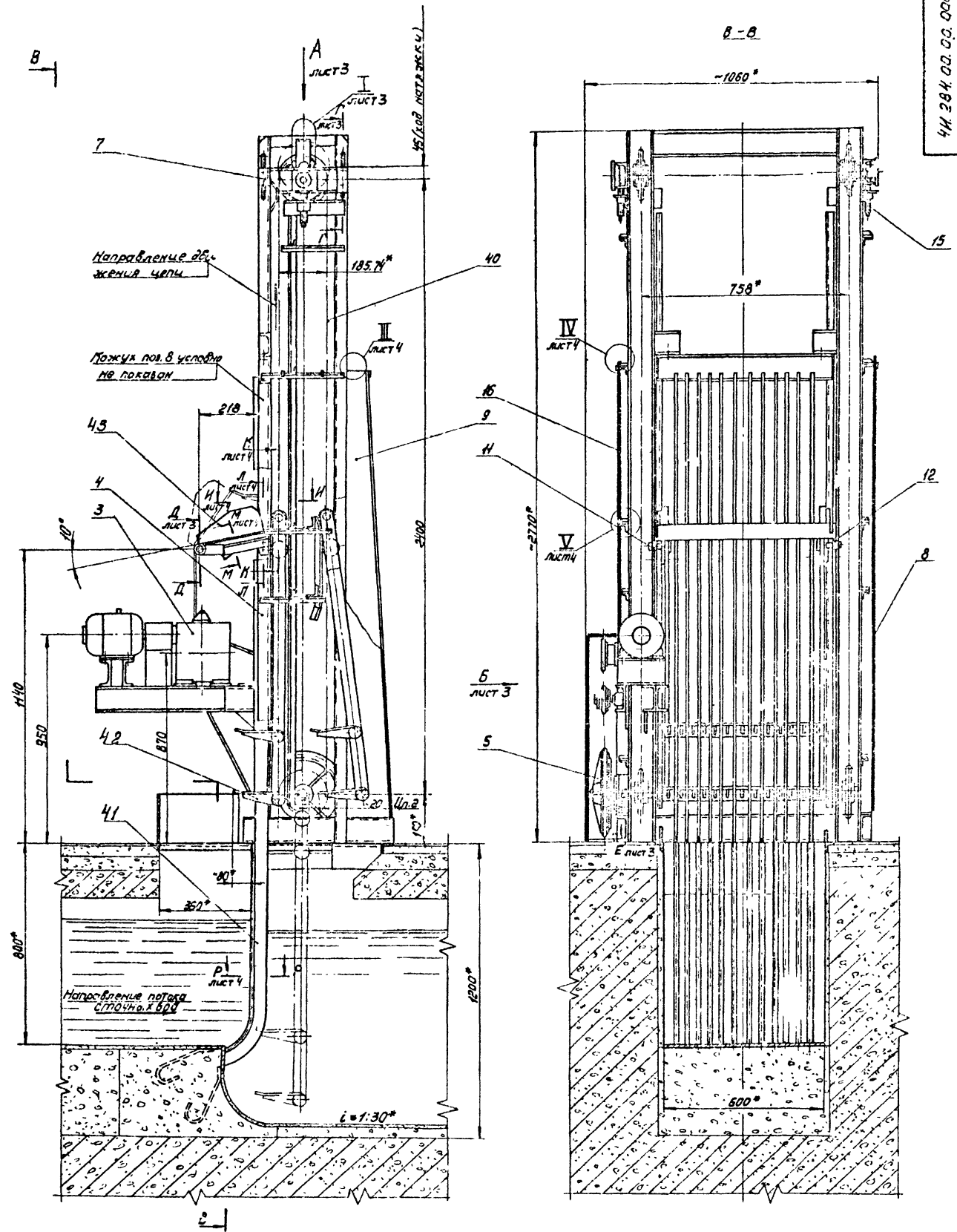
44. 284. 00. 00. 000 Б7
 Ручка механизированная вертикальная РМВ 800
 Ведомость покупок изделий

Указание на наименование и дату заказа, указание на наименование и дату

Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входить (обозначение)	Количество	
				на изд.	на изд.
Балл М16х32, 58.05	ГОСТ 7798-70			2	2
М16х55, 58.05	ГОСТ 7798-70			4	4
Винт II М3х12, 58.05	ГОСТ 77475-72			1	1
Гайка 116, 5, 05	ГОСТ 5915-70			20	20
Гайка М8, 5, 05	ГОСТ 5915-70			18	18
Гайка М12, 5, 05	ГОСТ 5916-70			12	12
Гайка М16, 5, 05	ГОСТ 5915-70			8	8
Гайка М20, 5, 05	ГОСТ 8725-67			6	6
Шайба 20, 36, 05	ГОСТ 8725-67			2	2
Шайба 6, 65Г	ГОСТ 6402-70			15	15
8, 65Г				16	16
12, 65Г				12	12
16, 65Г				14	14
Шайба 8, 36, 05	ГОСТ 10906-66			2	2
12, 36, 05				8	8
16, 36, 05				4	4
Шайба 6, 33, 05	ГОСТ 11371-68			2	2
12, 36, 05				4	4
16, 36, 05				4	4
20, 36, 05				4	4
Шпонка 8х7х57	ГОСТ 8789-68			3	3
Шпонка 14х9х57	ГОСТ 8789-68			2	2
Гайка 108х20	ГОСТ 3128-70			2	2

44. 284. 00. 00. 000 Б7

Серия



Обозначение	Ширина прог. решетки	Общая масса кг
4Н.284.00.00.000 СБ	46	765
4Н.284.00.00.000 СБ-11	47	845
4Н.284.00.00.000 СБ-С?	60	810

4Н.284.00.00.000 СБ				Рез. эки механизированной вертикальной РИВ 830		Лит. Масса	
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	И	-	1:10	
4Н.284.00.00.000 СБ	Зайцев	С.И.					
Провер.	Росинкина	С.И.					
Рисовал	Сидорова	С.И.					
Эксперт	Сидорова	С.И.					

Серия

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
11		4Н.284.00.00.000.7У	Техническое задание	на 20 листов	
11		4Н.284.00.00.000.8П	Ведомость покупных изделий	на 22 листов	
22		4Н.284.00.00.000.0Б	Сборочный чертеж	на 42 листов	
			Сборочные единицы		
11	3	4Н.284.03.00.000	Механизм привода	1	
11	4	4Н.284.04.00.000	Корпус	1	
11	5	4Н.284.05.00.000	Вал приводной	1	
11	7	4Н.284.07.00.000	Звездочка верхняя	2	
11	8	4Н.284.08.00.000	Кожух боковой	1	
11	9	4Н.284.09.00.000	Кожух задний	1	
11	10	4Н.284.10.00.000	Кожух	1	
11	11	4Н.284.11.00.000	Кронштейн левый	1	
11	12	4Н.284.12.00.000	Кронштейн правый	1	
11	13	4Н.284.13.00.000	Станель	1	п.6

И.В. Мещеряков и др. Взам. инв. № 21. Инв. № 21. Подпись и дата

4Н.284.00.00.000

Решетка
механизированная
вертикальная РМВ 600

Листов 1 лист 7 листов 4

Исполнительная таблица № 5

Формат И

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Детали		
11	14	4Н.284.00.00.001	Шкала	2	
11	15	4Н.284.00.00.002	Винт	2	
11	16	4Н.284.00.00.003	Кожух	1	
11	17	4Н.284.00.00.004	Подкладка		п.3
11	18	4Н.284.02.00.005	Кольцо	8	
11	19	4Н.284.00.00.005	Пластина	2	
6Х	20	4Н.284.00.00.006	Автоматизатор 20х108	2	
			Резина-рулонная		
			18КЦ-с ГОСТ 7338-65		
			Стандартные изделия		
22			Масленка I-B		
			ГОСТ 1303-56	2	
			Болт ГОСТ 7798-70		
23			М 6х16.58.05	7	
24			М 12х30.58.05	4	
25			М 12х55.58.05	2	
26			М 20х130.58.05	4	

И.В. Мещеряков и др. Взам. инв. № 21. Инв. № 21. Подпись и дата

4Н.284.00.00.000

Лист 2

Формат И

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Гайка ГОСТ 5916-70		
28			М 6.5.05	4	
29			М 12.5.05	16	
			Шайба 12.36.05		
			ГОСТ 6402-70	16	
32			Шайба 12.36.05		
			ГОСТ 10906-70	8	
			Шайба ГОСТ 11371-68		
33			6.36.05	4	
34			12.36.05	4	
35			20.36.05	4	
			Штифт 1083х20		
36			ГОСТ 3128-70	2	
			Материалы		
			Проволока		
			4 ГОСТ 3292-46	01 кг	
39			Цель приводная	5 кг	
			4Р-254-5000		
			ГОСТ 10947-64		

И.В. Мещеряков и др. Взам. инв. № 21. Инв. № 21. Подпись и дата

4Н.284.00.00.000

Лист 5

Формат И

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Цель приводная	84 кг	
			4Р-44,45-13000		
			ГОСТ 10947-67		
			Переменные данные для исполнения		
			4Н.284.00.00.000		
			Сборочные единицы		
11	41	4Н.284.01.00.000	Закладные части	1	
11	42	4Н.284.02.00.000	Зробиона	2	
11	43	4Н.284.06.00.000	Щиток откидной	1	
			4Н.284.00.00.000-01		
			Сборочные единицы		
11	41	4Н.284.01.00.000-01	Закладные части	1	
11	42	4Н.284.02.00.000-01	Зробиона	2	
11	43	4Н.284.06.00.000-01	Щиток откидной	1	
			4Н.284.00.00.000-02		
			Сборочные единицы		
11	41	4Н.284.01.00.000-02	Закладные части	1	
11	42	4Н.284.02.00.000-02	Зробиона	2	
11	43	4Н.284.06.00.000-02	Щиток откидной	1	

И.В. Мещеряков и др. Взам. инв. № 21. Инв. № 21. Подпись и дата

4Н.284.00.00.000

Лист 4

Формат И

Серия

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		<u>Документация</u>	
22	4Н.284.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж	
		<u>Сборочные единицы</u>	
II	1 4Н.284.01.01.000	Обрамление правое	1
II	2 4Н.284.01.02.000	Обрамление левое	1
II	3 4Н.284.01.03.000	Обрамление	1
II	4 4Н.284.01.04.000	Обрамление	1
		<u>Переменные данные для исполнений</u>	
		4Н.284.01.00.000	
		<u>Сборочные единицы</u>	
II	5 4Н.284.01.05.000	Гребенка б сборе	1
I	6 4Н.284.01.06.000	Решетка	1
		4Н.284.01.00.100-01	
		<u>Сборочные единицы</u>	
II	5 4Н.284.01.05.000-01	Гребенка б сборе	1
II	6 4Н.284.01.06.000-01	Решетка	1
		4Н.284.01.00.000-02	
		<u>Сборочные единицы</u>	
I	5 4Н.284.01.05.000-02	Гребенка б сборе	1
II	6 4Н.284.01.06.000-02	Решетка	1
		4Н.284.01.00.000	
		<u>Складные части</u>	
		Лист Листов	1

Имя, фамилия, должность и дата выполнения чертежа, наименование, код документа, серия и дата

90 000 10 10 482 44

1. Предельные отклонения размеров:
 болбов - по В7,
 остальных - по СМг.
 2. Сборник швы в. исполнить по ГОСТ 5264-69
 3.* Размеры для справок.

4Н.284.01.01.000 СБ

Обрамление правое
Сборочный чертеж

Лист 2.3 из 2.5
 Изготовлено в Отделе №5
 форма № 11

Имя, фамилия, должность и дата выполнения чертежа, наименование, код документа, серия и дата

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол.Примеч.
		<u>Документация</u>	
II	4Н.284.01.01.000 СБ	Сборочный чертеж	
		<u>Детали</u>	
Б.4	1 4Н.284.01.01.001	Лист 200*312 850 ГОСТ 3880-57 Ст.3 ГОСТ 380-71	1 1,45 кг
II	2 4Н.284.01.01.002	Полоса анкерная	2
II	3 4Н.284.01.01.003	Угольник	1
		4Н.284.01.01.000	
		<u>Обрамление правое</u>	
		Лист Листов	1

Имя, фамилия, должность и дата выполнения чертежа, наименование, код документа, серия и дата

200 10 10 482 44

Предельные отклонения размеров:
 отверстий - по А7,
 болбов - по В7,
 остальных - по СМг.

4Н.284.01.01.002

Полоса анкерная

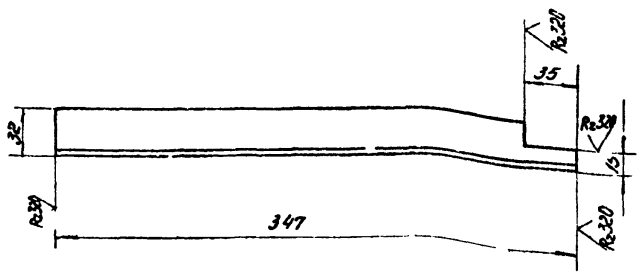
Лист 0.23 из 1.2
 Изготовлено в Отделе №5
 форма № 11

Имя, фамилия, должность и дата выполнения чертежа, наименование, код документа, серия и дата

Сервис

41.284.01.01.003

(N/A)



Предельные отклонения разл. сф.:
валов - по вт,
остальных - по смв.

41.284.01.01.003

Угольник

Лист	Масса	Масшт.
1	0,39	1:2,5
Лист Листов 1		
Масштаб: 1:2,5		
Отдел Н5		
Формат И1		

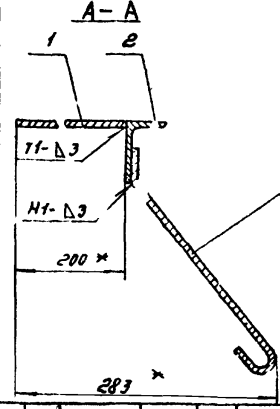
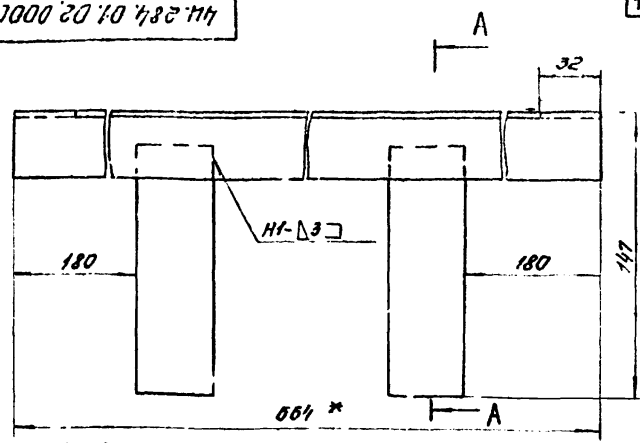
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разр.	Сергей	Сергей		
Провер.	Рыжиков	И.В.		

Угол. 32*30*3 ГОСТ 2510-73
норм. ст. 3 ГОСТ 535-58

Изм. № док. Подпись и дата В.м. инж. И.В. Рыжиков

41.284.01.02.000СБ

17



1. Предельные отклонения размеров:
валов - по вт,
остальных - по смв.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
3. * Размеры для справок

41.284.01.02.000СБ

Обрамление
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масшт.
1	4,0	1:2
Лист Листов 1		
Масштаб: 1:2		
Отдел Н5		
Формат И1		

Изм. № док. Подпись и дата В.м. инж. И.В. Рыжиков

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И1		41.284.01.02.000СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
Б.У.	1	41.284.01.02.001	Лист 600*300	1	2,8 кг
			Лит. ВЗ.0 ГОСТ 3670-57 Ст. 3 ГОСТ 380-71		
Б.У.	2	41.284.01.02.002	Угольник 1: 664	1	0,75 кг
			Угол. 32*30*3 ГОСТ 2510-73 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58		
И1	3	41.284.01.01.002	Плоска анкерная	2	

41.284.01.02.000

Обрамление

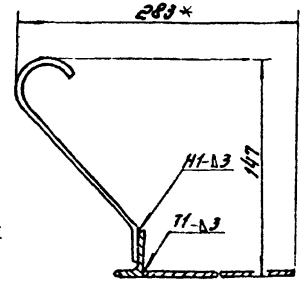
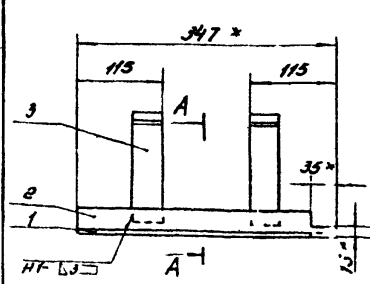
Лист	Листов
1	1
Масштаб: 1:2,5	
Отдел Н5	
Формат И1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разр.	Сергей	Сергей		
Провер.	Рыжиков	И.В.		

Изм. № док. Подпись и дата В.м. инж. И.В. Рыжиков

41.284.01.03.000СБ

A-A
M1:2,5



1. Предельные отклонения размеров:
валов - по вт,
остальных - по смв.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69.
3. * Размеры для справок.

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И1		41.284.01.03.000СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
Б.У.	1	41.284.01.03.001	Лист 200*300	1	1,45 кг
			Лит. ВЗ.0 ГОСТ 3670-57 Ст. 3 ГОСТ 380-71		
И1	2	41.284.01.03.002	Угольник	1	
И1	3	41.284.01.01.002	Плоска анкерная	2	

41.284.01.03.000СБ

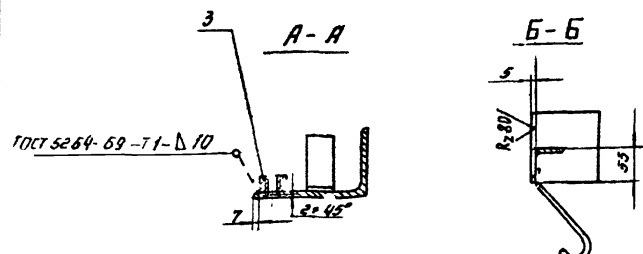
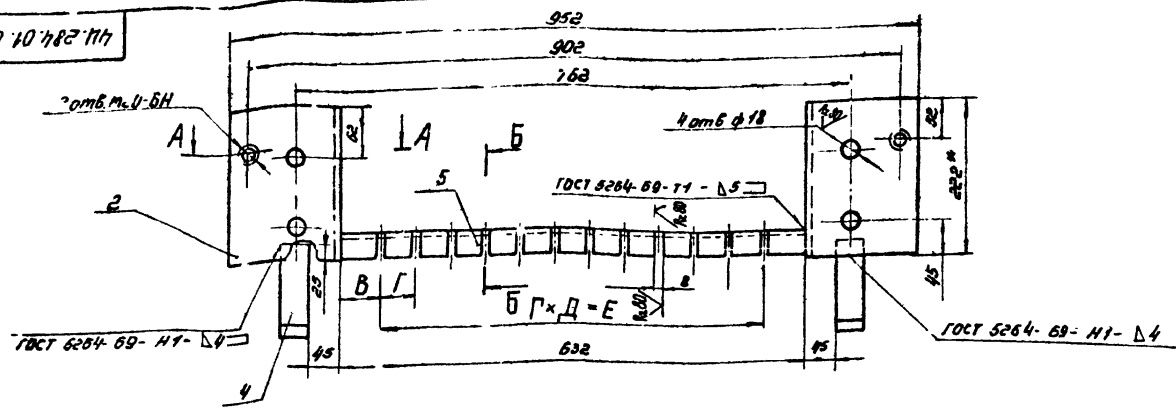
Обрамление
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масшт.
1	2,3	1:5
Лист Листов 1		
Масштаб: 1:5		
Отдел Н5		
Формат И1		

Изм. № док. Подпись и дата В.м. инж. И.В. Рыжиков

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разр.	Сергей	Сергей		
Провер.	Рыжиков	И.В.		

411 284 01 05 00005



№ чертежа	Ширина прозоров решетки	B	Г (с от. отлив. от 20 мм)	Д	Е	Углубление по ф. Макс. в мм	Рядовая масса в кг
411.284.01.05.00005	16	40	24	23	532	1,5	14,2
411.284.01.05.00006	40	75	47	11	517	1,8	12,5
411.284.01.05.00007	60	78	68	7	475	1,9	12,6

- По данному чертежу предусматривается возможность изготовления гребенки для решеток шириной прозоров 16, 40, 60
- Указания по применению чертежей см. стр. 5
- Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
- * Размеры для справок.

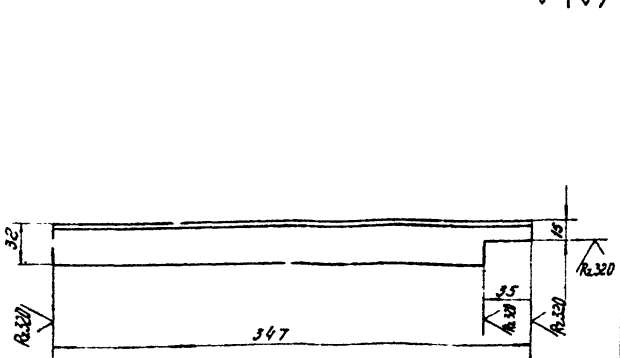
411.284.01.05.00005

Гребенка в сборе
Сварочный чертеж

Лит.	Масштаб	Листов
И	1:5	1

Московский институт
Отдел №5
Формат Т2

411 284 01 03 002

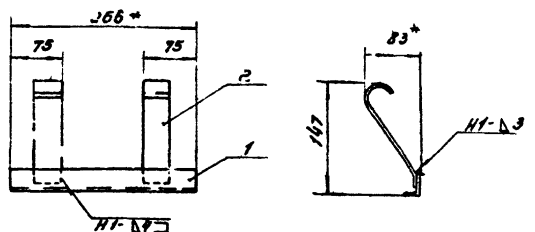


Предельные отклонения размеров:
валов - по В7,
остальных - по СМ8.

411.284.01.03.002

Угольник		Лит.	Масштаб	Листов
		И	0,39	1:2,5
		Лит.	Листов 1	
Угол. 32x32x4 ГОСТ 8510-72		Московский институт		
Чертеж. Ст. 3 ГОСТ 535-58		Отдел №5		
		Формат Т1		

411 284 01 04 00005



- Предельные отклонения размеров:
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
- Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69.
- * Размеры для справок.

411.284.01.04.00005

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
И		411.284.01.04.00005	Документация		
И		411.284.01.04.00006	Сварочный чертеж		
Б.1	1	411.284.01.04.001	Угольник L=266	1	0,52 кг
			Угол. 32x32x4 ГОСТ 8510-72		
			Чертеж. Ст. 3 ГОСТ 535-58		
И	2	411.284.01.01.002	Полоса анкерная		
		411.284.01.04.00005			
		Обрамление		Лит.	Масштаб
				И	0,72
		Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
				Московский институт	
				Отдел №5	
				Формат Т1	

Код	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
12		4Н.284.01.05.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	2	4Н.284.01.05.002	Угольн. Л=222-10 Угол 45x45 ГОСТ 8509-70 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	5,2 кг
54	3	4Н.284.01.05.003	Бобышка L=16 Бобышка 635 ГОСТ 259-77 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,3 кг
11	4	4Н.284.01.01.002	Полоса анкерная	2	
			<u>Переменные данные</u>		
			для исполнения		
		4Н.284.01.05.000			
			<u>Детали</u>		
54	5	4Н.284.01.05.001	Угольн. Л=632-10 Угол 45x45 ГОСТ 8509-70 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	1	табл.
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.05.000-01			
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.05.000-01	Угольн. Л=632-10 Угол 45x45 ГОСТ 8509-70 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	1	табл.
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.05.000-02			
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.05.000-02	Угольн. Л=632-10 Угол 45x45 ГОСТ 8509-70 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	1	табл.
4Н.284.01.05.000					
Гребенка в сборе					

Код	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
25		4Н.284.01.06.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	2	4Н.284.01.06.001	Угольн. Л=107 Угол 180 ГОСТ 8509-70 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	2,5 кг
54	3	4Н.284.01.06.002	Бобышка L=16 Бобышка 635 ГОСТ 259-77 норм. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,13 кг
11	4	4Н.284.01.06.003	Полоса	2	
11	5	4Н.284.01.06.004	Полоса анкерная	5	
11	7	4Н.284.01.01.002	Полоса анкерная	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт М16x50.58.05	2	
			ГОСТ 7738-70		
			Гайка М16.5.05	2	
			ГОСТ 5915-70		
			<u>Переменные данные</u>		
			для исполнения		
		4Н.284.01.06.000			
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	10	4Н.284.01.05.010	Стержень	24	
4Н.284.01.06.000					
Решетка					

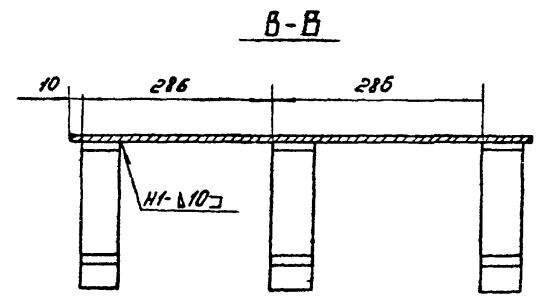
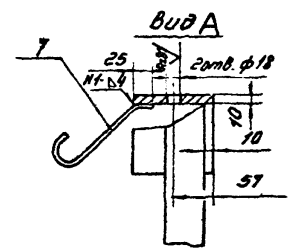
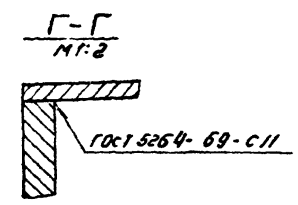
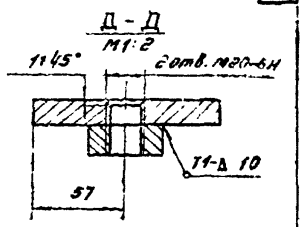
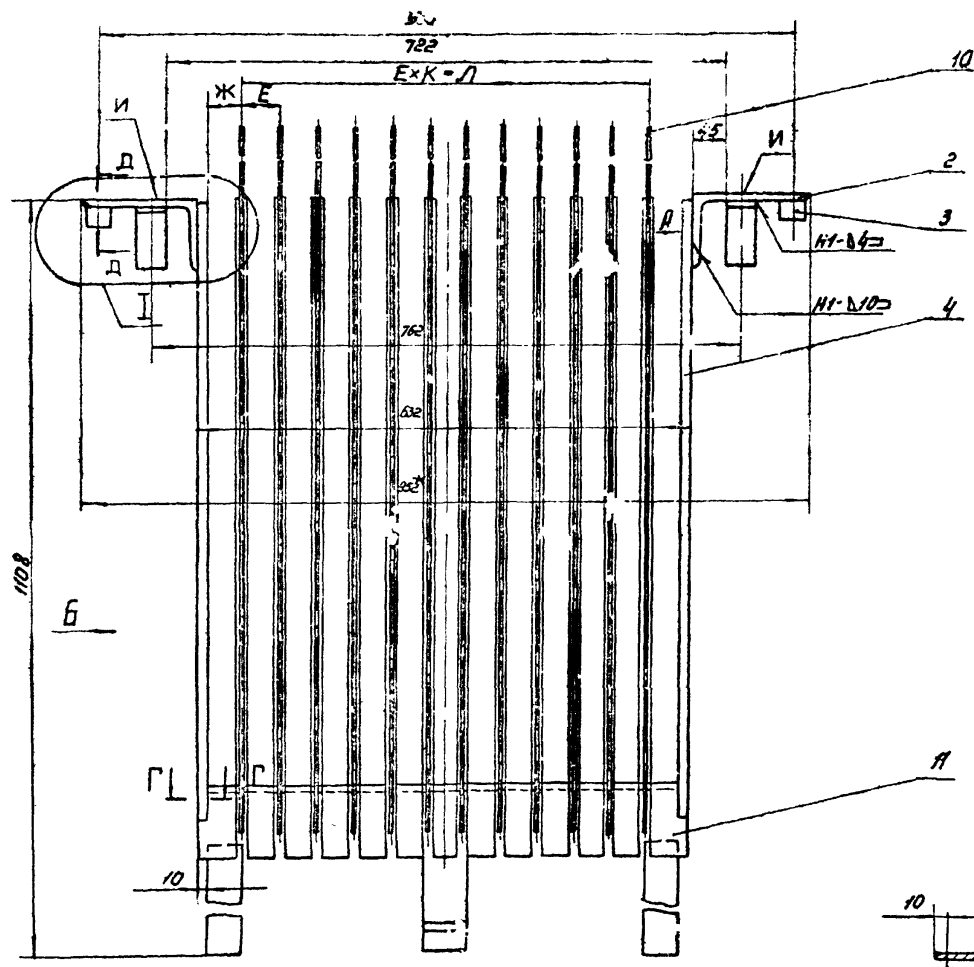
Код	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
11	11	4Н.284.01.06.005	Угольн.	1	
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.06.000-01			
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	10	4Н.284.01.06.010	Стержень	12	
			<u>Детали</u>		
11	11	4Н.284.01.06.005-01	Угольн.	1	
			<u>Детали</u>		
		4Н.284.01.06.000-02			
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	10	4Н.284.01.06.010	Стержень	8	
			<u>Детали</u>		
11	11	4Н.284.01.05.005-02	Угольн.	1	
4Н.284.01.06.000					

ГОСТ 9010-90 17483 ИА

1. Сборку деталей поз.1 и 2 вести в столбе.
(см. черт. 4Н.284.00.000 СБ лист 4 сечение Р-Р)
2. Предельные отклонения размеров:
болта - по В7, остальных - по СМ7.
3. Размеры для справок.

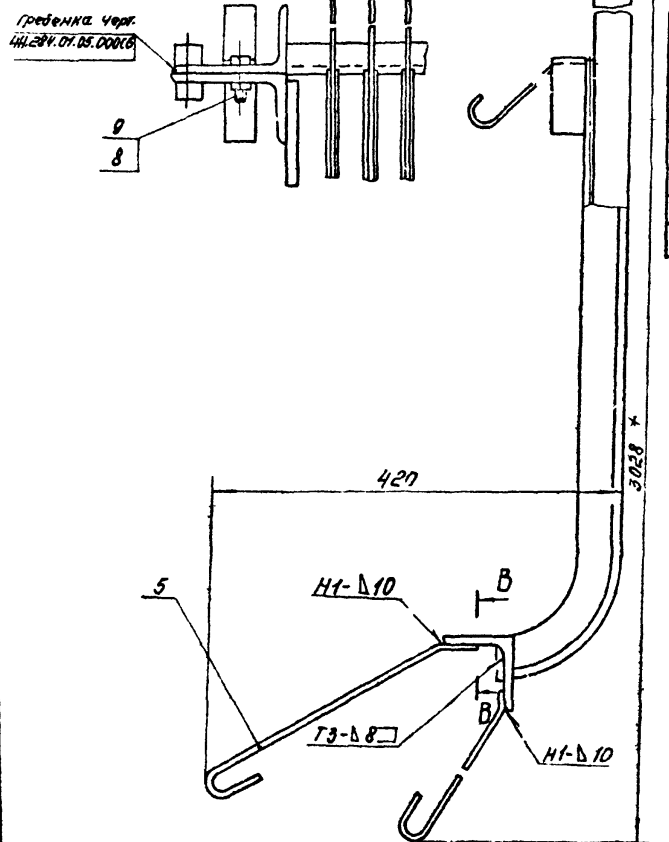
Код	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
11		4Н.284.01.06.010 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	4Н.284.01.06.011	Пруток	1	
11	2	4Н.284.01.05.012	Полоса	1	
4Н.284.01.06.010 СБ					
Стержень					
Сборочный чертеж					

Серия



Вид Б

способ транспартировки решетки
/см. т.ч. стр. 16.



№ чертежа	Ширина прозоров решетки	Ж	Е (доп. откл. по доп.)	К	Л	Стержень (по п. 1)		Сварных (по п. 6)	Общая масса в кг
						Кол.	Масса в кг		
44.284.01.06.000СБ	16	24	24	23	552	24	189,6	8,8	220,9
44.284.01.06.000СБ-01	40	41,5	47	11	517	12	7,9	94,8	126,7
44.284.01.06.000СБ-02	60	62	68	7	476	8	63,2	9,5	95,3

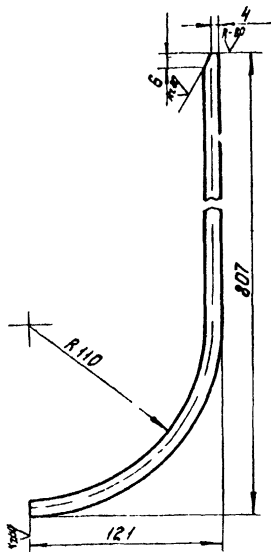
1. По данному чертежу предусматривается возможность изготовления решетки шириной прозоров 16, 40, 60.
2. Указания по применению чертежей см. стр. 4.
3. Допускается непараллельность смежных полос, неплоскостность и неперпендикулярность их относительно плоскости «Н», в пределах допуска на расстояние между полосами.
4. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69.
5. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по В, остальных - по СТ.
6. * Размеры для справок.

				44.284.01.06.000СБ		
				Решетка		
				Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Сергей	В.И.			№ табл.	1,5
Проект	Работник	К.С.			Лист	№ табл.
Экз.	Шопро	С.И.			Московский институт	
				Отдел № 5		
				Фирма 23		

44.284.01.06.000СБ

4Н.284.01.06.011

(V) A



Предельные отклонения размеров:
 вылоб - по В7,
 остальных - по СМ.

4Н.284.01.06.011

пруток

Лит. Масса Числит

И 7,3 1:2

Лист Листов: 1

Насободжонимилпроект

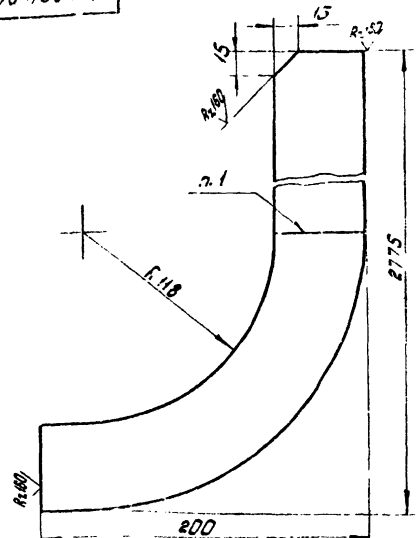
Отдел N5

формат И

Круг по ГОСТ 2590-71
 по ГОСТ 535-58

4Н.284.01.06.012

(V) B1



1. Допускается изготовить деталь из 2-х частей свариваемых встык. Сварной шов выполнить по ГОСТ 5264-69-С4-2.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 вылоб - по В7,
 остальных - по СМ.

4Н.284.01.06.012

полоса

Лит. Масса Числит

И 7,5 1:2

Лист Листов: 1

Насободжонимилпроект

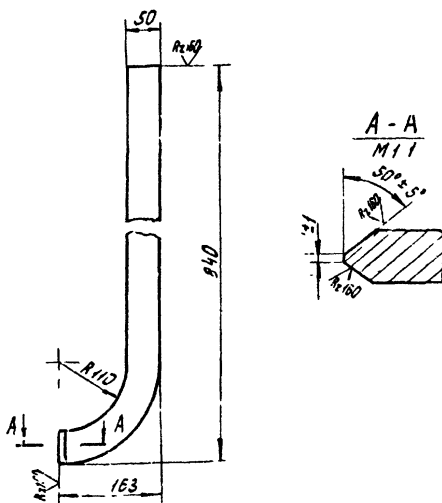
Отдел N5

формат И

Полоса по ГОСТ 103-57
 Ст. 3 ГОСТ 535-58

4Н.284.01.06.003

(V) A



Предельные отклонения размеров:
 вылоб - по В7,
 остальных - по СМ.

4Н.284.01.06.003

полоса

Лит. Масса Числит

И 5,5 1:5

Лист Листов: 1

Насободжонимилпроект

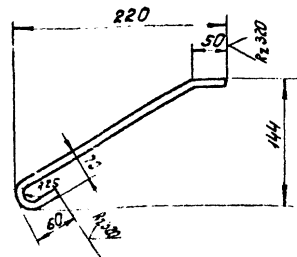
Отдел N5

формат И

Полоса по ГОСТ 103-57
 Ст. 3 ГОСТ 535-58

4Н.284.01.06.004

(V) A



Предельные отклонения размеров:
 отверстий - по А7,
 вылоб - по В7,
 остальных - по СМ.

4Н.284.01.06.004

полоса анкерная

Лит. Масса Числит

И 1,1 1:5

Лист Листов: 1

Насободжонимилпроект

Отдел N5

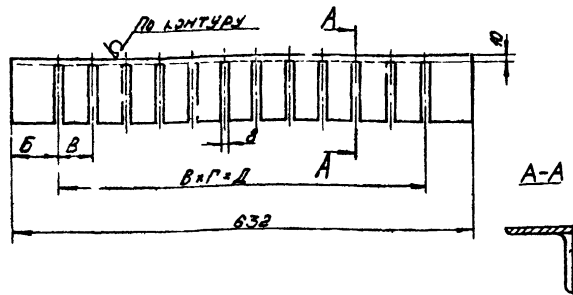
формат И

Полоса по ГОСТ 103-57
 Ст. 3 ГОСТ 535-58

Серия

500 30 10 482 М4

№ 001



№ чертежа	Ширина прозоров решетки	Б	В (вкл. откинутой рабы)	Г	Д	Масса кг
4Н.284.01.06.015	16	40	24	23	552	8,8
4Н.284.01.06.005-01	40	57,5	47	14	517	9,3
4Н.284.01.06.1502	60	78	68	7	476	9,5

1. Указания по применению чертежей см. на стр. 4
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А, выводов - по В, остальных - по СМ.

