

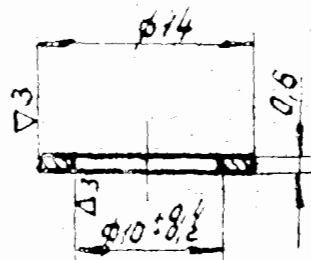
1. Одноименные впадины звездочек должны находиться друг против друга, взаимное тангенциальное смещение противоположащих зубьев не более 1мм.
2. Посадочные поверхности, упорную резьбу перед сборкой смазать УС-2.
3. Смазочные каналы и подшипниковые узлы заполнить тем же маслом.
4. Отверстия ф 45А для посадки пальцев (поз.12) сверлить между болтами М24 в зубчатом колесе.
5. Разметку предъявить ОТК.
6. Дет. поз. 17, 20, 29, 34 устанавливать со стороны крышки М2-Н40.
7. После установки гаек тормоза (поз.5,6) триколесные отб. М16 (сн. черт. Л-13345, л-13346) заглушить.
8. В крышке поз.9, отверстие под следящую систему на время консервации и транспортировки заглушить деревянной пробкой.

	ГОСТ 10333-51	Станок УС-2			10,0
	ГОСТ 9467-60	Наплавляемый металл	342		1,00
36	Л- 93048	Кальцо	2	Валькило	0,273 0,346
35	Л- 93047	Кальцо	2	Валькило	0,152 0,324
34	Л- 81416	Правильная	2	Паронит	0,203 0,006
33	Л- 48081	Правильная	2	Паронит	0,037 0,065
32	ГОСТ 3423-62	Штифт цилиндрический	6	45	0,030 0,240
31	ГОСТ 6402-62	Шайба пруж. 16H	144	65Г	0,005 0,854
30	ГОСТ 6402-62	Шайба пружин 20H	16	65Г	0,012 0,153
29	ГОСТ 7798-62	Болт М6×16-010	8		0,005 0,048
28	ГОСТ 7798-62	Болт М16×55-010	144		0,105 15,1
27	ГОСТ 7798-62	Болт М20×40-010	22		0,164 3,61
26	ГОСТ 7798-62	Болт М20×60-010	48		0,212 10,2
25	ГОСТ 5121-57	Резьбовые шпильки с коническими головками с резьбой 3/8-16UNF	2	Узел	195 390
24	ГОСТ 1303-56	Масленка У-2	12	Узел	3,003 0,26
23	Л- 81216	Правильная	12	М3П	0,003 0,036
22	Л- 50071	Планка статорная	24	Ст 3	0,075 1,80
21	Л- 48028	Планка статорная	2	Ст 3	0,153 0,300
20	Л- 81415	Крышка	1	Ст 3	0,184 0,184
19	Л- 48003	Крышка	36	Ст 3	1,35 48,5
18	Л- 48004	Шайба торцевая	1	Ст 3	7,70 7,70
17	Л- 36019	Шестерня	1	45	13,0 13,0
16	Л- 48002	Шланг	8	45	0,380 3,04
15	Л- 49224	Правильная	12	Ст 3	0,007 0,084
14	Л- 38486	Пружина	36	60С2А	3,20 115
13	Л- 48005	Палец	36	Ст 3	0,580 13,7
12	Л- 50068	Палец	24	45	1,08 25,9
11	Л- 33612	Диск	2	СЧ18-36	16,0 32,0
10	Л- 21049	Крышка	1	СЧ18-36	35,0 38,0
9	Л- 23700	Крышка	1	СЧ18-36	35,0 39,0
8	Л- 21051	Стакан	1	45	147 147
7	Л- 23064	Стакан	1	45	146 146
6	Л- 13346	Гайка тормоза	1	40Х	185 185
5	Л- 13345	Гайка тормоза	1	40Х	185 185
4	Л- 19715	Звездочка	2	45	690 1380
3	Л- 15525	Барaban тормозной	1	Узел	628 628
2	Л- 15524	Барaban тормозной	1	Узел	628 628
1	Л- 15664	Блок зубчатых колес	1	Узел	5119 5119
1023	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	Габ. размеры

Вал главный с тормозом	Л-19857
	Литер Вес, кг М-В
	9190 1:5
	С 453

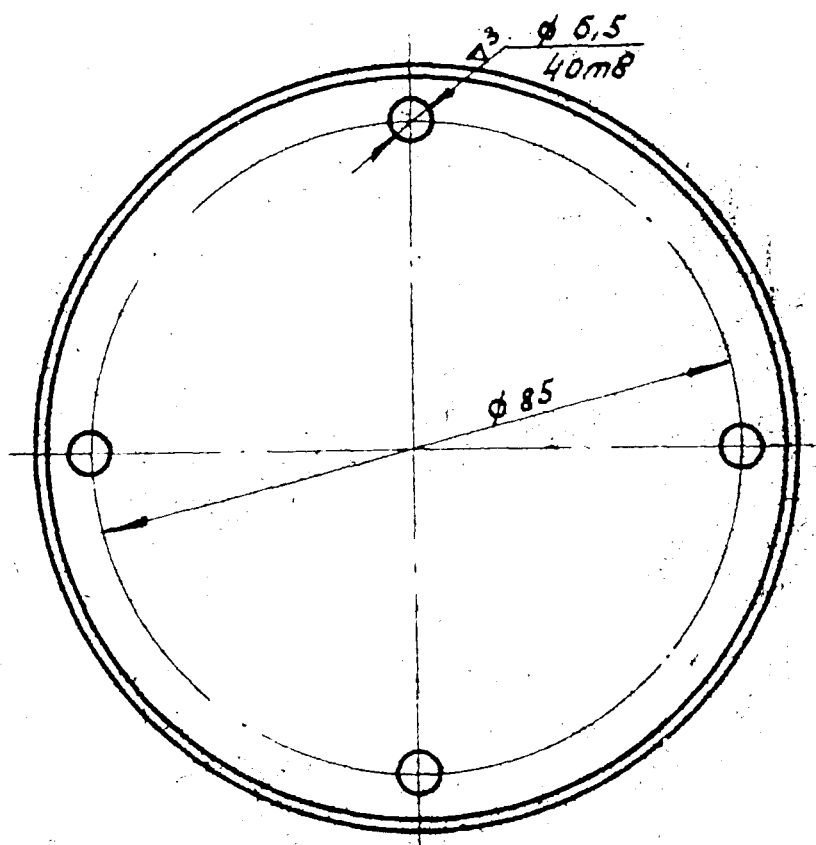
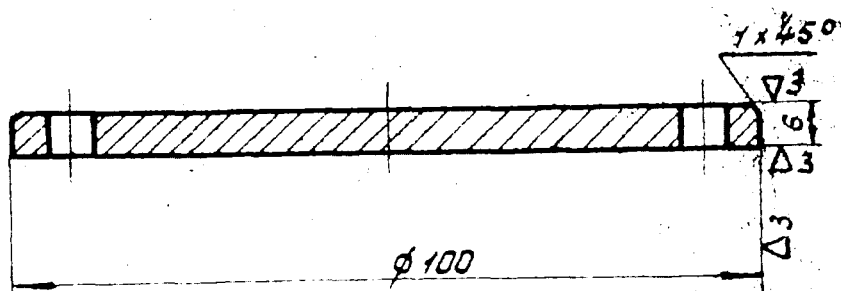
CK53

Объект	Зона	№ чертежа
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360
34-13-1	М	Л-12610



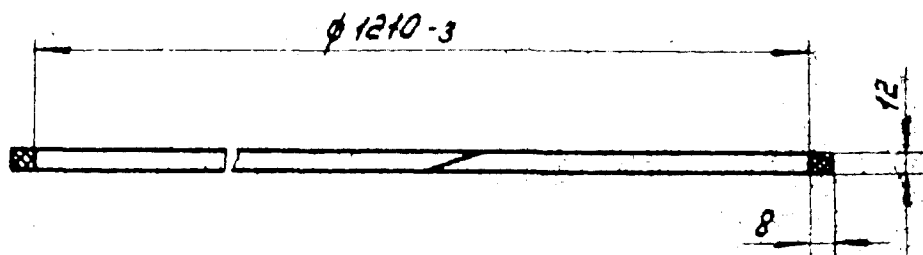
σ	ЛАН	5074	Лом - 865	Прокладка		Л-81216			
ЛЧМ	Коп.	Докум.	Подпись	Дата					
Конструктор					МЗ	Лист 0,5 мм мягкий /отожженный/	Листов	Вес, кг	М
Вед. конструктор							65	0,003	2:1
Н. контр.	Кулагин				Материал		1 СКБЗ		
Технолог	Беляев				ГОСТ 1859-41				
Науч. сект.	Покровский				ГОСТ 495-50				
Гл. констр.	Шкаровский				ГОСТ 495-50				

Объект	Зона	№ док. черт.
3413-1	М	Л-12610
3-13-1	М	Л-14793
33-13-1	М	Л-13360

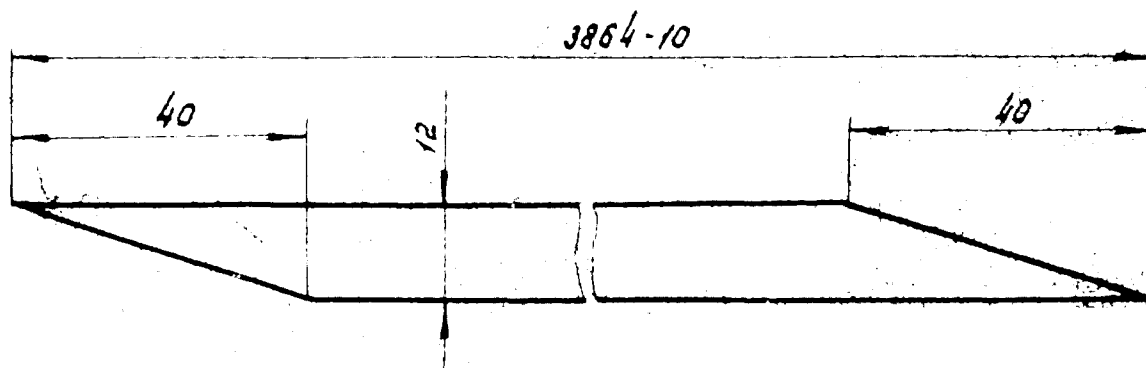


а	ЗамТ	1244-158	Лит - 7.65	Крышка		Л-81415		
Чит.	Кол.	Докум	Подпись					Дата
Констр.	Алексеев	Лит	8.65	Стр	φ100	65	8.15	
Вед. констр.	Кричевец	Лит	8.65					
Н. контр.	Козак	Лит	8.65	Материал	ГОСТ 380-60	1	СМБ	
Технолог	Белая	Лит	8.65					
Нач. сект.	Левах	Лит	8.65					
Гл. констр.	Шкловский	Лит	8.65					
				Сортмент	ГОСТ 2590-57			
				Тех. условия	ГОСТ 535-58			

Объект	Зона	Исб. черт.
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360



Развертка  
М 1:1

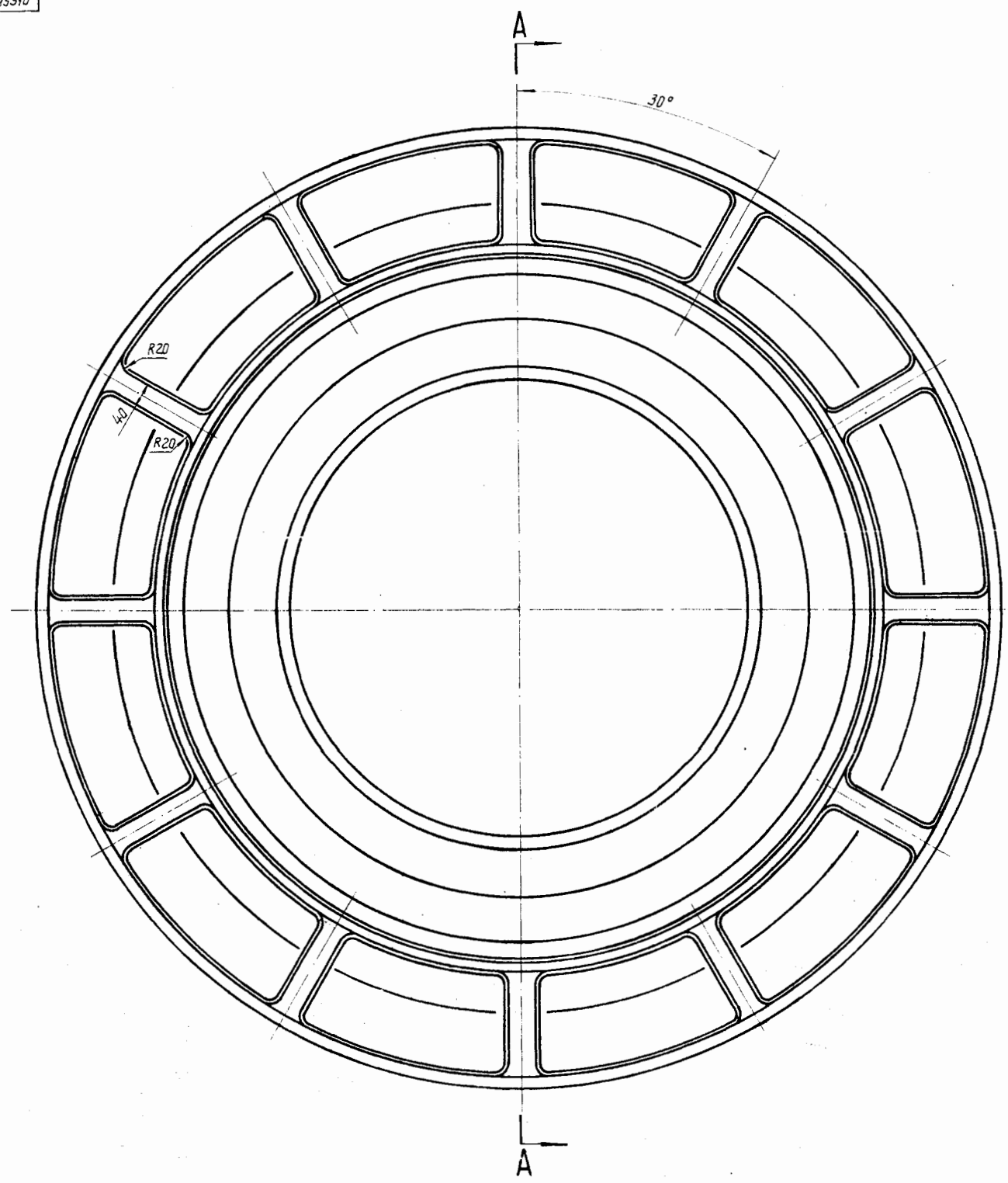


Место стыка вулканизировать.