4Н.284.01.06.005

Угольник

1:1 1:1,5 1:2

Угол 100x100 по ГОСТ 1509-72
 рабы: СТЭГОТ 535-58

Московский институт
 Отдел №5

Формат И

Имя, фамилия, инициалы, дата, номер листа, общее количество листов и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			4Н.284.02.00.001СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		4Н.284.02.01.000	Об	1	
				Детали		
11	4		4Н.284.02.00.001	Штанга левая	1	
11	5		4Н.284.02.00.002	Вит	2	
11	6		4Н.284.02.00.003	Кольцо	2	
11	7		4Н.284.02.00.004	Об	2	
11	8		4Н.284.02.00.005	Кольцо	2	
11	9		4Н.284.02.00.006	Подвеска	2	
11	10		4Н.284.02.00.007	Штанга правая	1	
11	11		4Н.284.02.00.008	Проволока 2, L-20021	2	002 кг
				ГОСТ 3282-46		
				Стандартное изделие		
				Масленка I-B	2	
				ГОСТ 1303-56		
				Подшипник 206	4	
				ГОСТ 8338-57		
				Гайка М16,5 05	4	
				ГОСТ 5945-73		

4Н.284.02.00.001

Проблема

Лист 1
 Лист 1
 Лист 2

Формат И

Имя, фамилия, инициалы, дата, номер листа, общее количество листов и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Шайба 16,65"	4	
				ГОСТ 6402 711		
				Переменные данные для исполнений		
				4Н.284.02.01.000		
				Сборочные единицы		
11	16		4Н.284.02.02.000	Гребенка	1	
11	17		4Н.284.02.03.000	Гребенка	1	
				4Н.284.02.01.000.01		
				Сборочные единицы		
11	16		4Н.284.02.02.000-01	Гребенка	1	
11	17		4Н.284.02.03.000-01	Гребенка	1	
				4Н.284.02.01.000-02		
				Сборочные единицы		
11	16		4Н.284.02.02.700-02	Гребенка	1	
11	17		4Н.284.02.03.000-02	Гребенка	1	

4Н.284.02.00.000

Лист 2

Формат И

Имя, фамилия, инициалы, дата, номер листа, общее количество листов и дата

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			4Н.284.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		4Н.284.02.01.001	Хвостовик	2	
11	2		4Н.284.02.01.002	Труба	1	

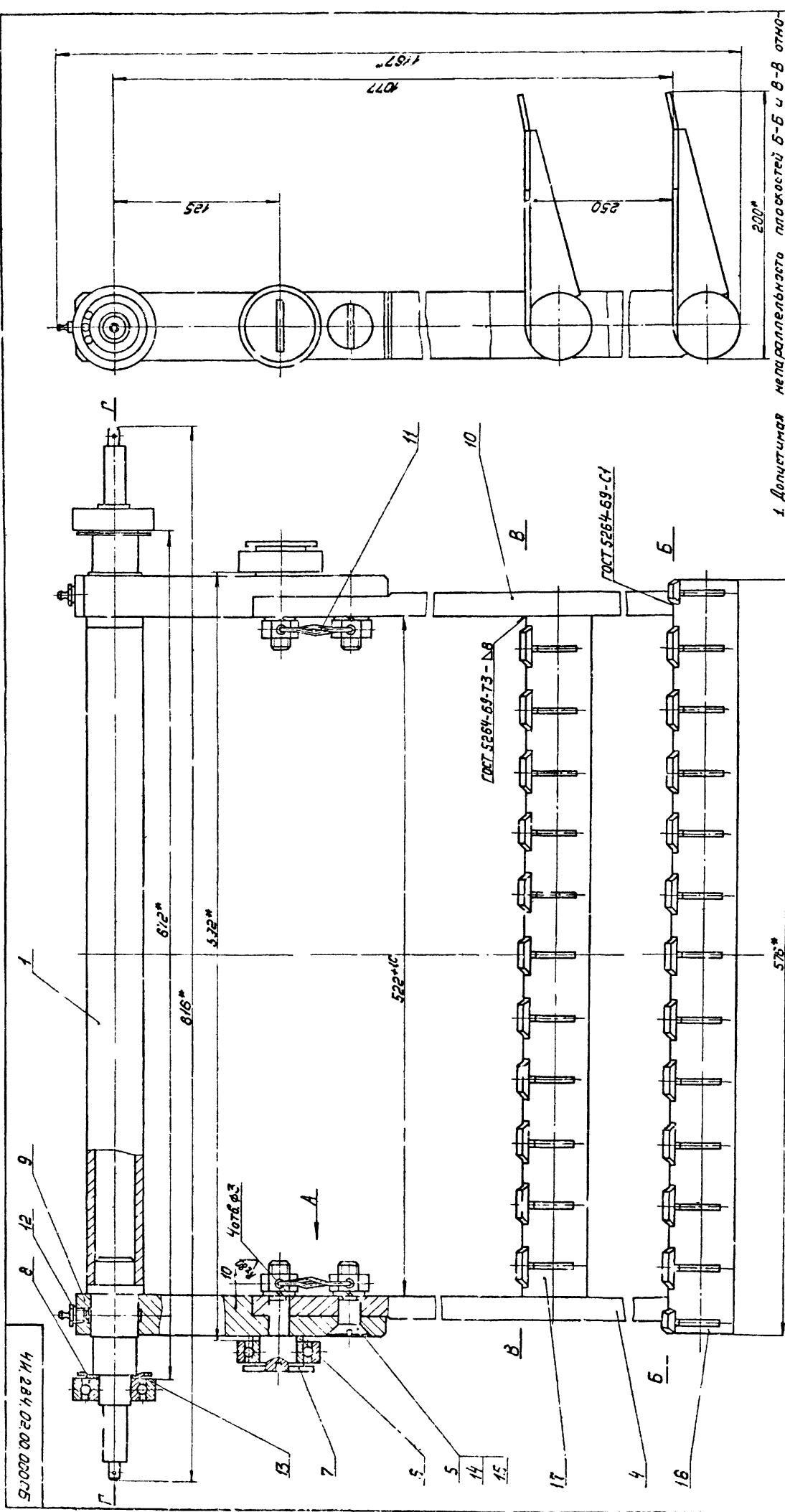
4Н.284.02.01.000

Об

Лист 1
 Лист 1
 Лист 2

Формат И

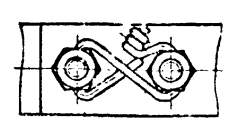
Имя, фамилия, инициалы, дата, номер листа, общее количество листов и дата



1. Допустимая непараллельность плоскостей Б-Б и В-В относительно оси Г-Г не более 1,0 мм.
2. Подшипники поз. 13 до их установки набить густой смазкой.
3. Предельные отклонения размеров валов - по В₁₁ отверстий - по А₁, остальных - по С₁₇.
4. Размеры для справок.
5. Указания по изменению чертёжной см. стр. 4
6. При изготовлении учесть указанный, приведенные в И. 284.02.00.00073.

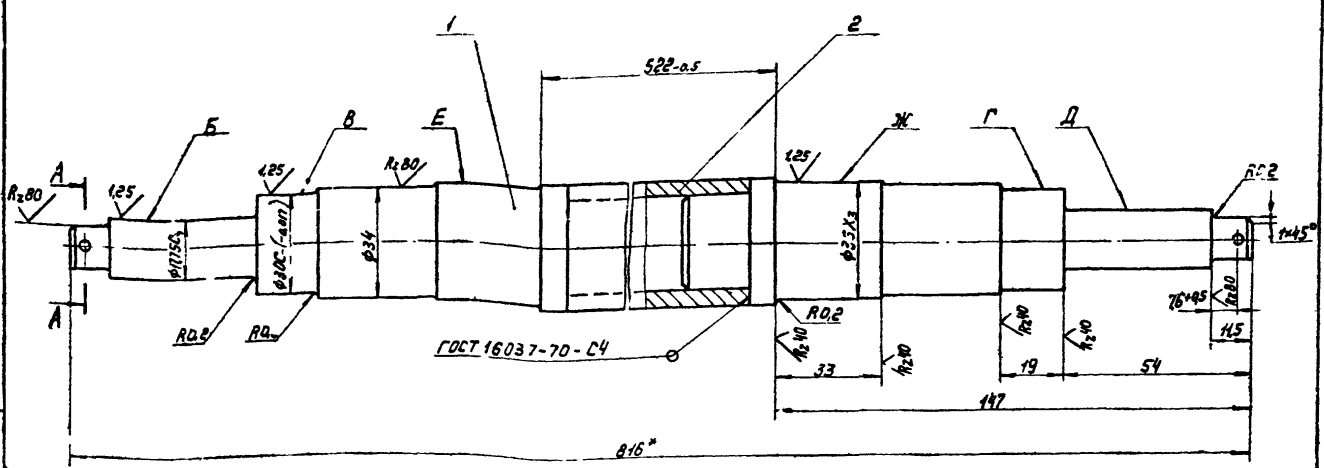
Обозначение	Ширина рабочей решетки	Масса решетки поз. 2	Масса решетки поз. 3	Общая масса
И. 284.02.00.0000С6	16	19,9	9,52	33,1
И. 284.02.00.0000С6-01	40	12,1	9,24	34,3
И. 284.02.00.0000С6-02	60	14,7	10,33	45,8

Вид А

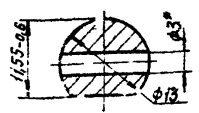


И. 284.02.00.0000С6	
Лист	Листа
И	Табл. 1:2
Сборочный чертёж	
Лист	Листов 1
Масштаб: уменьшен	
Отдел ИС	
33	

4Н 284.02.01.001



A-A
M2:1

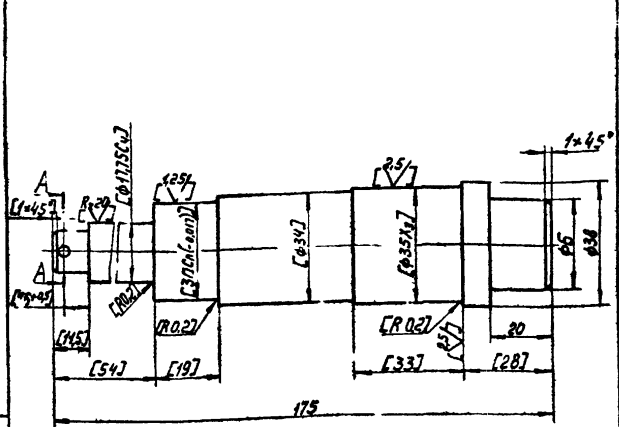


1. Поверхности Б, Д, Е, Ж обработать зенковать с отпуском на воздухе Нв = 192 + 22в.
2. Поверхности Б, В, Г, Д, Е и Ж обработать с одного установ.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.
- 4.* Размеры для справок.
5. Ось разрешается изготовить цельной из круга 28Г4 ГОСТ 2889-76 из круга 28Г4 ГОСТ 2889-76.

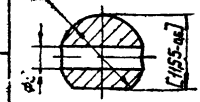
4Н 284.02.01.000СБ		Лист	Масса	Масштаб
Осб		4	4.0	1:1
Сборочный чертёж		Лист Листов 1		
		Мособлакадемияпроект		
		Отдел 15		

Формат 12

4Н 284.02.01.001



A-A
M2:1

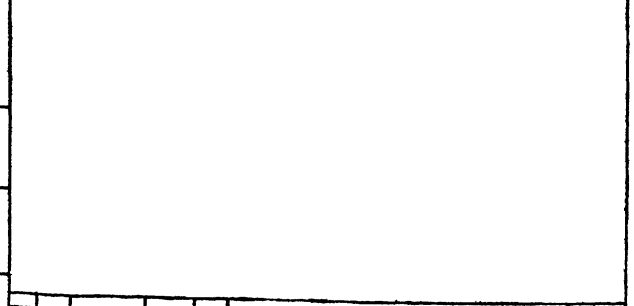
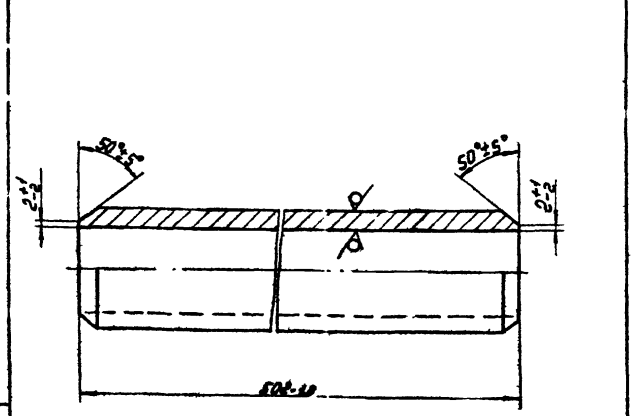


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.
2. Обработку поверхностей по размерам в квадратах скобки произвести при сборке.
3. Размер Б уточнить по трубе 4Н 284.02.01.002

4Н 284.02.01.001		Лист	Масса	Масштаб
Хвостовик		4	4.0	1:2
Ст 45 ГОСТ 1050-60		Лист Листов 1		
		Мособлакадемияпроект		
		Отдел 15		

Формат 11

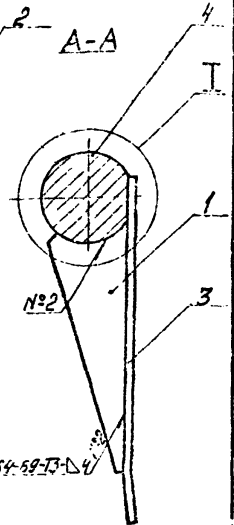
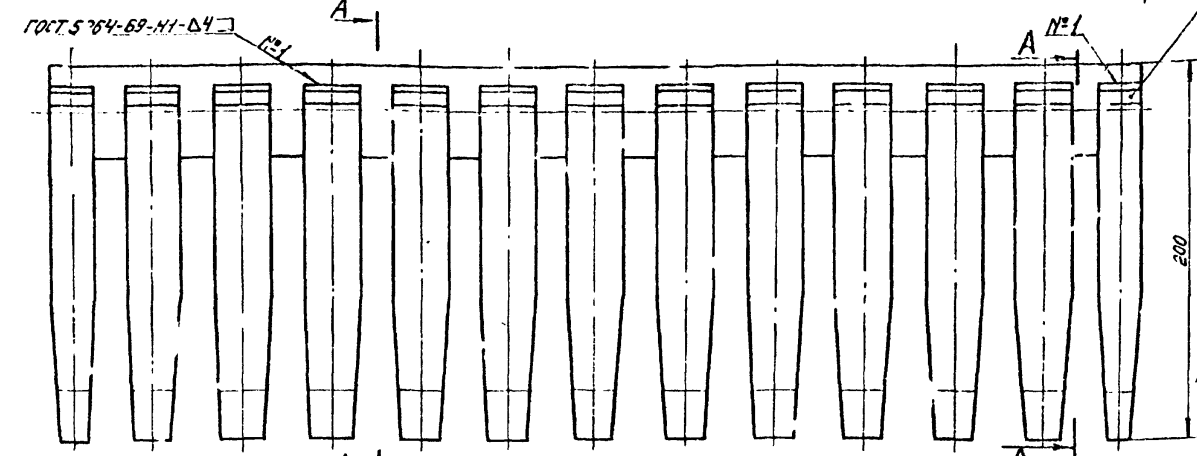
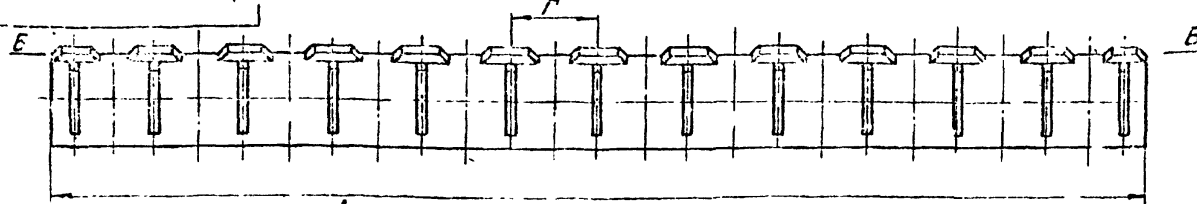
4Н 284.02.01.002



4Н 284.02.01.002		Лист	Масса	Масштаб
Труба		4	2.0	1:1
Труба 38x5 ГОСТ 8732-70		Лист Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 8731-66		Мособлакадемияпроект		
		Отдел 15		

Формат 11

44 284 02 02 000 СБ



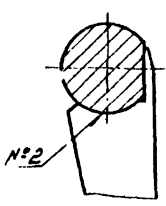
ГОСТ 5784-69-Н1-04

ГОСТ 5784-69-Т3-04

1. Указания по применению см. стр. 4.
2. Приборку деталей поз. 2 черт. 44.284.02.02.002 к детали поз. 4 при ширине прозоров решетки - 16 - смотри элемент I.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий по А, валов - по В, остальных - по СМ.
4. Все зубья должны лежать в плоскости Б-Б, допустимое отклонение не более 0,5 мм.

Обозначение	Ширина прозоров решетки	1	Ребра поз. 1 К-80	Масса
44.284.02.02.000 СБ	16	24	23	13,1
44.284.02.02.000 СБ-01	40	47	13	12,6
44.284.02.02.000 СБ-02	60	68	9	12,4

I-02

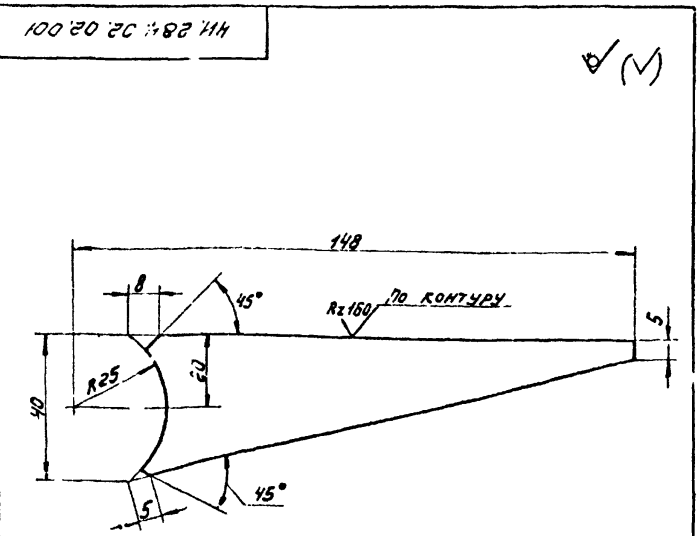


44.284.02.02.000 СБ			Лит.	Масса	Масштаб
Гребенка			И	0,15	1:2
Сборочный чертеж			Лист	Листов	1
			Машиностроительный проект		
			Отдел ИС		

Формат А2

Формат	Зона	Пометка	Обозначение	Наименование	Гид	Примеч.
12			44.284.02.02.000 СБ	Документация Сборочный чертеж		
11	1		44.284.02.02.001	Ребра	Т08А	
Переменные данные для исполнений						
44.284.02.02.000						
11	2		44.284.02.02.002	Зуб	2	
11	3		44.284.02.02.003	Зуб	23	
12	4		44.284.02.02.004	Стержень гребенки	1	
44.284.02.02.000-01						
Детали						
11	2		44.284.02.02.002-01	Зуб	2	
11	3		44.284.02.02.003-01	Зуб	11	
12	4		44.284.02.02.004-01	Стержень гребенки	1	
44.284.02.02.000-02						
Детали						
11	2		44.284.02.02.002-02	Зуб	2	
11	3		44.284.02.02.003-02	Зуб	7	
12	4		44.284.02.02.004-02	Стержень гребенки	1	

44.284.02.02.000			Лит.	Масса	Масштаб
Гребенка			И	0,15	1:1
			Лист	Листов	1
			Машиностроительный проект		
			Отдел ИС		

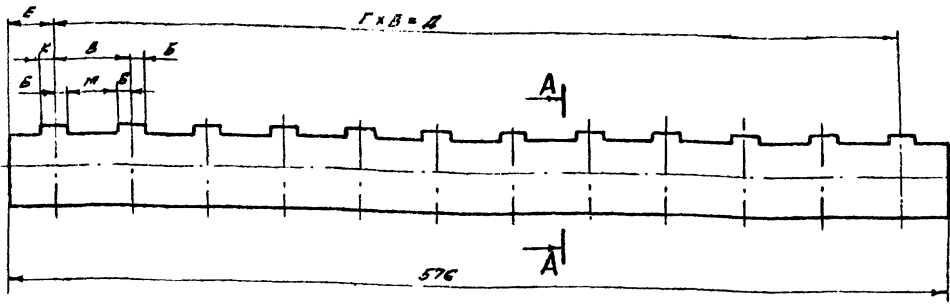


Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А,
валов - по В,
остальных по СМ.

44.284.02.02.001			Лит.	Масса	Масштаб
Ребра			И	0,15	1:1
			Лист	Листов	1
			Машиностроительный проект		
			Отдел ИС		

Формат А2

Rz 60/ (V)

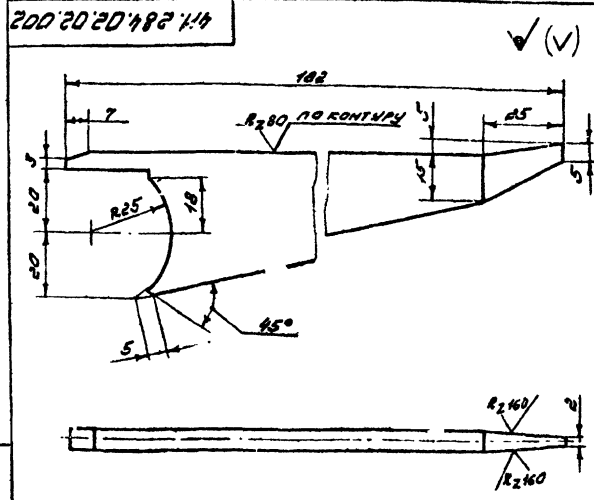


1. Указания по применению чертежей см. стр. 4.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7, болтов - по В7,
остальных - по СМБ.

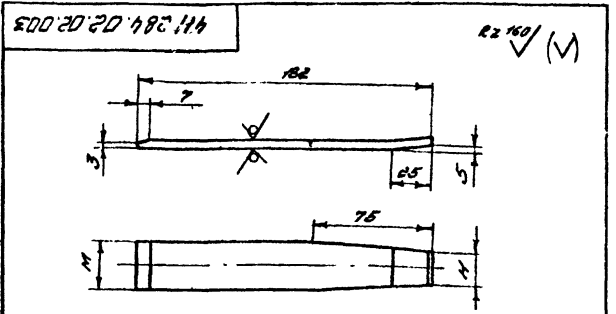
Обозначение	Ширина прозоров решетки	B (по откл. от 0,25)	В (по откл. от 0,25)	Г	Д	Е	К	М
4М.284.02.02.004	16	7	24	23	552	12	3	10
4М.284.02.02.004-01	40	2,5	47	11	517	22,5	8,5	30
4М.284.12.02.004-02	60	9	68	7	476	50	9	50

4М.284.02.02.004		
Стержень гребенки	Мат. 0.5	Нормат. 1:2
50 ГОСТ 6590-71	После обработки	
Крп 3 ГОСТ 735-58	Отдел 415	

Исполн. Инженер В.В.В. Проверил Инженер В.В.В. Утвердил Инженер В.В.В.



Предельные отклонения размеров:
болтов - по В7,
остальных - по СМБ.



Обозначение	Ширина прозоров решетки	М	Н	Масса кг.
4М.284.02.02.003	40	21	10	0.14
4М.284.02.02.003-01	60	44	30	0.29
4М.284.02.02.003-02	16	10	6	0.07
4М.284.02.02.003-03	40	30	20	0.21
4М.284.02.02.003-04	60	50	40	0.35

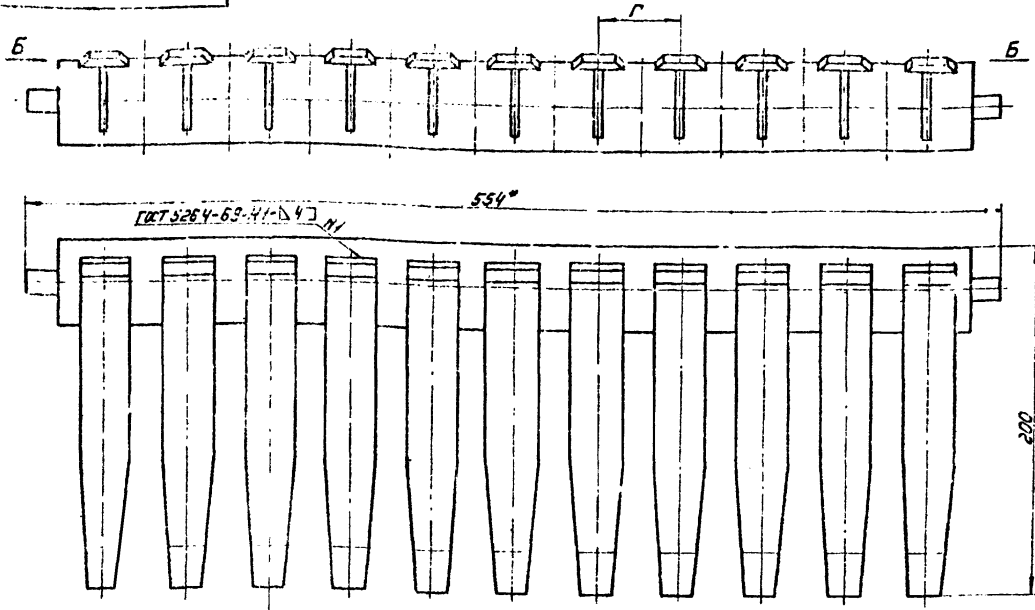
1. Указания по применению чертежей см. стр. 4
2. Предельные отклонения размеров:
болтов - по В7,
остальных - по СМБ.

4М.284.02.02.003		
Зуб	Мат. 0.13	Нормат. 1:1
50 ГОСТ 1485	После обработки	
СТЗ ГОСТ 735	Отдел 415	

4М.284.02.02.003		
Зуб	Мат. 0.5	Нормат. 1:2
50 ГОСТ 1485-57	После обработки	
СТЗ ГОСТ 735-58	Отдел 415	

Исполн. Инженер В.В.В. Проверил Инженер В.В.В. Утвердил Инженер В.В.В.

4Н 284.02.03.000 СБ



Грешка

Обозначение	Ширина проходов решетки	Г	Зуб по з. 2		Масса в кг	Масса в кг
			Кол.	Масса		
4Н 284.02.03.000 СБ	16	24	21	0,07	9,6	
4Н 284.02.03.000 СБ-01	40	47	11	0,21	9,2	
4Н 284.02.03.000 СБ-02	50	58	7	0,35	10,3	

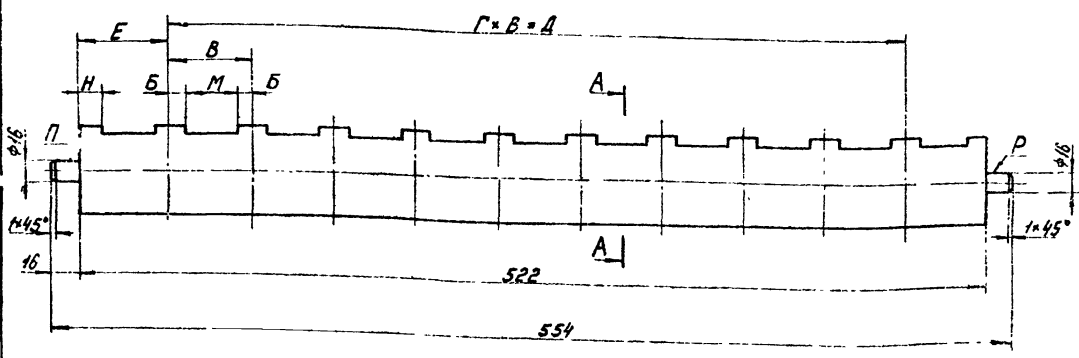
1. Указания по применению чертежей см. стр. 4.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СМ.
3. Все зубья должны лежать в плоскости Б-Б, допустимое отклонение не более - 0,5 мм.

4Н 284.02.03.000 СБ		Лист	Масса	Угол
Гребенка Сборочный чертеж		№	Табл.	1:2
		Место разработки проекта Отдел ИС		

Формат А2

4Н 284.02.03.001

Rz 80/√(M)



1. Указания по применению чертежей см. стр. 4.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СМ.
3. Радиальное биение поверхностей Пир относительно общей оси не более 0,25 мм.

Обозначение	Ширина проходов решетки	Б (диаметр по А1)	В (диаметр по А1)	Г	Д	Е	М	Н
4Н 284.02.03.001	16	7	24	19	456	32	10	15
4Н 284.02.03.001-01	40	9,5	47	9	423	48,5	30	10
4Н 284.02.03.001-02	50	9	58	5	340	50	50	31

4Н 284.02.03.001		Лист	Масса	Угол
Сборочный чертеж		№	Табл.	1:2
		Место разработки проекта Отдел ИС		

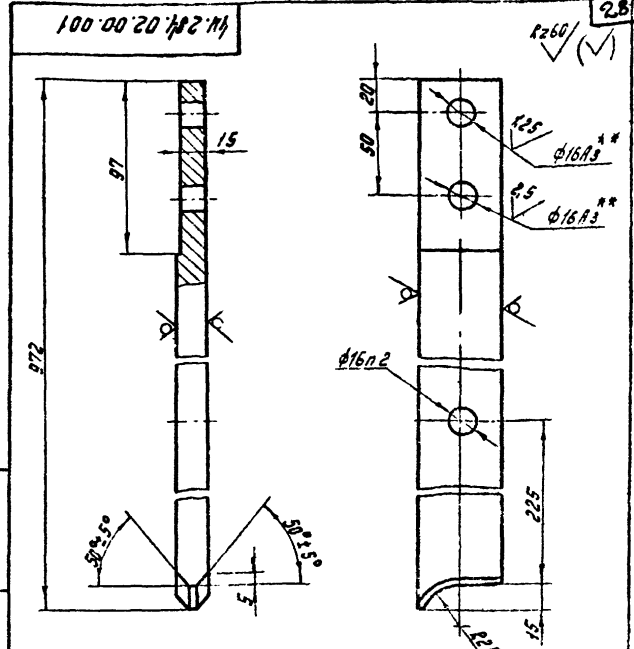
0-000

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
12	4Н.284.02.03.000 05	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	4Н.284.02.02.001	Ребра	Табл.	
		Переменные детали для исполнения 4Н.284.02.03.000		
		Детали		
2	4Н.284.02.02.003	Зуб	21	
3	4Н.284.02.03.001	Стержень гребенки	1	
		4Н.284.02.03.006 31		
		Детали		
2	4Н.284.02.02.003-01	Зуб	11	
3	4Н.284.02.03.001-01	Стержень гребенки	1	
		4Н.284.02.03.000-02		
		Детали		
3	4Н.284.02.02.003-02	Зуб	7	
3	4Н.284.02.03.001-02	Стержень гребенки	1	

4Н.284.02.03.000

Гребенка

Лист	1 из 1
Масштаб	1:1
Материал	Магделонит
Проект	И.С.И. 45
Формат	A4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, отверстий - по Н7, остальных - по СМв.
2. Сделать совместно с деталью 4Н.284.02.00.007.
3. Сделать совместно с сопрягаемой деталью, сопряженные детали проверить.

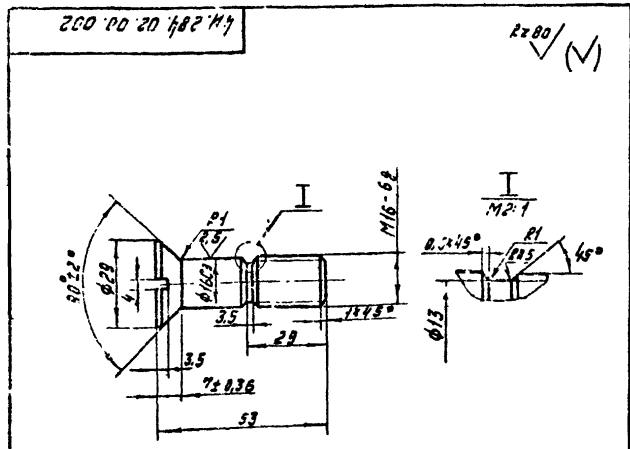
4Н.284.02.00.001

Штанга
лесор

Лист	1 из 1
Масштаб	1:2
Материал	Магделонит
Проект	И.С.И. 45
Формат	A4

Лесор 16250 ГОСТ 103-57
См 3 ГОСТ 535-58

Магделонит
И.С.И. 45
Формат А4



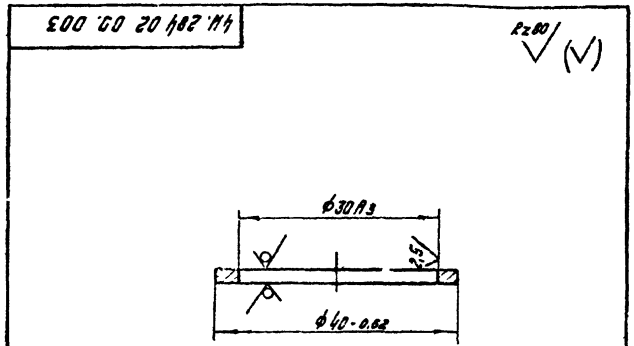
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по Н7, валов - по В7, остальных - по СМв.

4Н.284.02.00.002

ВУНТ

См 45 ГОСТ 1030-50

Лист	1 из 1
Масштаб	1:1
Материал	Магделонит
Проект	И.С.И. 45
Формат	A4



4Н.284.02.00.003

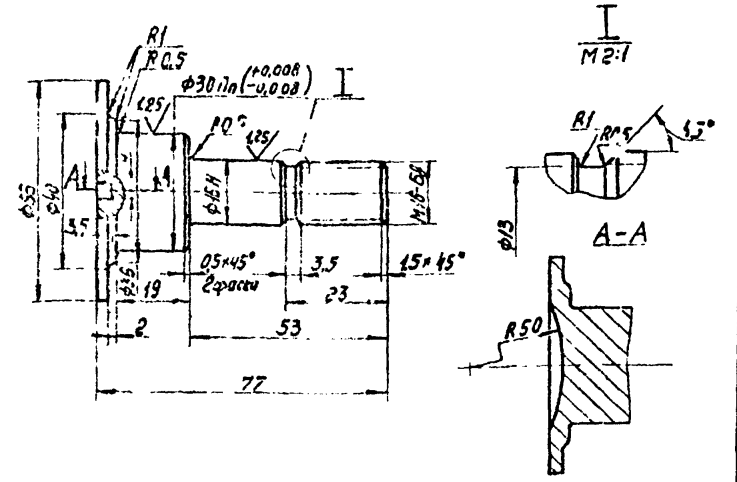
Колода

Лесор 16250 ГОСТ 103-57
См 3 ГОСТ 535-58

Лист	1 из 1
Масштаб	1:1
Материал	Магделонит
Проект	И.С.И. 45
Формат	A4

44.284.02.00.004

Rz80 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров
отверстий - по А₁
валов - по В₇
остальных - по СМ₈

44.284.02.00.004

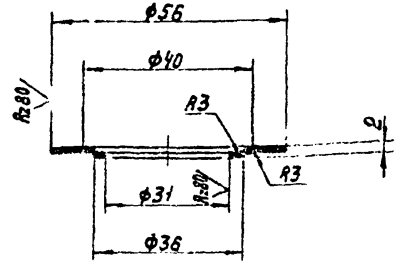
Осб

Лит	Масса	Масштаб
И	0,17	1:1
Лист 1 из 1		
Ст 45 ГОСТ 1050-60		
Отдел Н5		

Формат И

44.284.02.00.005

Rz80 (✓)



Предельные отклонения размеров
валов - по В₇
отверстий - по А₁
остальных - по СМ₈

44.284.02.00.005

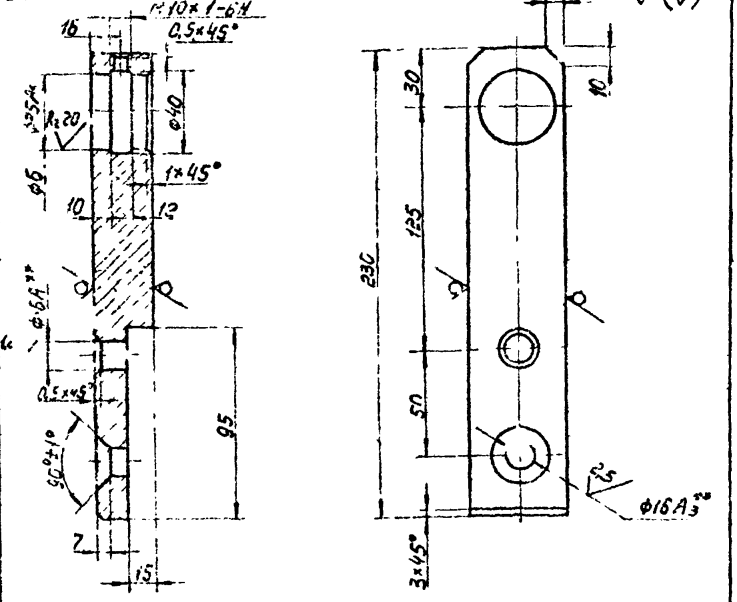
Кольцо

Лит	Масса	Масштаб
И	0,01	1:1
Лист 1 из 1		
В10 ГОСТ 3680-57		
Лист 1 из 1		
Отдел Н5		

Формат И

44.284.02.00.006

Rz80 (✓)



1. Отверстие в Б сверлить и развертывать попарно для каждой граблины.
2. Сверлить и развертывать совместно с сопрягаемыми деталями. Спаренные детали клеить.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В₇, остальных - по СМ₈.

44.284.02.00.006

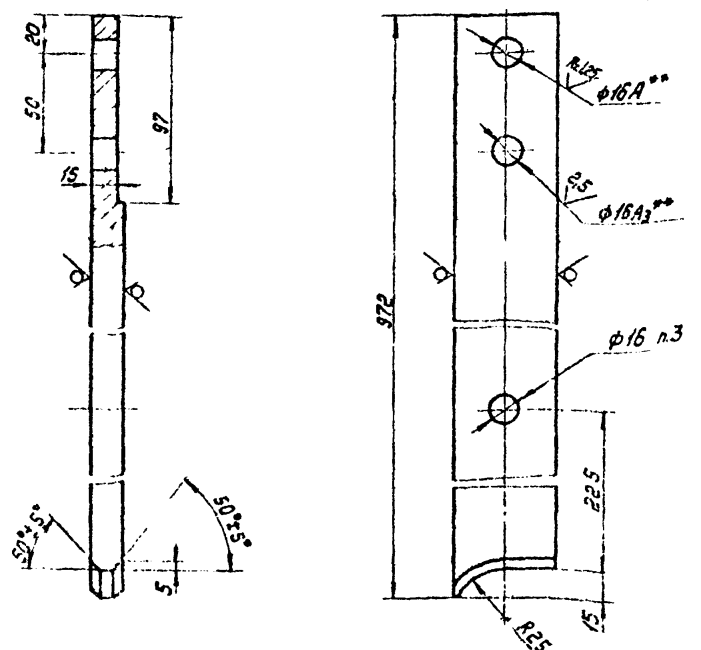
Подвеска

Лит	Масса	Масштаб
И	2,2	1:2
Лист 1 из 1		
Ст 45 ГОСТ 1050-60		
Отдел Н5		

Формат И

44.284.02.00.007

Rz80 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₁, валов - по В₇, остальных - по СМ₈.
2. Сверлить совместно с сопрягаемой деталью, спаренные детали клеить.
3. Сверлить совместно с деталью 44.284.02.00.004.