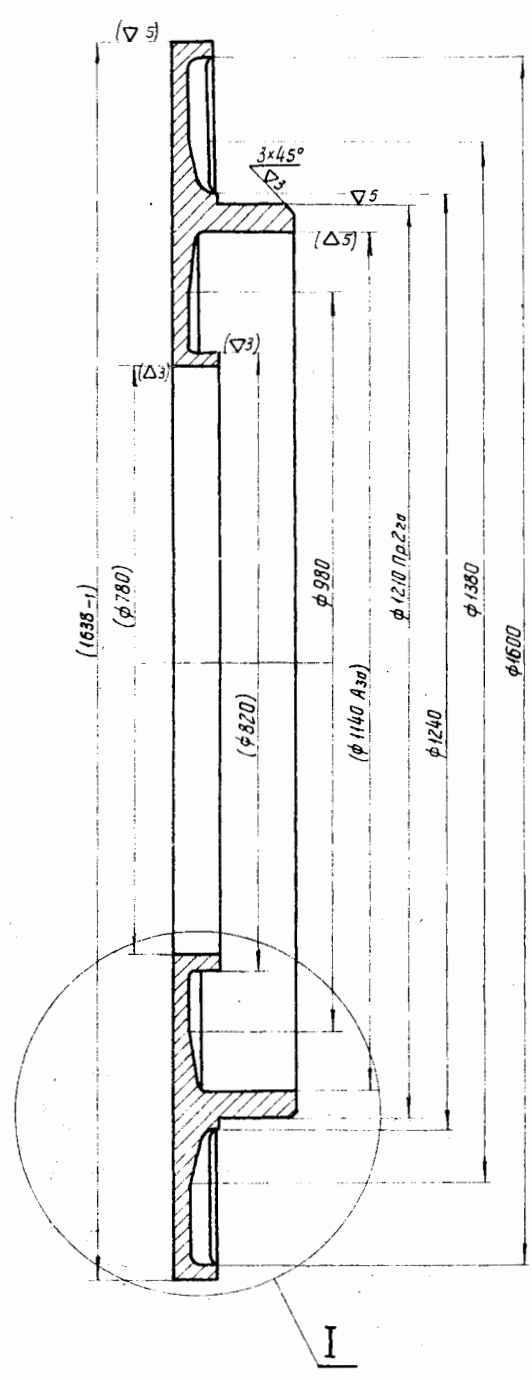
					Кольцо		Л-93047		
Лит. Изм.	Кол.	Докум-т	Подпись	Дата			Литера	Вес, кг	М
Констр.	Винокурова	Лзм	8.65		Резина	Шнур № мягкий 8×12	65	0,730	1,8
В. Констр.	Кривелев	Мл	8.65						
Н. Констр.	Козак	Мл	8.65						
Технолог	Тувин	Мл	8.65		Материал	ГОСТ 6467-57			
Науч. сект.	Лекаш	Мл	8.65		Сортамент	ГОСТ 6467-57			
Гл. констр.	Шоловский				Тех. условия	ГОСТ 6467-57			

Объект	Зона	№ чертежа
32-13-1	М	Л-15524
32-13-1	М	Л-15525
33-13-1	М	Л-15509
33-13-1	М	Л-15510

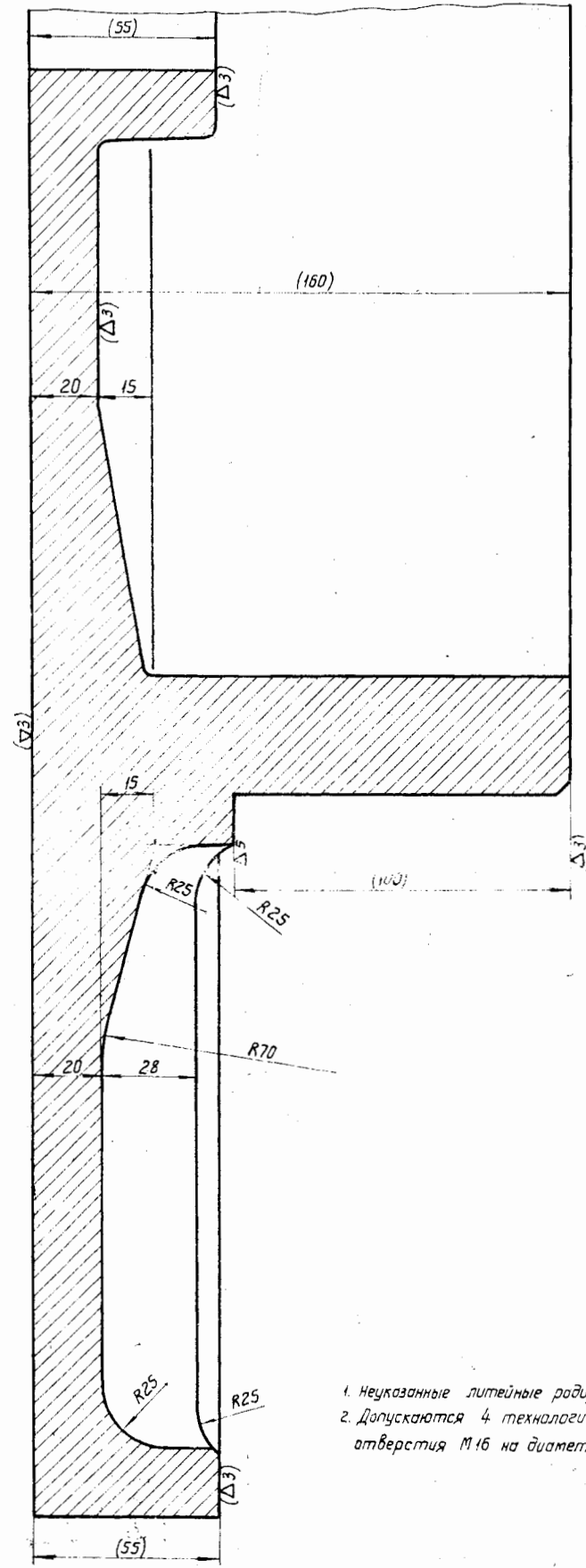
По размерам в квадратной сетке взять после нанесения сетки криволиней	
1210 по 25	1210 по 25



A-A



I  
M 1:1



32

1. Неуказанные литевые радиусы 5-6 мм.
2. Допускаются 4 технологических отверстия М16 на диаметре 980 мм.

6	1247-138	М	865	Барaban		Л-11758	
Констр.	Лекс	М	1.65	35Л-11	Отливка	Литера	Вес, кг
В. констр.	Кулаев	М	1.65			65	480
Технол.	Беляев	М	1.65	Материал	ГОСТ 977-58		1.5
Нач. сс.м.	Покровский	М	1.65	Борт	ГОСТ 2009-55		
Гл. констр.	Шкляев	М	1.65	Техн. усл.			

A-A

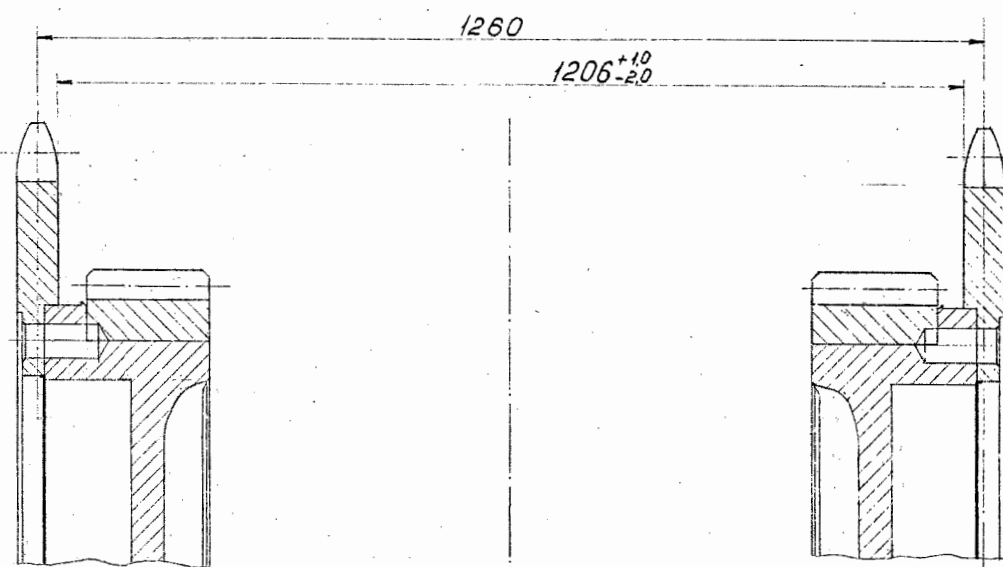
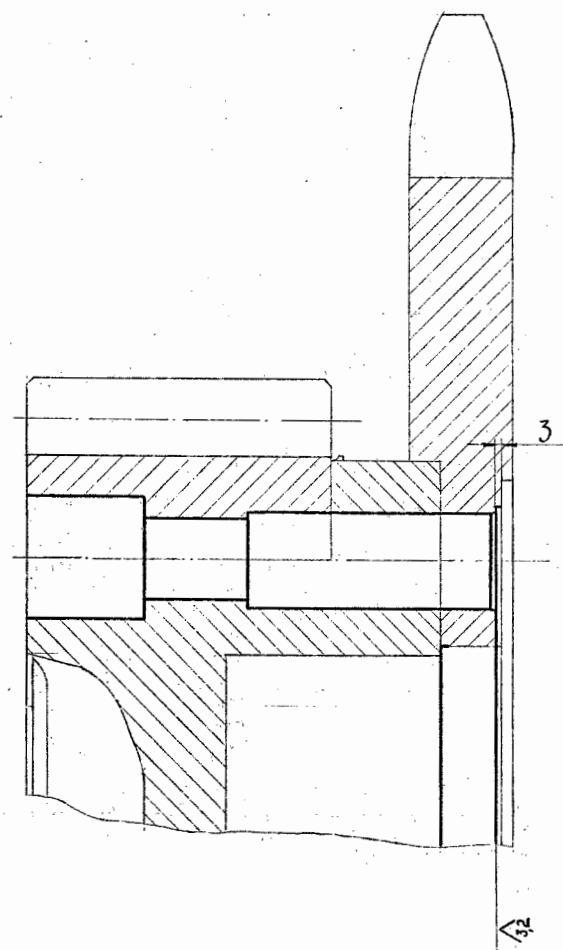
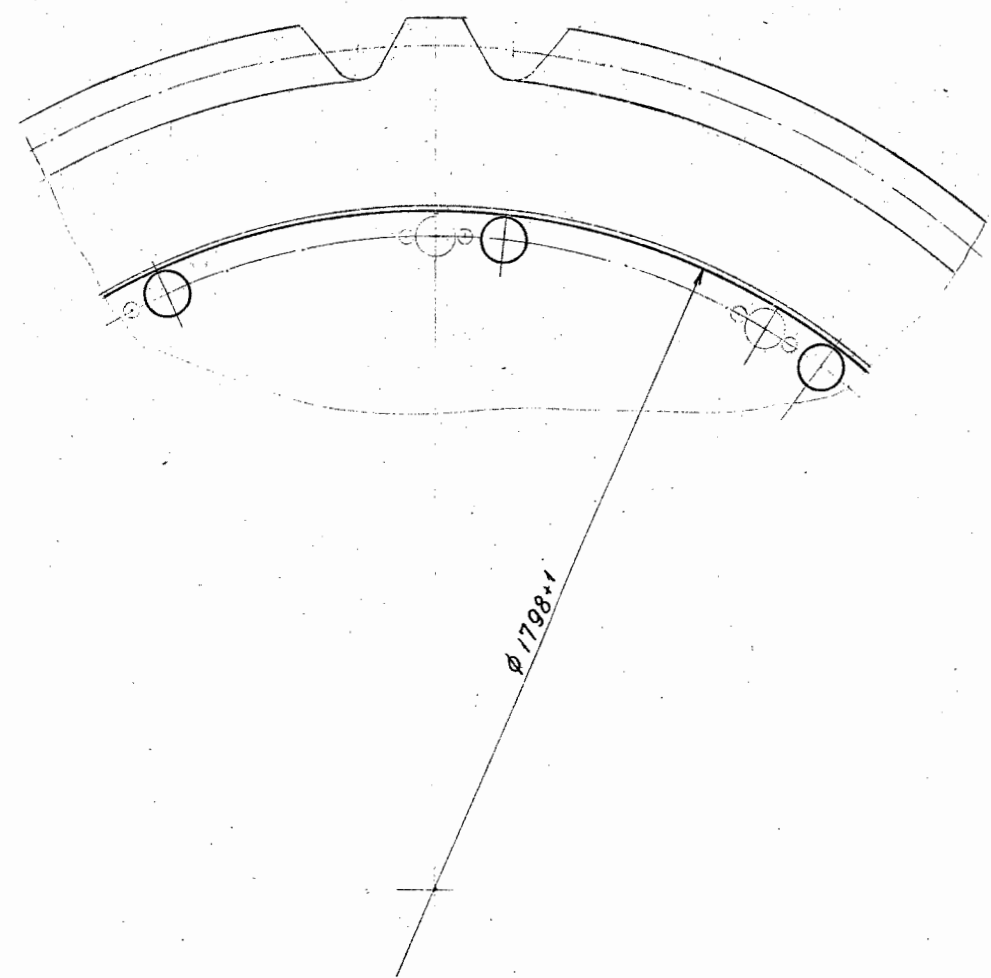


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

B-B  
М 1:2



Вид Б



A-A лист 2

1250\*

1198<sup>+10</sup><sub>-2,0</sub>

см. табл. 2

I

II

0,008  
0,04 Д

0,008  
0,04 Д

Φ260k6<sup>+0,036</sup><sub>+0,001</sub>

Φ260k6<sup>+0,036</sup><sub>+0,001</sub>

1,25

1,25

Д

Вал, см. таблицу 1

I  
M1:1

II  
M1:1

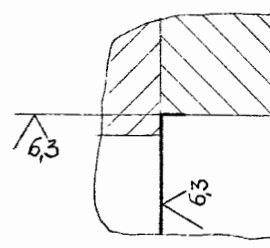
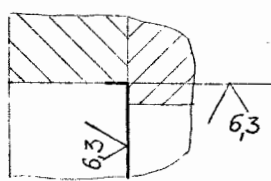


Таблица 1

Обозначение	Тип эскалатора	Обозначение вала	
Л-19664РА	ЛТ-3	Л-22093	Рис 1
Л-19664РА-01	ЛТ-2	Л-22204	Рис 2

Таблица 2

Модуль	Число зубьев	Высота установки зубомера, мм	Толщина зуба не менее, мм
18	99	13,45	21,0