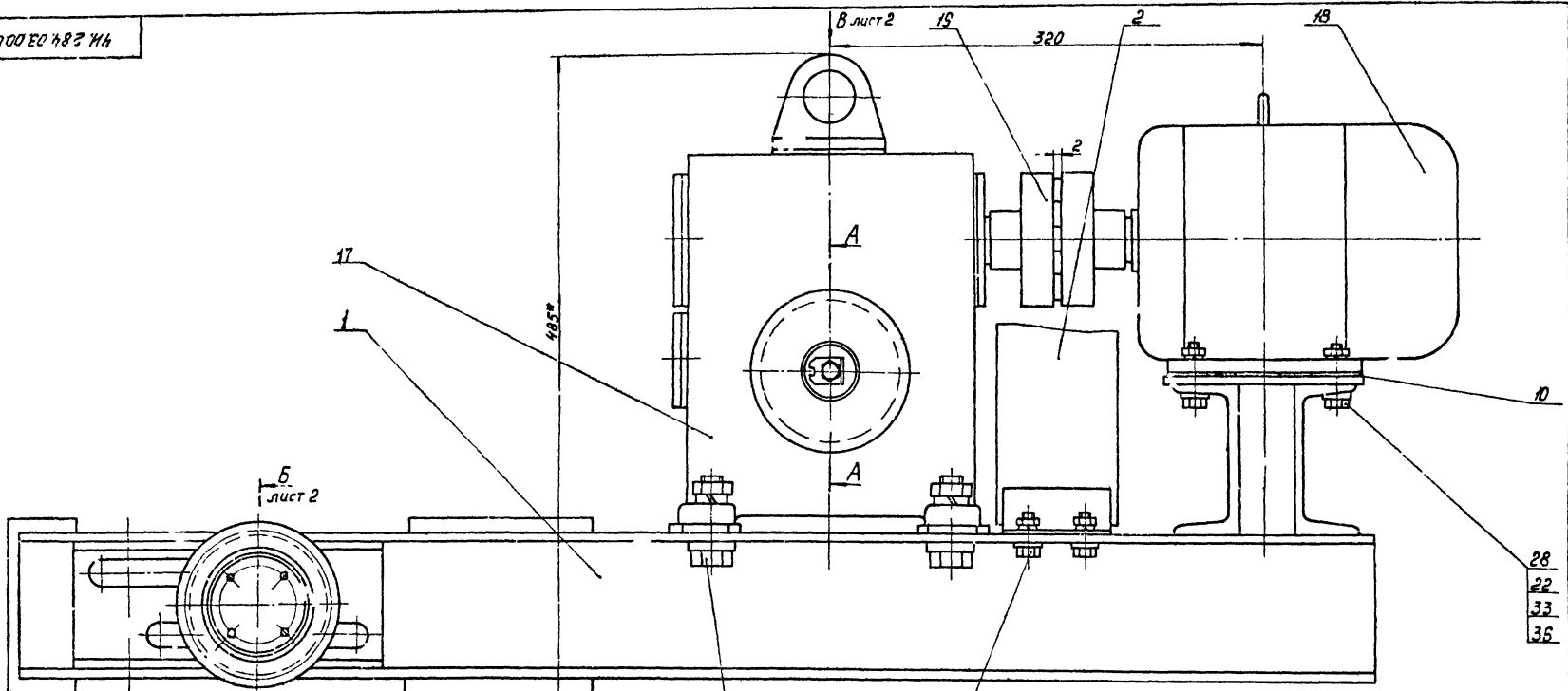
44.284.02.00.007

Штырь правый

Лит	Масса	Масштаб
И	0,1	1:1
Лист 1 из 1		
В10 ГОСТ 3680-57		
Лист 1 из 1		
Отдел Н5		

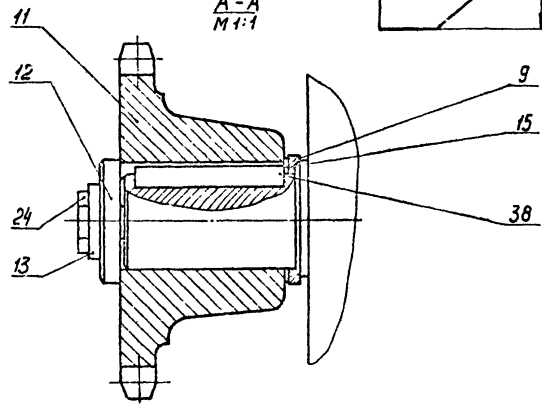
Формат И

СД 0200020 482 114



8 лист 2

A-A
M 1:1



1. Для регулировки положения электродвигателя поз.18, звездочки поз.11 и звездочки поз.6, предусмотрены комплекты подкладок по 4 штуки в каждом.
Фактическое количество подкладок установить при сборке.
2. Предельные отклонения размеров - по СМв.
3. * Размеры для справок.
4. При изготовлении учесть указания приведенные в 4И.284.00.00.000ТУ.

26	27
28	21
34	39
40	14

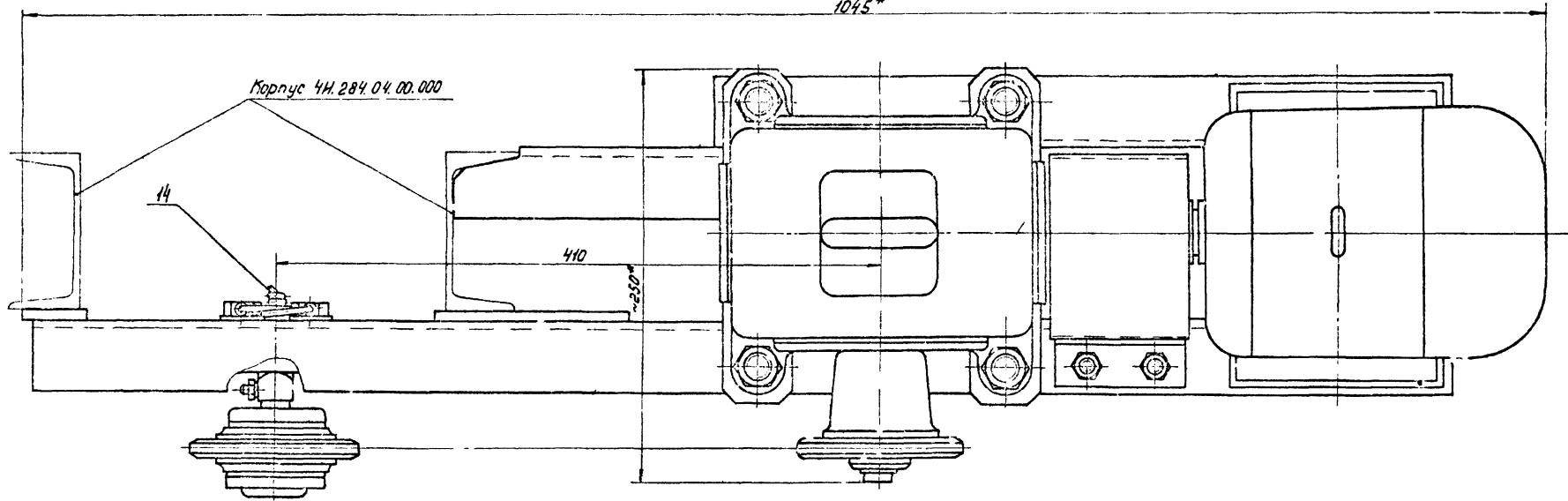
				4И.284.03.00.000 СБ		
Исполн.	Провер.	Сверст.	Дет.	Механизм	Лист	Число листов
Рисовал	Проверил	Сверст.	Дет.	приводной	И	730 1/2
Рисовал	Проверил	Сверст.	Дет.	Сборочный чертёж	Лист 1	Листов 2
				Мособроснапмашпроект Отдел ИС		

С.И.Иванов

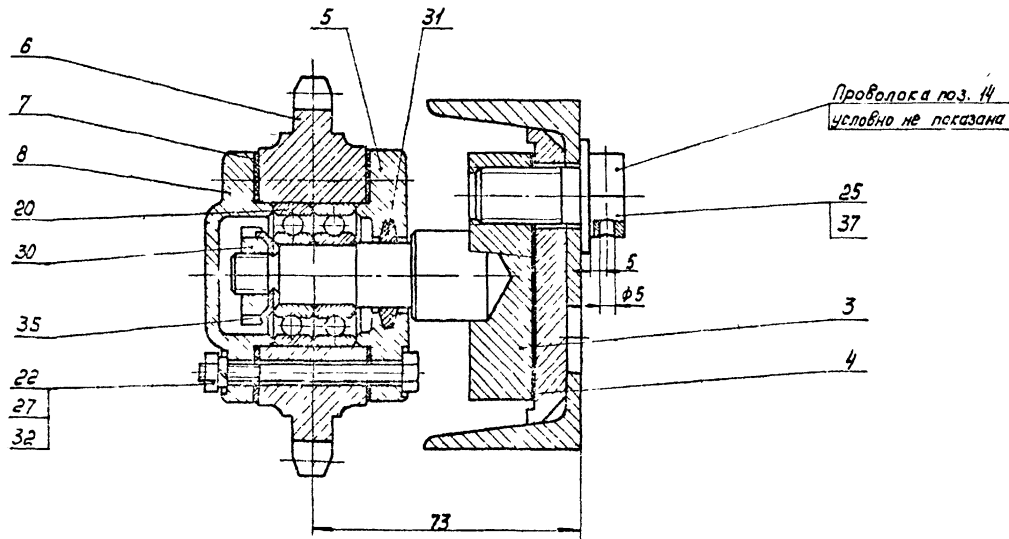
90.000'00'00'482'44

Вид В лист 1

1045*



Б-Б лист 1
М 1:1



		4Н.284.03.00.000 СБ	
		МЕХАНИЗМ приводной	
		Сборочный черт. ж	
Лист	Масштаб	Лист	Масштаб
И	1:2	И	1:2
		Отдел ИС	

Серия

Имя, № докум. Удостовер. Дата

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
28			4И.284.03.00.000.05	Сборочный чертеж	№ 28	Листов
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		4И.284.03.01.000	Рама	1	
11	2		4И.284.03.02.000	Кожух муфта	1	
11	3		4И.284.03.03.000	Опора	1	
				<u>Детали</u>		
11	4		4И.284.03.00.001	Подкладка	лист	п.1
11	5		4И.284.03.00.002	Крышка подшипника	1	
12	6		4И.284.03.00.003	Звездочка Z=17, t=25.4	1	
11	7		4И.284.03.00.004	Прокладка	2	
11	8		4И.284.03.00.005	Крышка подшипника	1	
11	9		4И.284.03.00.006	Шайба	1	
11	10		4И.284.03.00.007	Прокладка	лист	п.1
12	11		4И.284.03.00.008	Звездочка Z=17, t=25.4	1	
11	12		4И.284.03.00.009	Шайба торцевая	1	
11	13		4И.284.03.00.011	Планка статорная	1	

4И.284.03.00.000
 Механизм
 приводной
 Лит. Лист Листов
 1 1 3
 Масштаб: 1:1
 Удостовер. Итого: 15
 Формат: А1

32

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	41		4И.284.03.00.012	Полоска L=200мм	1	0,002 кг
				ГОСТ 3282-76		
Б4	15		4И.284.03.00.013	Подкладка 40x30	1	лист п.1
				лист В.0.5 ГОСТ 3680-57		
				Ст.3 ГОСТ 380-71		
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Редактор	1	
				РЧМ-80-Т-2		
		18		Электродвигатель	1	
				И02-И-6, N=0,5 кВт, n=935 об/мин		
		19		Муфта М4УП-1-22(1)х100	1	
				МН 20.96-64		
		20		Подшипник 203	2	
				ГОСТ 8338-57		
				Болт ГОСТ 1798-70		
		21		M6x25.5B.05	2	
		22		M6x65.5B.05	6	
		23		M8x45.5B.05	4	
		24		M10x25.5B.05	1	
		25		M10x32.5B.05	2	

4И.284.03.00.000
 Лит. Лист Листов
 1 1 3
 Масштаб: 1:1
 Удостовер. Итого: 15
 Формат: А1

Имя, № докум. Удостовер. Дата

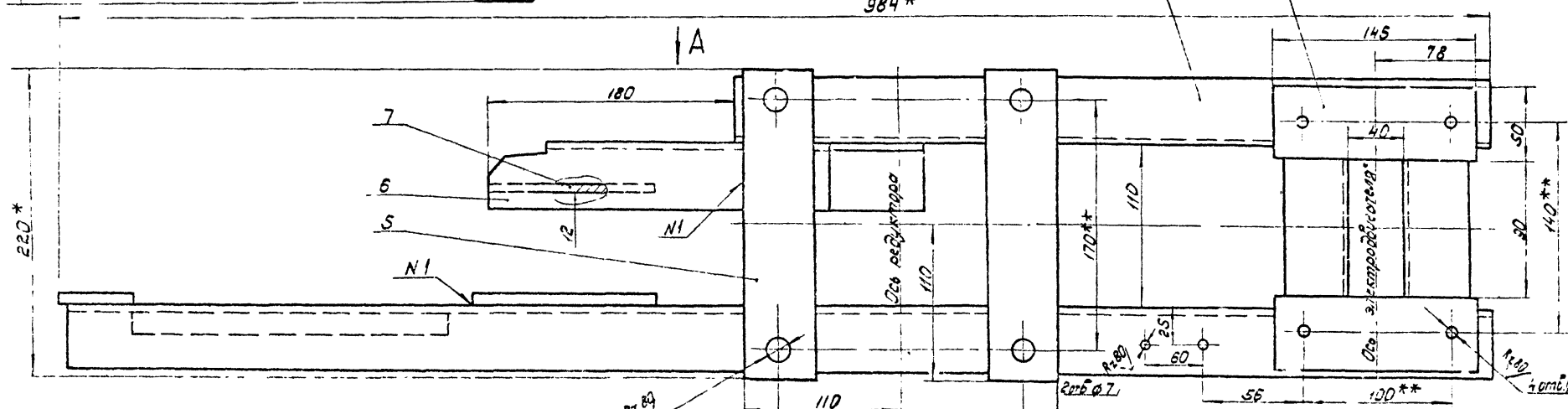
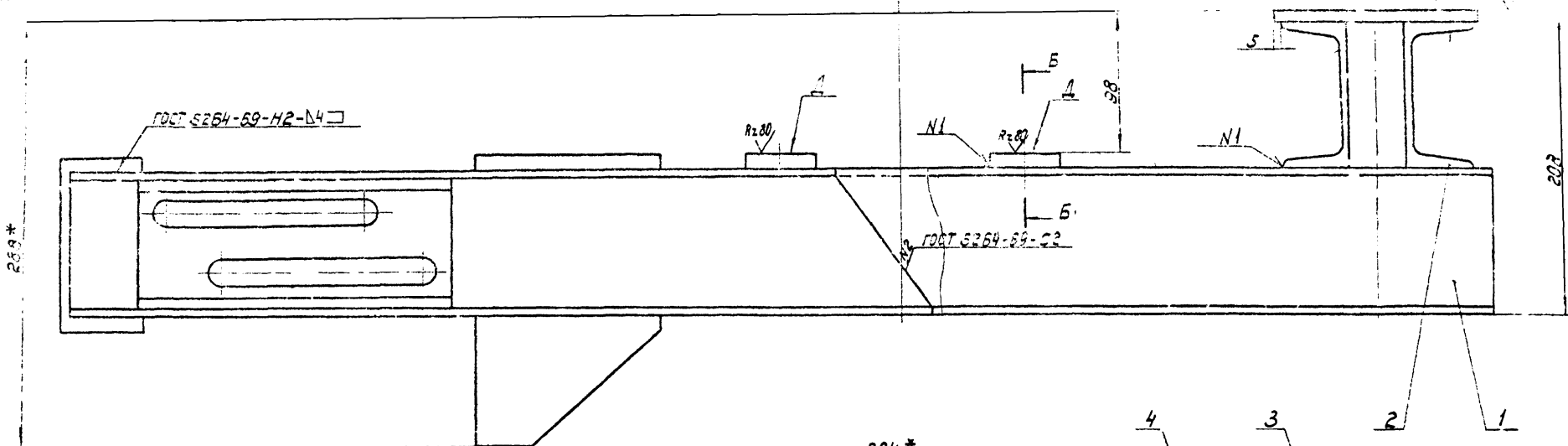
Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		26		M16x55.5B.05	4	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
		27		M8.5.05	8	
		28		M8.5.05	4	
		29		M16.5.05	4	
		30		Гайка М 12.5.05	1	
				ГОСТ 8725-67		
		31		Гайка СР32x21x3.5	1	
				ГОСТ 6308-71		
				Ст.3 ГОСТ 180-61		
				Шайба ГОСТ 6402-70		
		32		6.65Г	8	
		33		8.65Г	4	
		34		16.65Г	4	
		35		Шайба 12.36.05 ГОСТ 1725-67	1	
		36		Шайба 8.36.05 ГОСТ 10308-55	4	
		37		Шайба 16.36.05 ГОСТ 11371-68	2	
		38		Планка 8x7x50	1	
				ГОСТ 8789-58		
		39		Шайба 6.36.05	4	
				ГОСТ 10906-66		
		40		Планка 16.36.05	2	
				ГОСТ 10908-55		

4И.284.03.00.000
 Лит. Лист Листов
 1 1 3
 Масштаб: 1:1
 Удостовер. Итого: 15
 Формат: А1

Имя, № докум. Удостовер. Дата

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			4И.284.03.01.000.06	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		4И.284.03.01.010	Швеллер в сборе	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		4И.284.03.01.001	Швеллер L=180	2	1,6 кг
				Швеллер ГОСТ 8240-72		
				Ст. ГОСТ 535-58		
Б4	3		4И.284.03.01.002	Накладка	2	0,45 кг
				Полоса ГОСТ 103-57		
				Ст.3 ГОСТ 535-58		
11	4		4И.284.03.01.003	Швеллер	1	
Б4	5		4И.284.03.01.004	Накладка 50x220	2	0,8 кг
				Полоса ГОСТ 103-57		
				Ст.3 ГОСТ 535-58		
11	6		4И.284.03.01.005	Швеллер	1	
11	7		4И.284.03.01.006	Пластина	1	

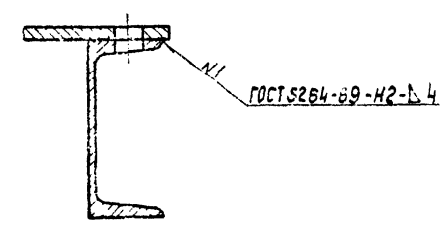
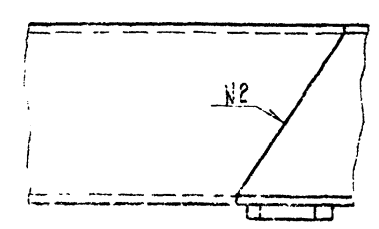
4И.284.03.01.000
 Лит. Лист Листов
 1 1 3
 Масштаб: 1:1
 Удостовер. Итого: 15
 Формат: А1



Вид А

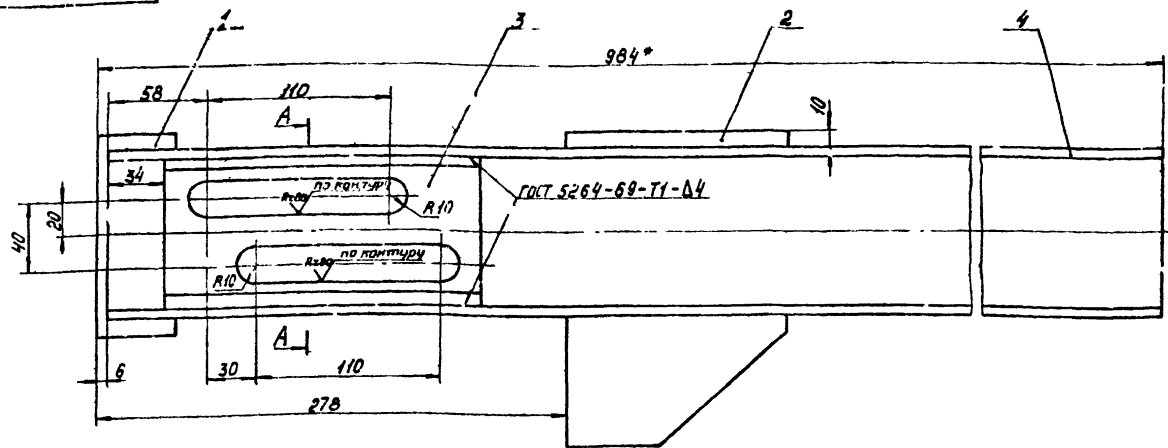
Б-Б $4 \text{ шт } \phi 17 \text{ н} 2$

1. Поверхности "К" должны находиться в одной плоскости, то же относится к поверхностям Д. Допускаемое отклонение не более 0,5 мм на длине 100 мм. Обработку этих поверхностей произвести после сборки.
 2. Разбивку стержней произвести после получения резьбы и электрообмотки или наоборот на них.
 3. Предельные отклонения размеров: стержни - по А7, болты - по В7, остальных - по СМ.
 ** Размеры для справок.

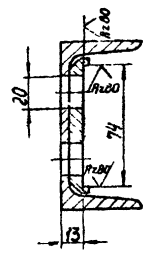


4И.284.03.01.000 СБ	
РАМА	
Масштаб	25:1
Составитель	Сборочный чертеж
Проверенный	
Утвержденный	

210 10 00 482 114



A-A

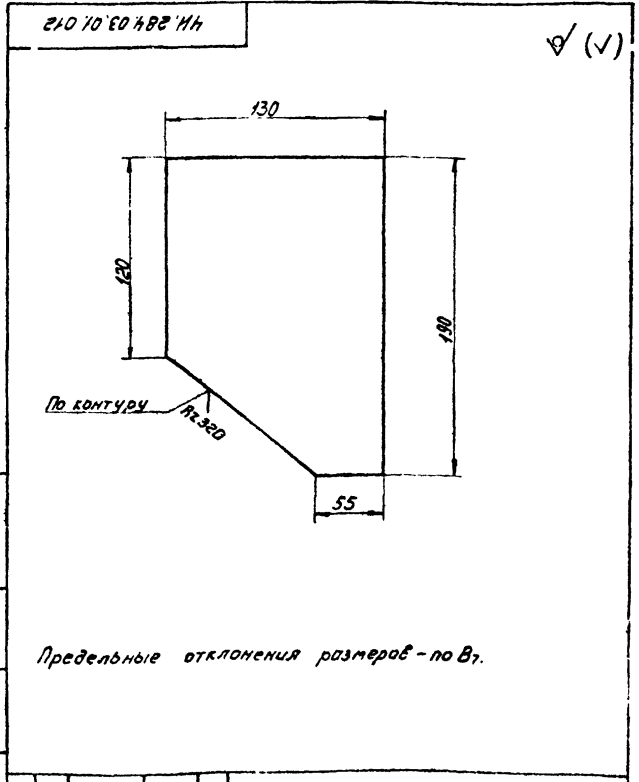


1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, выלב- по В7, остальные - по СТБ.
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные сварные швы выголнить по ГОСТ 5264-69-И-Δ4

			4Н.284.03.01.010СБ		
			Швеллер в сборе		
			Сборочный чертеж		
Лист	Масса	Удельная	Лист	Масса	Удельная
И	116	1:2	Лист	Листов	1
Мособлсептехинформат					
Отдел 45					
Формат 12					

Исполнитель: [Name] Проверка: [Name] Утверждение: [Name]

Код	Знак	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
12			4Н.284.03.01.010СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
54	1		4Н.284.03.01.011	Пластина Р=120 Полосы 8x46 ГОСТ 103-57 СТЗ 535-58	1	035кг
11	2		4Н.284.03.01.012	Пластина	1	
11	3		4Н.284.03.01.013	Бобышка	1	
54	4		4Н.284.03.01.014	Швеллер С=978 Швеллер 10 ГОСТ 8240-77 СТЗ ГОСТ 535-58	1	86кг

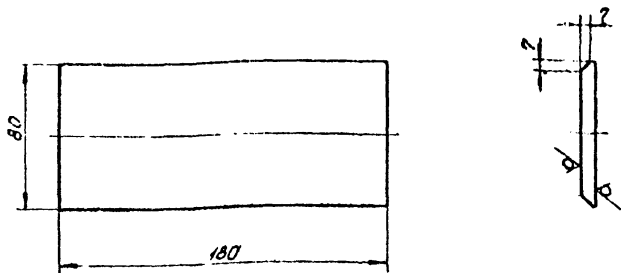


			4Н.284.03.01.012		
			Пластина		
Лист	Масса	Удельная	Лист	Масса	Удельная
И	12	1:2	Лист	Листов	1
Мособлсептехинформат					
Отдел 45					
Формат 11					

Исполнитель: [Name] Проверка: [Name] Утверждение: [Name]

ИИ 284.03.01.013

(N) A



Предельные отклонения размеров:
валов - по B₇
остальных - по СМ₈.

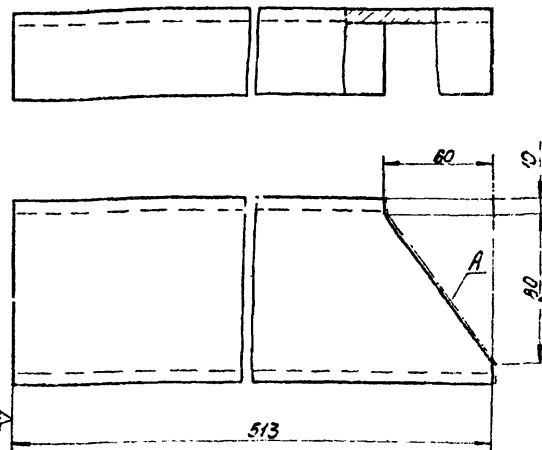
ИИ 284.03.01.013

Бобышка

Лит.	Масса	Масштаб
И	10	1:2
Лист		Листов
ИИ 284.03.01.013		Масштаб: 1:2
Лист 3		Гост 14637-69
ИИ 284.03.01.013		Отдел 15
ИИ 284.03.01.013		Формат И

ИИ 284.03.01.003

(N) A 35



1. Предельные отклонения размеров:
валов - по B₇
остальных - по СМ₈
2. Шероховатость поверхности А - R_{1.60}

ИИ 284.03.01.003

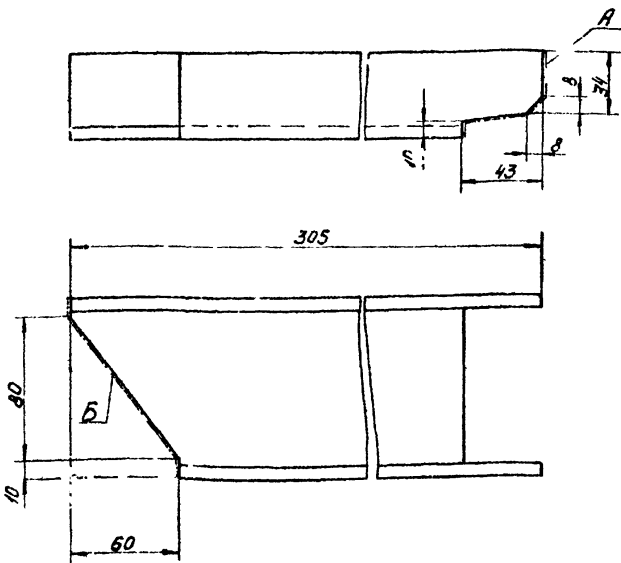
Швеллер

Швеллер 10 Гост 8240-72

Лит.	Масса	Масштаб
И	4,8	1:2
Лист		Листов
ИИ 284.03.01.003		Масштаб: 1:2
Лист 3		Гост 535-58
ИИ 284.03.01.003		Отдел 15
ИИ 284.03.01.003		Формат И

ИИ 284.03.01.005

(N) A



1. Предельные отклонения размеров:
валов - по B₇
остальных - по СМ₈
2. Шероховатость поверхностей А и Б - R_{1.60}

ИИ 284.03.01.005

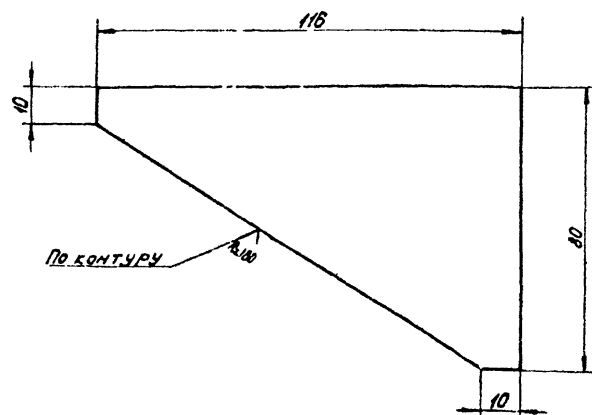
Швеллер

Швеллер 10 Гост 5681-57

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,5	1:2
Лист		Листов
ИИ 284.03.01.005		Масштаб: 1:2
Лист 3		Гост 535-58
ИИ 284.03.01.005		Отдел 15
ИИ 284.03.01.005		Формат И

ИИ 284.03.01.006

(N) A



Предельные отклонения размеров:
валов - по B₇
остальных - по СМ₈

ИИ 284.03.01.006

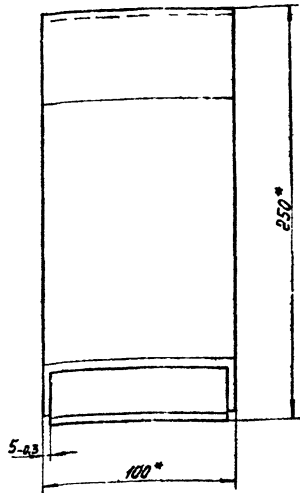
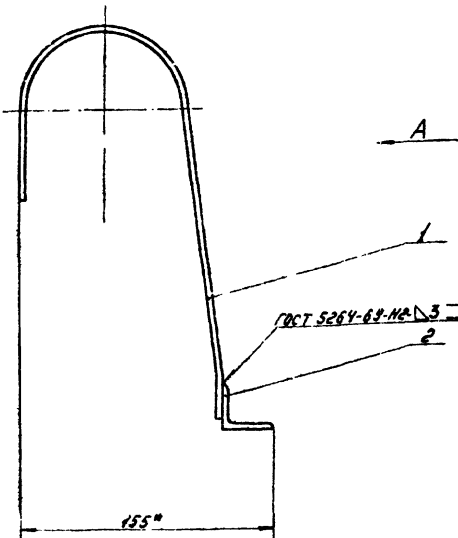
Пластина

Пластина 8 Гост 5681-57

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,52	1:1
Лист		Листов
ИИ 284.03.01.006		Масштаб: 1:1
Лист 3		Гост 14637-69
ИИ 284.03.01.006		Отдел 15
ИИ 284.03.01.006		Формат И

4Н.284.03.02.000 СБ

Вид А

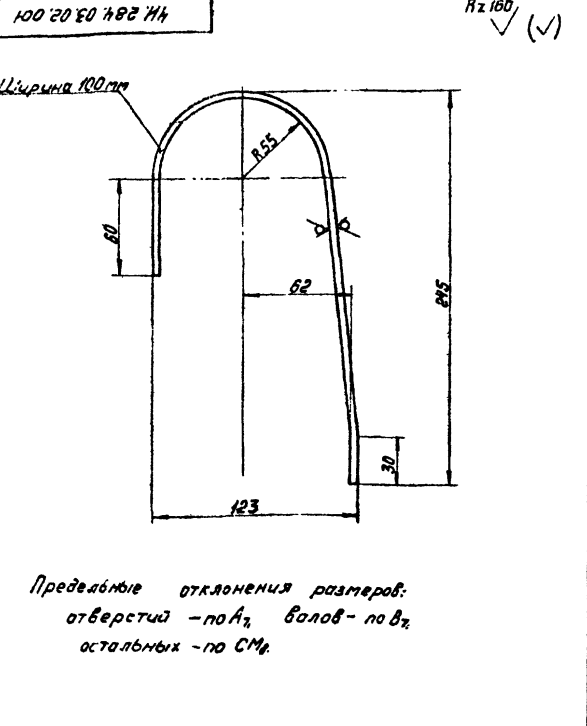


* Размеры для справок.

			4Н.284.03.02.000 СБ.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	КОЖУХ Сборочный чертеж
Разр.	Соб.	Провер.	Инженер	С-15	
			Лист	Масштаб	Листов
			11	1:2	1:2
			Лист	Листов 1	
			Масштаб: как на чертеже		
			Отдел №5		
			Формат А2		

Изм. в соответствии с требованиями к чертежам

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
10			4Н.284.03.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		4Н.284.03.02.001	Лист	1	
11	2		4Н.284.03.02.002	Угольник	1	



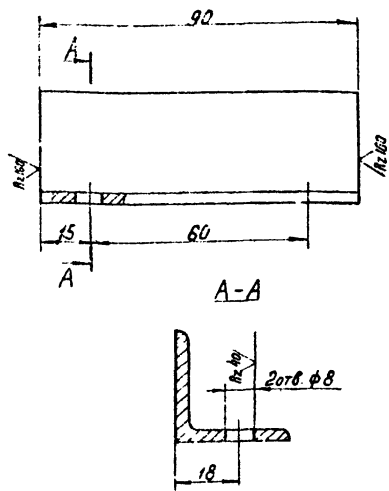
Изм. в соответствии с требованиями к чертежам

			4Н.284.03.02.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист ВЗ.01 ГОСТ 2580-57 Ст 3 ГОСТ 380-71
Разр.	Соб.	Провер.	Инженер	С-15	
			Лист	Масштаб	Листов
			11	1:0	1:2
			Лист	Листов 1	
			Масштаб: как на чертеже		
			Отдел №5		
			Формат А2		

Изм. в соответствии с требованиями к чертежам

ЭОД 20'80'151'И4

√ (√)



Пределные отклонения размеров:
валов - по B7, отверстий - по A7,
ос-альных - по CМ8.

ЧН. 151.03.02.002

УГОЛЬНИК

Угол. 32x32x3 ГОСТ 8509-72
радиус СГЗ ГОСТ 535-58

Формат И

Формат	ЭОД	Проект	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация.		
12			ЧН. 284.03.03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали.		
11	1		ЧН. 284.03.03.001	Ось	1	
11	2		ЧН. 284.03.03.002	Бобышка	1	
				Стандартные изделия.		
				Масленка I-8 ГОСТ 1303-56	1	

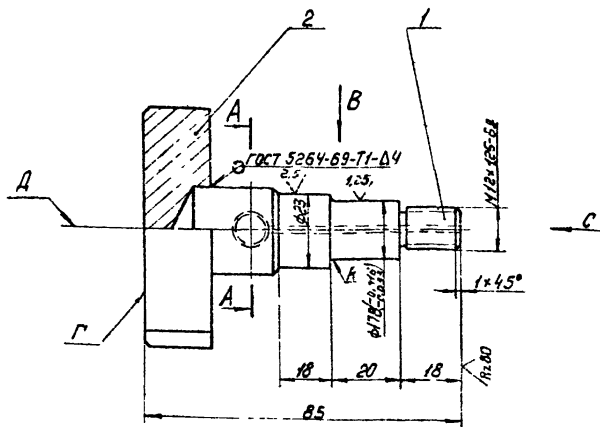
Масленка и детали в сборе. Проверка и дата

ЧН. 284.03.03.000

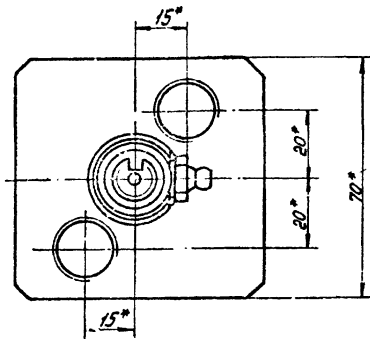
Опора

Формат И

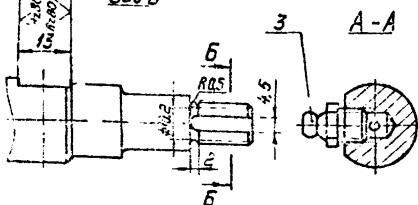
ЭОД 20'80'151'И4



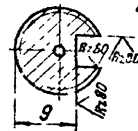
Вид С



Вид В



Б-Б
M2:1



1. Неперпендикулярность поверхности Г к оси А не более Q2 на длине 100.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A7, валов - по B7, остальных - CМ8.
- 3.* Размеры для справок.

ЧН. 284.03.03.000СБ

Опора

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	0.9	1:1

Масленка и детали в сборе. Проверка и дата

Формат И

Ч.И.284.03.03.001

Rz 80 ✓(✓)

Вид В

Вид А

1. Обработка по размерам в квадратных скобках производить при сборке
 2. Предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, прочих - по СМ8.

Ч.И.284.03.03.001		Истор. Масса	Насит.
Ось		И	0.17 1:1
Круг 25 ГОСТ 2580-71 3 ГОСТ 535-58		Лист:	Листов: 1
		Насводокач. и проект. Отдел И-5	

Ч.И.284.03.03.002

Rz 80 ✓(✓)

Вид А

1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
 2. Обработку по размеру в квадратных скобках произвести при сборке.

Ч.И.284.03.03.002		Истор. Масса	Насит.
Башка		И	0.7 1:1
Полоса ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58		Лист:	Листов: 1
		Насводокач. и проект. Отдел И-5	

Ч.И.284.03.00.001

Rz 160 по контуру

Предельные отклонения размеров: валов - по В7, отверстий - по А7, остальных - по СМ8.

Ч.И.284.03.00.001		Истор. Масса	Насит.
Пластина		И	0.02 1:1
6 ГОСТ 2580-71 10 ГОСТ 535-58		Лист:	Листов: 1
		Насводокач. и проект. Отдел И-5	

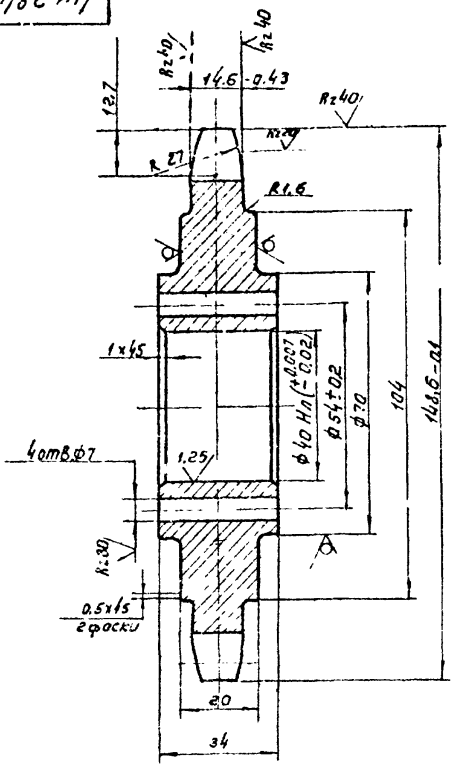
Ч.И.284.03.00.002

Rz 80 ✓(✓)

1. Непараллельность плоскостей прилегания А и В не более 0.03 мм.
 2. Внутренние поверхности относительно поверхности В не более 0.3 мм.
 3. Допускаемые отклонения на размеры отливки - по 3 классу точности ГОСТ 1855-55
 4. Литейные радиусы не указанные на чертеже выполнить R3.
 5. Неказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.