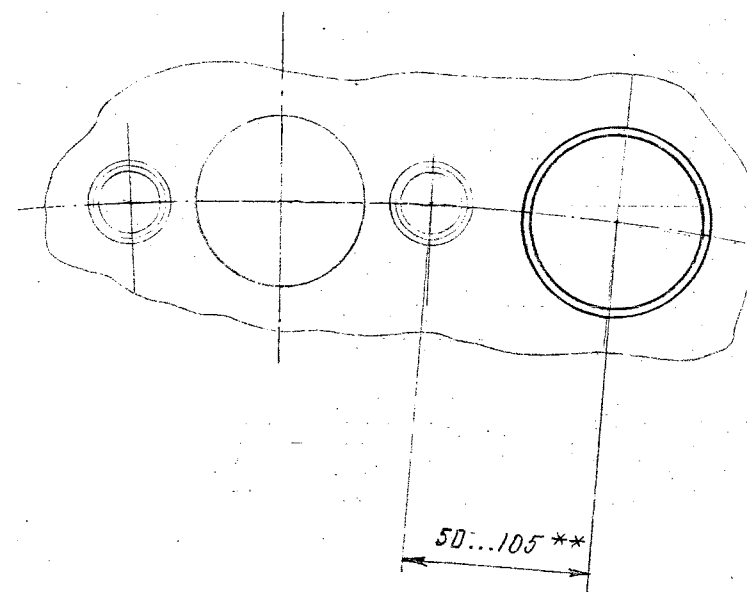
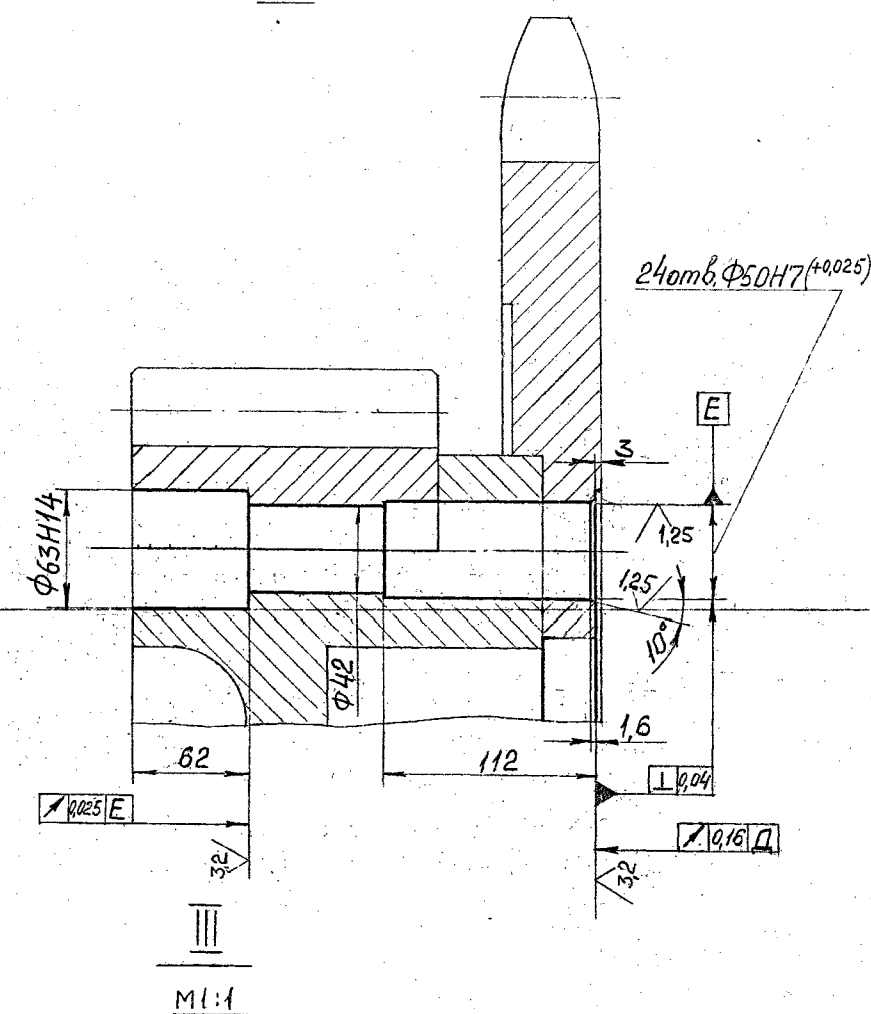
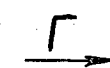
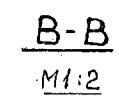
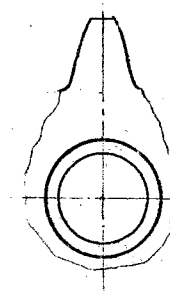
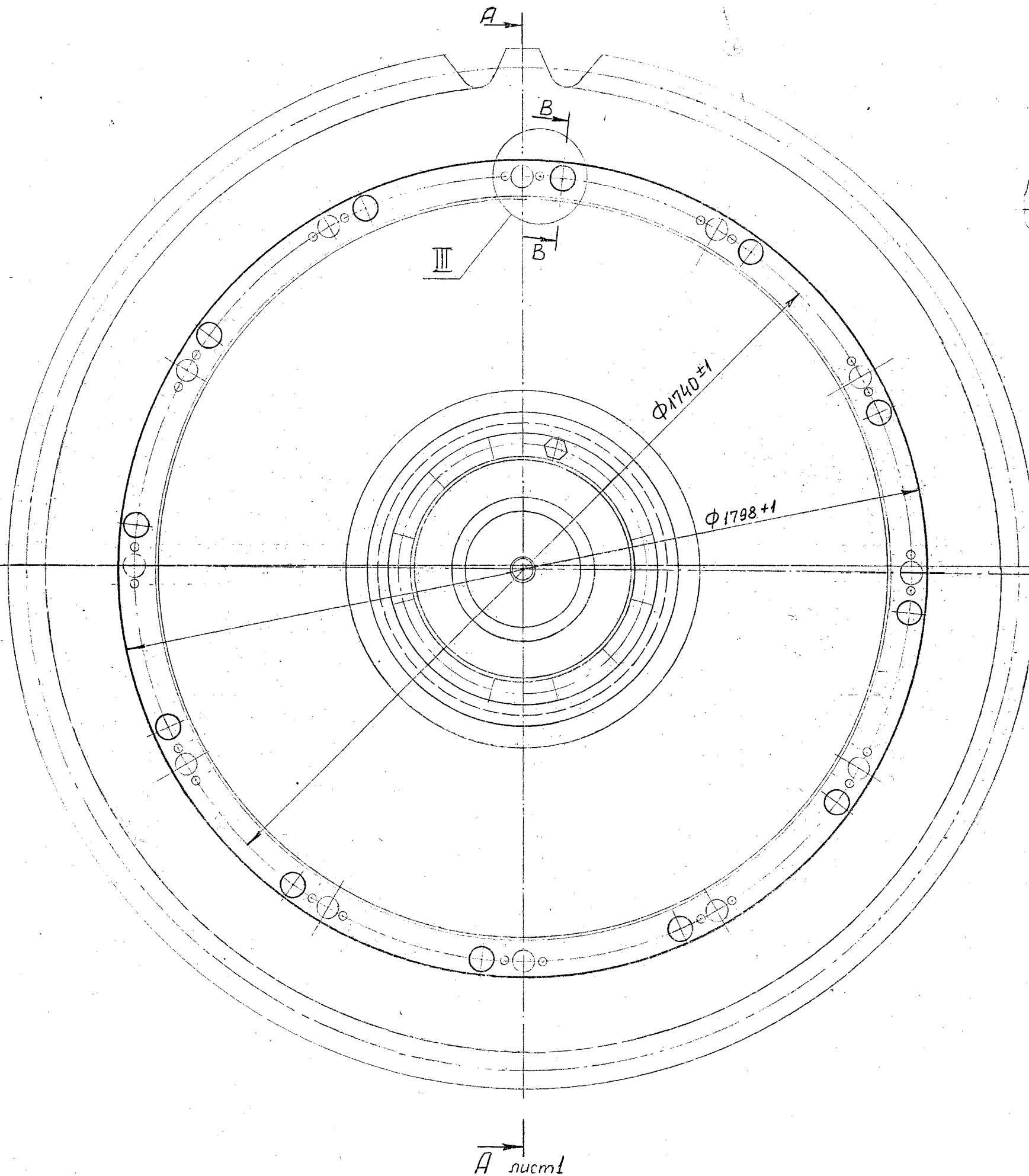
- \* Размер для справок.
- Существовавший до ремонта сварной шов удалить, см. выносные элементы I и II.
- \*\* Размер уточнить, расположив отверстия по оси торцевого профиля зуба, см. вид Г и выноски III. Разметку отверстий предъявить ОТК.
- \*\*\* Размеры восстановить герметизирующим эластомером ГЭН-150(В) ТУ6-05-211-651-76.
- Толщина восстановленного слоя не более 0,1 мм.
- Технологический припуск, см. п. 1, должен быть составлен на основании отраслевого руководства МПС.
- Взаимное тангенциальное смещение противоположных зубьев-звездочек не более 1,0 мм.
- Торцевое биение венцов звездочек не более 0,8 мм.
- Износ профиля зубьев тяговых звездочек не более 3 мм на сторону. Неравномерность износа профиля зубьев допускается не более 1 мм.
- Наплывы металла, заусенцы, надиры и острые кромки на зубьях и во впадинах, а также неровности на рабочей части зубьев должны быть зачищены. Шероховатость рабочей поверхности профиля зуба должна быть не ниже  $R_{a3,2}$ .
- Устранение дефектов не должно нарушать эвольвентный профиль зубьев и профиль переходной поверхности у основания зубьев. Контроль износа зубьев по табл. 2.
- Вал подвергнуть ультразвуковой дефектоскопии. Дефекты (трещины, флокены, усадочные раковины) на расстоянии более 1/4 радиуса от оси не допускаются. В остальной части детали допускаются дефекты по группе качества 2п по ГОСТ 24507-80.

Л-19664РА

Блок  
зубчатых колес

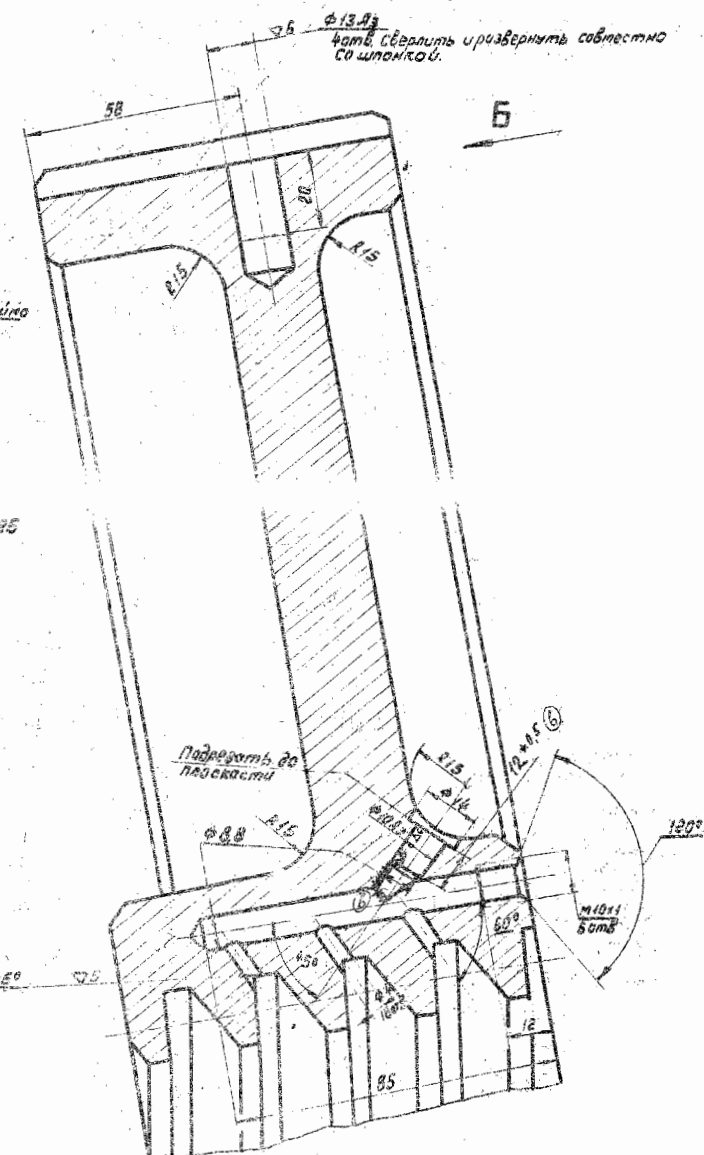
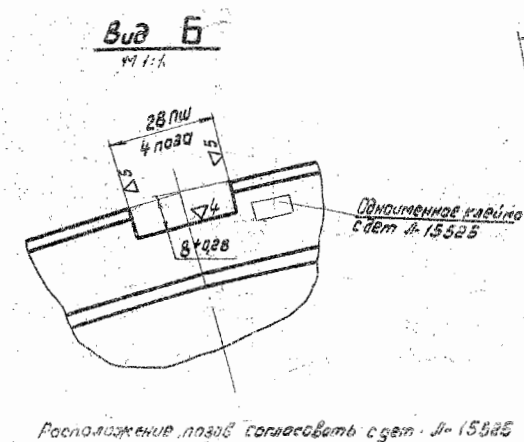
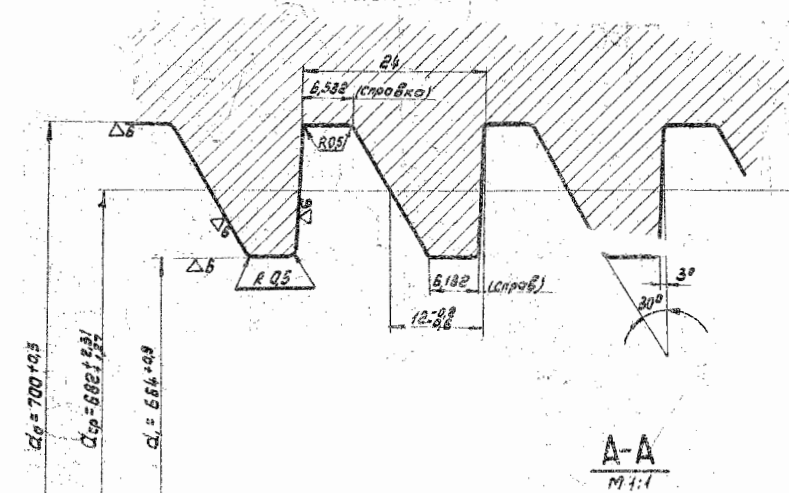
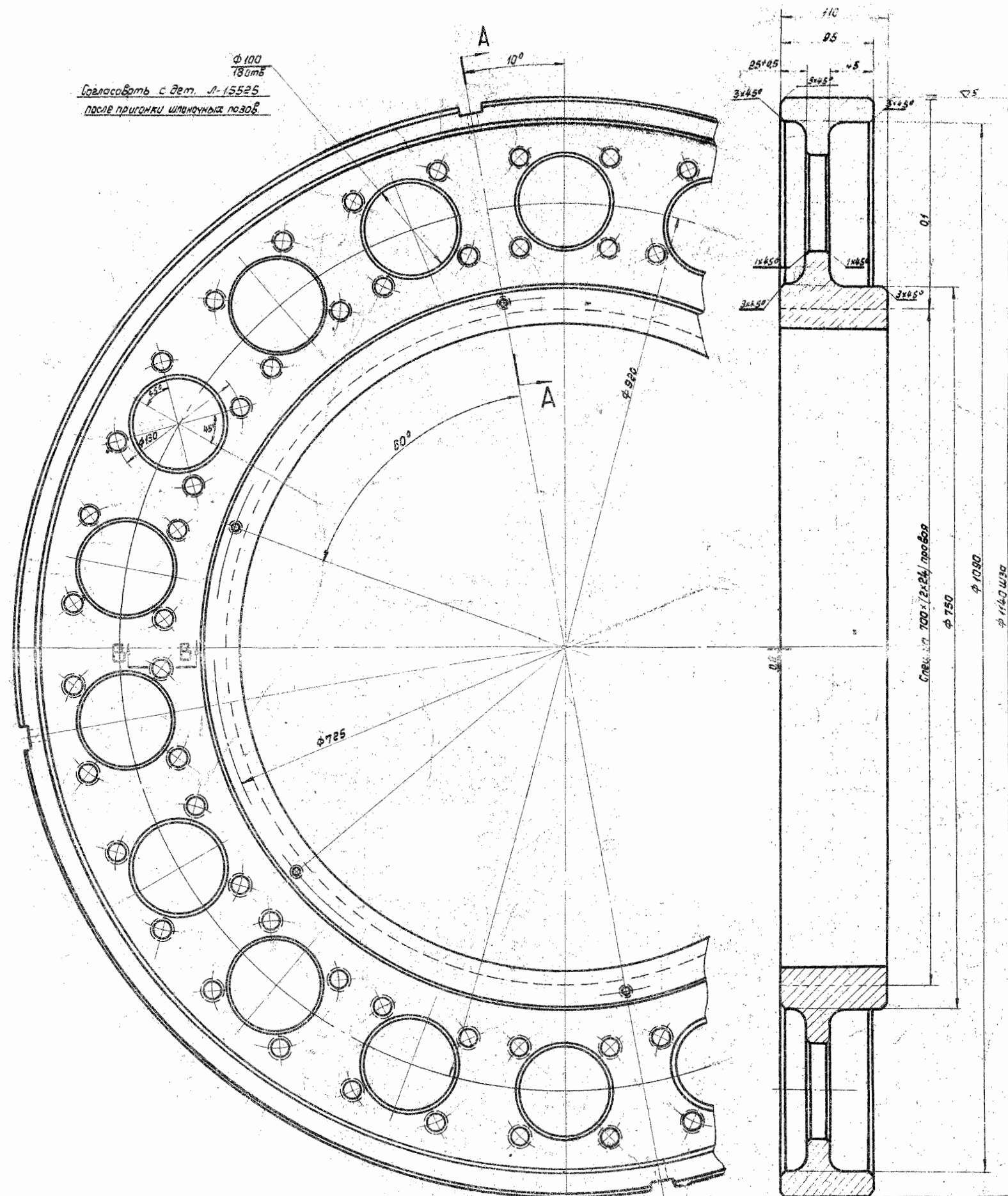
Лист 1 из 3  
СКБЗ