Ч.И.284.03.00.002		Истор. Масса	Насит.
Крышка подшипника		И	0.27 1:1
Ч.И.И. 5415-32 ГОСТ 1412-70		Лист:	Листов: 1
		Насводокач. и проект. Отдел И-5	

4и.284.03.00.003



Rz 320		39
Число звездочек	Z	17
Сопряза сная цепь	Шлиц	t = 25.4
Профиль зуба по ГОСТ 591-89	Диаметр ролика	D = 15.88
		267 ст. ш. м. и з.
Класс точности по ГОСТ 1855-55		3
Диаметр окружности впадин	D _в	123.17 ± 0.1
Допуск на разность шазов радиальное	δ _т	0.25
Допуск на разность окружности впадин	δ _о	0.63
Допуск на разность окружности впадин	δ _н	0.63
Диаметр дилительная окружности	d _б	133.23
Сопряза сная цепь	В	24.13
Диаметр пластины	φ _п	15.88

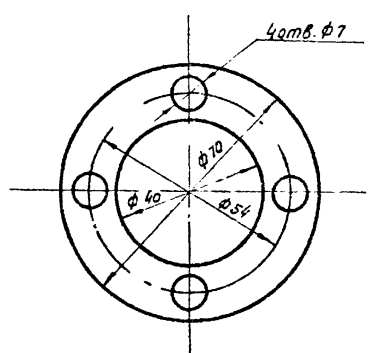
Серия

Инв. н. разд. Подпись и дата

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки - по 3 классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R3, уклоны 1:5.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.
4. * Размер для справок.

4и.284.03.00.003		Звездочка		Литера Масса Масшт.	
Черт. Проект	Провер. Изм.	Z=17	t=25.4	И	1:1
4учин С418-36			Лист: 1	Листов: 1	
ГОСТ 1412-70			Масштаб: 1:1		
Формат: А2			Исполнение: 5		

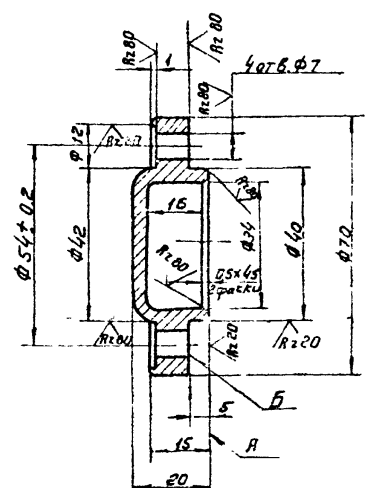
4и.284.03.00.004



Инв. н. разд. Подпись и дата

4и.284.03.00.004		Прокладка		Литера Масса Масшт.	
ГОСТ 411-71			И	0.002	1:1
Формат: А2			Исполнение: 5		

4и.284.03.00.005



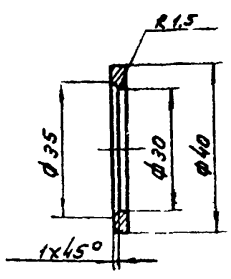
Инв. н. разд. Подпись и дата

1. Непараллельность плоскостей прилегания А и Б не более 0.03мм.
2. Допускаемые отклонения на размеры отливки - по 3 классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R3.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.

4и.284.03.00.005		Крышка подшипника		Литера Масса Масшт.	
ГОСТ 1412-70			И	0.002	1:1
Формат: А2			Исполнение: 5		

4И.284.03.00.007

Rz 80



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ.

4И.284.03.00.006

Шайба

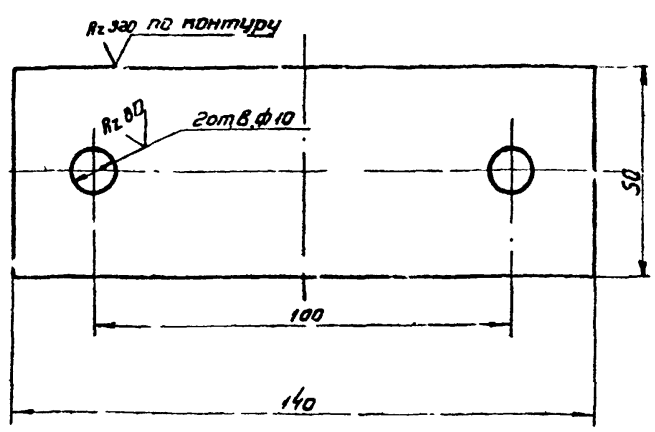
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	0.001	1:1	
Лист	Листов: 1		
Масштаб: канальный проект			
О. отдел: 5			

Лист В 3.0 ГОСТ 3680-57
Ст. 3 ГОСТ 380-71

формат И

4И.284.03.00.007

Rz 320 (V)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7.

4И.284.03.00.007

Прокладка

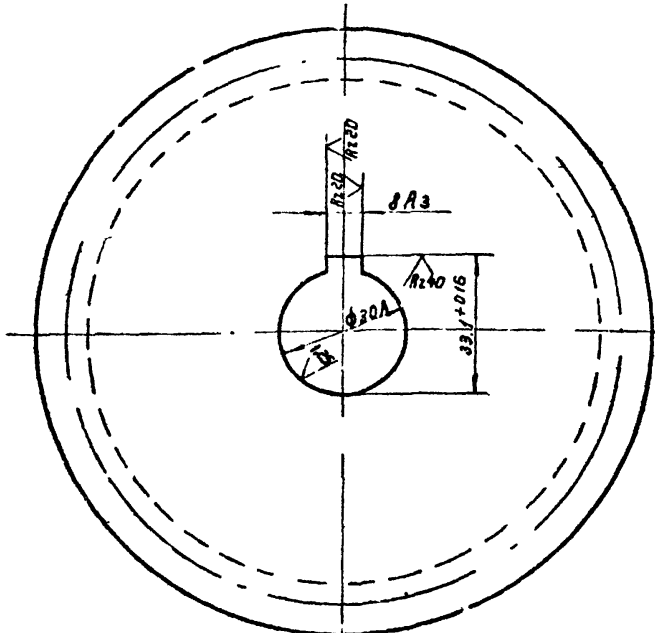
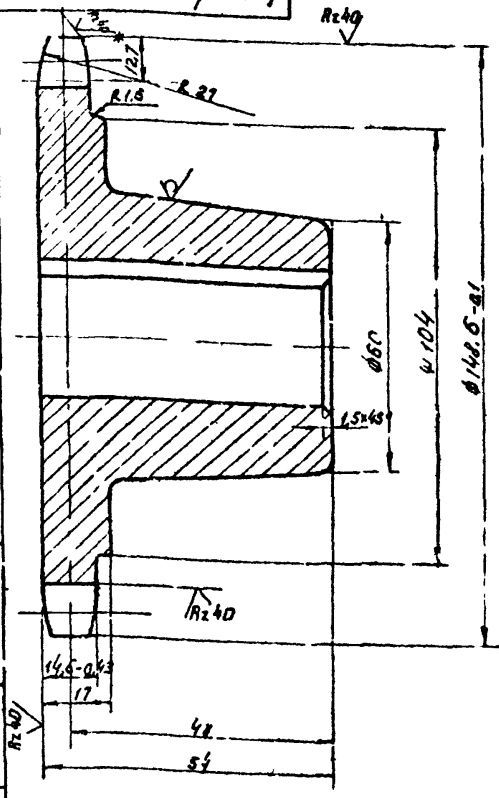
Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	0.03	1:1	
Лист	Листов: 1		
Масштаб: канальный проект			
О. отдел: 5			

Лист В 0.5 ГОСТ 3680-57
Ст. 3 ГОСТ 380-71

формат И

4И.284.03.00.008

Rz 80 (V)



Число зубьев	Z	17
Горизонтальная	Шаг	t 25.4
Диаметр	Челю	D 15.88
Профиль зуба	до ГОСТ 591-69	- без изм.
Класс точности	до ГОСТ 591-69	- 3
Диаметр окружности	Л2	122.17.033
Разность	От	0.28
Различное	Е0	0.63
Диаметр делительной	дд	138.23
Ширина	В	24.13
Диаметр	ВВ	15.88

- Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по 3 классу точности ГОСТ 1885-55.
- Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R5, уклоны 1:10.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, а плавных - по СМ.
- * Размеры для справок.

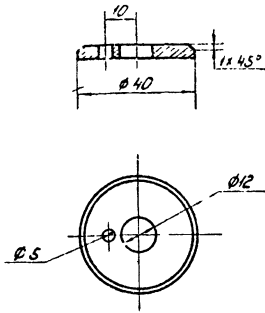
4И.284.03.00.008

Звездочка
Z=17, t=25.4

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	0.9	1:1	
Лист	Листов: 1		
Масштаб: канальный проект			
О. отдел: 5			

Чугун СЧ 18-26
ГОСТ 1412-70

формат И



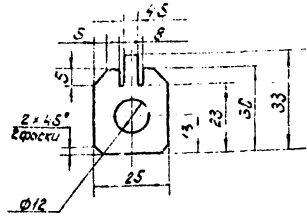
Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
биллов - по В7,
остальных - по СМ8.

4И.284.03.00.007

Шайба
торцевая

Лист 5 ГОСТ 5581-51
Ст.3 ГОСТ 14837-69

Листов 1
Итого листов 1
Масштаб 1:1
Материал: сталь 45
Формат А1



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7, биллов - по В7,
остальных - по СМ8.

4И.284.03.00.011

Шайба
стопорная

Лист 8 ГОСТ 5581-51
Ст.3 ГОСТ 330-77

Листов 1
Итого листов 1
Материал: сталь 45
Формат А1

№ документа	Знак	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.Прим.
<u>Документация</u>					
22			4И.284.04.00.000 СБ	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>					
И	1		4И.284.04.01.000	Направляющая правый	1
И	2		4И.284.04.02.000	Направляющая левый	1
И	3		4И.284.04.03.000	Угольник в сборе	2
И	4		4И.284.04.04.000	Угольник в сборе	2
И	5		4И.284.04.05.000	Отклоняющая правый	1
И	6		4И.284.04.06.000	Стойка передняя левый	1
И	7		4И.284.04.07.000	Стойка задняя правый	1
И	8		4И.284.04.08.000	Швеллер старый правый	1
И	9		4И.284.04.09.000	Отклоняющая левый	1
И	10		4И.284.04.10.000	Стойка задняя левый	1
И	11		4И.284.04.11.000	Стойка передняя правый	1
И	12		4И.284.04.12.000	Распорка	1
И	13		4И.284.04.13.000	Отклоняющая левый	1
И	14		4И.284.04.14.000	Отклоняющая правый	1
И	15		4И.284.04.15.000	Швеллер старый левый	1

4И.284.04.00.000

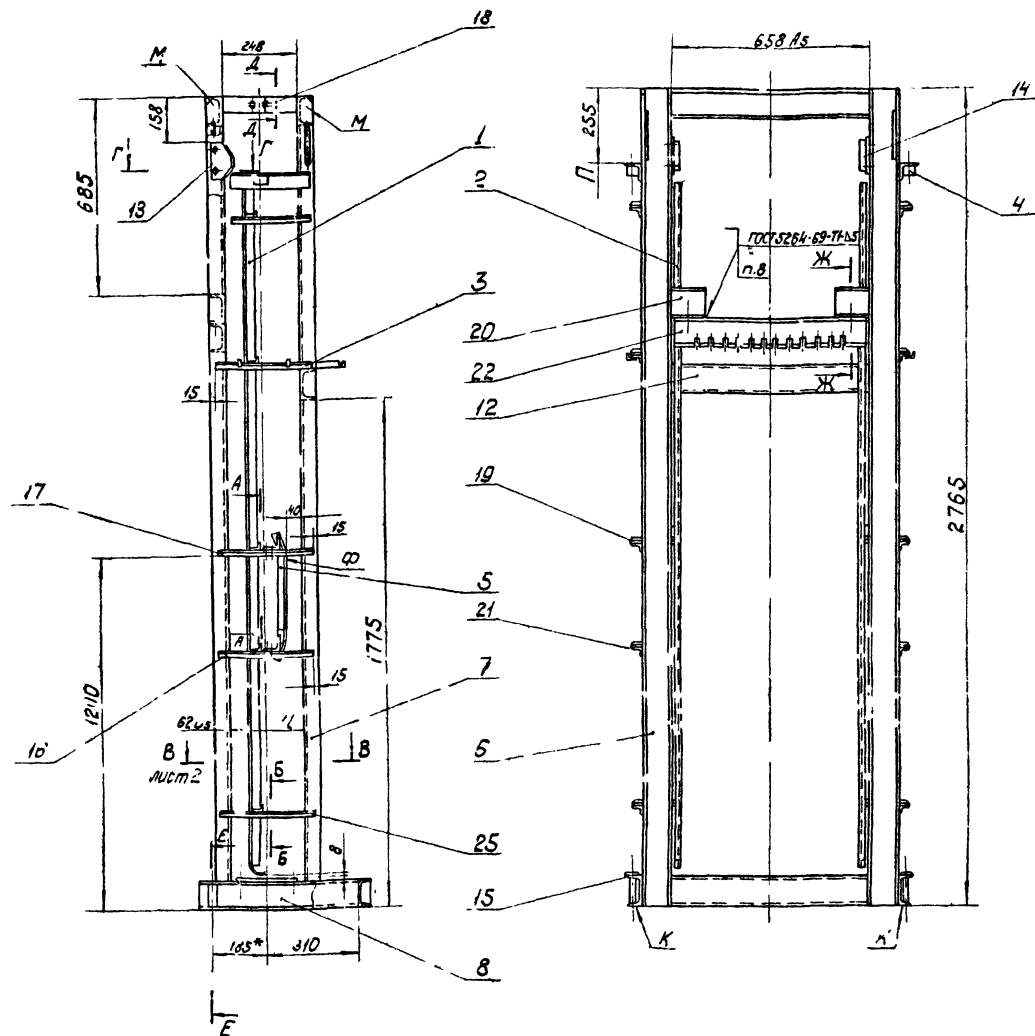
Корпус

Листов 2
Итого листов 2
Материал: сталь 45
Формат А1

№ документа	Знак	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.Прим.
<u>Детали</u>					
И	16		4И.284.04.00.001	Угольник правый	1
И	17		4И.284.04.00.002	Уголок чик. правый	1
И	18		4И.284.04.00.003	Полоса	2
И	19		4И.284.04.00.004	Угольник левый	1
И	20		4И.284.04.00.005	Кр.шпильки	2
И	21		4И.284.04.00.006	Угольник левый	1
И	22		4И.284.04.00.007	Гребенка	1
И	23		4И.284.04.00.008	Швеллер L=658-10 ГОСТ 8240-72 Швеллер ст.3 ГОСТ 535-58	2
И	24		4И.284.04.00.009	Швеллер L=858-10 ГОСТ 8240-72 Швеллер ст.3 ГОСТ 535-58	1
И	25		4И.284.04.00.010	Угольник L=310-135 Мат.проб. ст.3 ГОСТ 535-58	4
<u>Стандартные изделия</u>					
				Болт ГОСТ 7798-70	
	25			M8x20.S8.05	4
	27			M14x45.S8.05	6
				Шайба ГОСТ 5915-70	
	28			M8.S.05	4
	29			M14.S.05	6
	30			Шайба 14.35.05 ГОСТ 5915-70	4
	31			Шайба 14.35.05 ГОСТ 10.976-68	5

4И.284.04.00.000

2

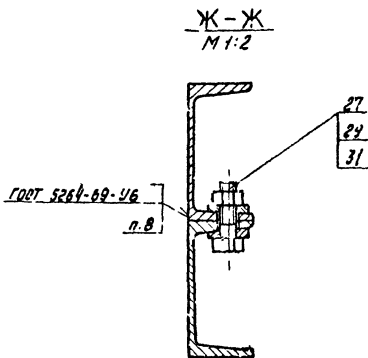
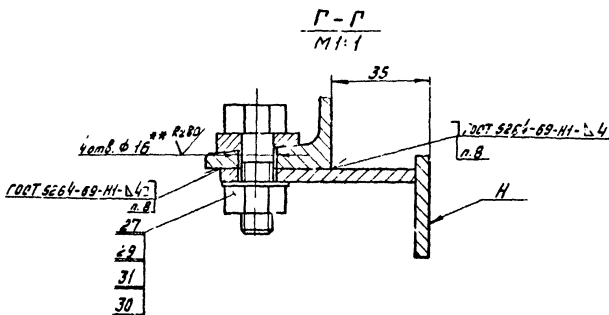
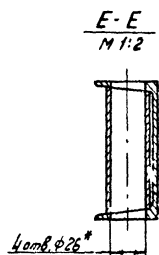
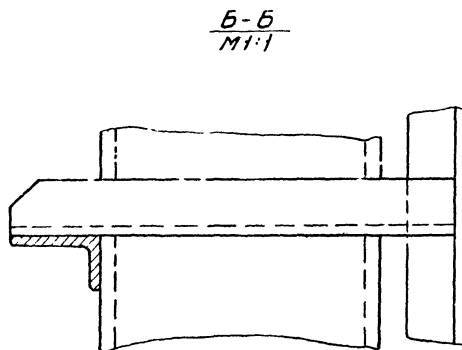
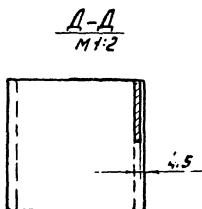
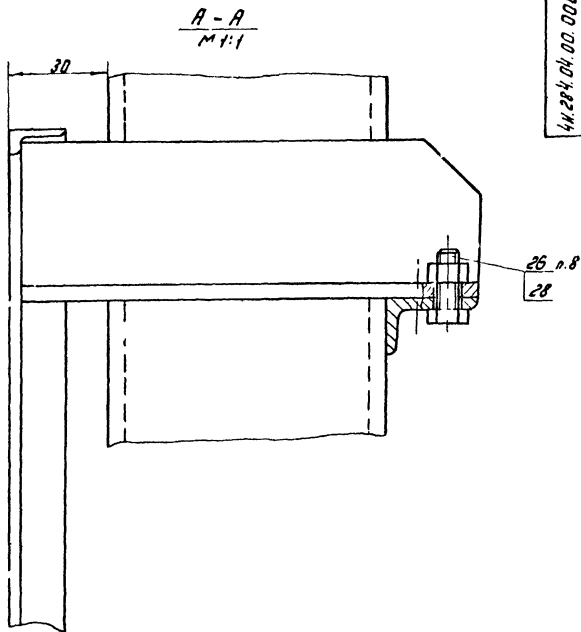
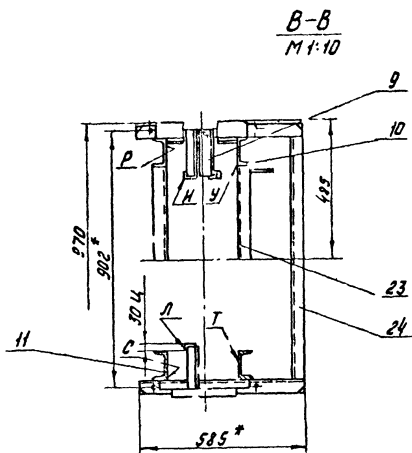


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по М7, баиноб - по В7, остальных - по СМ7.
2. Опорные поверхности К и поверхности М на участке П должны быть ровными (отклонение от плоскостности не более 0,5 мм на длине 100 мм) и лежать в одной плоскости (допустимое отклонение не более 0,3 мм).
3. Передние стойки поз 6, 11 и задние стойки поз 7, 10 должны быть перпендикулярны поверхности К (допустимое отклонение не более 1,5 мм на всей длине).
4. Поверхности И и Л РуС, Т и У, а также поверхности М пары верхних отклоняющих и поверхности Ф пары нижних отклоняющих, должны лежать в одной плоскости. Допустимое отклонение - не более 0,5 мм.
5. Приборку направляющих поз 1 и 2 к угольнику по 16, 17, 19, 21 осуществить после установки размера Ц.

6. Швеллера опорные поз. В, 15 прибить к стойкам, предварительно закрепив и выберив положение на них узла приборного вала черт. ЧИ.284.05.00.000.СБ
7. Неуказанные сборные швы выполнять по ГОСТ 5264-69-Т1-Д5.
8. Приборку отклоняющих поз. 13, 14 и гребенки поз 22, произвести при монтаже решетки, после ее отладки, в соответствии с указаниями на чертеже ЧИ.284.00.00.000.СБ лист 1 пункт 1.
9. Размеры для справок.
10. Все разрезы и сечения смотри ЧИ.284.04.00.000.СБ лист 2.
11. При изготовлении учесть указания победенных в ЧИ.284.00.00.000.ТУ.

1. Изготовить в соответствии с чертежом и технологическими условиями.

ЧИ.284.04.00.000.СБ		Лист № 2 из 2	
Корпус		И. 150 1:10	
Сборочный чертеж		Лист № 2 из 2	
		Число экземпляров	
		Отдел № 15	
		Формат 22	

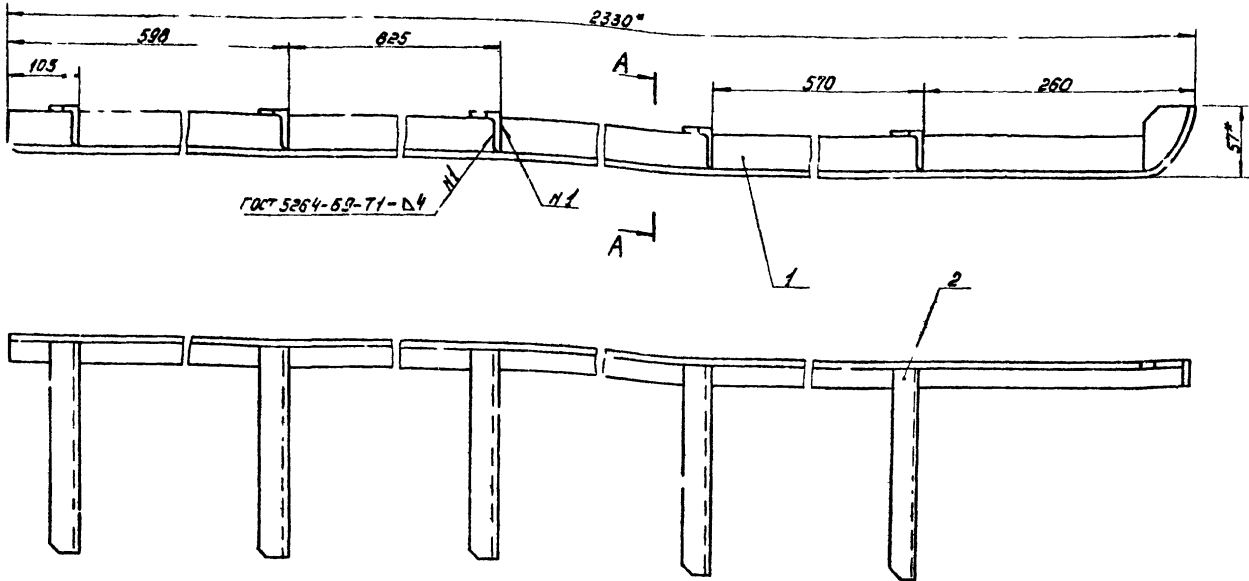


Буквенное обозначение разрезов и сечений смотри 4И.284.04.00.000 СБ лист 1.

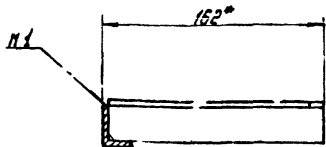
4И.284.04.00.000 СБ

Исполнитель	Проверен	Дата	Лист	Всего
Составитель	Сверлен	Сверлен	Сверлен	Сверлен
Корпус	Сварочный чертеж			
Литера/Риска/Масштаб			Лист	Всего
			Литера/Риска/Масштаб	Лист
			Литера/Риска/Масштаб	Лист

Серия



A-A



1. Предельные отклонения размеров - по СМв.
2* Размеры для справок.

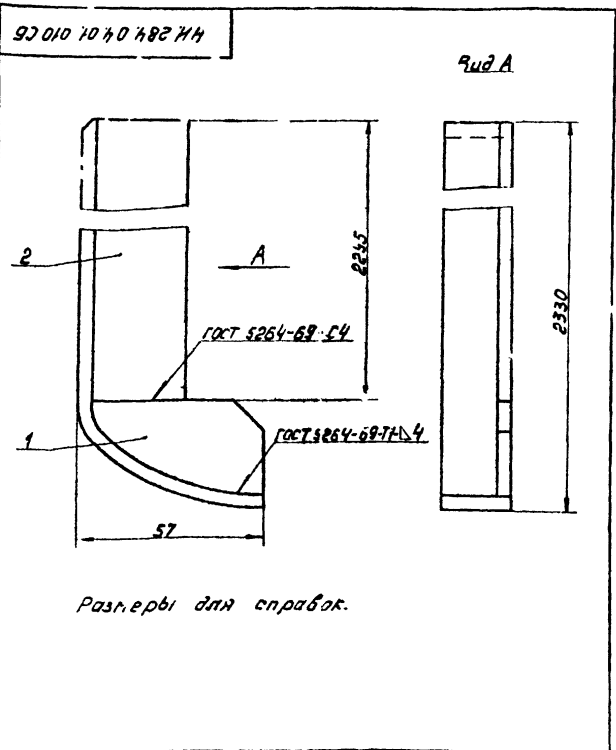
4М.284.04.01.000 СБ			
Материал	Изделие	Масса	Количество
Сталь	Направляющая правая	4,7	1:2,5
Сборочный чертеж			
Лист		Листов 1	
Московский институт Отдел И5			

Формат А2

Формат	Этаж	Примеч.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Документация		
12			4М.284.04.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		4М.284.04.01.010	Направляющая	1	
				Детали		
11	2		4М.284.04.01.001	Угольник правый	5	

4М.284.04.01.000		
направляющая	Лист	Листов
правая	1	1
Московский институт Отдел И5		

Формат А1



Размеры для справок.

4М.284.04.01.010 СБ			
Материал	Изделие	Масса	Количество
Сталь	Направляющая	3,5	1:1
Сборочный чертеж			
Лист		Листов 1	
Московский институт Отдел И5			

Формат А1

Серия

Код	Наименование	Обозначение	Мат	Примечание
	Документация			
И	Сборный чертёж	ЧН.284.04.01.010СБ		
	Детали			
И	Ребро	ЧН.284.04.01.011	1	
И	Угольник левый	ЧН.284.04.01.012	1	

ЧН.284.04.01.010		Направляющая	
Мат	Лист	Масштаб	Листов
И	1	1:1	1
Отдел №5			

100 10 100 74 45

Предельные отклонения размеров:
валов - по В₃,
остальных - по СМ₃.

ЧН.284.04.01.011		Ребро	
Мат	Лист	Масса	Масштаб
И	1	0,05	1:1
Отдел №5			

Лист 4 ГОСТ 5681-57
Стр 3 из 3 ГОСТ 4647-69

100 10 100 74 46

1. Предельные отклонения размеров:
валов - по В₃,
остальных - по СМ₃.
2. Размер для справки.

ЧН.284.04.01.012		Угольник левый	
Мат	Лист	Масса	Масштаб
И	3,4	1:1	1
Отдел №5			

Лист 38 из 201 ГОСТ 535-58
Стр 3 из 3 ГОСТ 535-58

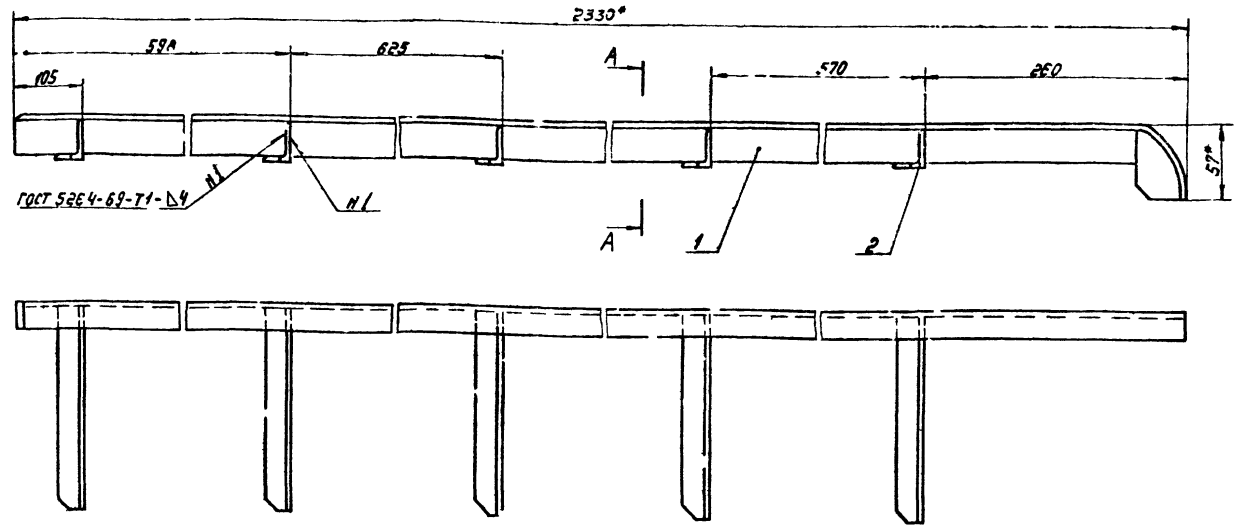
100 10 100 74 47

1. Предельные отклонения размеров:
валов - по В₃,
остальных - по СМ₃.
2. Размер для справки.

ЧН.284.04.01.001		Угольник правый	
Мат	Лист	Масса	Масштаб
И	0,24	1:1	1
Отдел №5			

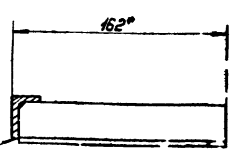
Лист 38 из 201 ГОСТ 535-58
Стр 3 из 3 ГОСТ 535-58

ЧН 284.04.02.000 СБ



ГОСТ 5254-69-71-14

A-A



1. Предельные отклонения размеров - по СМ.
2. Размеры для справок.

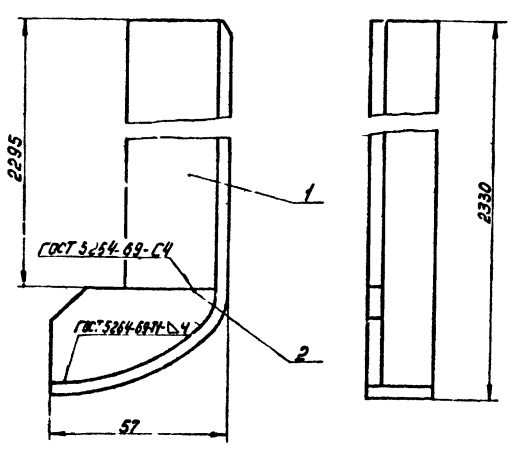
ЧН 284.04.02.000 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Направляющая левая			4	4,8	1:2,5
Сборочный чертеж			Лист	Листов	1
			Масштаб: как на чертеже		
			Отдел Н5		
			Формат А2		

Имя, фамилия, Подпись и дата

Формат	Зона	Поиск	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
12			ЧН.284.04.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сводные единицы		
11	1		ЧН.284.04.02.010	Направляющая	1	
				Детали		
11	2		ЧН.284.04.02.001	Угольник левый	5	

ЧН.284.04.02.000			Лист	Масса	Масштаб
Направляющая левая			4	3,5	1:1
			Масштаб: как на чертеже		
			Отдел Н5		

ЧН 284.04.02.010 СБ



Размеры для справок.

ЧН.284.04.02.010 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Направляющая			4	3,5	1:1
Сборочный чертеж			Лист	Листов	1
			Масштаб: как на чертеже		
			Отдел Н5		

Имя, фамилия, Подпись и дата

Имя, фамилия, Подпись и дата

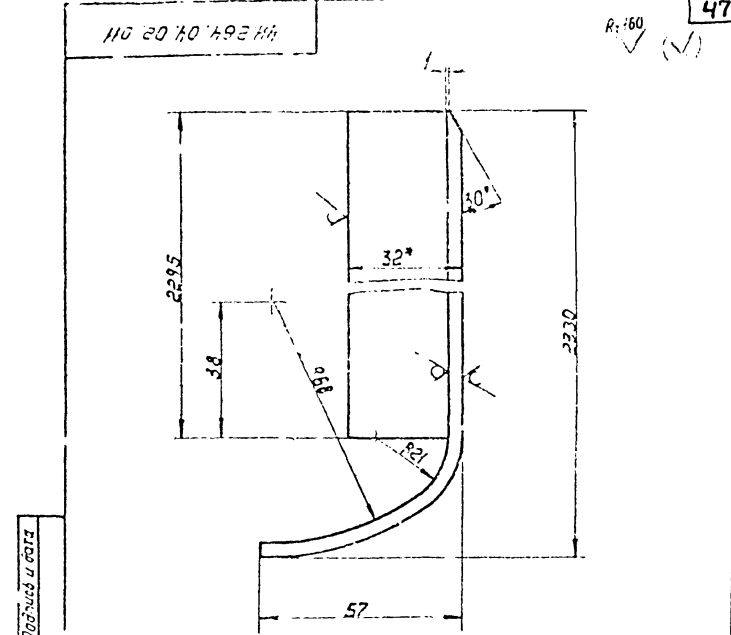
Сварки

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
И	ЧН.284.04.02.010СБ	Сборочный чертёж		
		Листов		
И	1. ЧН.284.04.02.011	Угольник правый	1	
И	2. ЧН.284.04.01.011	Ребра	1	

ЧН.284.01.02.01С		Направляющая	1	1	1
1. ЧН.284.01.02.01С		Направляющая	1	1	1

100 20 40 482 И4

Rz160 (✓)



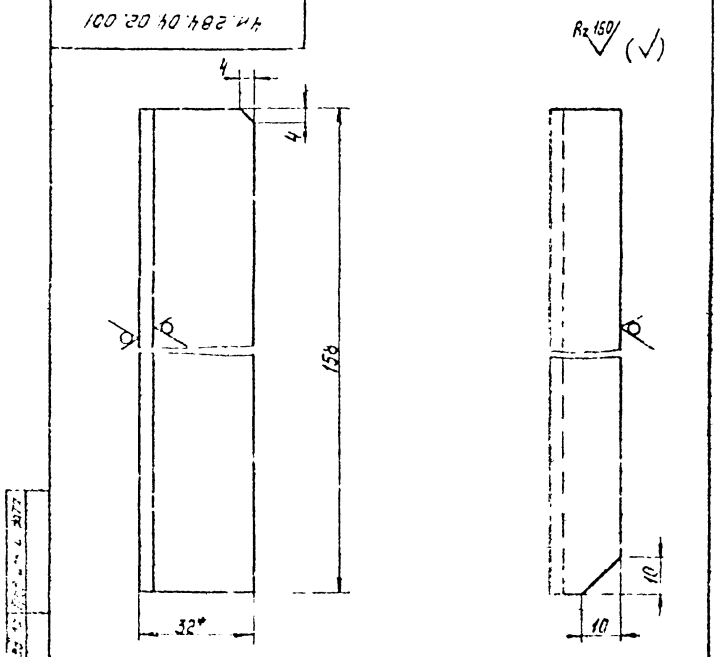
1. Предельные отклонения размеров валов - по B7, остальных - по C17, 2* Размер для сборки.

Вид и разряды и детали по ГОСТ 13.001-78

ЧН.284.04.02.011		Угольник правый	1	1	1
1. ЧН.284.04.02.011		Угольник правый	1	1	1

100 20 40 02 001 И4

Rz150 (✓)

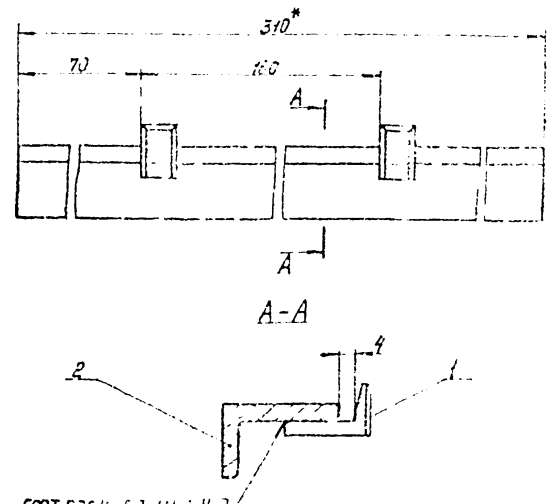


1. Предельные отклонения размеров валов - по B7, остальных - по C17, 2* Размер для сборки.

Вид и разряды и детали по ГОСТ 13.001-78

ЧН.284.04.02.001		Угольник левый	1	1	1
1. ЧН.284.04.02.001		Угольник левый	1	1	1

9000 00 10 482 И4



1. Предельные отклонения размеров отверстий - по A7, остальных - по C17, 2* Размеры для сборки.

Вид и разряды и детали по ГОСТ 13.001-78

ЧН.284.04.02.000СБ		Угольник в сборе	0,5	1	1
1. ЧН.284.04.02.000СБ		Угольник в сборе	0,5	1	1

С.р.ч.р

№	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
<u>Документация</u>			
И	4И.284.04.03.000Сб	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>			
И	1 4И.284.04.03.001	Крючок	2
Б4	2 4И.284.04.03.002	Угольник L=310-135	1 0,47кг
<small>Уг. и пробойки: ст. 20 ГОСТ 8762-76 ст. 3 ГОСТ 535-58</small>			

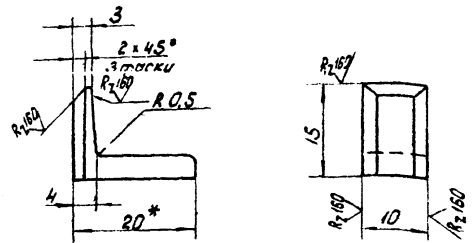
4И.284.С.Ч.03.000

Угольник
в сборе

Лист 1 из 1
Масштаб 1:1
Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Отдел №5
Формат А1

100 80 70 782 И4

4.9
48



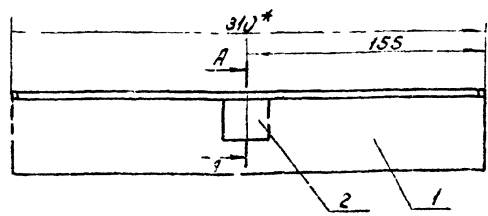
1. Предельные отклонения размеров:
болтов - по В7,
остальное - по СМг.
- 2.*) Размер для сборки.

4И.284.04.03.001

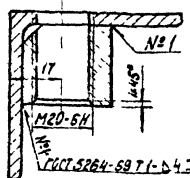
Крючок

Лист 1 из 1
Масштаб 2:1
Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Отдел №5
Формат А1

000 70 70 782 И4



A-A
1:1



1. Предельные отклонения размеров - по СМг.
- 2.*) Размер для сборки.