Справ. № 33-13-1  
Л-19664РА  
Л-19664РА-01



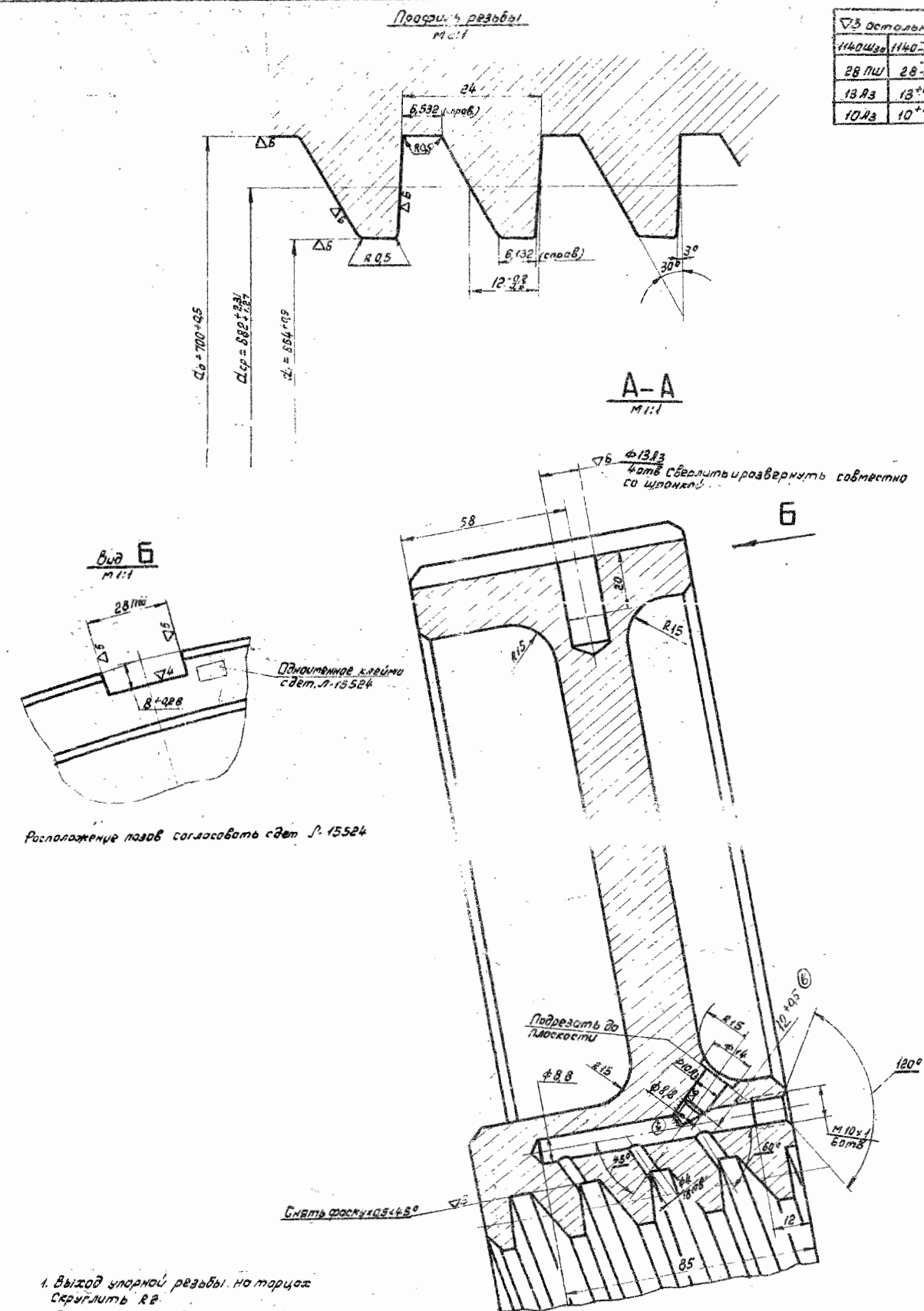
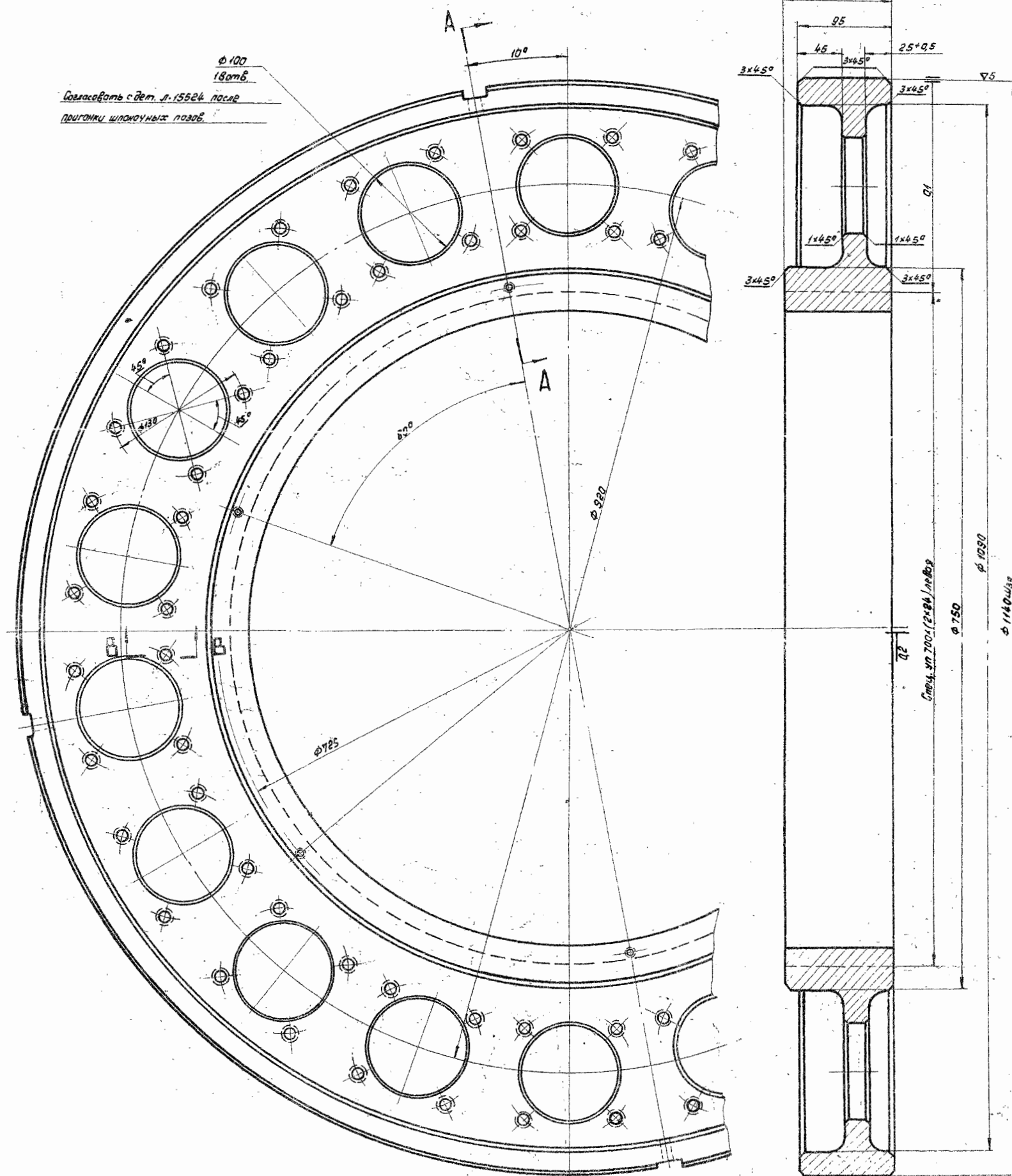


▽3 остальное	
1140шз	1140-0.4
28 Пш	28-0.025
13 Аз	13+0.005
10 Аз	10+0.03



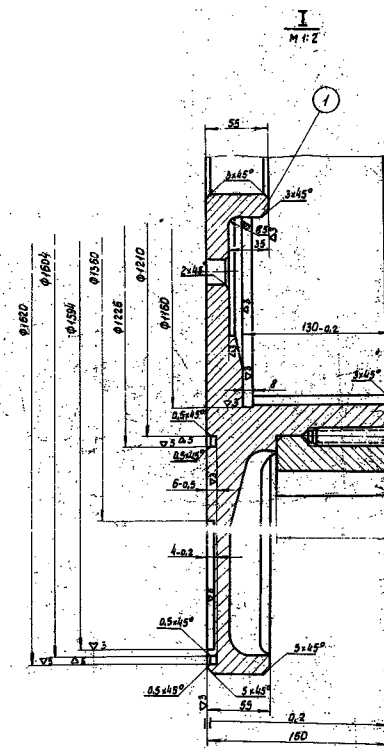
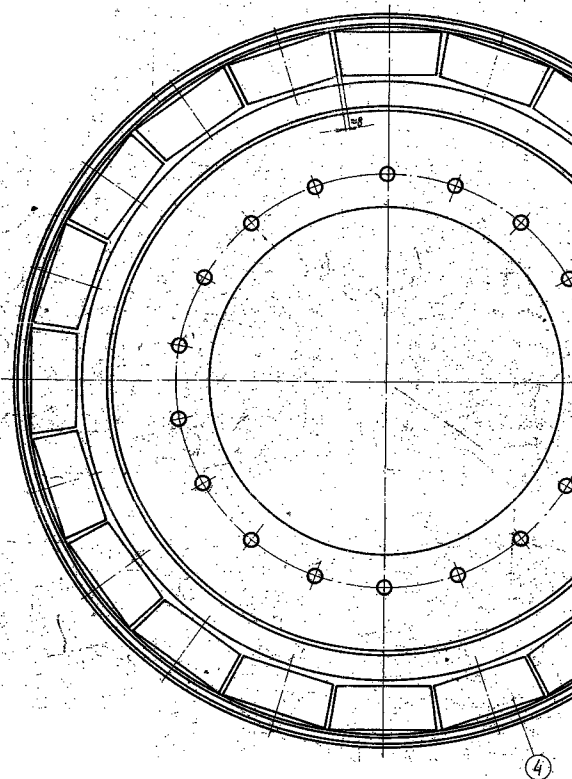
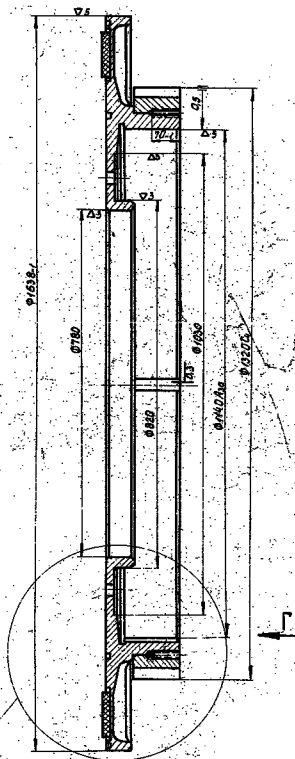
1. Выход укорной резьбы на торцах скрутить 22.
2. Параметры резьбы контролировать шаблоном от внутреннего диаметра
3. Каналы для смазки очистить от грязи и стружки
4. Допускается сбривание и скрепление 5% твёрдого-голубого отверствия М16, расположенных на ф 90мм протой шпандыны 1320Б

2	8	9857	2-46	971	Голуба торпедо	Л-13345
6	2	3436	1-26	564		
9	11	1289-58	1-26	564	40x	ПОКАЗКО ② ГО Л-13345 № 174-227
10	10	1289-58	1-26	564		
11	10	1289-58	1-26	564	МАГАЗИН: ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	№ 174-227 65 185 4-2
12	10	1289-58	1-26	564		
13	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
14	10	1289-58	1-26	564		
15	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
16	10	1289-58	1-26	564		
17	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
18	10	1289-58	1-26	564		
19	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
20	10	1289-58	1-26	564		
21	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
22	10	1289-58	1-26	564		
23	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
24	10	1289-58	1-26	564		
25	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
26	10	1289-58	1-26	564		
27	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
28	10	1289-58	1-26	564		
29	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
30	10	1289-58	1-26	564		
31	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
32	10					
33	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
34	10	1289-58	1-26	564		
35	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
36	10	1289-58	1-26	564		
37	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
38	10	1289-58	1-26	564		
39	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
40	10	1289-58	1-26	564		
41	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
42	10	1289-58	1-26	564		
43	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
44	10	1289-58	1-26	564		
45	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
46	10	1289-58	1-26	564		
47	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
48	10	1289-58	1-26	564		
49	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
50	10	1289-58	1-26	564		
51	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
52	10					
53	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
54	10	1289-58	1-26	564		
55	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
56	10	1289-58	1-26	564		
57	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
58	10	1289-58	1-26	564		
59	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
60	10	1289-58	1-26	564		
61	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
62	10					
63	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
64	10	1289-58	1-26	564		
65	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
66	10	1289-58	1-26	564		
67	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
68	10	1289-58	1-26	564		
69	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
70	10	1289-58	1-26	564		
71	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
72	10					
73	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
74	10	1289-58	1-26	564		
75	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
76	10	1289-58	1-26	564		
77	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
78	10	1289-58	1-26	564		
79	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
80	10	1289-58	1-26	564		
81	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
82	10					
83	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
84	10	1289-58	1-26	564		
85	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
86	10	1289-58	1-26	564		
87	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
88	10	1289-58	1-26	564		
89	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
90	10	1289-58	1-26	564		
91	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
92	10					
93	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
94	10	1289-58	1-26	564		
95	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
96	10	1289-58	1-26	564		
97	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
98	10	1289-58	1-26	564		
99	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
100	10	1289-58	1-26	564		
101	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
102	10					
103	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
104	10	1289-58	1-26	564		
105	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
106	10	1289-58	1-26	564		
107	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
108	10	1289-58	1-26	564		
109	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
110	10	1289-58	1-26	564		
111	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
112	10					
113	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
114	10	1289-58	1-26	564		
115	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
116	10	1289-58	1-26	564		
117	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
118	10	1289-58	1-26	564		
119	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
120	10	1289-58	1-26	564		
121	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
122	10					
123	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
124	10	1289-58	1-26	564		
125	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
126	10	1289-58	1-26	564		
127	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
128	10	1289-58	1-26	564		
129	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
130	10	1289-58	1-26	564		
131	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
132	10					
133	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
134	10	1289-58	1-26	564		
135	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
136	10	1289-58	1-26	564		
137	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
138	10	1289-58	1-26	564		
139	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
140	10	1289-58	1-26	564		
141	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
142	10					
143	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
144	10	1289-58	1-26	564		
145	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
146	10	1289-58	1-26	564		
147	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
148	10	1289-58	1-26	564		
149	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
150	10	1289-58	1-26	564		
151	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
152	10					
153	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
154	10	1289-58	1-26	564		
155	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
156	10	1289-58	1-26	564		
157	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
158	10	1289-58	1-26	564		
159	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
160	10	1289-58	1-26	564		
161	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
162	10					
163	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
164	10	1289-58	1-26	564		
165	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
166	10	1289-58	1-26	564		
167	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
168	10	1289-58	1-26	564		
169	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
170	10	1289-58	1-26	564		
171	10				ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
172	10					
173	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
174	10	1289-58	1-26	564		
175	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12-57	174-227 65 185 4-2
176	10	1289-58	1-26	564		
177	10	1289-58	1-26	564	ПОДПИСАНИЕ ПР. 8-12	

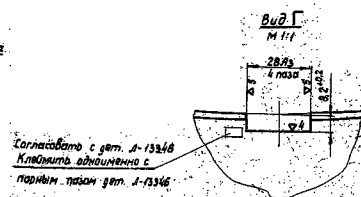
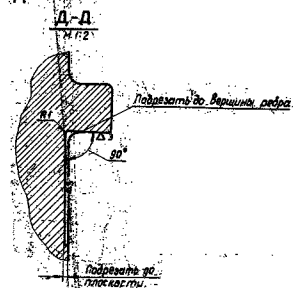


1. Выход упорной резьбы. На торцах скруглить рз.
2. Параметры резьбы контролировать шаблоном от внутреннего диаметра.
3. Канавки для смазки очистить от грязи и стружки.
4. Заполняется сверление и нарезание 4<sup>х</sup> технологических отверстий М10, расположенных на 490мм против шапоновых лобов.

[illegible]



1. Балты (поз. 3) завернуть до упора, нарезать, зачистить заготовку с торцами деталей и в 2-е точках завернуть.
2. Наклейку обкладок (поз. 4) производить согласно инструкции. А-91184.



1	АМУ 342-50	КАВУ	20	19-2	0.240	1000000
4	А-4804	Далладка	20	19-2	0.540	142
3	пост 788-82	Балт 146-80-010	8	19-2	0.750	142
2	А-21048	Обод хэвдхлэа	1	402	135	145
1	А-11758	Варабан	1	3985	480	148
103	Обвончигийн	Наймчмывончигийн	103	мнхмн	103	103

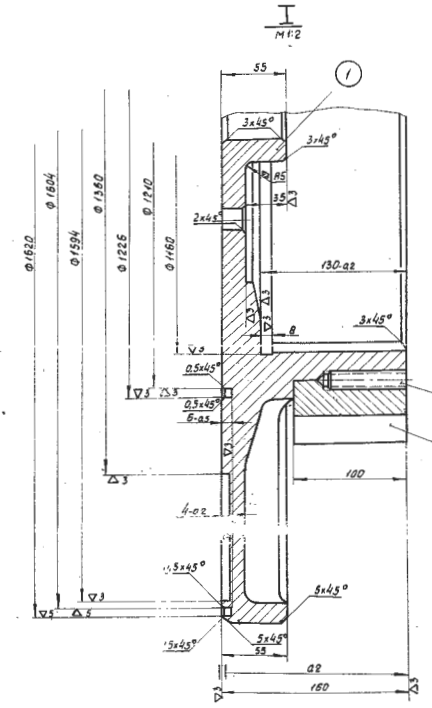
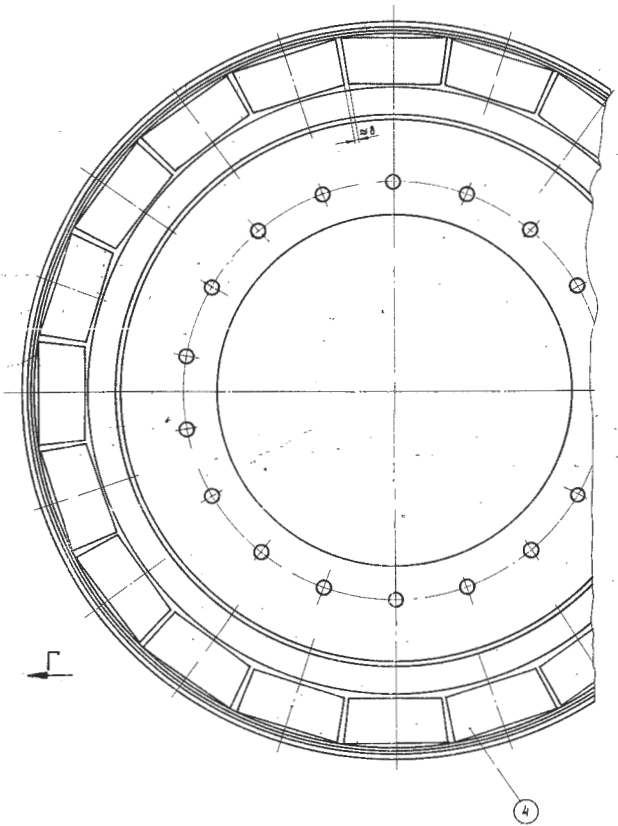
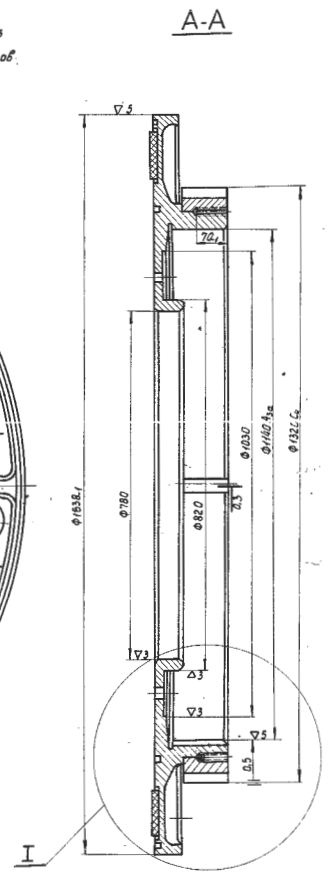
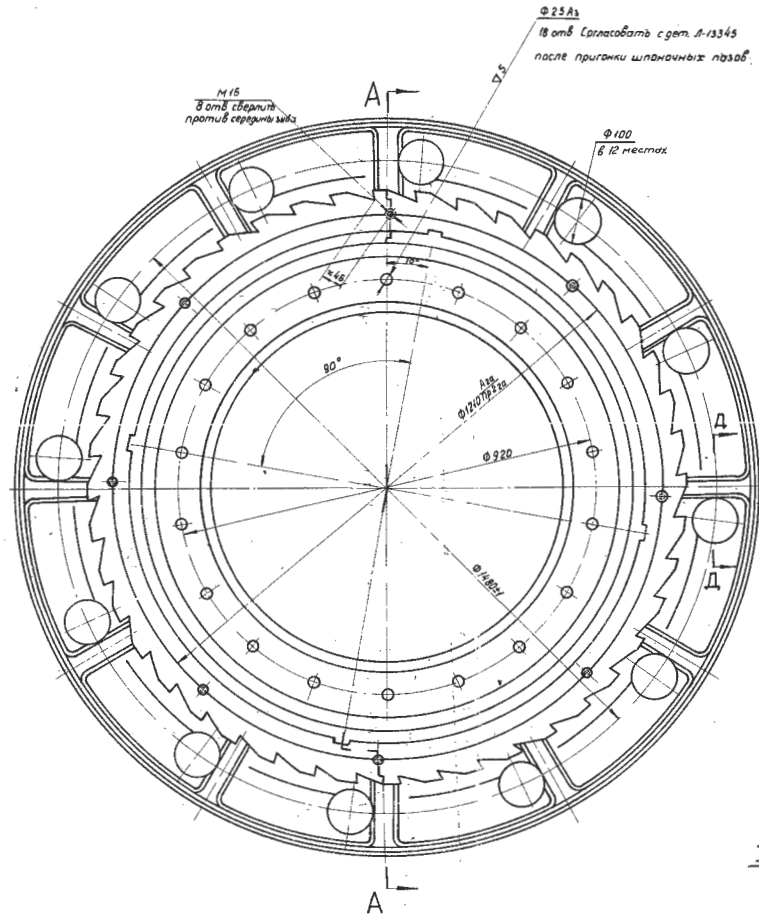
Варабан  
тармнзны

А-15524

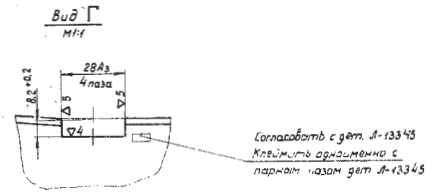
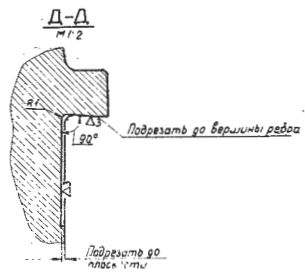
Амгн	65	638	1-1
------	----	-----	-----

CR-63

1320L	1320-1.2
1140A	1140-1.2
20A2	20-1.2
25A2	25-1.2



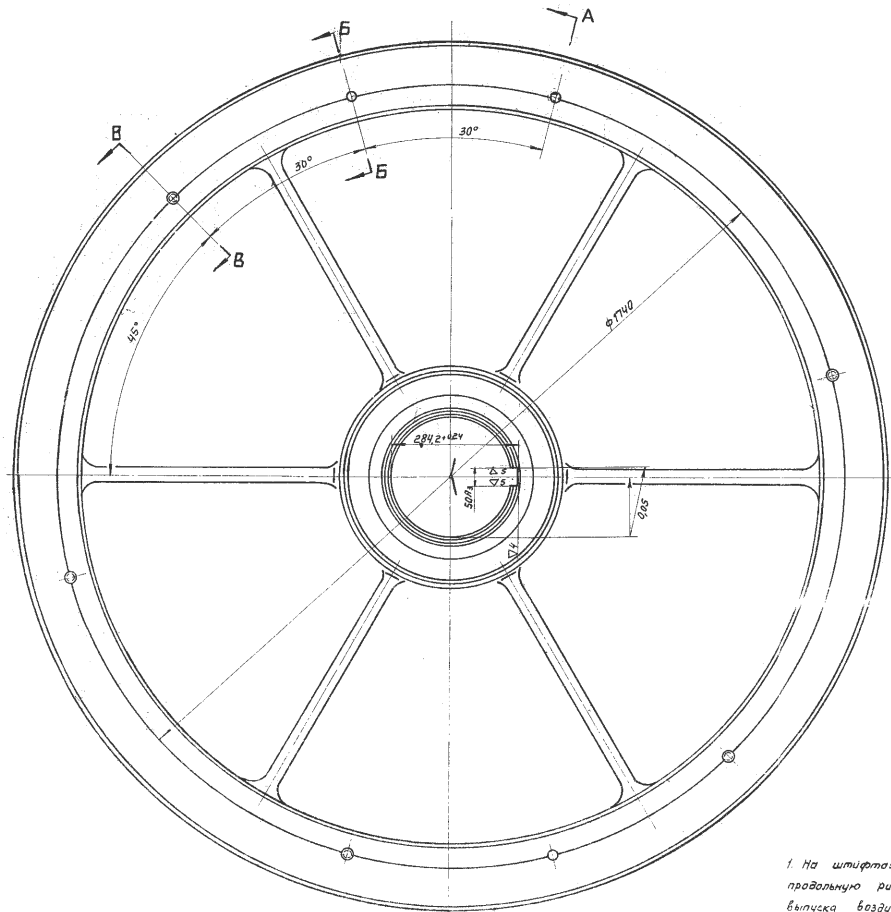
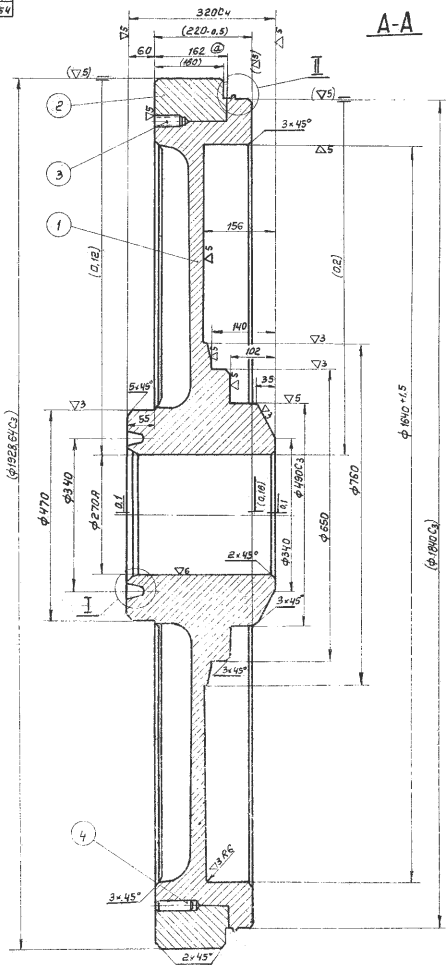
1 Болты (поз.3) завернуть до упора, отрезать, зачистить заподлицо с торцами деталей и в 2\* точках закернить.  
2 Наклейку обкладок (поз.4) произвести согласно инструкции Л-91186



поз.	обозначение	наименование	материал	количество	примеч.
1	Л-11758	Болты	сталь	18	
2	Л-24048	Обкладка	латунь	18	
3	Л-48014	Болты	сталь	18	
4	Л-48014	Обкладка	латунь	18	

Барaban тормозной Л-15525

A-A



1. На штифтах (поз.4) выпалнить одну правильную риску глубиной 0,3мм для выпуска воздуха при запрессовке
2. Болты (поз.3) завернуть до упора, отрезать, зачистить заподлицо с торцами детали и закернить в двух точках.