4И.284.04.04.000Сб

Угольник
в сборе
Сборочный чертеж

Лист 1 из 1
Масштаб 1:2
Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Отдел №5
Формат А1

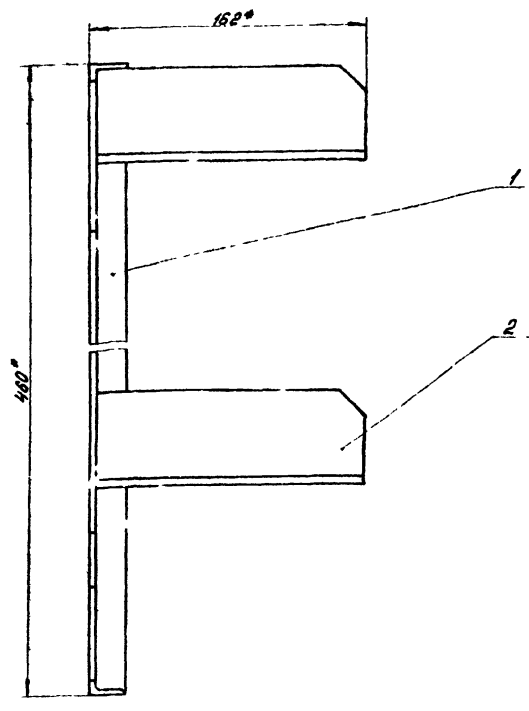
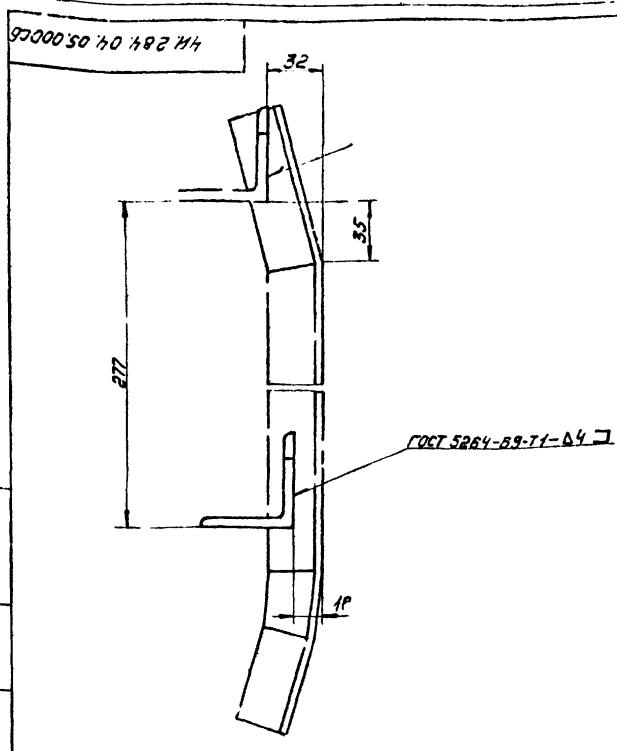
4И.284.04.04.000

Угольник
в сборе

Лист 1 из 1
Масштаб 1:2
Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Отдел №5
Формат А1

Сервис

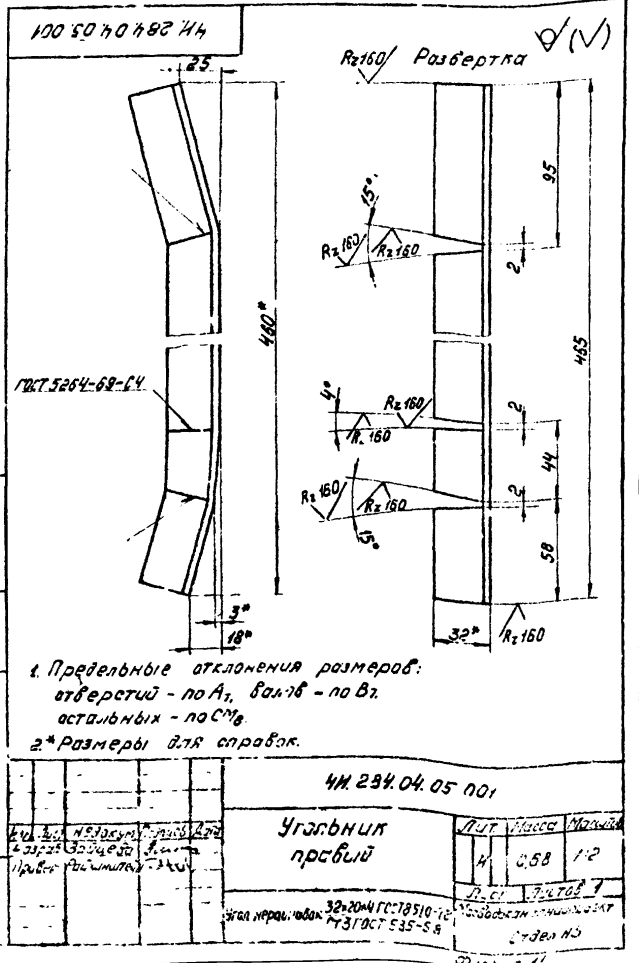
Копия чертежа. Проверить качество. Если качество не удовлетворительно, сообщить об этом.



1. Предельные отклонения размеров - по СМЭ.
2. Размеры для справок.

ЧМ 284.04.05.000 СБ			Лист	Масштаб	Материал
Отклоняющая правая			№	1,7	1-2
Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
Масштаб: как на чертеже					
Отдел №5					
Формат А2					

Материал	Сорта	Листы	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			ЧМ 284.04.05.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Чертеж</u>		
II	1	1	ЧМ 284.04.05.001	Угольник правый	1	
II	2	2	ЧМ 284.04.05.002	Угольник левый	2	



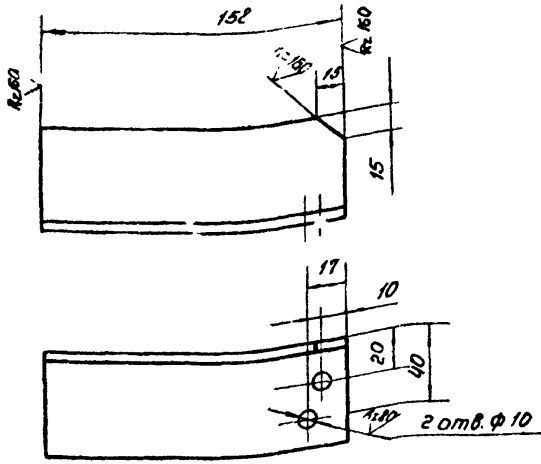
1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СМЭ.
2. Размеры для справок.

ЧМ 284.04.05.001			Лист	Масштаб	Материал
Угольник правый			№	0,8	1-2
			Лист	Листов 1	
Масштаб: как на чертеже					
Отдел №5					
Формат А2					

Серия

4Н.284.04.05.002

(✓)(✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7,
валов - по В7,
остальные - по СМ8.

4Н.284.04.05.002

Узелный
проект

Лист	05	1-2
Листов	Листов 8	
Масштаб 1:2		
Отдел №5		

Узел равновесия 56*56*4 ГОСТ 8508-78
Гост 3 ГОСТ 545-58

Стр.	Зона	Лист	Обозначение	Назначение	Кол.	Прим.
				Документация		
11			4Н.284.04.05.000СБ	Сборочный чертеж		
11	1		4Н.284.04.05.001	Стойка	1	
11	2		4Н.284.04.05.002	Пластина	1	

Узел равновесия 56*56*4 ГОСТ 8508-78

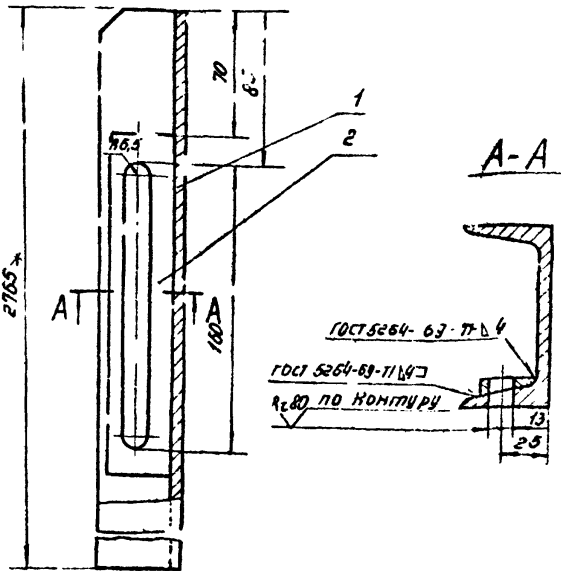
4Н.284.04.05.001

Стойка
передняя
левая

Лист	01	1
Листов	Листов 1	
Масштаб 1:2		
Отдел №5		

Формат А1

4Н.284.04.05.000СБ



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7, остальных - по СМ8.
2. Размеры для справок

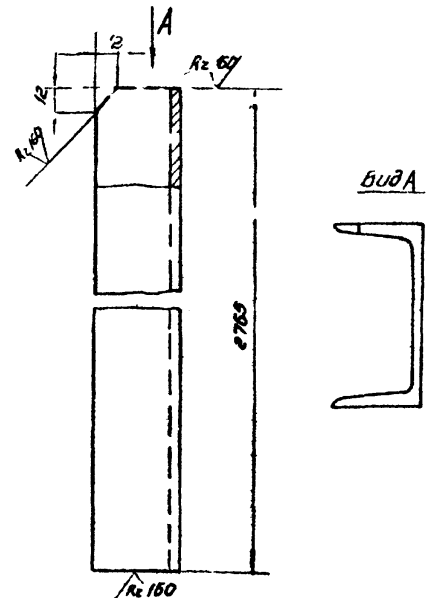
4Н.284.04.05.000СБ

Стойка передняя
левая
Сборочный чертеж

Лист	23.8	1-2
Листов	Листов 1	
Масштаб 1:2		
Отдел №5		

ГОСТ 8508-78
Гост 3 ГОСТ 545-58

4Н.284.04.05.001



Предельные отклонения размеров:
валов - по В7, остальных - по СМ8.

4Н.284.04.05.001

Стойка

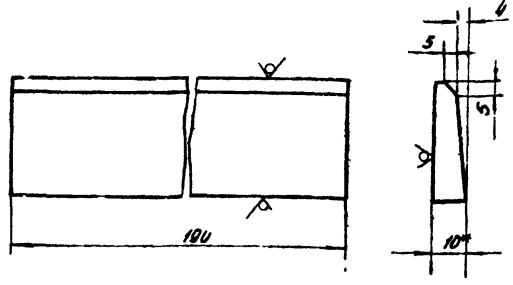
Лист	23.4	1-2
Листов	Листов 1	
Масштаб 1:2		
Отдел №5		

ГОСТ 8508-78
Гост 3 ГОСТ 545-58

Сер. 9

411.284.04.06.002

Л. 1, 150 (✓)



1. Предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ2.
2. Размер для справок.
3. Допускается изготовить из полки: 10-й ГОСТ 8240-72 ш. Белера Ст.3 ГОСТ 535-58.

411.284.04.06.002

Полка

Лит. Масса Массит.
И 0,4 1:1
Лист Листов 1
Мособлокмашпроект
Отдел №5
Формат А1

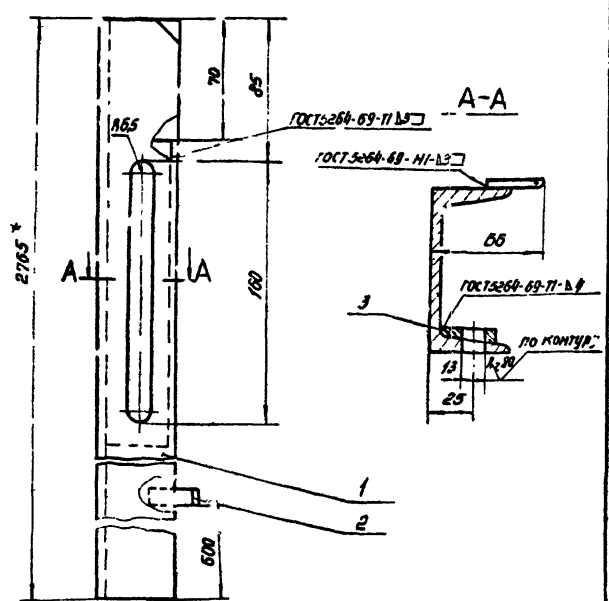
Группа	Жанр	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И			411.284.04.07.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И	1		411.284.04.06.001	Стойка	1	
И	2		411.284.04.06.002	Пластина	1	
И	3		411.284.04.06.002	Пластина	1	

411.284.04.07.000

Стойка задняя правая

Лит. Масса Массит.
И 1,2 1:1
Лист Листов 1
Мособлокмашпроект
Отдел №5
Формат А1

411.284.04.07.000СБ



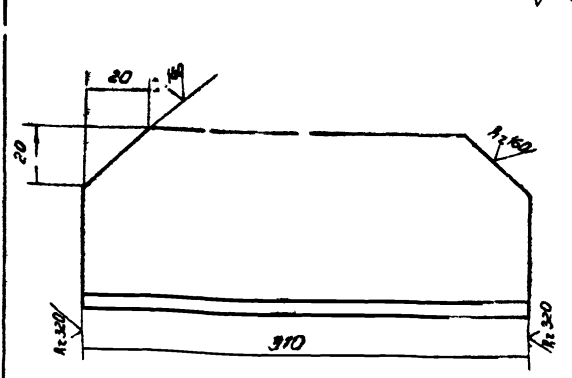
1. Предельные отклонения размеров: твердостей - по В7, валов - по В7, остальных - по СМ2.
2. Размер для справок.

411.284.04.07.000СБ

Стойка задняя правая (сборочный чертеж)

Лит. Масса Массит.
И 23,9 1:2
Лист Листов 1
Мособлокмашпроект
Отдел №5
Формат А1

411.284.04.04.001



- Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ2.

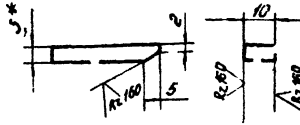
411.284.04.04.001

Угольник

Лит. Масса Массит.
И 1,2 1:1
Лист Листов 1
Угол. правый 65-584 ГОСТ 8209-72 / Мособлокмашпроект
Ст.3 ГОСТ 535-58 / Отдел №5
Формат А1

41.284.04.07.002

(✓) 1/5



1. Пределы отклонения размеров: валов - по δ_7 , остальных - по СМВ.
2. * Размер для справок.

41.284.04.07.002

Листов: 1

Листов: 51.35 ГОСТ 103-57
Ст.3 ГОСТ 535-58

Лист № 1 из 1
ИЗМ. № 1
Масштаб: 1:1
Отдел № 5

Сверло

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во
			Документация	
10		41.284.04.08.000 СБ	Сборочный чертеж	
			Детали	
11	1	41.284.04.08.001	Труба	2
12	2	41.284.04.08.002	Накладка	1
			Листов 51.35 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	
11	3	41.284.04.08.003	Швеллер правый	1

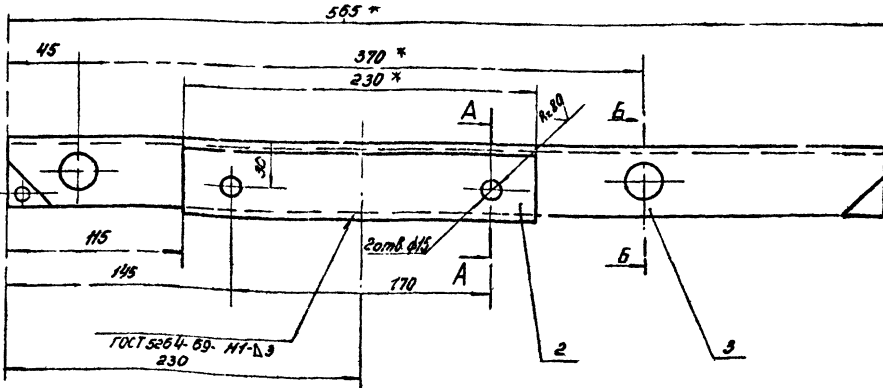
41.284.04.08.000

ШВЕЛЛЕР
сплошной
правый

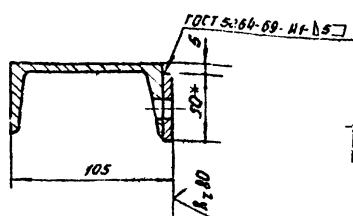
Лист № 1 из 1
Масштаб: 1:1
Отдел № 5

Сверло

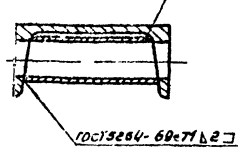
41.284.04.08.000



A-A



B-B



1. Пределы отклонения размеров: отверстий - по δ_7 , валов - по δ_7 , остальных - по СМВ.
2. * Размеры для справок.

41.284.04.08.000 СБ

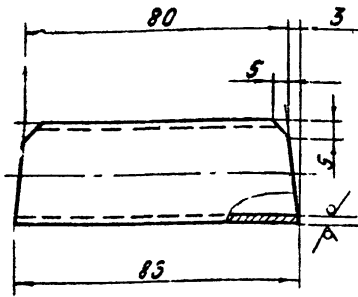
ШВЕЛЛЕР
сплошной правый
Сборочный чертеж

Лист № 1 из 1
Масштаб: 1:1
Отдел № 5

Сверло

100'80'70'78'114

Р2160/ (✓) (✓)



Предельные отклонения размеров:
 валов - по В7,
 отвалочных - по СМв.

4М 2x4. 04. 08. 001

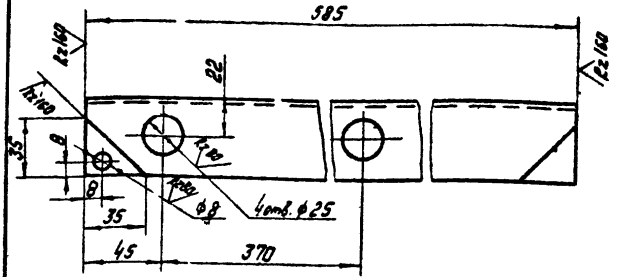
Труба

Труба 30x2 ГОСТ 8734-70
в Сп.З ГОСТ 131-66

Лист	№	сод	Масштаб
1	01	1/1	
Лист Листов 1			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			

500'80'70'78'114

Р2160/ (✓) (✓)



Предельные отклонения размеров:
 отверстий - по А7,
 валов - по В7,
 отвалочных - по СМв.

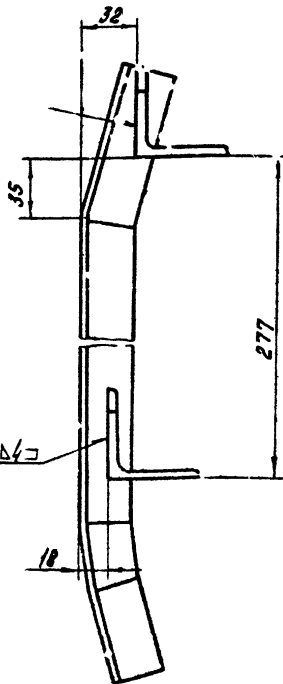
4М.284. 04. 08. 003

Шпатель правый

Шпатель 10 ГОСТ 8240-72
Сп.З ГОСТ 535-58

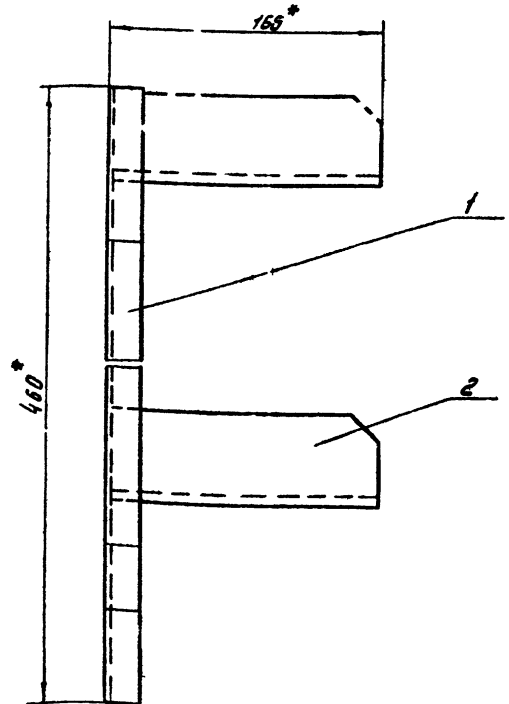
Лист	№	сод	Масштаб
4	01	1/2	
Лист Листов 1			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			

90'000'60'70'78'114



ГОСТ 5264-69-Т1-24

1. Предельные отклонения размеров - по СМв.
 2. Размеры для справок.



4М.284. 04. 09. 000 СБ

Отклоняющая левая
Сборочный чертеж

Лист	№	сод	Масштаб
1	17	1/2	
Лист Листов 1			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			
Исполнитель: [signature]			
Проверил: [signature]			
Утвердил: [signature]			

Серия

Время	Дата	Лист	Изм.	Исполн.	Провер.	Содержание	Число	Примечание
						<u>Документация</u>		
						4Н.284.04.09.000.05 Сборочный чертёж		
						<u>Детали</u>		
11		1	4Н.284.-4.09.001	Угольник левый	1			
11		2	4Н.284.04.09.002	Угольник левый	2			

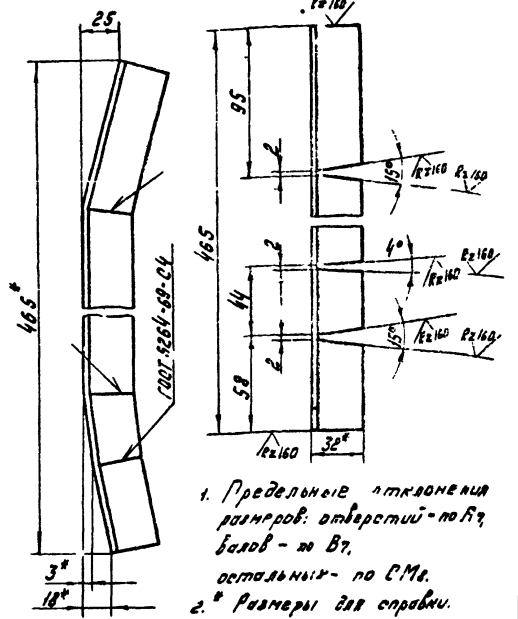
Изм. в связи с изменением в деталях, вносимых в сборку. Проверено и одобрено.

4Н.284.04.09.001
Отклоняющая левая

Лист 1 из 1
Масштаб 1:1
Материал: сталь
Отдел №5

4Н.284.04.10.001

Развертка



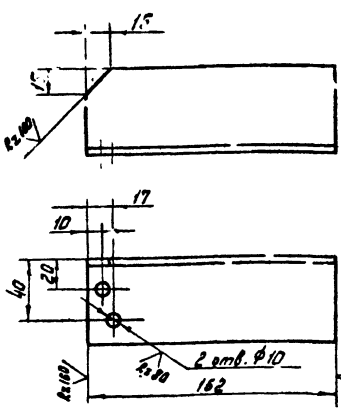
1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ.
2. Размеры для справки.

4Н.284.04.09.001

Угольник левый

Лист 1 из 1
Масса 0,68
Масштаб 1:2
Материал: сталь
Отдел №5

4Н.284.04.09.002



Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ.

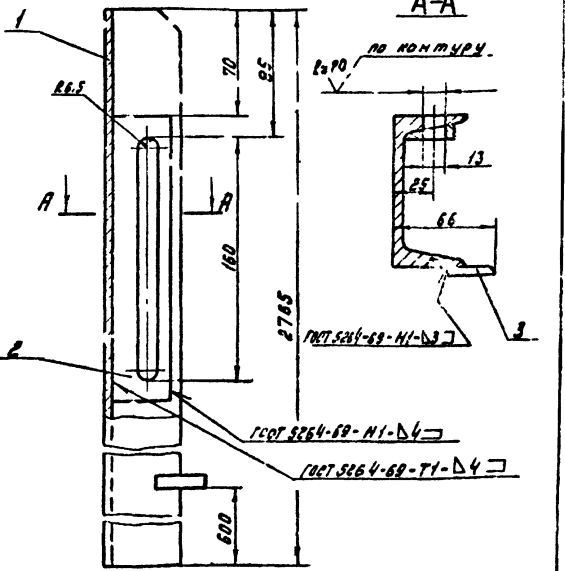
4Н.284.04.09.002

Угольник левый

Лист 1 из 1
Масса 0,5
Масштаб 1:2
Материал: сталь
Отдел №5

4Н.284.04.10.000.05

A-A



Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ.

4Н.284.04.10.000.05

Стойка задняя левая

Лист 1 из 1
Масса 24,9
Масштаб 1:2
Материал: сталь
Отдел №5

Изм. в связи с изменением в деталях, вносимых в сборку. Проверено и одобрено.

Изм. в связи с изменением в деталях, вносимых в сборку. Проверено и одобрено.

Серия

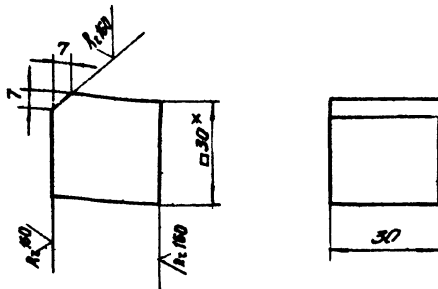
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
11	4Н.284.04.10.000СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>				
11	1 4Н.284.04.01.001	Стойка	1	
11	2 4Н.284.04.06.002	Пластина	1	
11	3 4Н.284.04.07.002	Пластина	1	

4Н.284.04.11.000
Стойка
Задняя левая

Лит. Масса Масшт.
4 23,8 1:2
Лист: Листов 1
Масштаб: Масштаб
Отдел №5

4Н.284.04.11.000

33
55

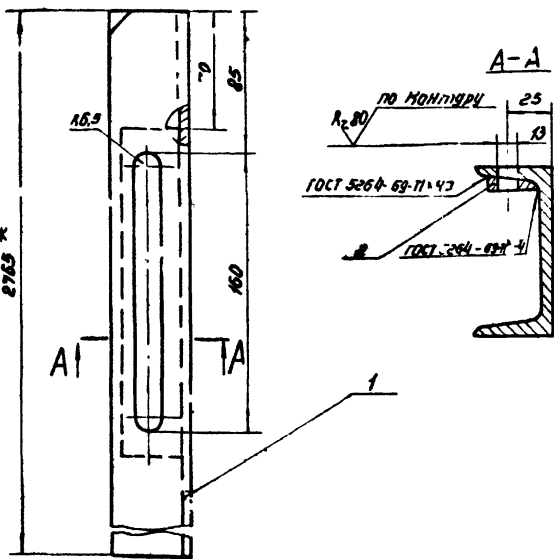


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМВ.
2. * Размеры для справок.

4Н.284.04.04.002

Лит.	Масса	Масшт.
4	23,8	1:2
Лист: Листов 1		
Масштаб: Масштаб		
Отдел №5		

4Н.284.04.11.000СБ



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по В7, остальных - по СМВ.
2. * Размеры для справок.

4Н.284.04.11.000СБ

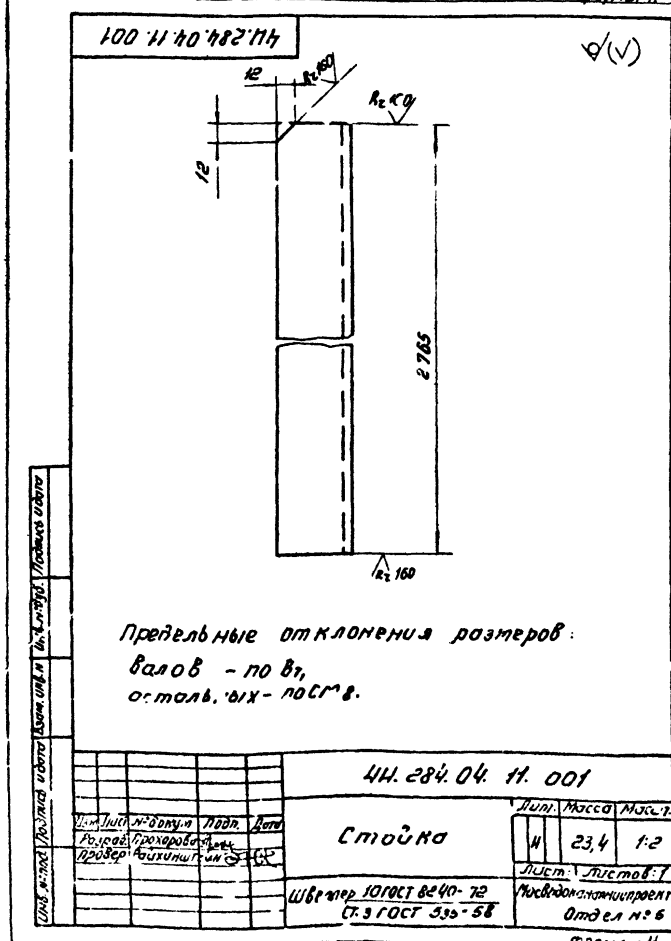
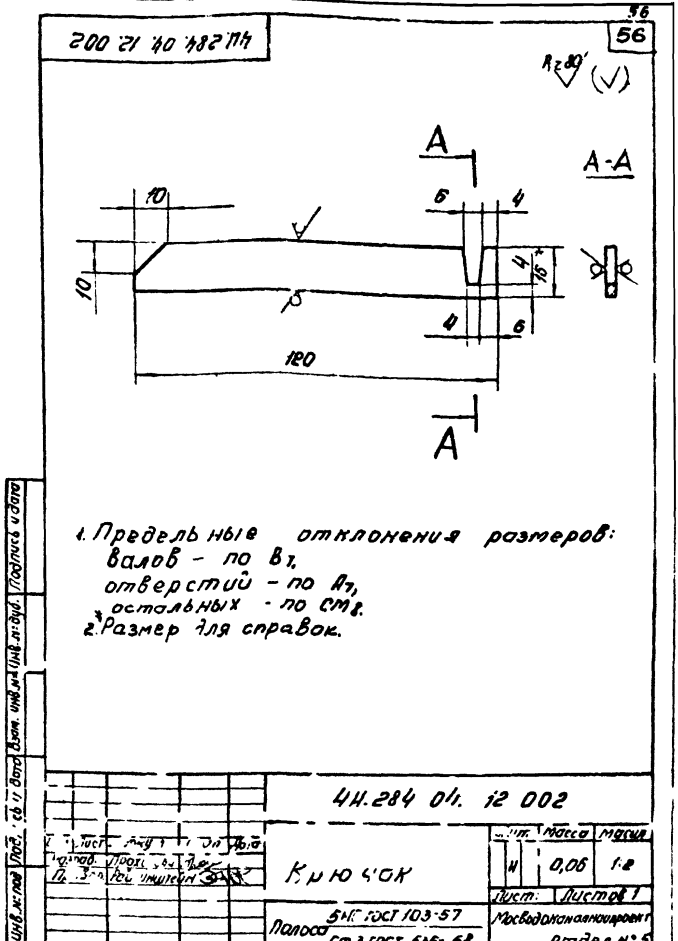
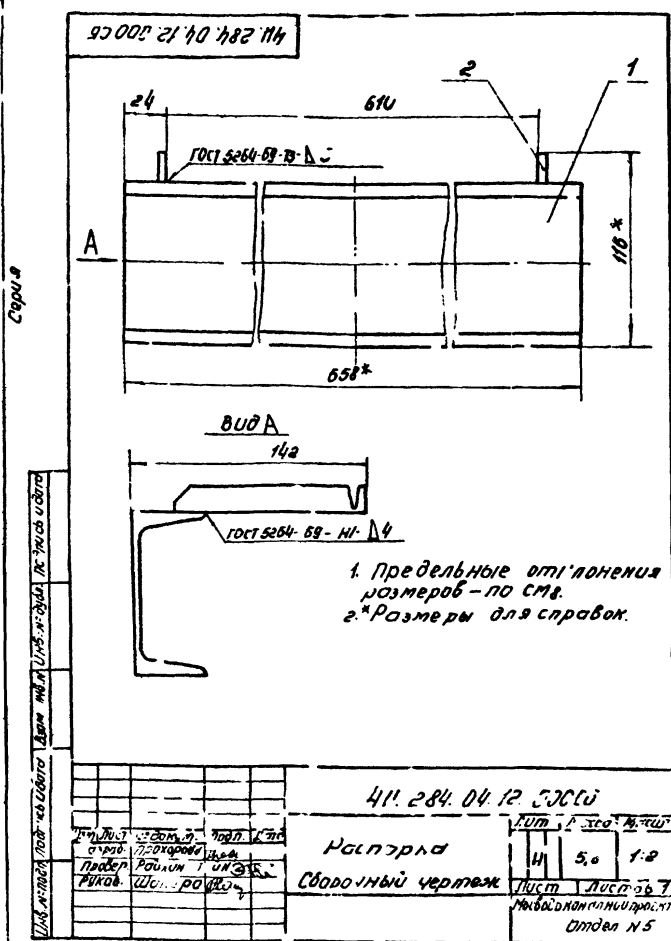
Стойка
передняя правая
Сборочный чертёж:

Лит.	Масса	Масшт.
4	23,8	1:2
Лист: Листов 1		
Масштаб: Масштаб		
Отдел №5		

4Н.284.04.11.000

Стойка
передняя правая

Лит.	Масса	Масшт.
4	23,8	1:2
Лист: Листов 1		
Масштаб: Масштаб		
Отдел №5		



Лист	Масса	Макс.г	Обозначение	Наименование	Кол.	Примен.
				Документация		
12			4Н.284.04.12.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
64	1		4Н.284.04.12.001	Швеллер L-63-10 Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	3,7 кг.
11	2		4Н.284.04.12.002	Крюк	2	

4Н.284.04.12.000

Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Макс.г
Рябов	Рябов		11		

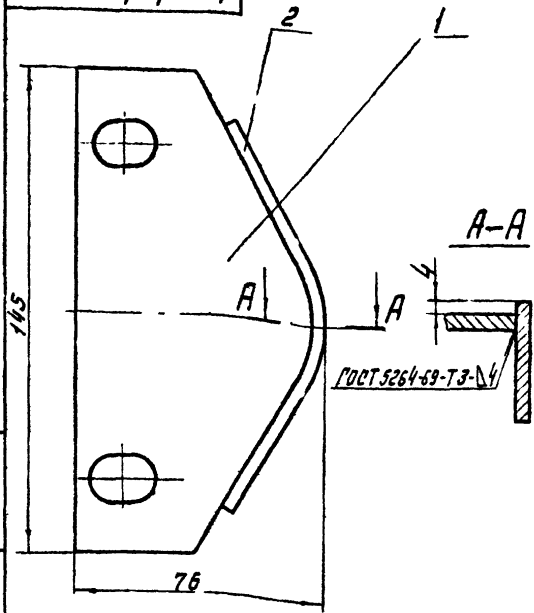
Распорка

Лист 11 Листов 17
Масштаб: 1:2
Отдел № 5

Формат И

Серия

4Н.284.04.13.000СБ



Размеры для справок.

4Н.284.04.13.000СБ

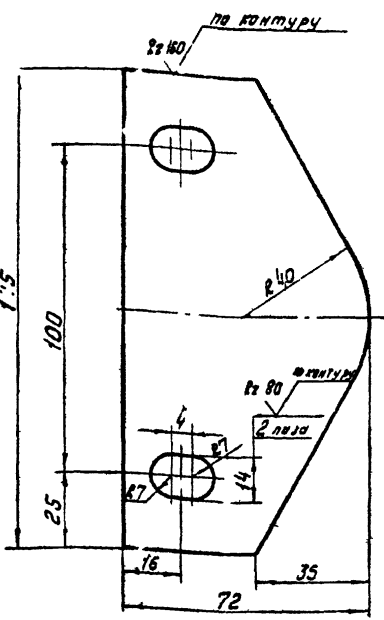
Отклоняющая левая Сборочный чертеж

Мат. 1	Масса	Масштаб
И 1,37	1:1	Лист 1 из 1
Масштабная проверка Отдел №5 Проект И		

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Документация						
И			4Н.284.04.13.000СБ	Сборочный чертеж		
Детали						
И	1		4Н.284.04.13.001	Ребро	1	
И	2		4Н.284.04.13.002	Полоса	1	

4Н.284.04.13.000			Отклоняющая левая	Лист 1 из 1
Масштабная проверка Отдел №5 Проект И				

4Н.284.04.13.001



Предельные отклонения размеров: верхней - по А7, валов - по А7, остальных - по СМв.

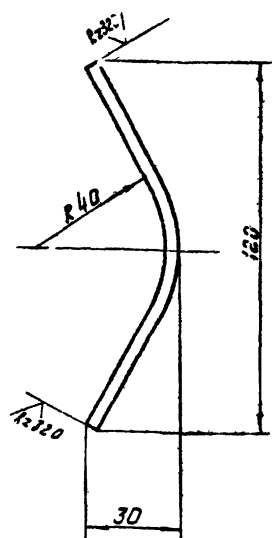
4Н.284.04.13.001

Ребро

Мат. 1	Масса	Масштаб
И 0,2	1:1	Лист 1 из 1
Масштабная проверка Отдел №5 Проект И		

Лист 4 ГОСТ 5681-51 / Масштабная проверка Отдел №5 Проект И

4Н.284.04.13.002



Предельные отклонения размеров: валов - по А7, остальных - по СМв.

4Н.284.04.13.002

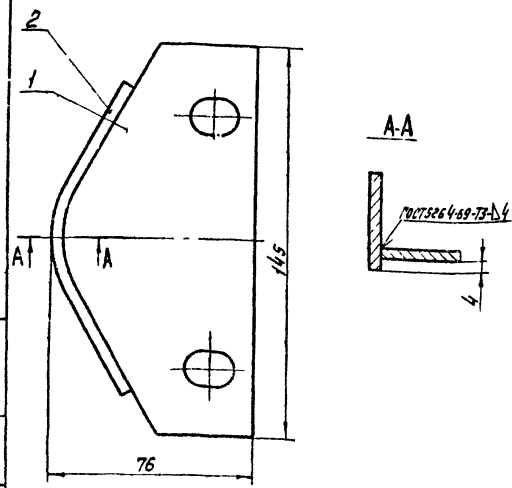
Полоса

Мат. 1	Масса	Масштаб
И 0,17	1:1	Лист 1 из 1
Масштабная проверка Отдел №5 Проект И		

Лист 486 ГОСТ 103-57 / Масштабная проверка Отдел №5 Проект И

41.284.04.14.000 СБ

Серия



Размеры для справок

41.284.04.14.000 СБ

Отклоняющая
правая
Сварочный чертеж

Лист	Масса	Кусков
И	0,37	1:1
Лист листов 1		
Материал: металл		
Масштаб: 1:1		

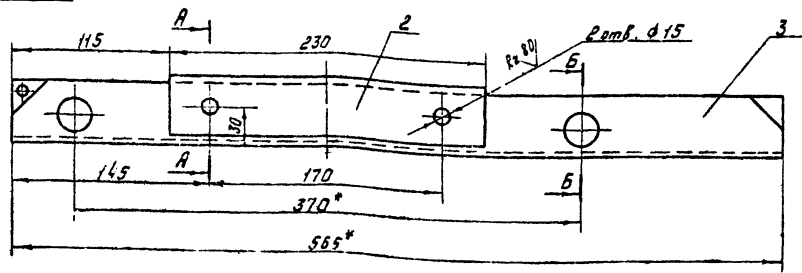
№	Измен.	Дата	Лист	Листов	Описание	Наименование	Кол.	Прим.
						Документация		
И			41.284.04.14.000 СБ			Сварочный чертеж		
						Детали		
И	1		41.284.04.13.001			Ребро	1	
И	2		41.284.04.13.002			Полоса	1	

41.284.04.14.000

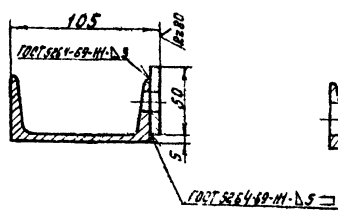
Отклоняющая
правая

Лист	Масса	Кусков
И		1
Лист листов 1		
Материал: металл		
Масштаб: 1:1		

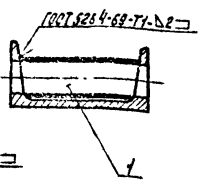
41.284.04.15.000 СБ



A-A



B-B



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
белов - по В7,
остальное - по СМА.
2. * Размеры для справок.