смет. № 1 в ч. 20  
Белгород

поз.	обозначение	наименование	количество	мат.	вес	замеч.
1	ГОСТ 1288-80	Штифт 20Г.80	2	ст. 195	0,300	
2	ГОСТ 7795-62	Болт М24.80. 010	6	ст. 300	1,800	
3	Л. 73774	Вентц	1	38ХН8А	650	650
4	Л. 19648	Ступица	1	35Л-2	1950	1350
Колесо						
Зубчатое						
(заточка)						

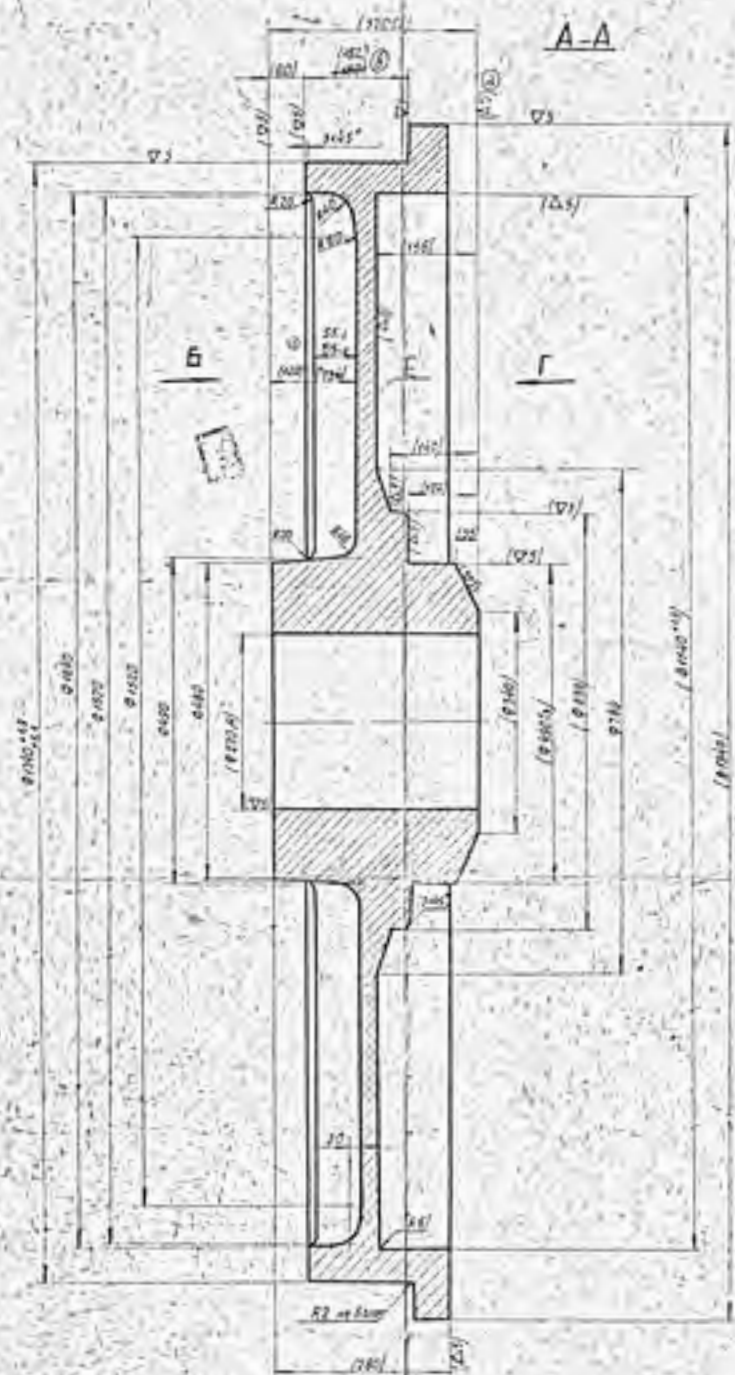
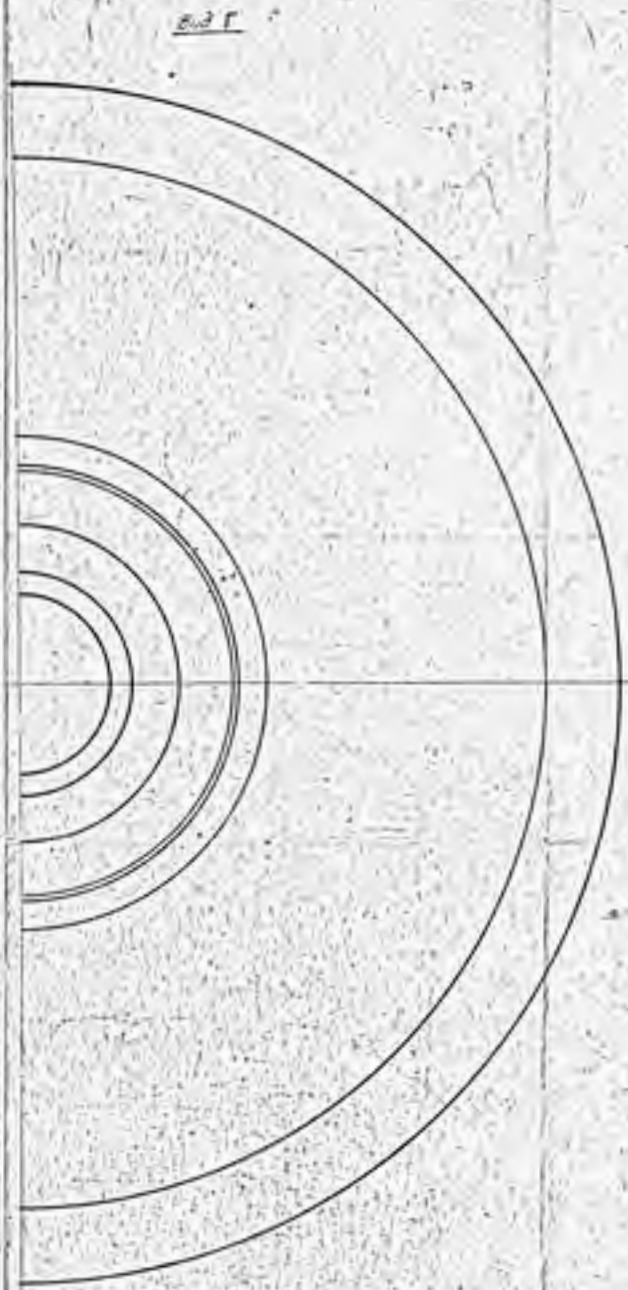
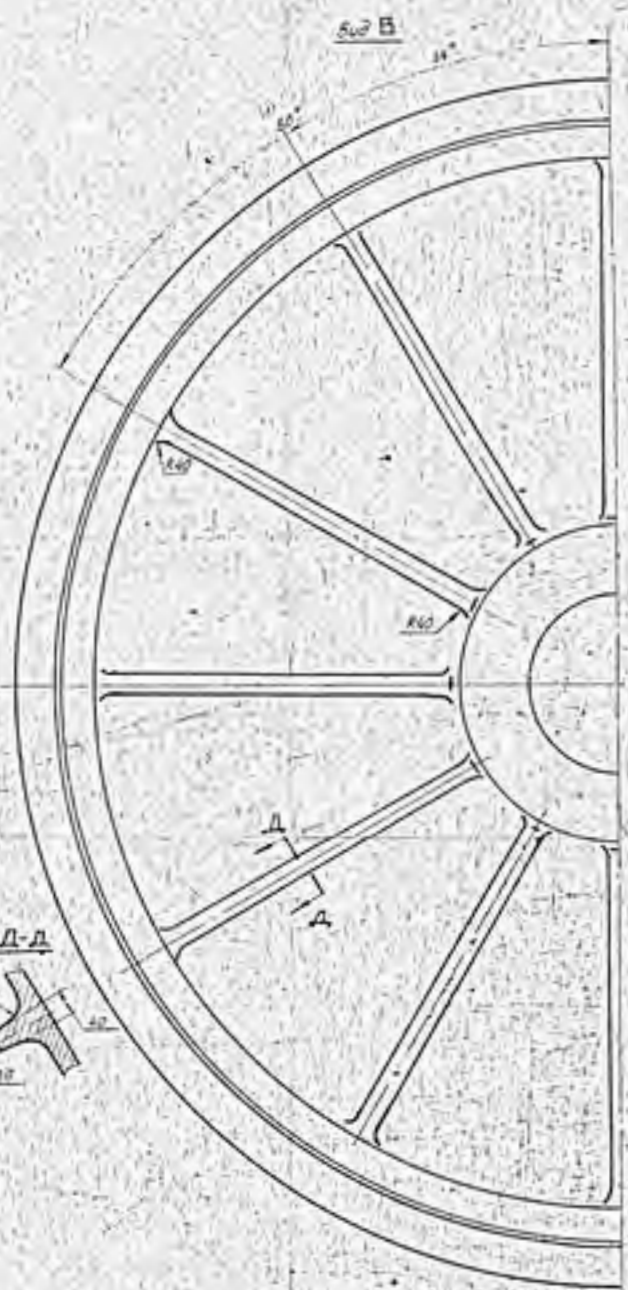
Л-19635

2002 1/5

СКС

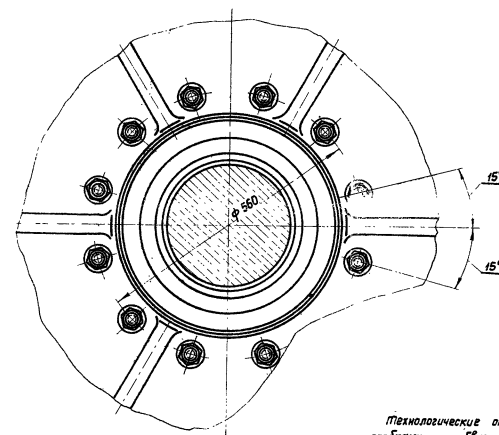


Лист 1 из 1  
 19.01.55

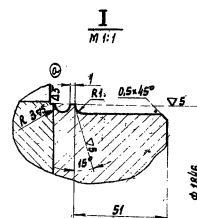


Защелка, сделанная на 0,150 мм, между ребрами 8-ми подшипников, внутренний Ø35, края подшипников ступенчатые по ГОСТу 4.

Лист 1 из 1		Лист 1 из 1		Лист 1 из 1	
Исполн.	Провер.	Исполн.	Провер.	Исполн.	Провер.
Директор	Инженер	Директор	Инженер	Директор	Инженер
35/1-5	20/1-5	35/1-5	20/1-5	35/1-5	20/1-5
1955.01.15	1955.01.15	1955.01.15	1955.01.15	1955.01.15	1955.01.15
СНБЗ		СНБЗ		СНБЗ	



Технологические отверстия  $\varnothing 35$  заглушить пробками и обварить по контуру герметичным швом со стороны торца Б; выход пробок за торец В не допускается.



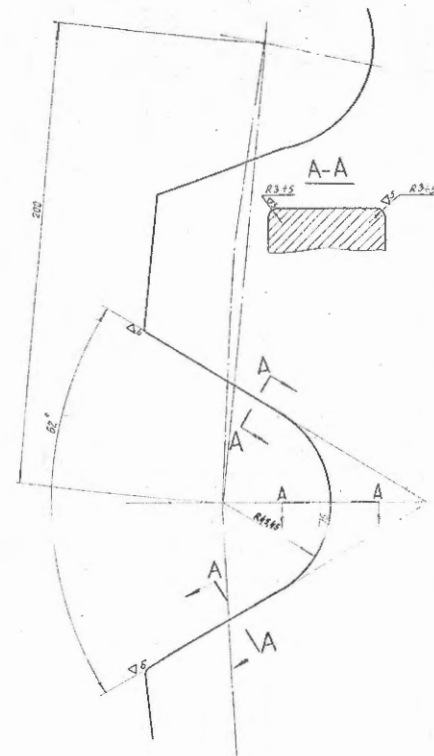
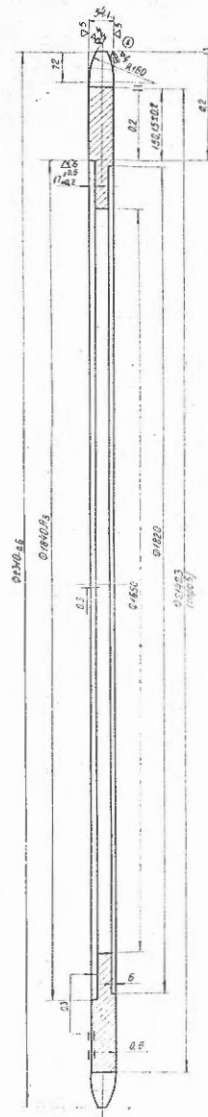
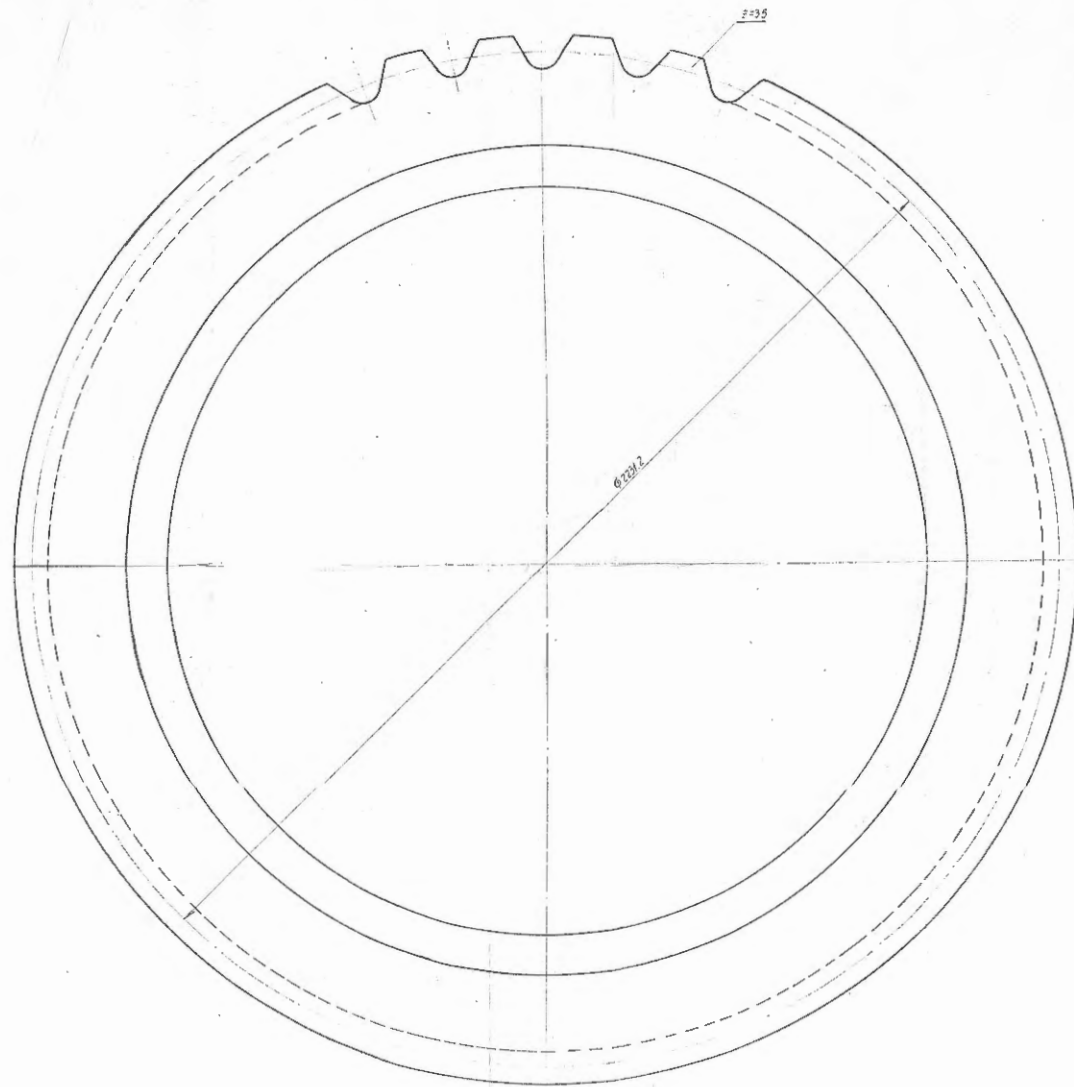
8	гект. 3789-58	Шпикоты 50*28*280	2	45	2,56	5,18
7	гект. 397-64	Шпикоты 5,3*60	24	6м 2	0,014	0,336
6	гект. 5918-62	Бука 130*100	24		0,244	6,65
5	л - 48019	Белит 180*200	24	45	6,36	39,4
4	л - 21047	Викит тармазы	1	40х	110	110
3	л - 21046	Викит тармазы	1	40х	110	110
2	л - 22093	Вал	1	50	860	860
1	л - 22204	Вал	1	38х185		
1	л - 19635	Кавесо выкатное	2	43х6	2092	4004
					шт.	шт.
л/з	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Вс.	Примечание