41.284.04.15.000 СБ

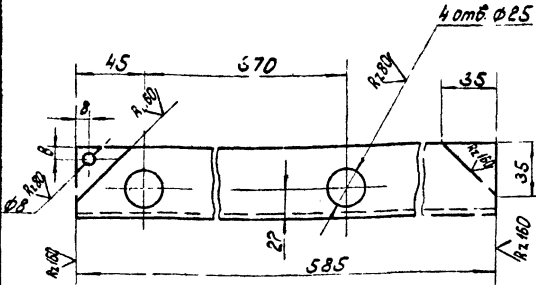
Шбеллер
опорный левый
Сварочный чертеж

Лист	Масса	Кусков
И	5,6	1:2
Лист листов 1		
Материал: металл		
Масштаб: 1:1		

Серия

4Н.284.04.15.003

(V) A



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по С18.

4Н.284.04.15.003

Швеллер
лебый

Лит. Масса Числ.
И 5,0 1:2

Лист Листов: 1

Швеллер 10 ГОСТ 8240-72
Ст.3 ГОСТ 535-58

Мособлкомлитспец Отдел №5

вариант II

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Документация</u>				
12	4Н.284.04.15.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
11	1 4Н.284.04.08.001	Труба	2	
54	2 4Н.284.04.15.003	Накладка Литая Ø40 ГОСТ 103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	
41	3 4Н.284.04.15.003	Швеллер лебый		

4Н.284.04.15.003

Швеллер
опосный
лебый

Лит. Масса Числ.
И 5,0 1:2

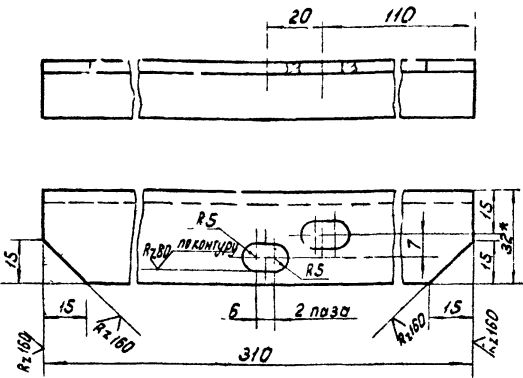
Лист Листов: 1

Мособлкомлитспец Отдел №5

вариант II

4Н.284.04.00.001

(V) A



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
2*) Размер для сборки.

4Н.284.04.00.001

Угольник
пробый

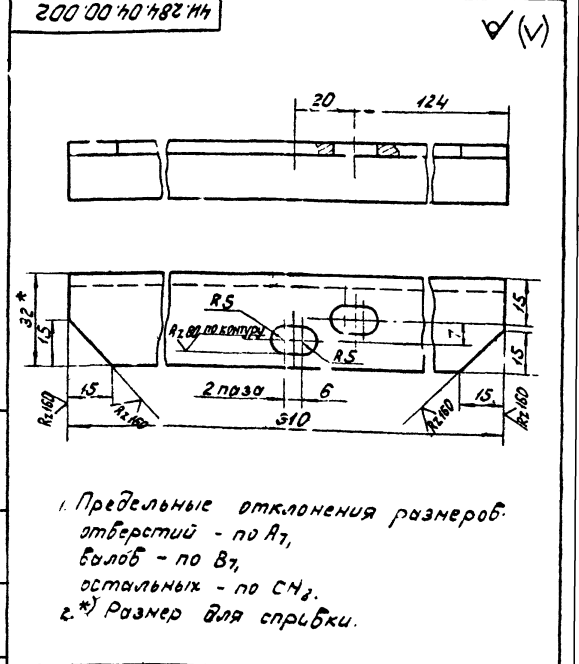
Лит. Масса Числ.
И 0,45 1:1

Лист Листов: 1

Угол.пробый 32-274 ГОСТ 2510-71
Ст.3 ГОСТ 535-58

Мособлкомлитспец Отдел №5

вариант II



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
2*) Размер для сборки.

4Н.284.04.00.002

Угольник
пробый

Лит. Масса Числ.
И 0,45 1:1

Лист Листов: 1

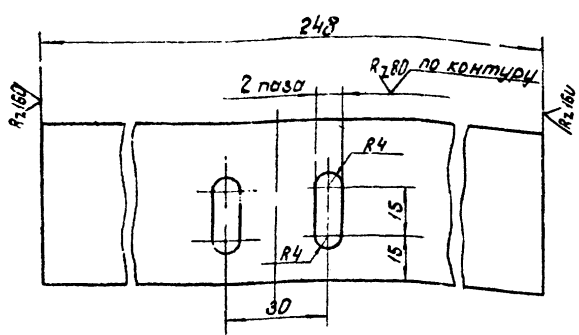
Угол.пробый 32-274 ГОСТ 2510-71
Ст.3 ГОСТ 535-58

Мособлкомлитспец Отдел №5

вариант II

4И.284.04.00.003

(V)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
балоб - по В7,
остальных - по СМ8.

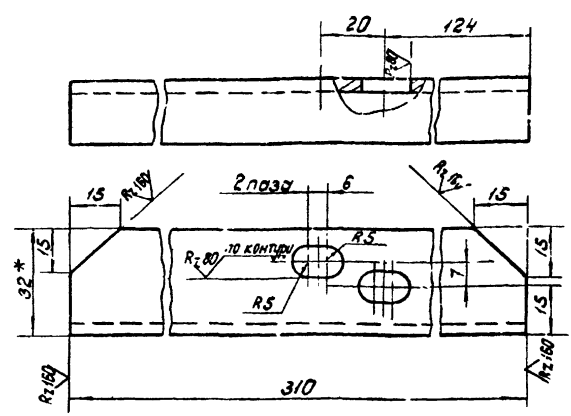
4И.284.04.00.003

Полоса

Лист	Масса	Услов.
И	0,48	1:1
Лист Листов: 1		
Материал: сталь 10С ГОСТ 105-57		
Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Отдел №5		
Формат И		

4И.284.04.00.004

(V)



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
балоб - по В7,
остальных - по СМ8.
2*) Размер для справки.

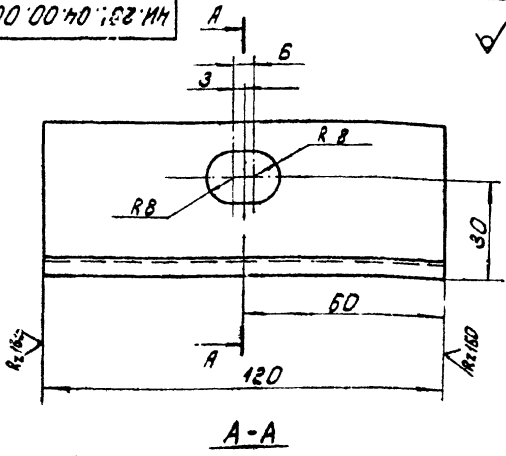
4И.284.04.00.004

Угольник левый

Лист	Масса	Услов.
И	0,45	1:1
Лист Листов: 1		
Материал: уголок неравносторонний 32x20x4 ГОСТ 8510-72		
Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Отдел №5		
Формат И		

4И.284.04.00.005

(V)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
балоб - по В7,
остальных - по СМ8.

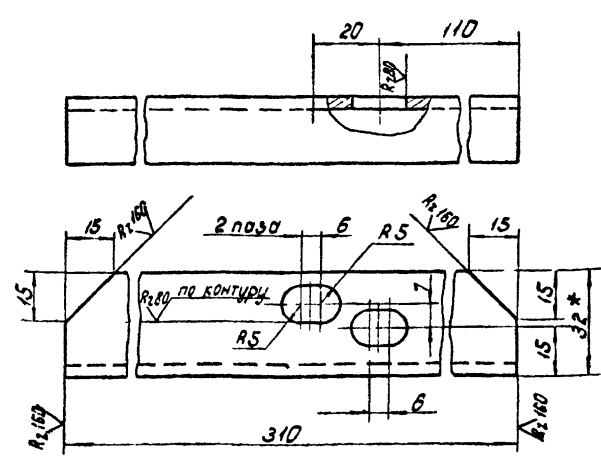
4И.284.04.00.005

Кронштейн

Лист	Масса	Услов.
И	1,0	1:1
Лист Листов: 1		
Материал: швеллер 10 ГОСТ 8240-72		
Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Отдел №5		
Формат И		

4И.284.04.00.006

(V)



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
балоб - по В7,
остальных - по СМ8.
2*) Размер для справки.

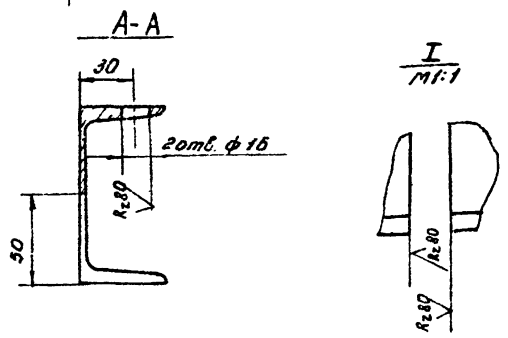
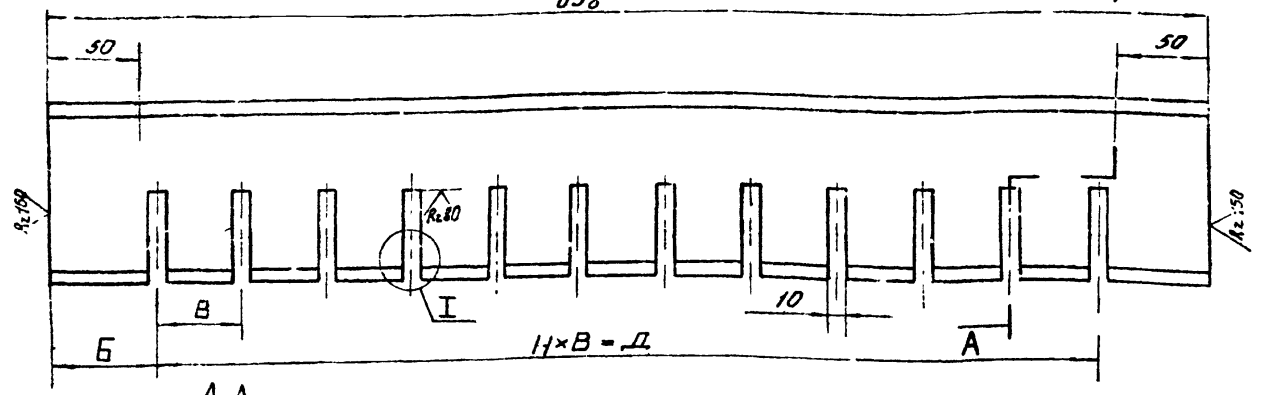
4И.284.04.00.006

Угольник левый

Лист	Масса	Услов.
И	0,45	1:1
Лист Листов: 1		
Материал: уголок неравносторонний 32x20x4 ГОСТ 8510-72		
Ст. 3 ГОСТ 535-58		
Отдел №5		
Формат И		

4Н.284.04.00.007

838



1. Неуказанные предельные отклонения размеров
отверстий - по Я1,
валов - по в7,
остальных - по СМ8.
2. Указания по применению чертежей
см. стр.4.

Обозначение	Ширина прогоров решетки	Б	В (доп. отклон по Я4)	Н	Д	Масса
4Н.284.04.00.007	15	43	24	23	552	5,3
4Н.284.04.00.007.01	40	50,5	47	11	517	5,2
4Н.284.04.00.007.02	60	81	68	7	476	4,8

4Н.284.04.00.007			Лист	Масса	Мак
Исполн.	Провер.	Утверд.	Гребенка	М	Табл. 1-2
Швеллер	10.10.18240-72	Ст 3 ГОСТ 535-58	Лист: 1	Листов: 2	Отдел №5

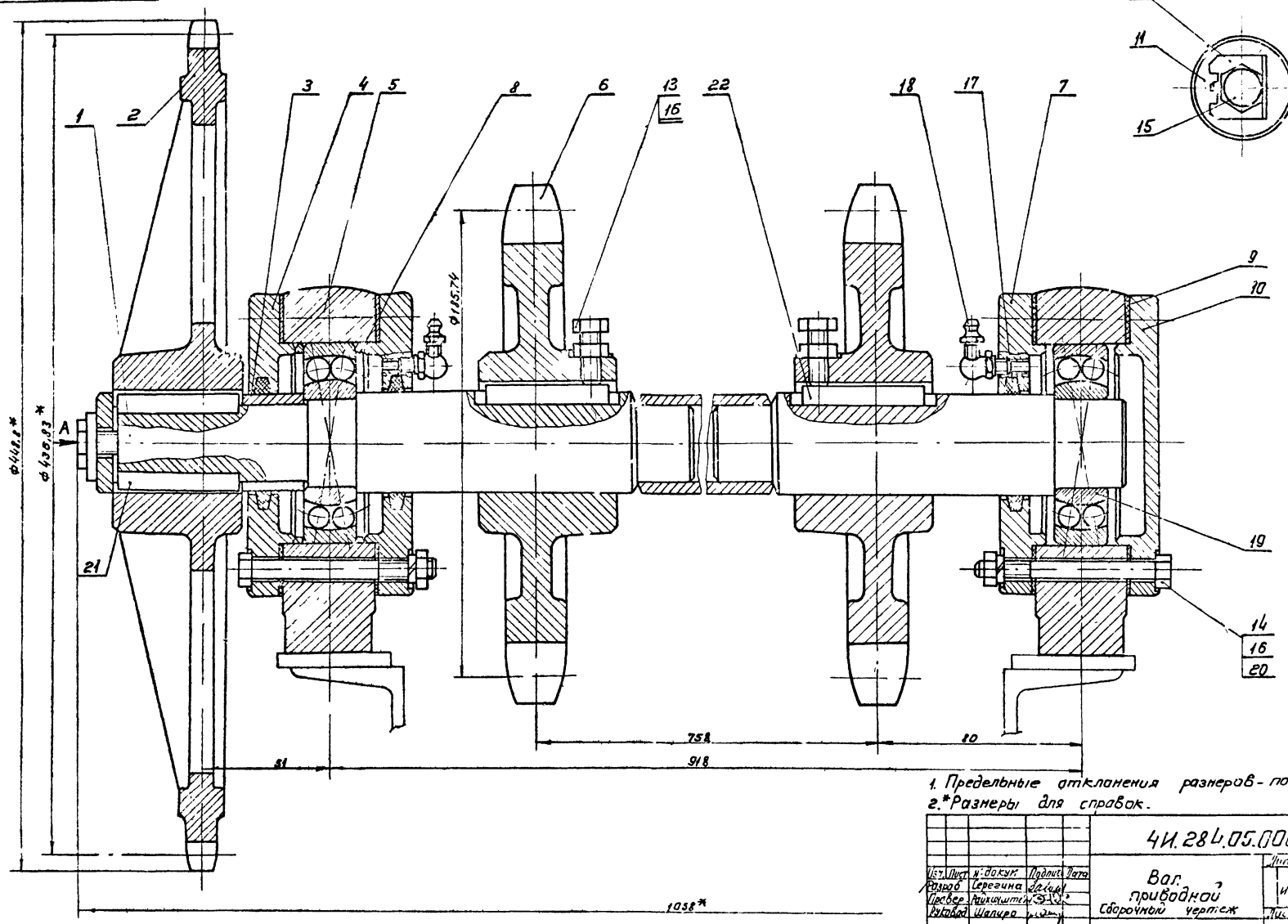
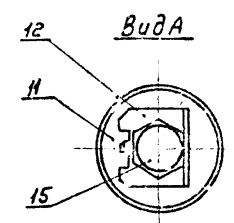
Кол.	Прил.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прил.
<u>Документация</u>					
28		4Н.284.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>					
11	1	4Н.284.05.01.000	Вал	1	
<u>Детали</u>					
12	2	4Н.284.05.00.001	Звездочка z=24 r=25,4	1	
11	3	4Н.284.05.00.002	Втулка	1	
12	4	4Н.284.05.00.003	Крышка подшипника	1	
12	5	4Н.284.05.00.004	Корпус подшипника	2	
12	6	4Н.284.05.00.005	Звездочка z=13 r=44,45	2	
12	7	4Н.284.05.00.006	Крышка подшипника	2	
11	8	4Н.284.05.00.007	Кольцо распорное	2	
11	9	4Н.284.05.00.008	Прокладка	1	
12	10	4Н.284.05.00.009	Крышка подшипника	1	
11	11	4Н.284.03.00.009	Шайба торцевая	1	
11	12	4Н.284.03.00.011	Планка стальная	1	
<u>Стандартные изделия</u>					
13			Болт М8х25.58.05	2	
ГОСТ 7798-70					

Кол.	Прил.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прил.
14			Болт М8х20.58.05	12	
ГОСТ 7798-70					
15			Болт М10х25.58.05	1	
ГОСТ 7798-70					
16			Гайка М8.05	14	
ГОСТ 5915-70					
17			Кольцо СП-57-44-5	3	
ГОСТ 6308-71					
МН 180-61					
18			Масленка Ш-61-90	2	
ГОСТ 1303-55					
19			Подшипник 1307	2	
ГОСТ 5720-51					
20			Шайба 8.65Г	12	
ГОСТ 6402-70					
21			Шпонка 8*7*50	2	
ГОСТ 8789-68					
22			Шпонка 3-14*9*50	2	
ГОСТ 8789-68					

4Н.284.05.00.000
Вал
приводной

4Н.284.05.00.000
Лист 2

Число 41.02.000006



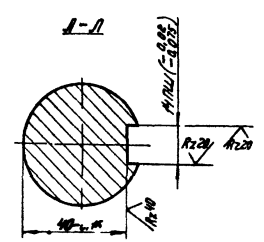
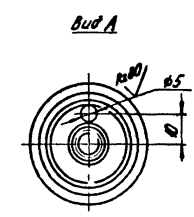
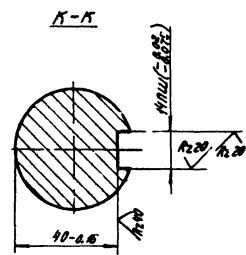
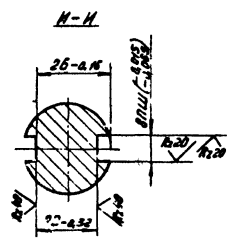
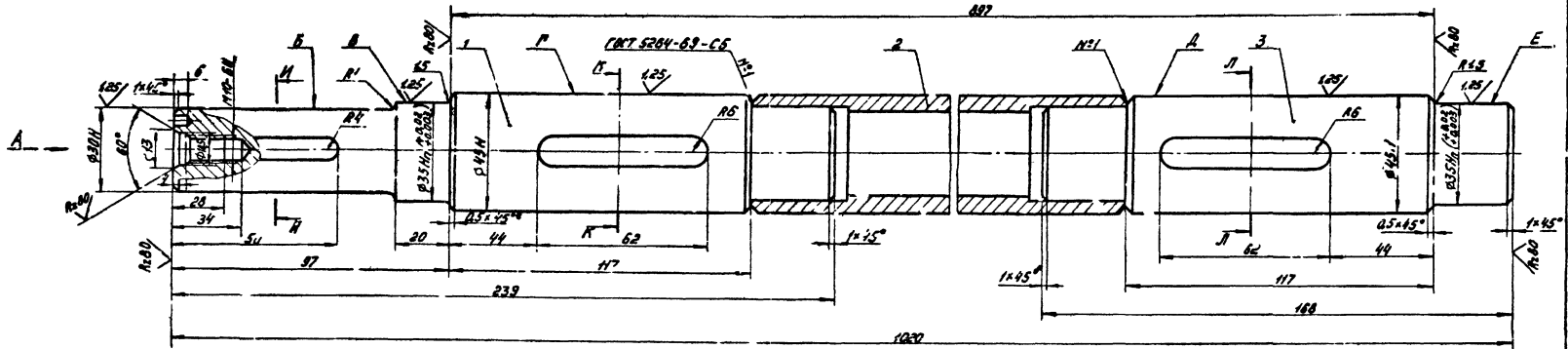
- 1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
- 2. *Размеры для справок.

41.284.05.000006				28
Ист. Лист № 000006	Листов 12	Масштаб 1:1		
Разработчик Сергеев	Проверил Шалеев			
Одобрено	Утверждено			
Вал приводной сборочный чертёж			Масштаб 1:1	
			Масштаб 1:1	

1038*

Число 41.02.000006

44.284.05.01.000.05



1. Поверхности Б, В, Г, Д и Е обработать с одного станка.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
- 3* Размеры для справок.
4. Разрешается вая изготовить цельным из круга 42 ГОСТ 2590-71, 45 ГОСТ 1050-80.

44.284.05.01.000.05
 Чертеж
 1:1
 1988

Исполнитель	Проверен	Листы	Дата
Разработчик	Сверлен	Вручен	
Пробит	Проверен	5/88	
Выдан	Штамп		

44.284.05.01.000.05

Вал

Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Листов
11	5:1	1:1

Мособлканмашпроект
Отдел 15

Формат 2с

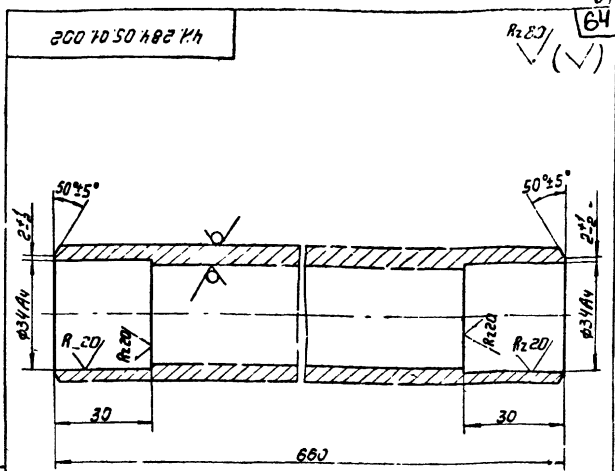
63

СФУ-1А

Формат	Зона	Различия	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
22			4Н.284.05.01.000.05	Сборочный чертеж		
				Металл		
12	1		4Н.284.05.01.001	Осб	1	
11	2		4Н.284.05.01.002	Труба	1	
11	3		4Н.284.05.01.003	Гсб	1	

Исполнитель: [имя] Проверил: [имя] Утвердил: [имя]

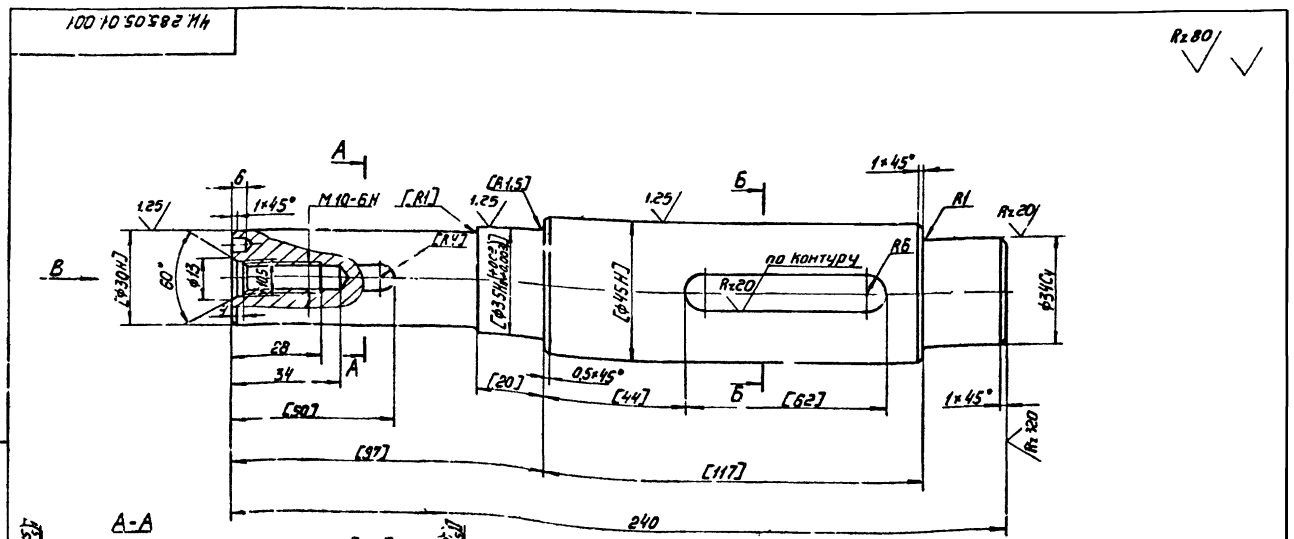
4Н.284.05.01.000		
Вал	Лист 1	Листов 1
Маслобояльный проект		
Отдел НС		
Формат И		



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А₁
валов - по В₁
остальных - по СМ₂

4Н.284.05.01.002		
Труба	Лист 1	Листов 1
Труба 42x6 ГОСТ 8732-70	Масса 2,5	Удлинитель 1:1
Труба ВСТЗ ГОСТ 8731-65	Маслобояльный проект	
Отдел НС		
Формат И		

Исполнитель: [имя] Проверил: [имя] Утвердил: [имя]

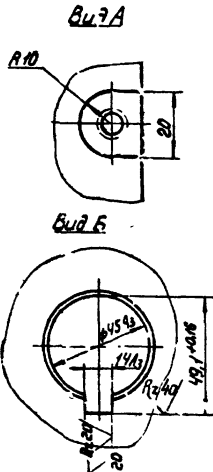
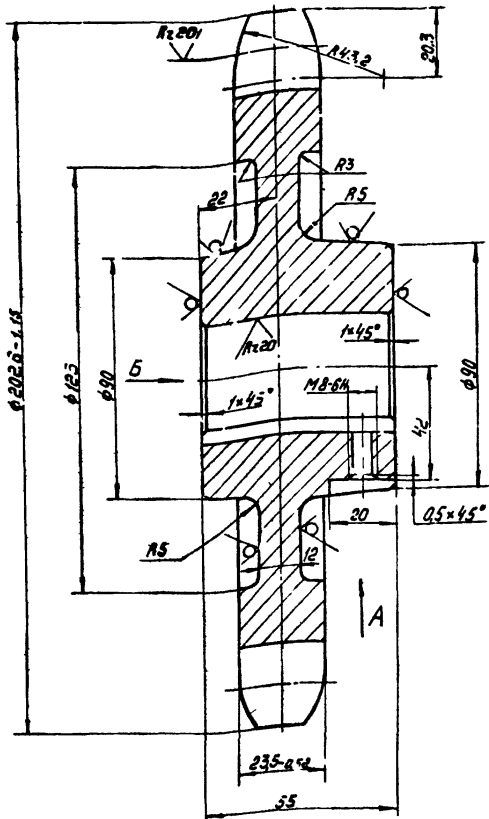


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А₁
валов - по В₁
остальных - по СМ₂

Исполнитель: [имя] Проверил: [имя] Утвердил: [имя]

4Н.284.05.01.001		
Осб	Лист 1	Листов 1
Лист 1	Масса 2,2	Удлинитель 1:1
Лист 1	Маслобояльный проект	
Отдел НС		
Формат И		

500 00 50 482 114



Чис. з	3:5666	z	15
Содерж. эмал.	Шер	t	44.45
Чис. тб	Диаметр радиус	D	25.40
Продольный зазор по ГОСТ 591-69			0.1
Класс точности по ГОСТ 591-69			3
Диаметр окружности впадин	D1		89.1433
Диаметр на расстоянии шпонов	D2		9.32
Радиусы впадин	R		0.67
Тор. радиус впадин			0.1
Диаметр до лительной окружности	d1		18
Содерж. Шер	Шер		42.24
Мат. 7	Мат. 7		25.4

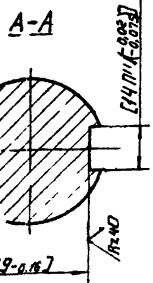
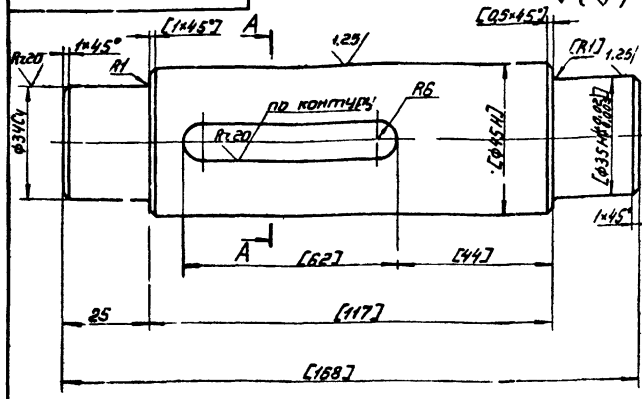
1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнить R5 уклоны.
3. Не указанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - по А₁
 - валов - по В₁
 - остальных - по СМ₆

ЧМ.284.05.00.005

Звездочка		Лит.	Масса	Масштаб
z=13; t=44.45		И	7.5	1:1
СЧ 18-35 ГОСТ 1412-70		Лист	Листов 1	
		Машиностроительный институт		
		Отдел ИС		
		Формат А2		

Исполн. [имя], Проверил [имя], Утвердил [имя]

500 10 50 482 114

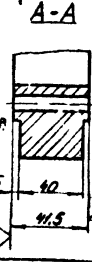
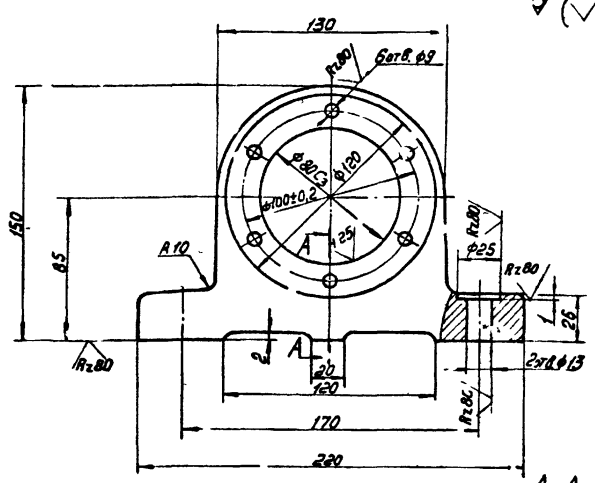


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке.
2. Не указанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - по А₁
 - валов - по В₁
 - остальных - по СМ₆

ЧМ.284.05.01.003

Осб		Лит.	Масса	Масштаб
ГОСТ 2590-71		И	1.5	1:1
Круг 3 ГОСТ 535-58		Лист	Листов 1	
		Машиностроительный институт		
		Отдел ИС		
		Формат И		

400 10 50 482 114



1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55. Литейные радиусы - R3.
2. Не указанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - по А₁
 - валов - по В₁
 - остальных - по СМ₆

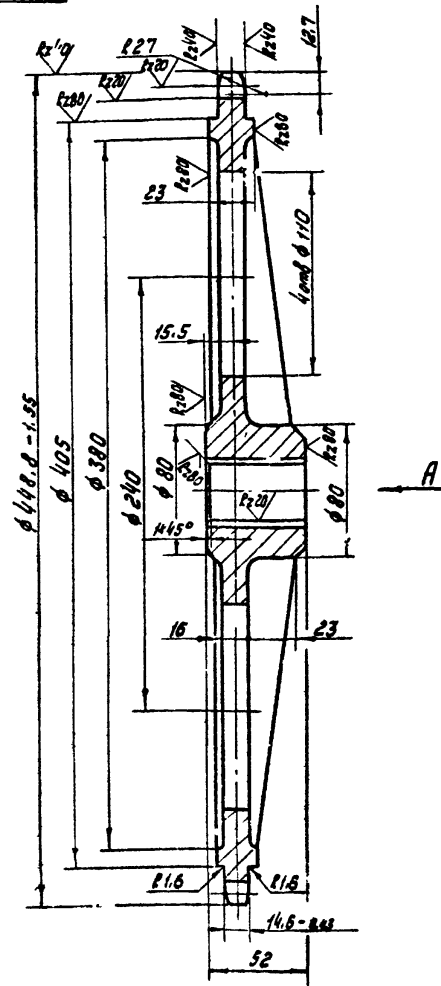
ЧМ.284.05.00.004

Корпус подшипника		Лит.	Масса	Масштаб
СЧ 15-33 ГОСТ 1412-70		И	2.5	1:2
		Лист	Листов 1	
		Машиностроительный институт		
		Отдел ИС		
		Формат И1		

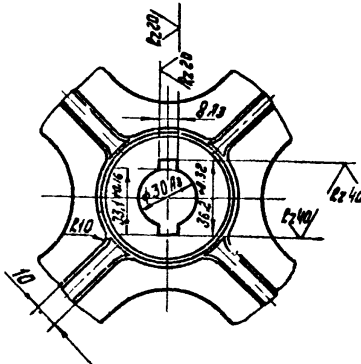
Исполн. [имя], Проверил [имя], Утвердил [имя]

41.284.05.00.001

Серия



Вид А



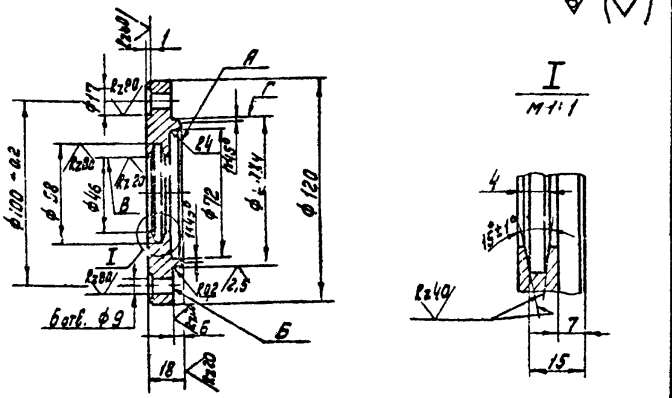
Число зубьев	Z	54
Сопряженная чепь	Шаг	t 25,4
	Диаметр ролика	R 15,88
Профиль зуба по ГОСТ 551-69		-
Масса тонны по ГОСТ 551-69		3
Диаметр окружности впадин	d _в	420,77-0,16
Допуск на радиус шеев	δr	0,32
Радиальное выстояние окружности впадин	E _о	0,8
Угловое выстояние зубчатого венца		- 0,8
Диаметр результирующей окружности	d _г	436,83
Сопряженная чепь	Шаг	t 24,13
	Радиус ролика	R _н

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности по ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, не указанные на чертеже, выполнять R5, уклоны 1:30.
3. Не указанные предельные отклонения размеров: валов - по B7, остальных - по CMB.

41.284.05.00.001

Изм. лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Звездочка Z54; t=25,4	Лист	Масса	Числ.
Разраб.	Сергейко	С	2005		И	9,2	1:2
Провер.	Лыткин	Л	2005		Лист	Листов	
				0418-36	ГОСТ 1412-70	Машинный проект Отдел №5 Формат А2	

41.284.05.00.003



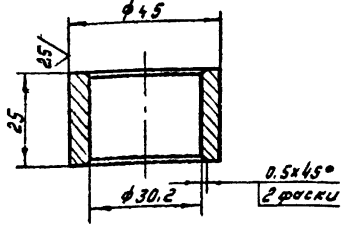
I
M 1:1

1. Не допускается плоскостность прилегания А, Б, К более 0,03 мм.
2. Буклет поверхности Г относительно поверхности В не более 0,03 мм.
3. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности ГОСТ 1855-55.
4. Литейные радиусы R3.
5. Не указанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по CMB.

41.284.05.00.003

Изм. лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Числ.
Разраб.	Сергейко	С	2005		И	1,0	1:2
Провер.	Лыткин	Л	2005		Лист	Листов	
				0415-32	ГОСТ 1412-70	Машинный проект Отдел №5 Формат А1	

41.284.05.00.002



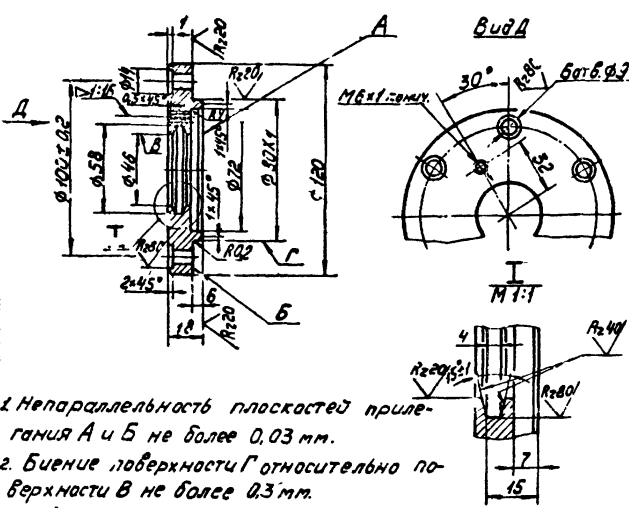
- Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по CMB.

41.284.05.00.002

Изм. лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Числ.
Разраб.	Сергейко	С	2005		И	0,1	1:1
Провер.	Лыткин	Л	2005		Лист	Листов	
				Круге	ГОСТ 2590-71 3 ГОСТ 535-58	Машинный проект Отдел №5 Формат А1	

900 00 05 00 006

✓(✓)



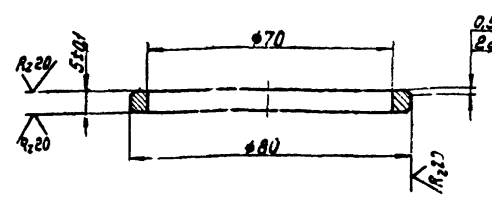
1. Непараллельность плоскостей прилегания А и Б не более 0,03 мм.
2. Биение поверхности Г относительно поверхности В не более 0,3 мм.
3. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности ГОСТ 1855-55.
4. Литейные радиусы R3.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А₇, валов - по В₇, остальных - по СМ₈.

Лист № 1 из 10. Подпись и дата в соответствии с ГОСТ 1855-55. Подпись и дата

ЧМ. 284.05.00.006		
Изд. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разработ.	Серегина	
Провер.	Райкина	
Крышка подшипника		
Лист	Листов 1	
Мособлоконтмашинопроект Отдел №5		
Формат И		

100 00 05 00 007

Rz 80 67 ✓(✓)

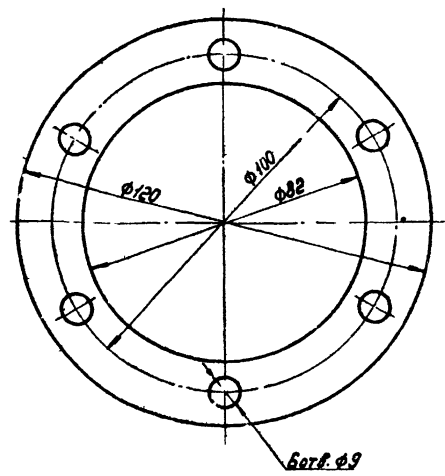


- Неуказанные предельные отклонения размеров:
- отверстий - по А₇
 - валов - по В₇
 - остальных - по СМ₈.

Лист № 1 из 10. Подпись и дата в соответствии с ГОСТ 1855-55. Подпись и дата

ЧМ. 284.05.00.007		
Изд. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разработ.	Серегина	
Провер.	Райкина	
Кольцо распорное		
Лист	Листов 1	
ГОСТ 1881-57 Лист СТЗ ГОСТ 14637-59 Мособлоконтмашинопроект Отдел №5		
Формат И		

900 00 05 00 008



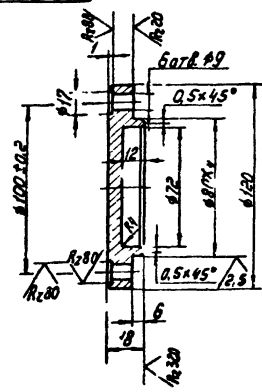
ЧМ. 284.05.00.008

ЧМ. 284.05.00.008		
Изд. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разработ.	Серегина	
Провер.	Райкина	
Прокладка		
Лист	Листов 1	
Мособлоконтмашинопроект Отдел №5		
Формат И		

Лист № 1 из 10. Подпись и дата в соответствии с ГОСТ 1855-55. Подпись и дата

670 00 05 00 009

✓(✓)



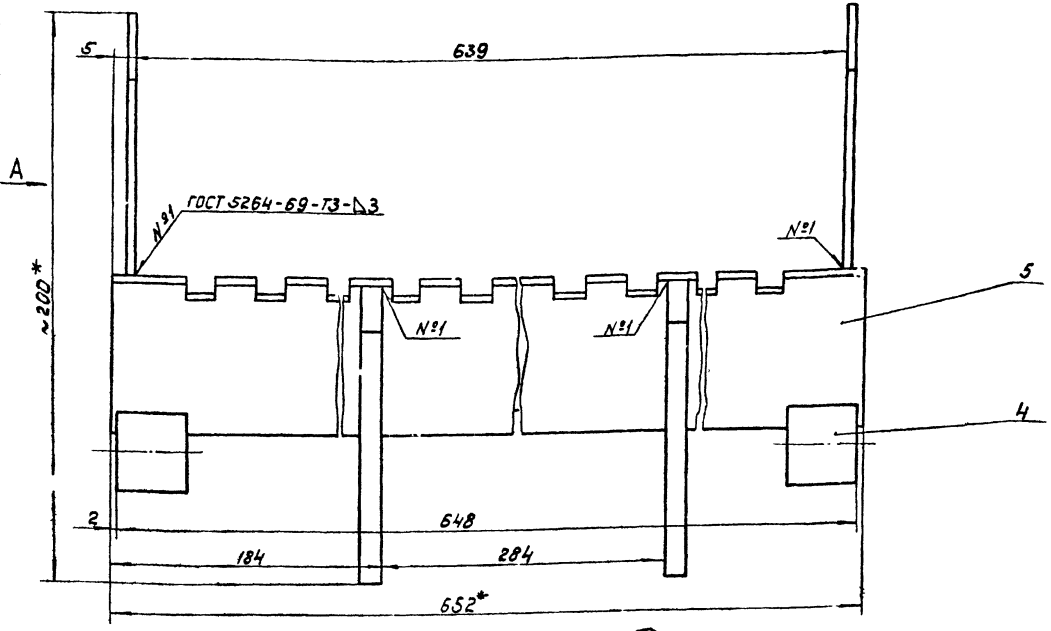
1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл. точности ГОСТ 1855-55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

 - отверстий - по А₇
 - валов - по В₇
 - остальных - по СМ₈

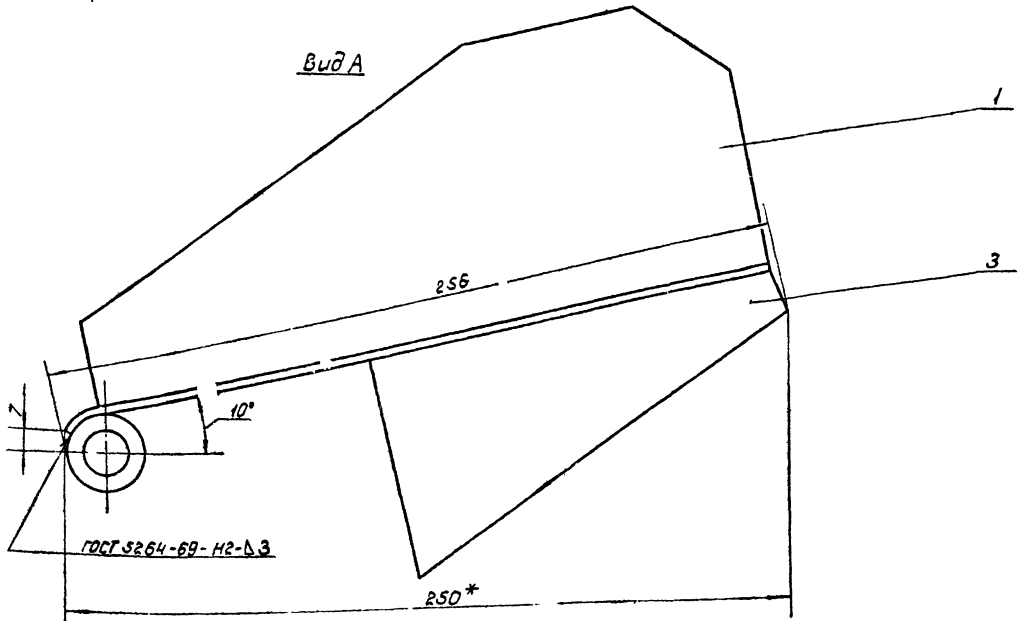
Лист № 1 из 10. Подпись и дата в соответствии с ГОСТ 1855-55. Подпись и дата

ЧМ. 284.05.00.009		
Изд. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разработ.	Серегина	
Провер.	Райкина	
Крышка подшипника		
Лист	Листов 1	
ГОСТ 1881-57 Лист СТЗ ГОСТ 14637-59 Мособлоконтмашинопроект Отдел №5		
Формат И		

Серия



Вид А



1. При приборке выбышек поз.4 к листу поз.2, обеспечить соосность отверстий; допустимое отклонение не более 0,1мм.
2. Предельные отклонения размеров: балоб - по В7, остальным - по СМ.
3. Указания по применению чертежей см. стр.5
4. При изготовлении учесть указания, приведенные в ЧИ.284.00.00.000 ТУ.
- 5.*Размеры для справок.

№ чертежа	Ширина прозора решетки	Масса кг
ЧИ.284.06.00.000СБ	16	5,33
ЧИ.284.05.00.000СФ1	40	5,42
ЧИ.284.06.00.000СБ-02	60	5,46

ЧИ.284.06.00.000СБ		Лист	Масса	Кол-во
Щиток откидной		И	см.табл.	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Кол-во	1
		Масштаб	Отдел	№45
		Формат 22		

ЧИ.284.06.00.000СБ

Серия

Код документа	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		Документация	
22	4Н.284.06.00.000 СБ	Сборочный чертеж:	
		Детали	
11	1 4Н.284.06.00.001	Ребро	2
11	3 4Н.284.06.00.003	Ребро	2
11	4 4Н.284.06.00.004	Бобылка	2
	Переменные данные для исполнений		
	4Н.284.06.00.000		
	Детали		
11	5 4Н.284.06.00.002	Лист	1
	4Н.284.06.00.000-01		
	Детали		
11	5 4Н.284.06.00.002-01	Лист	1
	4Н.284.06.00.000-02		
	Детали		
11	5 4Н.284.06.00.002-02	Лист	1

4Н.284.06.00.000

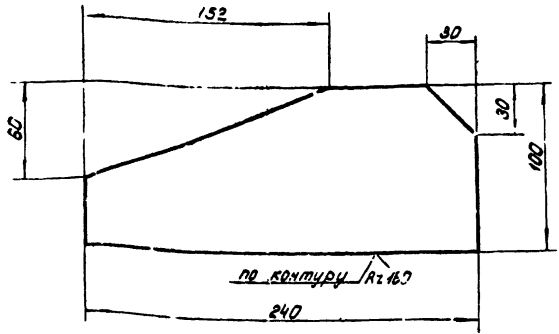
Щиток
откидной

Лист Листов: 1
Ил. табл. 1:2
Масштаб: 1:1
Нормализованный проект
Отдел №5

Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж.

100 00 90 488 мм

89
69



Предельные отклонения размеров:
бобылка - по В7,
остальных - по СМ.

4Н.284.06.00.001

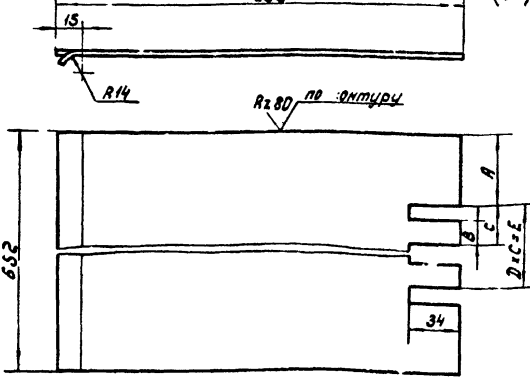
Ребро

Лист Листов: 1
Ил. табл. 1:2
Масса: 0,43

Лист ВЗ.0 ГОСТ 3880-57
Ст.3 ГОСТ 380-71
Нормализованный проект
Отдел №5
Формат 11

Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж.

200 00 90 488 мм



N чертежа	Ширина прозора, мм	A мм	B мм	C мм	D мм	E мм	Масса кг
4Н.284.06.00.002	16	44	12	24	23	552	3,71
4Н.284.06.00.002-01	40	61,5	35	47	11	517	3,80
4Н.284.06.00.002-02	60	82	56	63	7	476	3,84

1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по В7, вылоб - по В7, остальных - по СМ.
2. Указания по применению чертежей см. стр. 4.

4Н.284.06.00.002

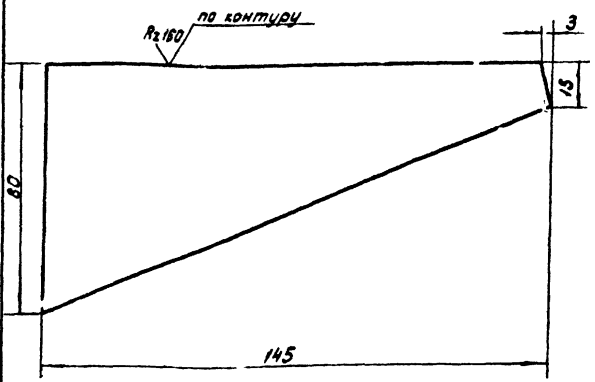
Лист

Лист Листов: 1
Ил. табл. 1:2
Масса: 0,3

Лист ВЗ.0 ГОСТ 3880-57
Ст.3 ГОСТ 380-71
Нормализованный проект
Отдел №5
Формат 11

Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж.

670 00 90 463 мм



Предельные отклонения размеров:
вылоб - по В7,
остальных - по СМ.

4Н.284.06.00.003

Ребро

Лист Листов: 1
Ил. табл. 1:1
Масса: 0,3

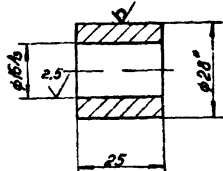
Лист 6 ГОСТ 5681-57
Ст.3 ГОСТ 11637-69
Нормализованный проект
Отдел №5
Формат 11

Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж. Ил. табл. 1:2. Проверить и дать в зам. инж.

Серия

4Н 284 06 00 004

Rz.00/ (✓) (M)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ВЗ
- 2.* Размер для справок.

4Н 284 06 00 004

Звездочка

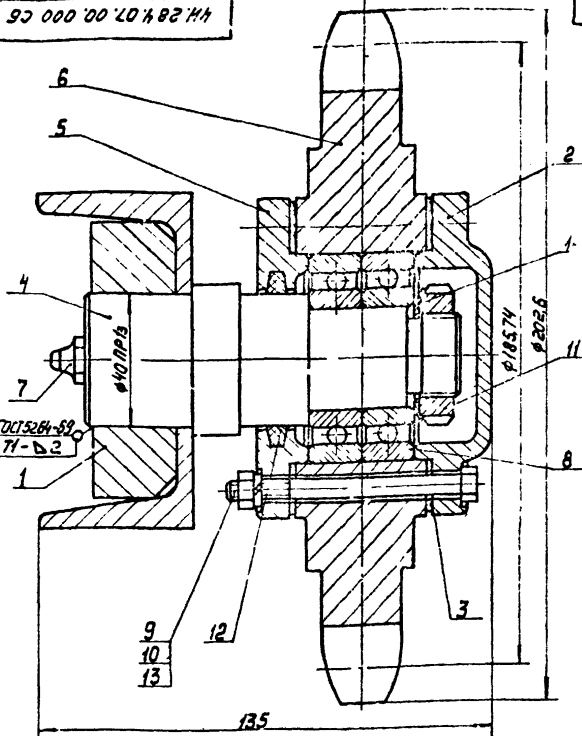
Круг 28 ГОСТ 2590-71
3 ГОСТ 535-58

Лит	Масса	Материал
И	0,08	1:1
Лист	Листов 1	
Масштаб: как на чертеже		
Отдел НС		

Формат И

4Н 284 07 00 000 СБ

70



Размеры для справок.

4Н 284 07 00 000 СБ

Звездочка
верхняя
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Материал
И	128	1:1
Лист	Листов 1	
Масштаб: как на чертеже		
Отдел НС		

Формат И

Вид	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Мас	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			4Н 284 07 00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		4Н 284 07 01 000	Опора	1	
				<u>Детали</u>		
И	2		4Н 284 07 00 001	Крышка	1	
И	3		4Н 284 07 00 002	Прокладка	2	
И	4		4Н 284 07 00 003	Ось	1	
И	5		4Н 284 07 00 004	Крышка подшипника	1	
И	6		4Н 284 07 00 005	Звездочка R=13, t=44,45	1	

4Н 284 07 00 000

Звездочка
верхняя

Лит	Лист	Листов
И	1	2
Масштаб: как на чертеже		
Отдел НС		

Формат И

Вид	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Мас	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Матявка I-B ГОСТ 1303-58	1	
	8			Подшипник 206 ГОСТ 83-8-57	2	
	9			Болт М6x1,0.58.05 ГОСТ 7798-70	4	
	10			Гайка М6.5.05 ГОСТ 5915-70	4	
	11			Гайка 20.5.05 ГОСТ 8725-67	1	
	12			Кольцо С17-47-35-5 ГОСТ 6308-71 МН 180-61	1	
	13			Шайба 6.65Г ГОСТ 6402-70	4	
	14			Шайба 20.36.05 ГОСТ 8725-67	1	

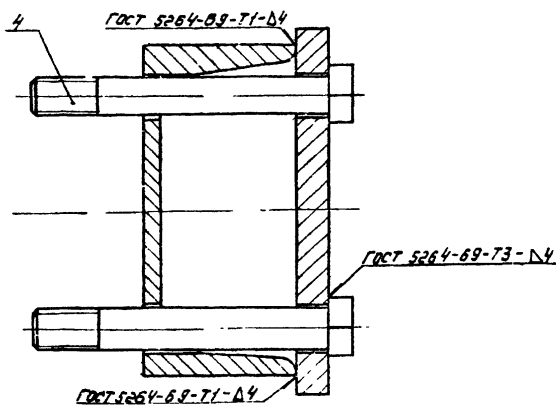
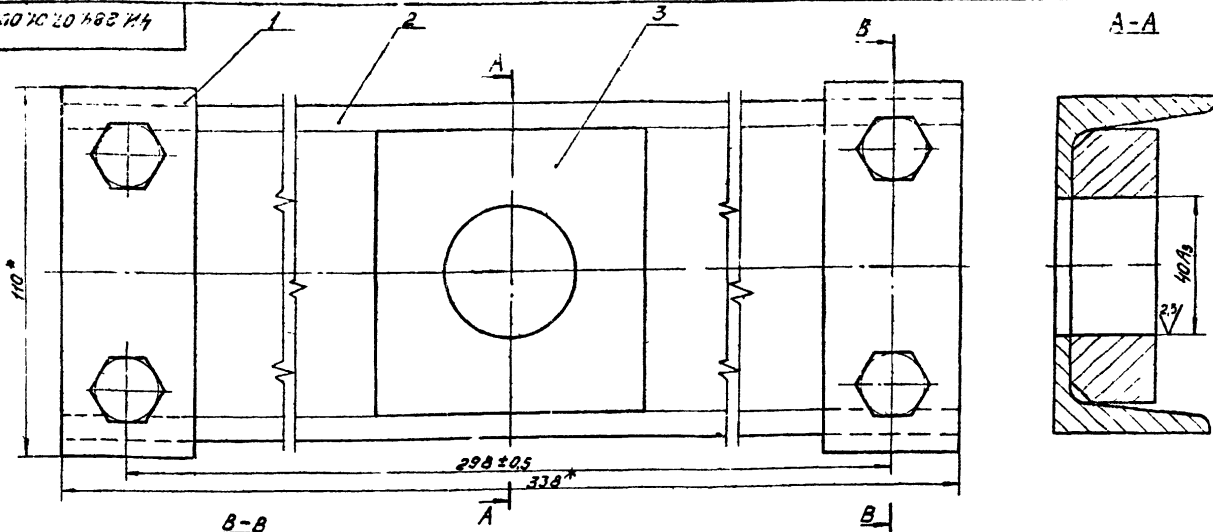
4Н 284 07 00 000

Лист

2

Формат И

ЭЗ010 10 20 482 И4



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В,
- 2* Размеры для справок.
3. Неуказанные сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-69-73-В5.

ЧМ 284.07.01.000 СБ				Лит.	Масса	Число
Опора				И	5,0	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
				Масштаб: анализировать		
				Отдел 1.5		

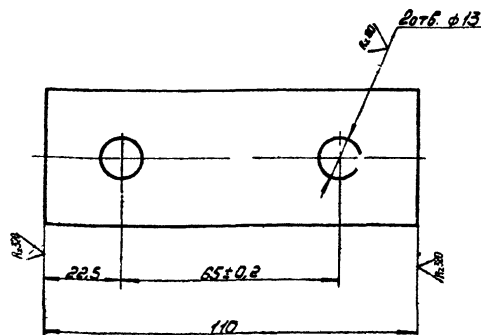
Формат 12

Код	Знак	Полож.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			ЧМ 284.07.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1		ЧМ 284.07.01.001	Пластина	2	
11	2		ЧМ 284.07.01.002	Швеллер	1	
11	3		ЧМ 284.07.01.003	Бобышка	1	
11	4		ЧМ 284.07.01.004	Болт	4	

ЧМ 284.07.01.000

Опора

ЭЗ010 10 20 482 И4



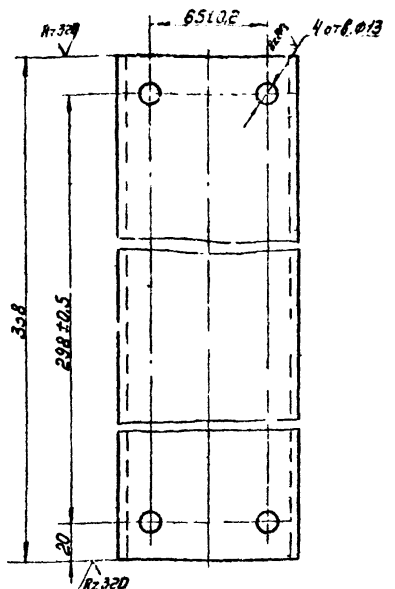
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
- отверстий - по А1,
 - валов - по В1,
 - остальных - по СМ.

ЧМ 284.07.01.001				Лит.	Масса	Число
Пластина				И	5,30	1:1
				Лист	Листов 1	
				Масштаб: анализировать		
				Отдел 1.5		

Серия

4Н.284.07.01.002

(-)



Неуказанные предельные отклонения размеров
отверстий - по А₁, валов - по в₇,
остальных - по СМ₈

4Н.284.07.01.002

Швеллер

Лист	Масса	Масштаб
И	2.8	1:2

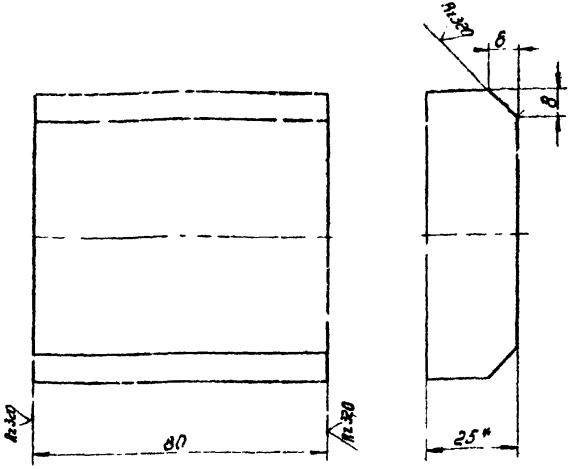
Швеллер 10 ГОСТ 6240-72
Ст. 3 ГОСТ 535-56
Машиностроительный проект
Отдел ИС
Формат И1

Изменить, удалить, вынести из чертежа, изменить и удалить

72

4Н.284.07.01.003

(✓)



1. *Размер для справки.
2. Предельные отклонения размеров:
валов - по в₇,
остальных - по СМ₈.

4Н.284.07.01.003

Бобышка

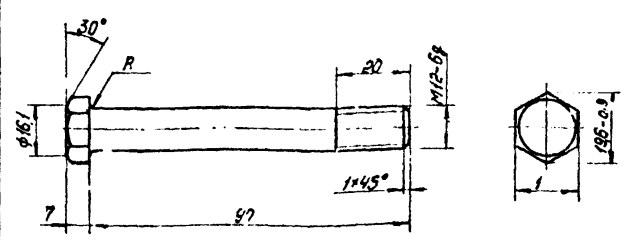
Лист	Масса	Масштаб
И	1.2	1:1

Листов 1
Машиностроительный проект
Отдел ИС
Формат И1

Изменить, удалить, вынести из чертежа, изменить и удалить

4Н.284.07.01.004

R2.80



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - по в₇, остальных - по СМ₈.

4Н.284.07.01.004

Болт

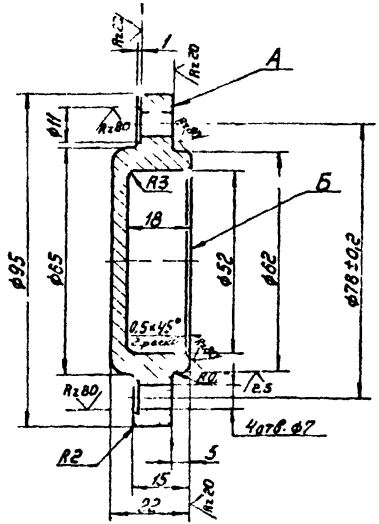
Лист	Масса	Масштаб
И	0.09	1:1

Болт СМ3 ГОСТ 380-71
Машиностроительный проект
Отдел ИС
Формат И1

Изменить, удалить, вынести из чертежа, изменить и удалить

4Н.284.07.00.001

(✓)



1. Допускаемые отклонения на размеры отливки
выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы, неуказанные на чертеже - R5,
уклоны 1:30.
3. Непараллельность плоскостей прилегания А и Б, мм не более 0.03 мм
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А₁, валов - по в₇, остальных - по СМ₈.

4Н.284.07.00.001

Крышка

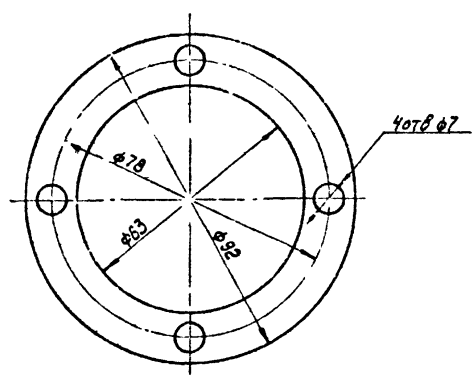
Лист	Масса	Масштаб
И	0.66	1:1

Чугун СЧ45-32
ГОСТ 1412-0
Машиностроительный проект
Отдел ИС
Формат И1

Изменить, удалить, вынести из чертежа, изменить и удалить

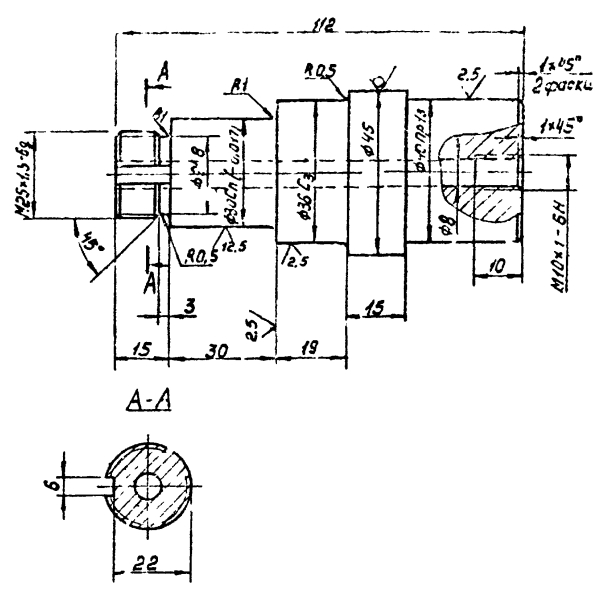
ЧН 284.07.00.002

Серия



ЧН 284.07.00.002			Лист	№ тиса	Масштаб
Прокладка			4	0,009	1:1
Перочит гост 481-71			Лист	Листов 1	
			№: в сборке и материалы		
			Отдел: НС		
			Формат: И		

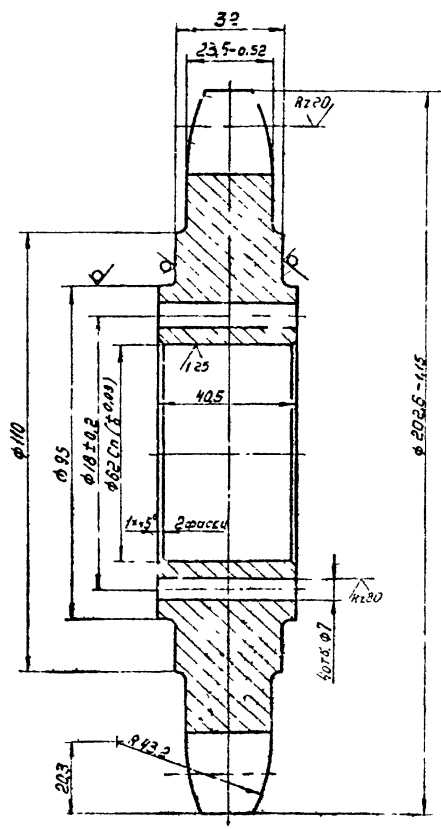
ЧН 284.07.00.003



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМг.

ЧН 284.07.00.003			Лист	№ тиса	Масштаб
Ось			4	0,9	1:1
Круг 45 ГОСТ 259J-71 3ГО 7 335-58			Лист	Листов 1	
			№: в сборке и материалы		
			Отдел: НС		
			Формат: И		

ЧН 284.07.00.005



Серия

ЧН 284.07.00.005			Лист	№ тиса	Масштаб
Звездочка z=13, z=44,45			4	5	
Круг 45 ГОСТ 259J-71 ГОСТ 113-70			Лист	Листов 1	
			№: в сборке и материалы		
			Отдел: НС		
			Формат: И		

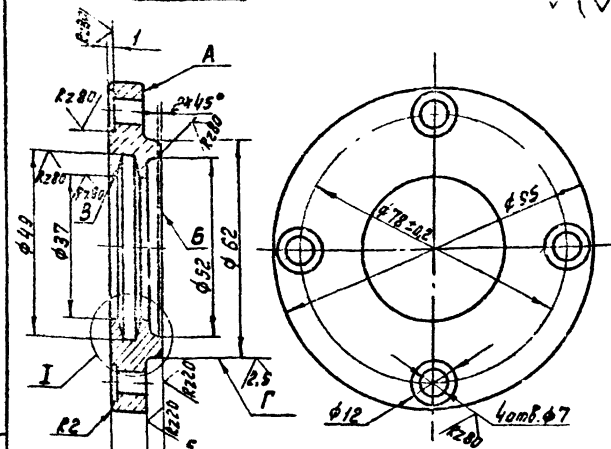
		Rx40/√(V)	
Число зубьев	z	13	44,45
Сопрягаемая Шлицы	z	13	44,45
Диаметр	D	25,40	38,2
Число зубьев	z	13	44,45
Диаметр отверстия	D1	20,11-25,3	
Допуск на разность шагов	δz	0,32	
Радиусы фаски	R	0,63	
Радиусы фаски	R	0,63	
Диаметр отверстия	d	18,574	
Сопрягаемая Шлицы	z	13	44,45
Диаметр отверстия	D1	20,11-25,3	

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнять по III кл точности гост 1855-55.
2. Литейные радиусы, неуказанные на чертеже, выполнить R3.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМг.
4. Допускается изготовить из стали 45 ГОСТ 1050-50.

Серия

400 00 20 782 114

✓(M)



1. Не параллельность плоскостей прилегания Р и Б не более 0,03 мм.
2. Биение поверхности Г относительно поверхности В не более 0,3 мм.
3. Литвальные радиусы, не указанные на чертеже, выдать по РЗ.
4. Не указанные предельные отклонения разъемов: отверстий - по В7, валов - по В7, остальных - по СМв.
5. Допускается изготовить из Ст.3 ГОСТ 380-71

4Н 284 07 00.004

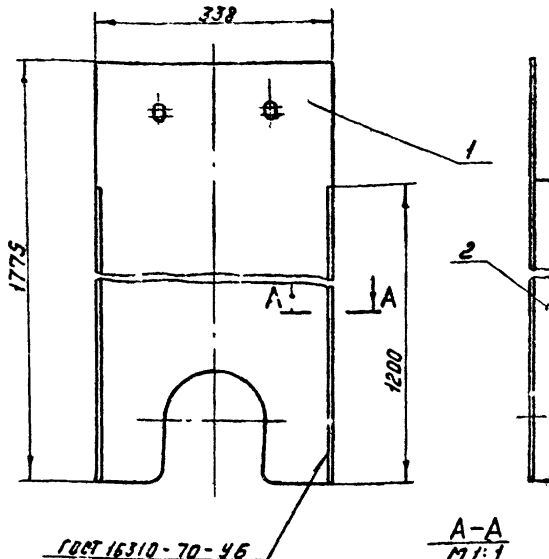
Крышка
подшипника

Чугун Ч15-32 ГОСТ 1412-70

Лит.	Масса	Листов
И	0,54	1:1
Лист	Листов	1
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат И		

93 000 00 80 782 119

74



1. Размеры для справок.
2. Допускается изготовить целиком из дюралюминия по В1.5 ГОСТ 3680-57 Ст.3 ГОСТ 380-71

4Н 284 08 00.000 СБ

Кожух
боковой
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Листов
И	3,4	1:5
Лист	Листов	1
Машиностроительный проект Отдел №5 Формат И		

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
--------	------	--------	-------------	--------------	------	---------

И			4Н 284 08 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
---	--	--	---------------------	------------------	--	--

Детали						
--------	--	--	--	--	--	--

И	1		4Н 284 08 00.001	Лист	1	
И	2		4Н 284 08 00.002	Полоса	2	

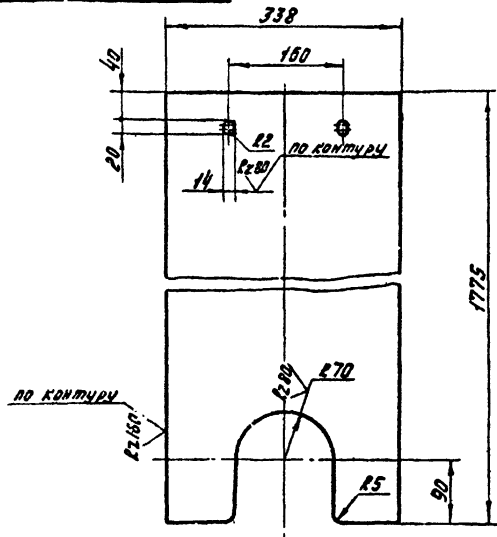
4Н 284 08 00.000

Кожух
боковой

Лит.	Лист	Листов
И	3,2	1:5
Лист	Листов	1
Машиностроительный проект Ст.20. №5 Формат И		

100 00 80 782 114

✓(M)



- Предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7,
валов - по В7,
остальных - по СМв.

4Н 284 08 00.001

Лист

ВНЧ ГОСТ 9539-71

Лит.	Масса	Листов
И	3,2	1:5
Лист	Листов	1
Машиностроительный проект Отдел №5 Форм. вт И		

Серия

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Доск. чернильная		
11	4Н.284.09.00.000сб	Сборочный чертеж		
		Детали		
11	1 4Н.284.09.00.001	Ребра левое	1	
11	2 4Н.284.09.00.002	Ребра правое	1	
11	3 4Н.284.09.00.003	Лист	1	

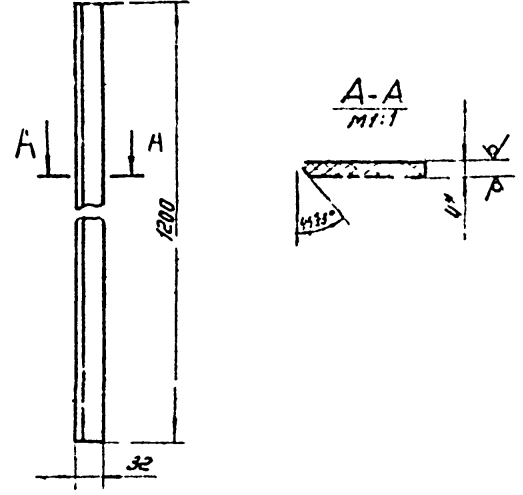
4Н.284.09.00.030

Кожух задний

Лист	1
Масштаб	1:1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Утвержденный	И.И.И.
Дата	И.И.И.

4Н.284.09.00.002

75



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В;
2. * Размеры для справок.

4Н.284.09.00.002

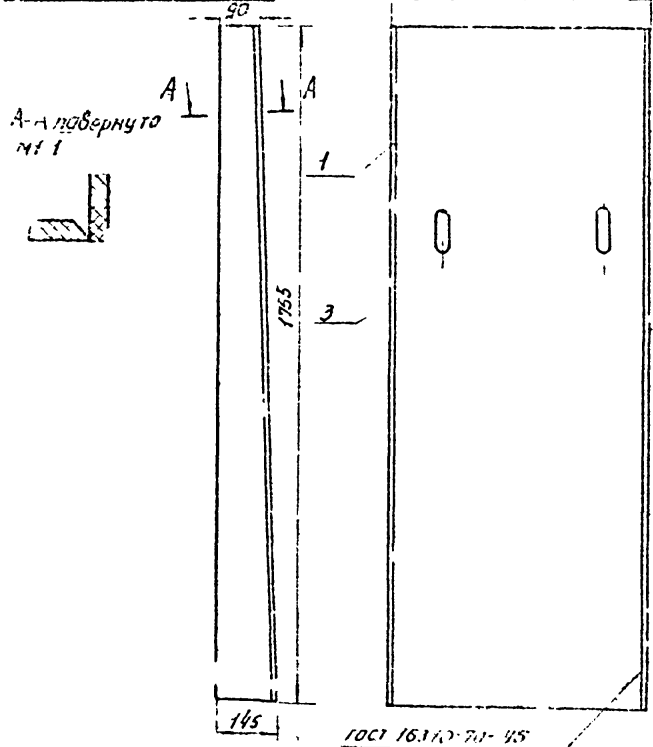
Полоса

ЭН 4 гост 9639-71

Лист	1
Масса	0,2
Масштаб	1:5
Лист	1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Утвержденный	И.И.И.
Дата	И.И.И.

4Н.284.09.00.030

661



1. Изготавливается из заготовки цельным из листа ВЛС ГОСТ 1570-52
2. * Размеры для справок

4Н.284.09.00.030сб

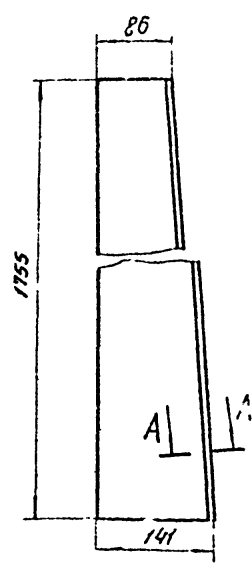
Кожух задний

Сборочный чертеж

Лист	80
Масса	1,10
Масштаб	1:1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Утвержденный	И.И.И.
Дата	И.И.И.

4Н.284.09.00.001

В.И.И. (V)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В;
2. * Размеры для справок.

4Н.284.09.00.001

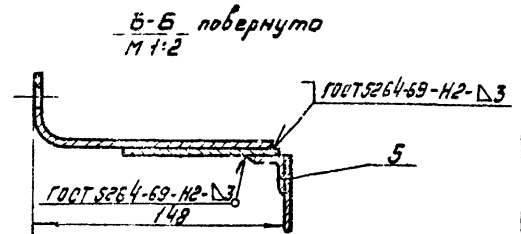
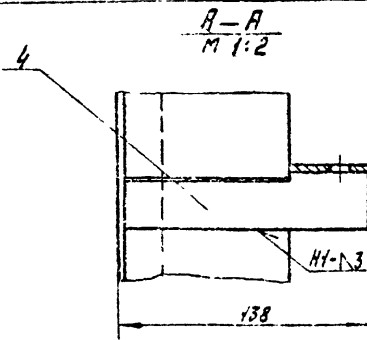
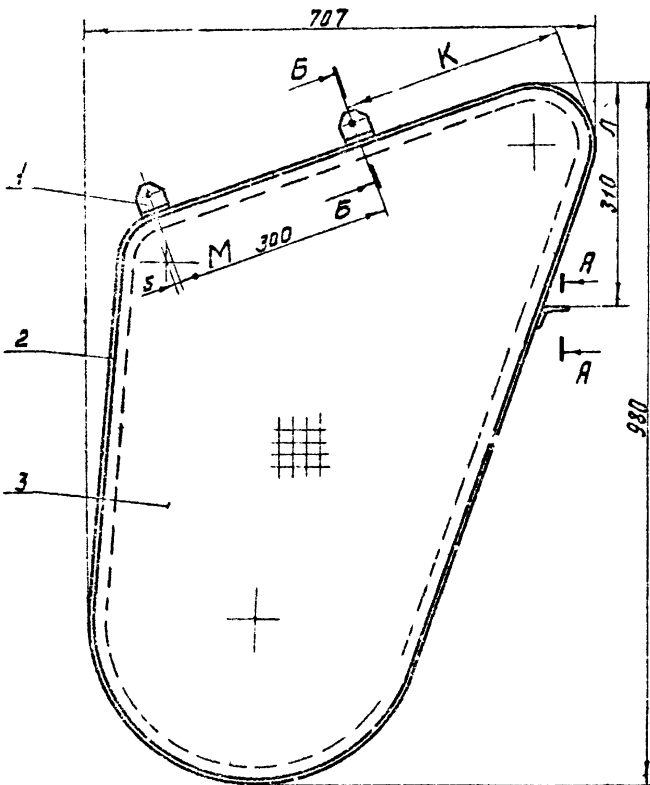
Ребра левое

ЭН 4 гост 9639-71

Лист	1
Масса	1,5
Масштаб	1:5
Лист	1
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Утвержденный	И.И.И.
Дата	И.И.И.