## Блок

## зубчатых колес

л/з	л	г/з	г/з	г/з	г/з	л	л
Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.	Дел. дел.
Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	Контр.	Контр.
Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.	Вед. контр.
л. контр.	л. контр.	л. контр.	л. контр.	л. контр.	л. контр.	л. контр.	л. контр.
Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.
Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.	Упл. сист.
Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.	Дв. контр.

Специальный  
СМК6 Конструкторский  
Завод



1. Предуказане разносте окружних шатав 0.24 мм.
2. На пренху унутрашњих зуба разноразлика екстернални пренхот од номиналног шатава 30 (1 мм).
3. Додаје се сверление тангалопических отврета М24, распоредених на 620.00.

Звездочка		Л-19715	
45	пер. 1050 60	СМЕТ	1840.8
1840.8	1840.8	1840.8	1840.8

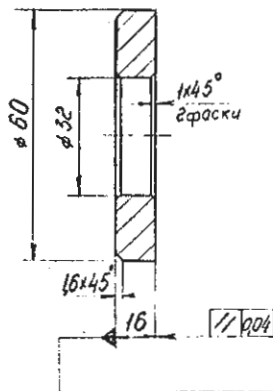


Л-19856РН2

12.5/

Перв. примен.

Л-19856Р



Пред. откл. размеров. Н14, н14,  $\pm \frac{1714}{2}$

Л-19856РН2

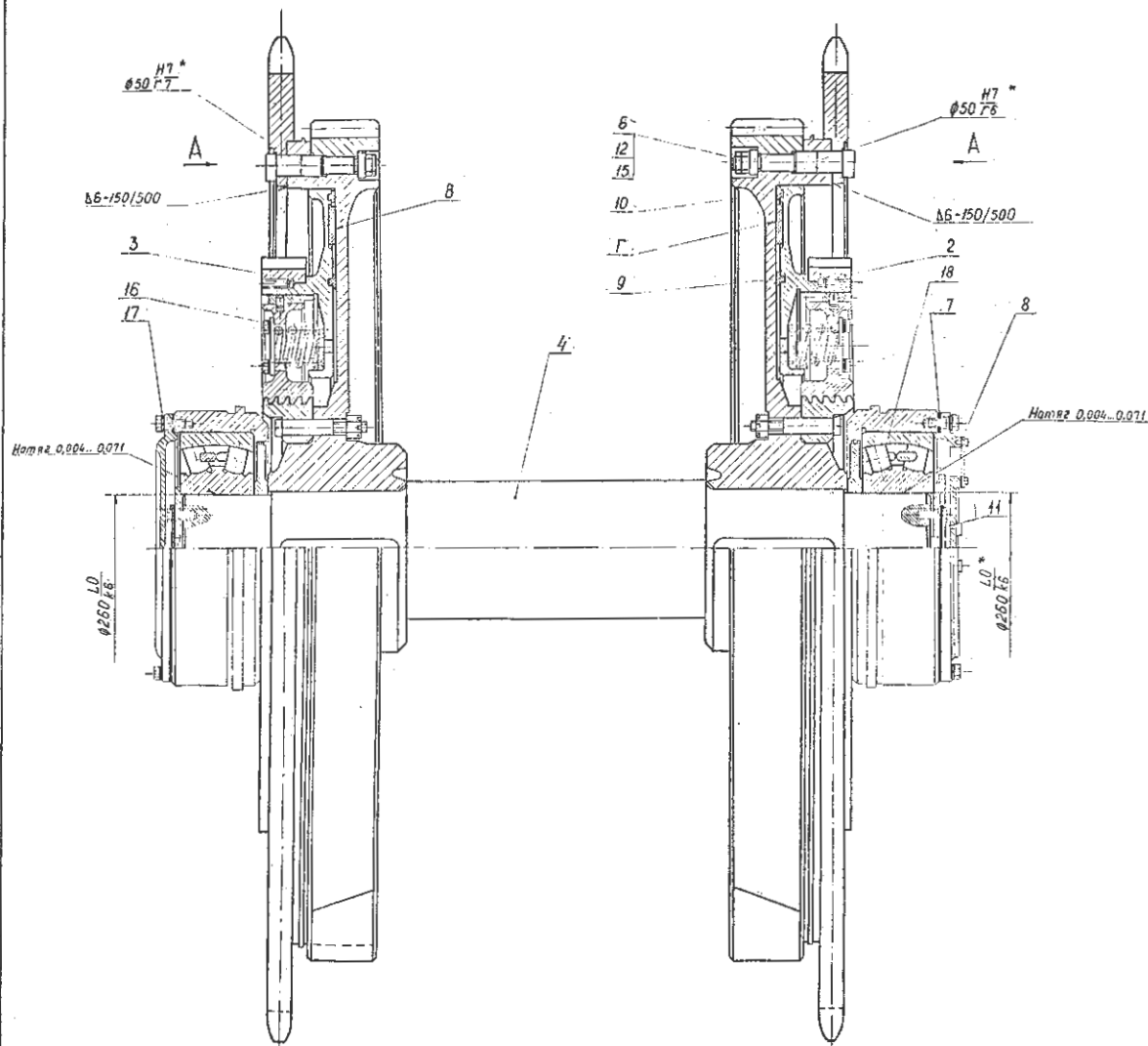
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	001	Табачинский	Л.С.	09.85
Проб.		Табачинский	Л.С.	
Т.контр.		Белоев	Л.С.	
Н.контр.				
Умб.				

Шайба

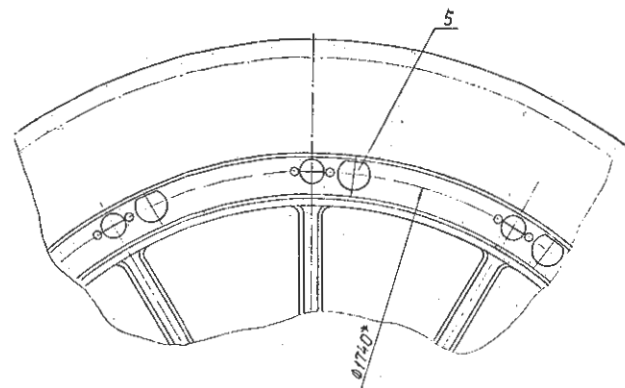
Сталь 20ГОСТ1050-74

Мат.	Масса	Масштаб
Шайба	0,4	1:1
Лист	Лист	Лист

СКБ



Вид А



1. \*Размеры для справок.
2. Сварные швы ГОСТ 5264-80.
3. Технологический процесс на сварку, см. п.2, должен быть согласован с СКБЗ.
4. Подварки: сопряжения деталей аварийного тормоза, разбей зачекки и шипы не должны иметь задиры, заусенцев и помпатов. Допускаются отдельные риски глубиной до 2 мм, длиной не более 200 мм.
5. Батей поз. 5 перед установкой охлаждать в жидком азоте. Установку бабблота должна производиться достаточно быстро, чтобы не произошло преждевременное свертывание деталей.
6. Допускается восстанавливать посеребренные поверхности транзиторами посеребренного места внутреннего головки подшипника
7. При восстановлении посеребренных мест подшипников транзиторами подшип. сепараторов, тел и дорожек ступицы должны быть зачищены от посеребренного материала металла.
8. Покрытие, наращиваемое слоя при транзитировании - не более 0,02 мм. Полюс наращивания покрытия подшипников должен быть не ниже одного из следующих значений: литов 2-21150-75; ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73; ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80; лита ОСТ 58-10295-83; ВНИИ НП-426 ГОСТ 20421-75.
9. На усмотрение завода и поставщика подшип. могут применяться следующие ВНИИП-207 ГОСТ 20421-75 (сталь) и ВНИИП-222 ГОСТ 9433-80 (чугун) или графитовый слой ГОСТ 3333-80. Поставщик сообщает по тормозные подшип. В и Г не допускается:
- а. Остатки ИТ и стелы и стелы сварки см. руководств. по капитальному ремонту эскалаторов, утвержденному МПС от 18.08.84 г. и черт. А-15857.
- б. Перед сборкой произвести ревизию всех узлов и деталей на соответствие технического документации и определить целесообразность использования изношенных элементов (в пределах норм износа) в зависимости от величины выработки.

[illegible]

Продолж. Примеч. 92-13-1

Листы в сборе 92-13-1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			П-19857РСБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	2		П-15524Р	Барабан тормозной	1	
A4	3		П-15525Р	Барабан тормозной	1	
				<u>Детали</u>		
A1	4		П-19664РА-01	Блок зубчатых колес	1	
A3	5		П-19856РН1	Болт	24	
A4	6		П-19856РН2	Шайба	24	
A4	7		П-48011	Прокладка	2	
A4	8		П-81416	Прокладка	2	
A4	9		Т-87304	Кольцо	2	
A4	10		Т-87305	Кольцо	2	
A4	11		Т-87315	Планка стопорная	2	

Изм.	Лист	из докум.	Лист	Лист
Разр.	Исполн.	Инж.		
Проб.	Вед.			
Н.контр.				
Этп.				

П-19857Р

Вал главный с тормозом

С КБ.Э

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
		12		Гайка М30-7Н.5.016 ГОСТ 15521-70	24	
		15		Гайка М30-7Н.5.016 ГОСТ 15522-70	24	
		16		Шайба 16.65Г.016 ГОСТ 6402-70	96	
		17		Шайба 20.65Г.016 ГОСТ 6402-70	16	
		18		Подшипник 3652 ГОСТ 5721-75	2	

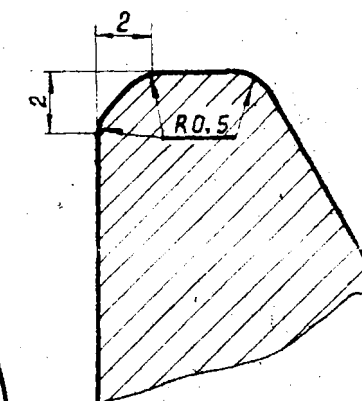
Изм.	Лист	из докум.	Лист	Лист
Разр.	Исполн.	Инж.		
Проб.	Вед.			
Н.контр.				
Этп.				

П-19857Р

▽3 остальные	
605 Я5	605 <sup>+0,9</sup>
490 Я3	490 <sup>+0,12</sup>

Восстановленный подлинник № 1

I  
M5:



1. Выход упорной резьбы на торцах скруглить R2.
2. Допускается сверление и нарезание со стороны торца Я 4<sup>х</sup> технологических отверстий глубиной 35мм, расположенных на ф 540.

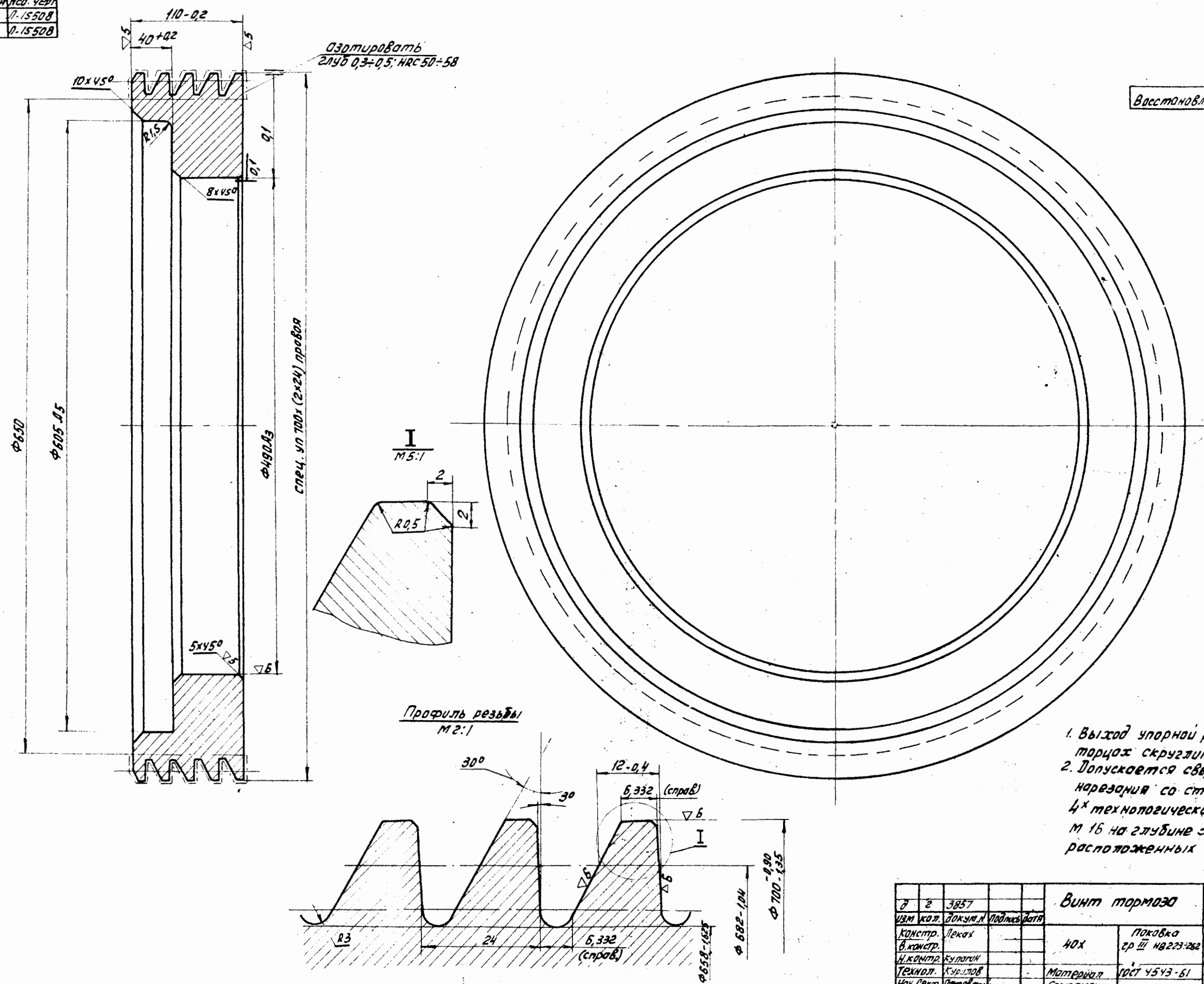
8	2	3857	9.71	Винт тармаза	Л-21046				
Лит. Кап.	Докум. №	Подпись	Дата						
Констр.	Лекаж	8.65				Пакетка	Литера	Вес, кг	М
В. констр.			40x			гр. №-ВБ 223 ÷ 262		110	± 2
Н. констр.	Кулагин	8.65	Материал			гост 4543-61	СКБЗ		
Технолог.	Курилов		Сортам.						
Нач. сект.	Покровских	8.65	Мех. услов.			гост 8479-70			
Г. констр.	Шляховских	12.65							