4Н.284.10.00.000 Н4

Серия

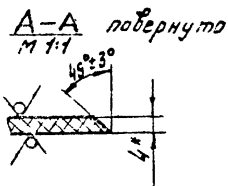
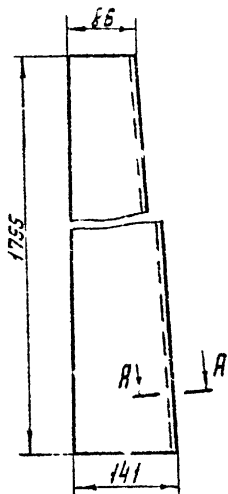


1. Сетку по 2 обрезать по контуру каркаса и паять припоем 30 ПОС 30.
2. Полосу по 2 гнуть по угольнику по 5. В случае необходимости ее допускается изготовить из нескольких частей, свариваемых встык.
3. Размеры К, Л, М уточнить при сборке по черт. 4Н.284.00.00.000 СБ.
4. Предельные отклонения: в размер: вала - по В7, остальных - по СМв.
5. * Размеры для справок.
6. Неуказанные сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-69-Н2-Д3.

				4Н.284.10.00.000 СБ		
				Кожух		
				Сборочный чертеж		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Число
И	~50	1:5		Лист	Листов	1
				Модель: численный проект		
				Отдел №5		
				Формат А2		

4Н.284.09.00.002

Р2 150 (✓) (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по В7.
2. * Размеры для справок

4Н.284.09.00.002

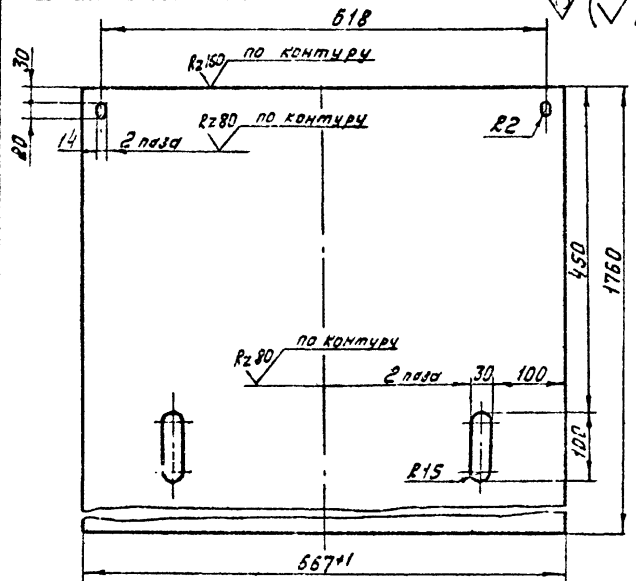
Ребра привое

ВН4 ГОСТ 9639-71

Лит.	Масштаб	Число
И	0,5	1:5
Лист	Листов	1
Модель: численный проект		
Отдел №5		
Формат А1		

4Н.284.09.00.003

Р2 (✓) (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, вала - по В7, остальных - по СМв.
2. Допускается деталь изготовить из 2-х частей свариваемых встык.

4Н.284.09.00.003

Лист

ВН4 ГОСТ 9639-71

Лит.	Масштаб	Число
И	0,5	1:5
Лист	Листов	1
Модель: численный проект		
Отдел №5		
Формат А1		

СЕРИИ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Мас.	Прим.
Документация				
12	4Н.284.10.00.000СБ	Сборочный чертеж		
Детали				
11	1 4Н.284.10.00.001	Ушко	2	
51	2 4Н.284.10.00.002	Полоса 85*2820 в соответствии с ГОСТ 3820-57 по ст. 3 ГОСТ 3820-71	1	1,5кг
51	3 4Н.284.10.00.003	Сетка 705*978 № 5,5 - 0,5 ГОСТ 3820-66	1	0,5кг
11	4 4Н.284.10.00.004	Лопка	1	
11	5 4Н.284.10.00.005	Каркас	1	

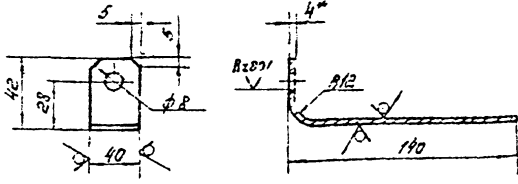
4Н.284.10.00.000

Кожух

Лист 1 из 1
Маслодомкратный
Станок № 5
Формат А1

4Н.284.10.00.000

№ 100 77



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ7.
- 2* Размеры для справок.

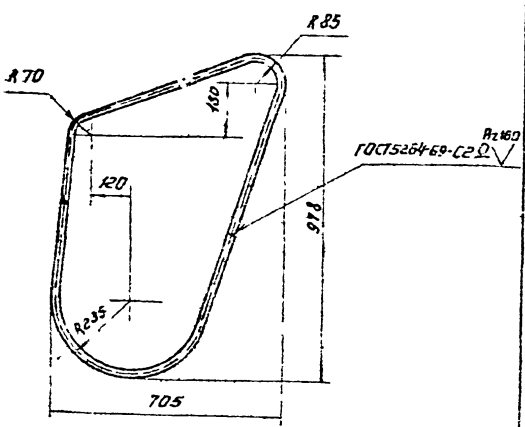
4Н.284.10.00.001

Ушко

Лист	Масса	Масштаб
1	0,22	1:2
Лист	Листов: 1	

4*40 ГОСТ 103-57
Листов Ст. 3 ГОСТ 325-58
Маслодомкратный станок
Отдел № 5
Формат А1

4Н.284.10.00.005



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7,
остальных - по СМ7.
2. Изготавливается из стали.
3. Сборка производится по ГОСТ 3264-53 в последующий элемент.

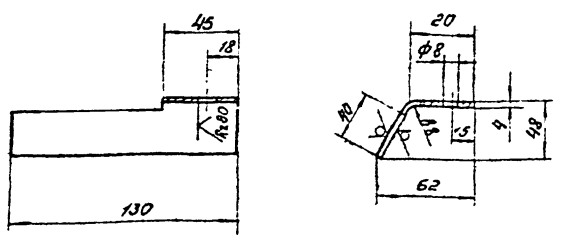
4Н.284.10.00.005

Каркас

Лист 1 из 1
Маслодомкратный
Станок № 5
Формат А1

4Н.284.10.00.004

№ 100 77



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ7.
- 2* Размеры для справок.

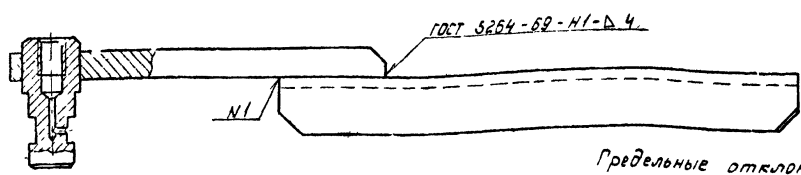
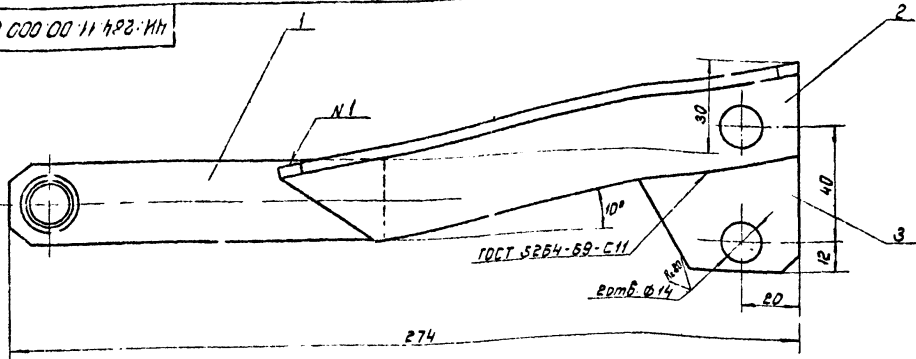
4Н.284.10.00.004

Лопка

Лист 1 из 1
Маслодомкратный
Станок № 5
Формат А1

Серия

44.284.11.00.000 СБ



Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7, выточек - по В7, остальных - по СМ8.

		44.284.11.00.000 СБ		Кронштейн левый		Чит. Мас-я Масштаб
		Сборочный чертеж		1:1		Лист Листов
						Московский институт Отдел N5
						Формат А2

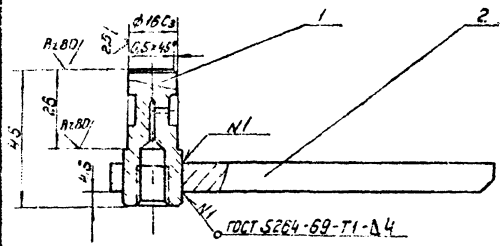
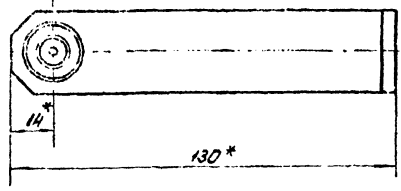
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
12	44.284.11.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Документация		
		Сборочные единицы		
11	1 44.284.11.01.00.000	Полоса в сборе	1	
		Детали		
11	2 44.284.11.00.001	Бельник левый	1	
11	3 44.284.11.00.002	Ребро	1	

		44.284.11.00.000		Кронштейн левый		Чит. Мас-я Масштаб
						Лист Листов
						Московский институт Отдел N5
						Формат А2

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
11	44.284.11.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Документация		
		Детали		
11	1 44.284.11.01.001	Ось	1	
11	2 44.284.11.01.002	Пластина	1	

		44.284.11.01.000		Полоса в сборе		Чит. Мас-я Масштаб
						Лист Листов
						Московский институт Отдел N5
						Формат А2

41.284.11.01.000 CB



1. Неуказанные предельные отклонения размеров болтов - по В7, остальных - по СМ₃.
2.* Размеры для справок.

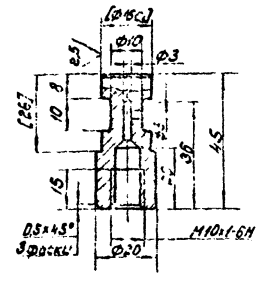
41.284.11.01.000 CB

Полоса
в сборе
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
1	0.35	11
Материал изготовления: ДТ 20-2 N 5		

41.284.11.01.001

№ 80. 79
✓(✓)



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить при сборке.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, болтов - по В7, остальных - по СМ₃.

41.284.11.01.001

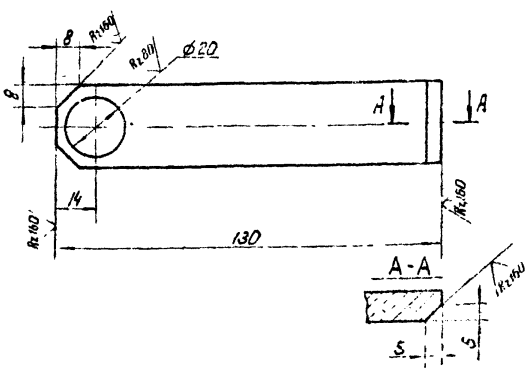
Ост

Крупн 20 ГОСТ 2590-71
3 ГОСТ 535-58

Лист	Масса	Материал
1	0.08	1:1
Материал изготовления: ДТ 20-2 N 5		

41.284.11.01.002

✓(✓)



Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, болтов - по В7, остальных - по СМ₃.

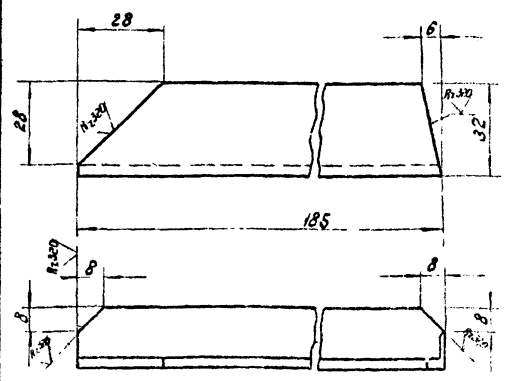
41.284.11.01.002

Пластмасса

Лист	Масса	Материал
1	0.25	1:1
Материал изготовления: ДТ 20-2 N 5		

41.281.11.00.001

✓(✓)



Предельные отклонения размеров: болтов - по В7, остальных - по СМ₃.

41.281.11.00.001

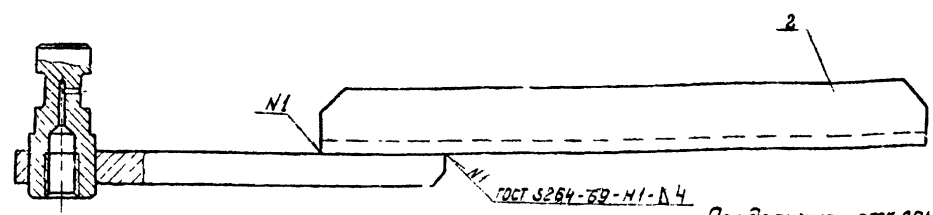
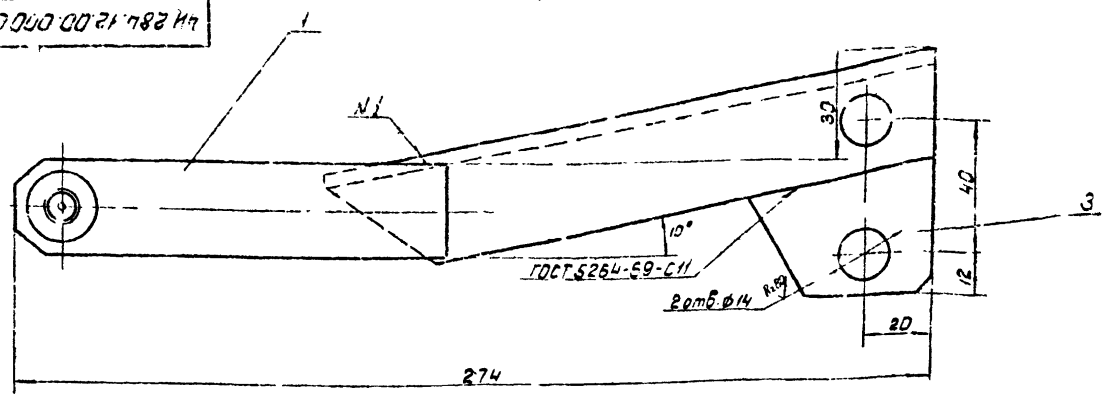
Узелный
левый

20 ГОСТ 2590-71
3 ГОСТ 535-58

Лист	Масса	Материал
1	0.28	1:1
Материал изготовления: ДТ 20-2 N 5		

СЕРИЯ

ЧН 284.12.00.000 СБ



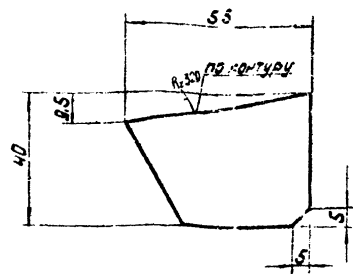
Предельные отклонения размеров:
отверстий - по В7, вылов - по В7, остальных - по СМ8

ЧН.284.12.00.000 СБ		Лит.	Масштаб	Листов
Кранштейн правый		И	0,3	1:1
Сборочный чертеж		Лист 1 из 1		
		Масштаб: 1:1		
		Отдел №5		
		Формат: А2		

УТВЕРЖДЕНО: [Signature] И.И.И. И.И.И. И.И.И.

Код	Знак	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
И2			ЧН.284.12.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
И1	1		ЧН.284.11.01.000	Полоса Б.сборе	1	
<u>Детали</u>						
И1	2		ЧН.284.12.00.001	Угольник правый	1	
И1	3		ЧН.284.11.00.002	Ребро	1	
ЧН.284.12.00.000						
				Кранштейн правый	1	
				Масштаб: 1:1		
				Отдел №5		
				Формат: А1		

ЧН 284.11.00.002



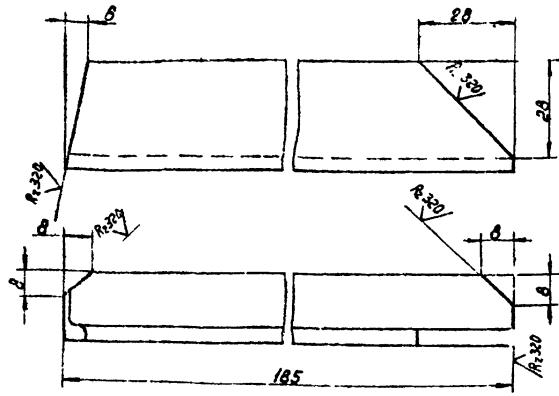
Предельные отклонения размеров:
вылов - по В7,
остальных - по СМ8.

ЧН.284.11.00.002		Лит.	Масштаб	Листов
Ребро		И	0,05	1:1
		Лист 1 из 1		
		Масштаб: 1:1		
		Отдел №5		
		Формат: А1		

УТВЕРЖДЕНО: [Signature] И.И.И. И.И.И. И.И.И.

100 00 02 482 Н4

✓(✓)



Предельные отклонения размеров:

балов - по В₁
остальных - по СМ₃

ЧН 284.12.00.001

Угольник
правый

Лист	Масса	Масштаб
И	0,28	1:1
Лист	Листов	1

ЛН 32х20х4 ГОСТ 8510-72
Чертеж СТЗ ГОСТ 335-58

Масштаб: натуральный
Отдел Н5

Формат И

№	Обозначение	Наименование	Лист	Листов	81
		Документация			
12	ЧН.284.13.00.000СБ	Сборочный чертеж			
		Сборочные единицы			
11	1 ЧН.284.13.01.000	2-й этап			
		Детали			
11	2 ЧН.284.13.00.001	Плита		1	
		Стандартные изделия			
3		Болт М16х30.58.05 ГОСТ 7798-70		6	Длину обрезать по И24

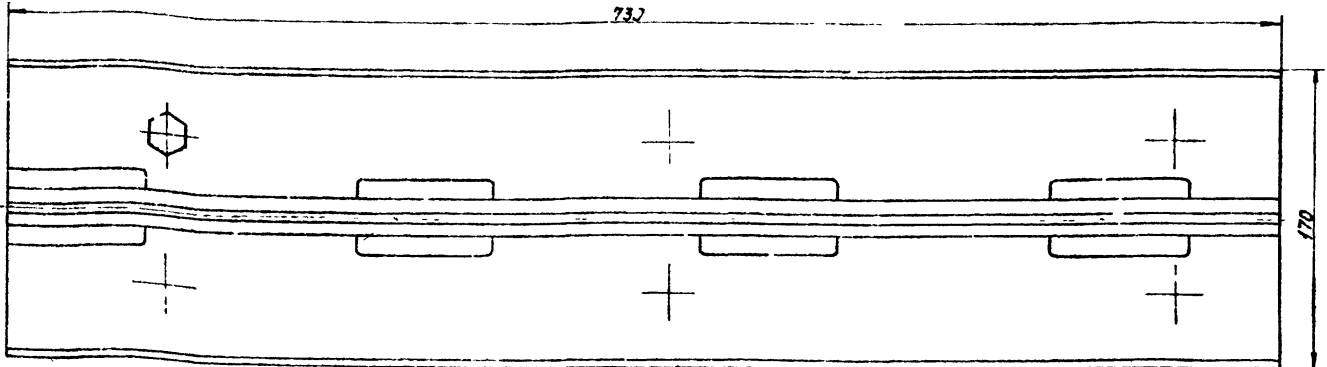
ЧН.284.13.00.000

Станпель

Лист	Лист	Листов
И	1	1

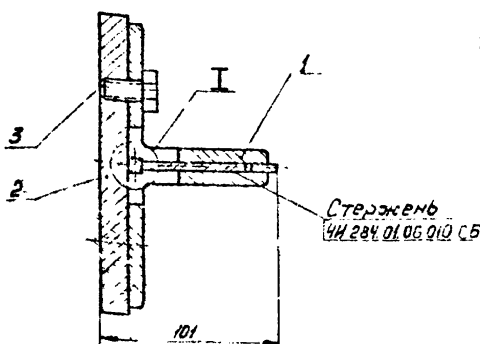
Формат И

03000 00 01 482 Н4



A-A

I
M 1:1



1. Размеры для справок.
2. При изготовлении учесть указания, приведенные в ЧН.284.00.00.000 ТУ.

ЧН.284.13.00.000СБ

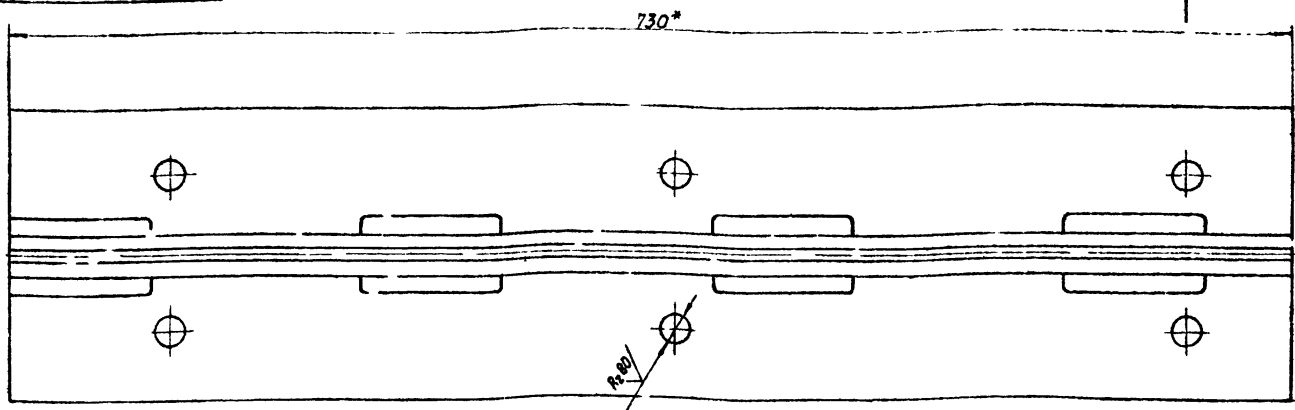
Станпель
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	0,280	1:2
Лист	Листов	1

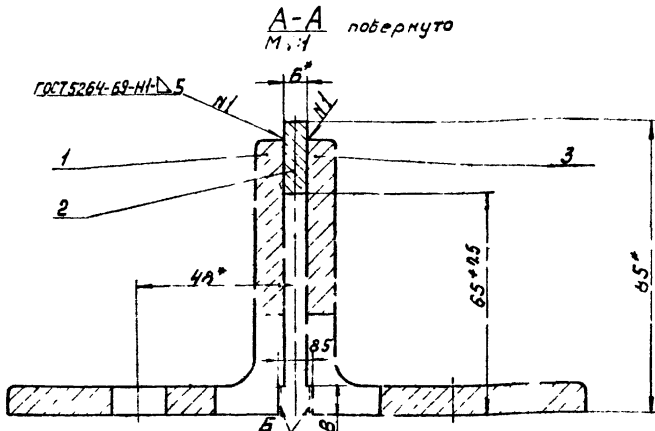
Формат И

4Н.284.13.01.000.СБ

Сборка



Ботка $\phi 16^{**}$



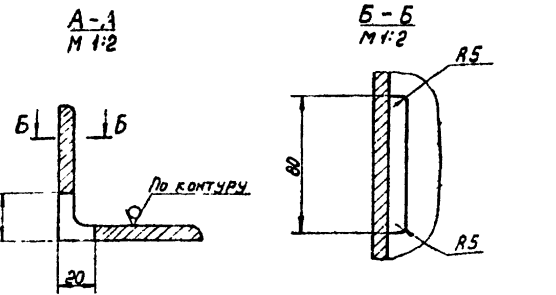
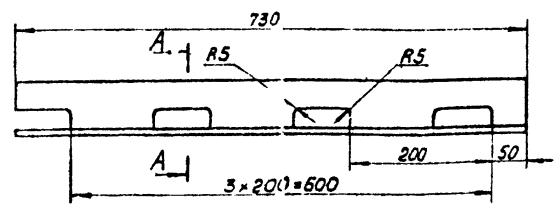
1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Аз, остальных - по СМг.
- 2* Размеры для справок.
- 3** Разметить по сопрягаемой детали.
4. Шероховатость поверхности Б - $R_{a,80}$.

4Н.284.13.01.000.СБ		Лист	Класс	Масштаб
Обойма		И	9,5	1:2
Сборочный чертеж		Лист	Листов	1
		Масштаб: 1:2		
		Отдел А5		
		Формат А2		

Формат	Вид	Листы	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Документация		
А2			4Н.284.13.01.000.СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
А2	1		4Н.284.13.01.001	Угольник левый	1	
А2	2		4Н.284.13.01.002	Полоза $\phi=750$ мм Полоза Б-20 ГОСТ 103-57 (Г3 ГОСТ 335-58)	1	0,7 кг
А2	3		4Н.284.13.01.003	Угольник правый	1	

4Н.284.13.01.000		Лист	Лист	Листов
Обойма		И	1	1
		Масштаб: 1:2		
		Отдел А5		
		Формат А2		

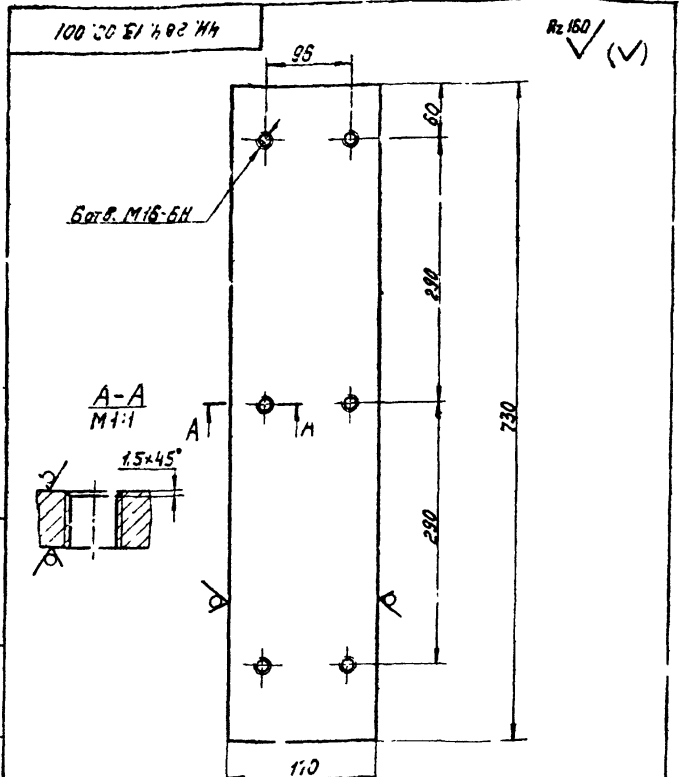
100 10 61 182 114 $R_{a,80}$ ✓ (✓)



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Аз, валов - по В7, остальных - по СМг.
2. Обработку по размерам Б в квадратных скобках производить при сборке.

4Н.284.13.01.001		Лист	Класс	Масштаб
Угольник левый		И	4,4	1:5
Угол $\alpha=90,30$ в ГОСТ 8509-72 ровной Ст3 ГОСТ 535-58		Лист	Листов	1
		Масштаб: 1:5		
		Отдел А5		
		Формат А2		

Серия



Rz 160 (M)

Валы М16-6Н

A-A
M 1:1

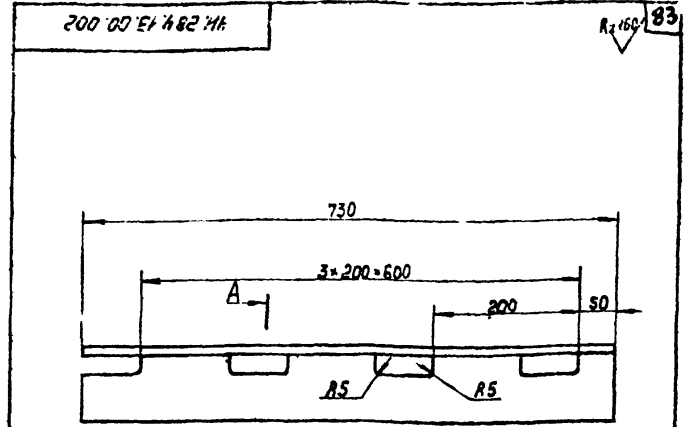
Предельные отклонения размеров: валов - по B₂, отверстий - по A₇, остальных - по C_{M3}.

4Н.284.13.00.001

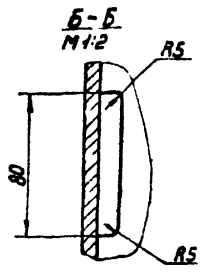
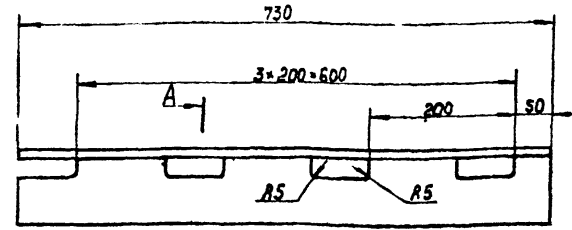
Плита

Лист	Масса	Кусков
1	1,5	1

Латунь Л68 ГОСТ 103-57
Полоса С73 ГОСТ 535-58
Масштаб 1:1
Отдел Н5
Формат И



Rz 160 (M)



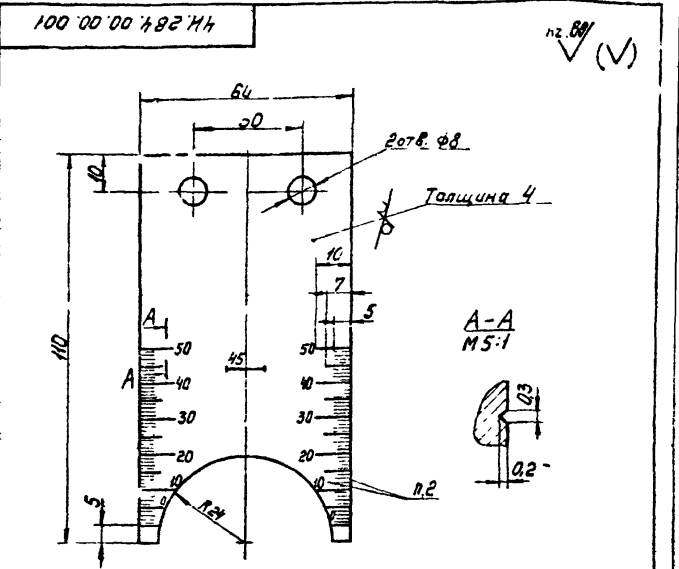
Предельные отклонения размеров: валов - по B₂, отверстий - по A₇, остальных - по C_{M3}.

4Н.284.13.00.002

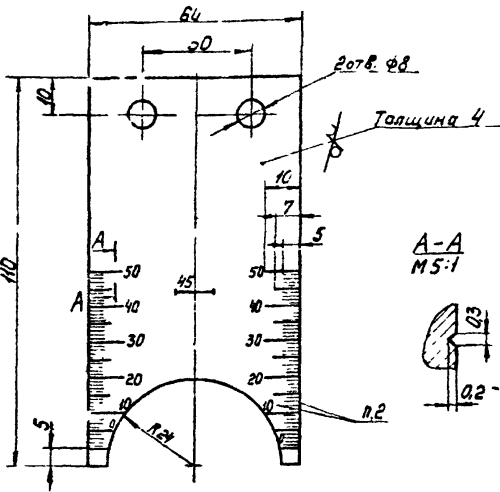
Угольник
правый

Лист	Масса	Кусков
1	4,4	1

Угол. 80x80x1,5 ГОСТ 535-58
равной. С73 ГОСТ 535-58
Масштаб 1:1
Отдел Н5
Формат И



Rz 80 (M)



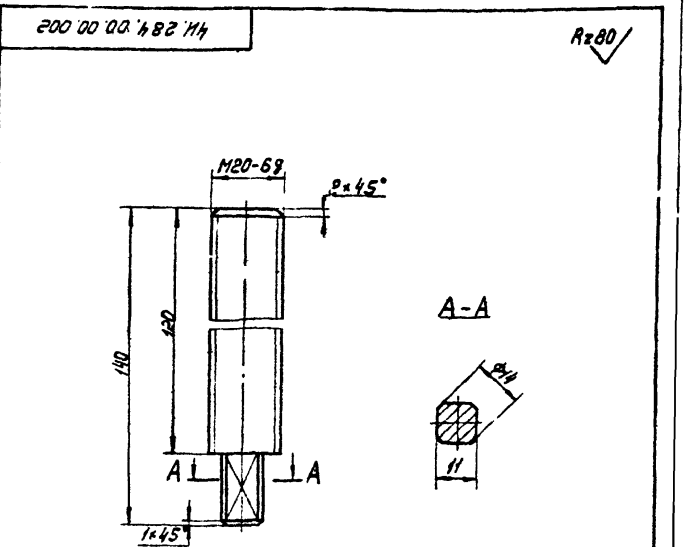
1. Предельные отклонения размеров: валов - по B₂, отверстий - по A₇, остальных - по C_{M3}
2. Цифры и риски гравировать, залито черным лаком, толщина мягких рисок и цифр - 0,2мм, глубина - 0,1мм.

4Н.284.00.00.001

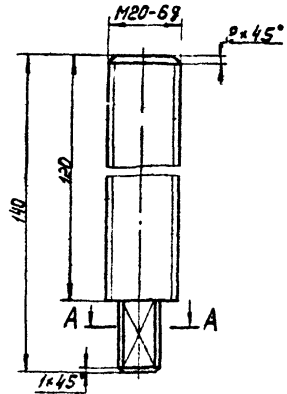
Шкала

Лист	Масса	Кусков
1	0,2	1

Латунь Л68
ГОСТ 17714-72
Масштаб 1:1
Отдел Н5
Формат И



Rz 80 (M)



Предельные отклонения размеров: валов - по B₂, остальных - по C_{M3}.

4Н.284.00.00.002

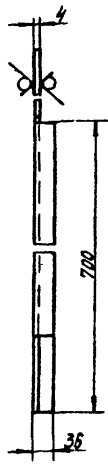
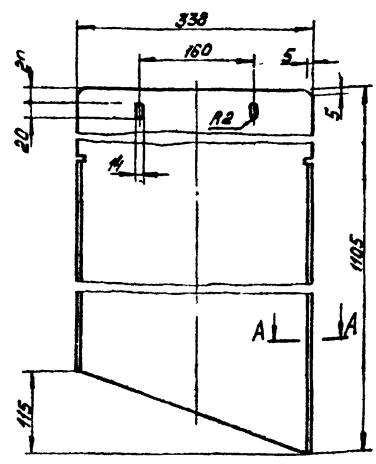
Винт

Лист	Масса	Кусков
1	0,32	1

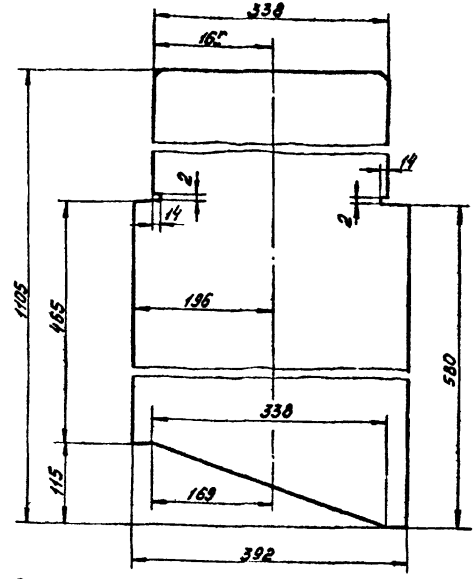
Крыш 20 ГОСТ 2590-71
3 ГОСТ 535-58
Масштаб 1:1
Отдел Н5
Формат И

4Н 284.00.00.003

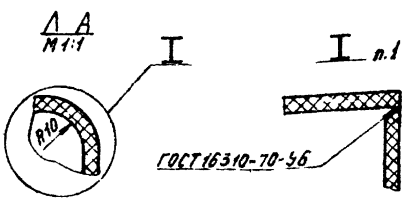
Серия



Развертка



1. Допускается кожух выполнить сварным из нескольких частей. Сварку его в этом случае выполнить, как показано в изображении элемента I и цельным из листа В1.5 ГОСТ 3680-57
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А₂ валов - по В₇, остальных - по СМ₂.

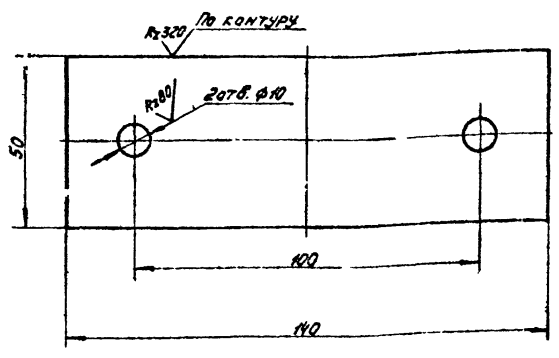


4Н 284.00.00.003			
Мат. лист	Масса	Масса	
Черт. и	Лист	И	2.5
Проект	Листов	1	15
Кожух		Лист	
Винилпласт ВНУ		Листов	
ГОСТ 3639-61		1	
		Мат. обработка	
		Отдел 15	

Формат 12

4Н 284.00.00.004

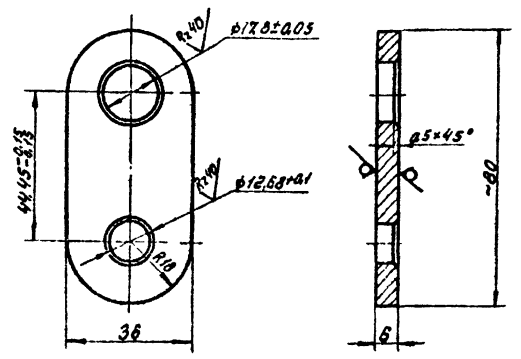
(M)



Предельные отклонения размеров
отверстий - по А₂
валов - по В₇
остальных - по СМ₂.

500 00 00 482 114

№ 80/ (M)



Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - по В₇
остальных - по СМ₂.

4Н 284.00.00.004

Подкладка			
Мат. лист	Масса	Масса	
И	0.025	1	
Лист		Листов	
Лист В.0.5 ГОСТ 3680-57		Листов	
Ст.3 ГОСТ 380-71		1	
		Мат. обработка	
		Отдел 15	

Формат 11

4Н 284.00.00.005

Пластина			
Мат. лист	Масса	Масса	
И	0.1	1	
Лист		Листов	
Лист В.0.5 ГОСТ 3680-57		Листов	
Ст.3 ГОСТ 380-71		1	
		Мат. обработка	
		Отдел 15	

Сталь 40
ГОСТ 1050-60

Формат 11