Восстановлен  
подлинника  
верно: Мт —

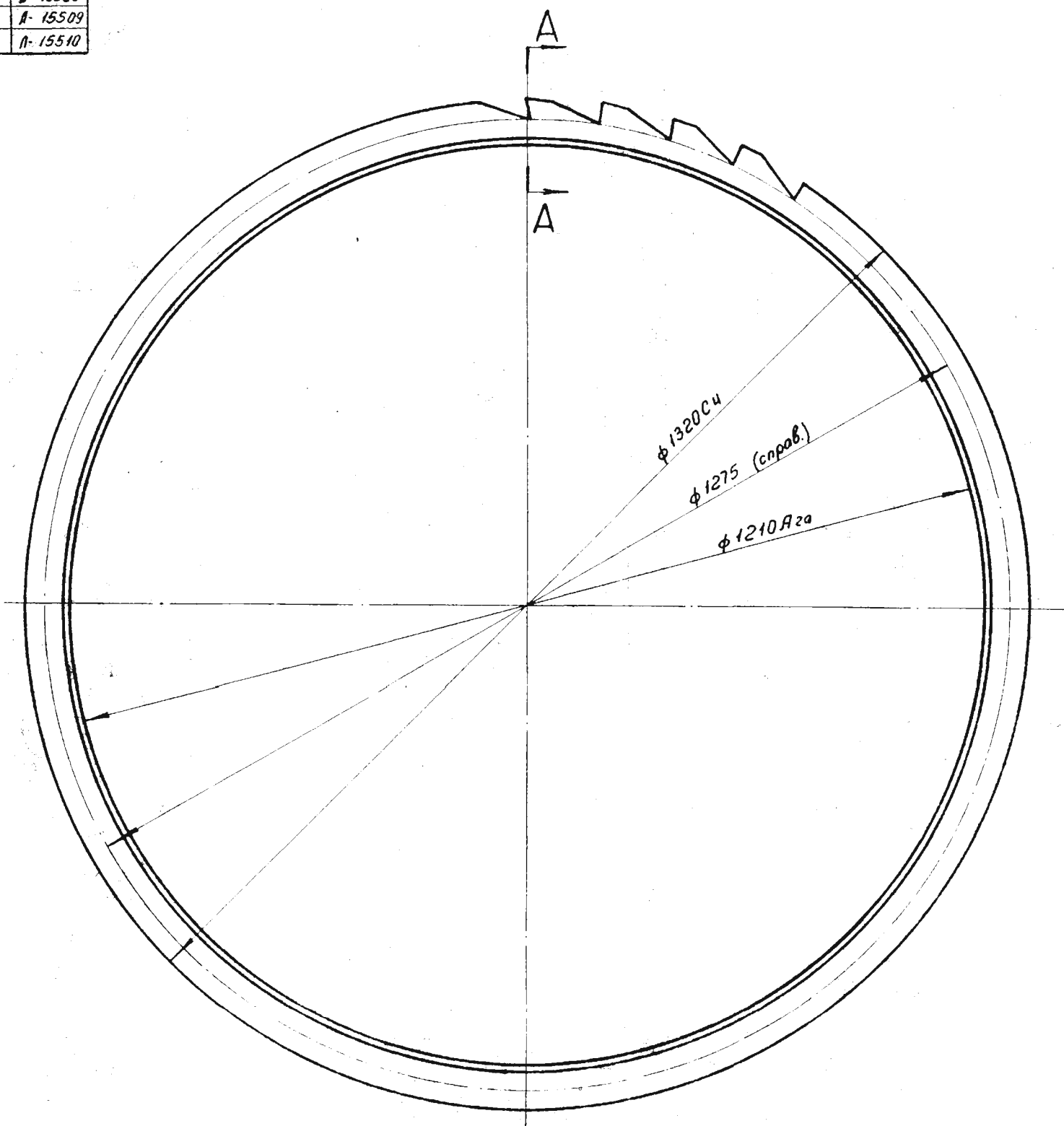
▽Зостальное	
605 А5	605+0,9
490 А3	490+0,12

1. Выход упорный резьбы на торцах скруглить R2.
2. Допускается сверление и нарезания со стороны торца А 4х технологических отверстий по 16 на глубине 35мм, расположенных на  $\Phi 540$ .

В	2	3857				Винт тормоза		Л-21047		
Изм		Кол.	Докум.п	Подпись	Дата					
Констр.		Лекаш		40x	Поковка гр III №8223-262	Латера	Вес, кг	м.		
В. констр.								110	1,25	
Н. констр.		Булалов								
Тех. констр.		Турклов								
Нав. Рент.		Поправов		Материал	ГОСТ 4543-61	СК63				
Тех. констр.		Шиповен		Сортамент тех. Услов	ГОСТ 8479-70					

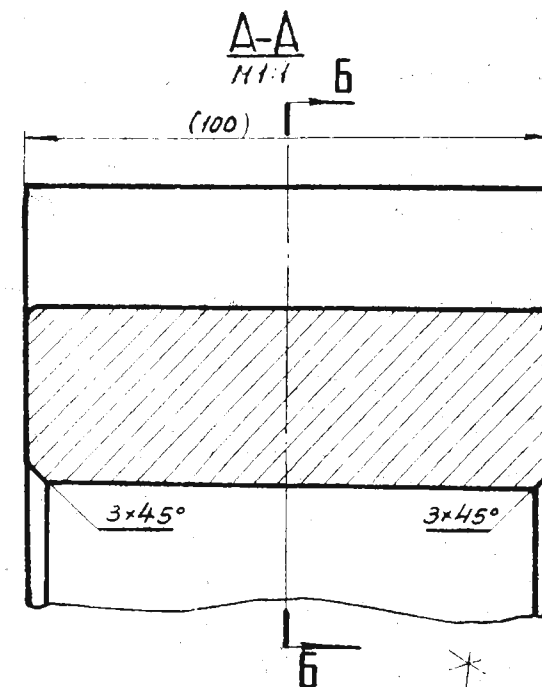


Объект	Зона	№ док. черт.
32-13-1	М	А-15524
32-13-1	М	А-15525
33-13-1	М	А-15509
33-13-1	М	А-15510

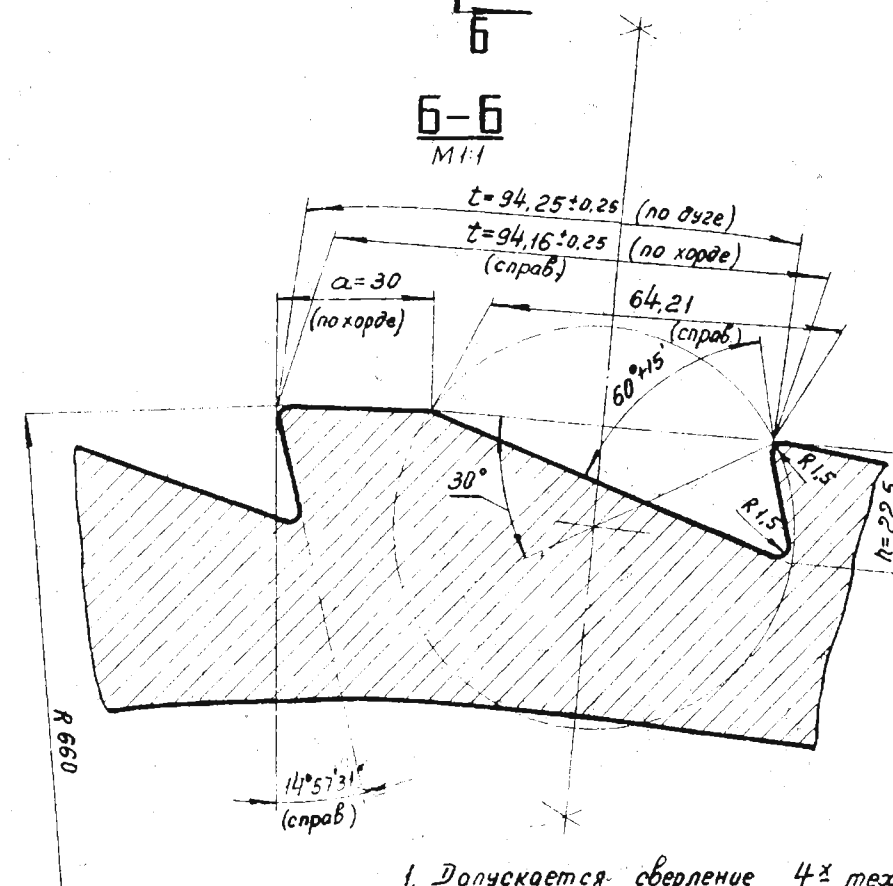


32

▽ 5	
1320C4	1320-0.65
1210A2a	1210 <sup>+0.15</sup>



Б-Б  
1:1

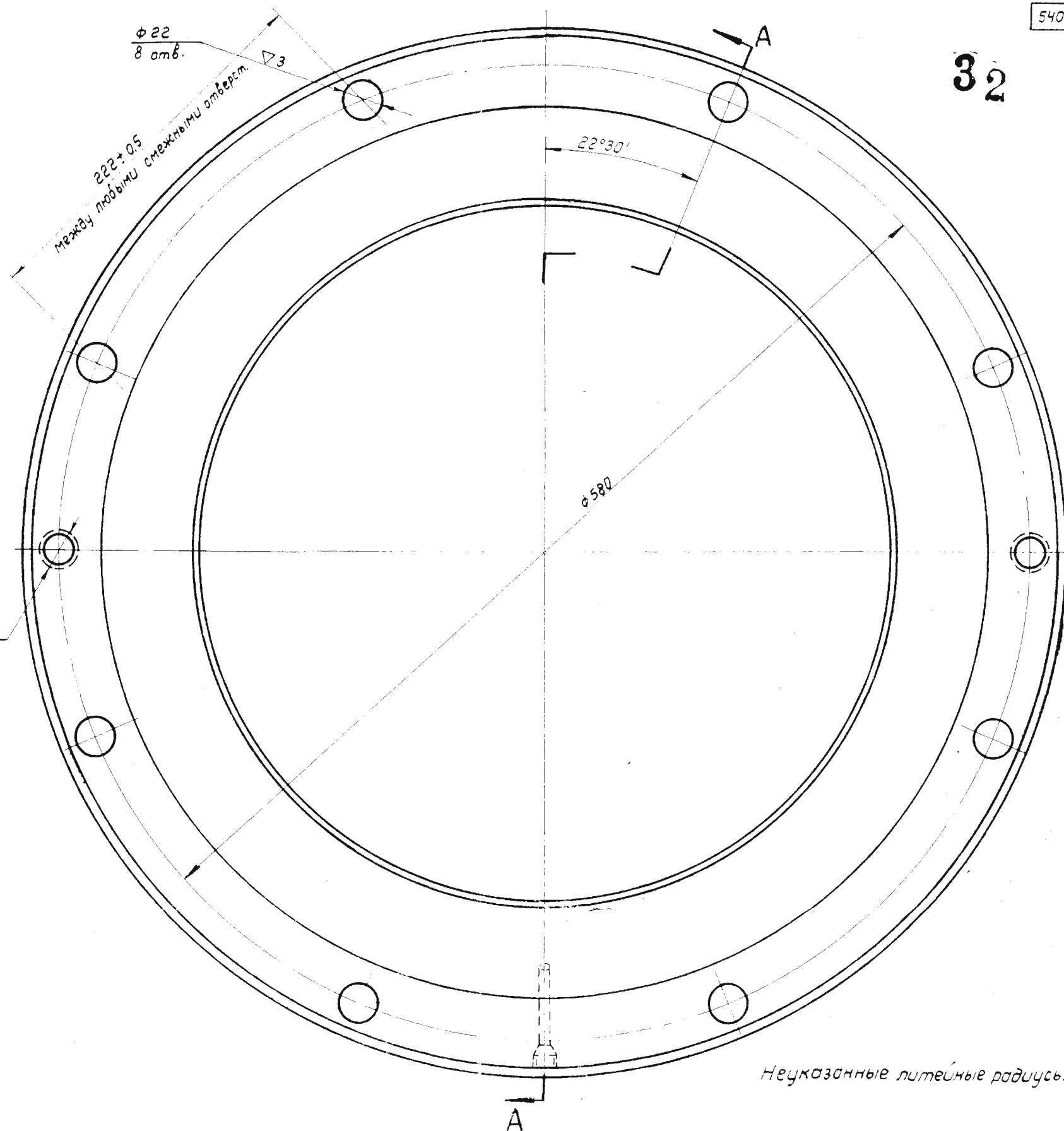
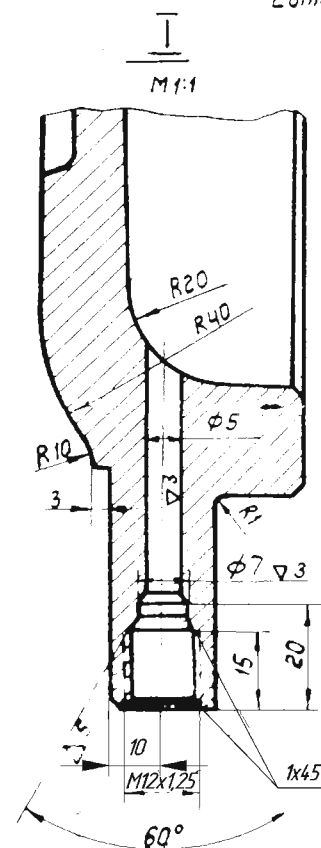
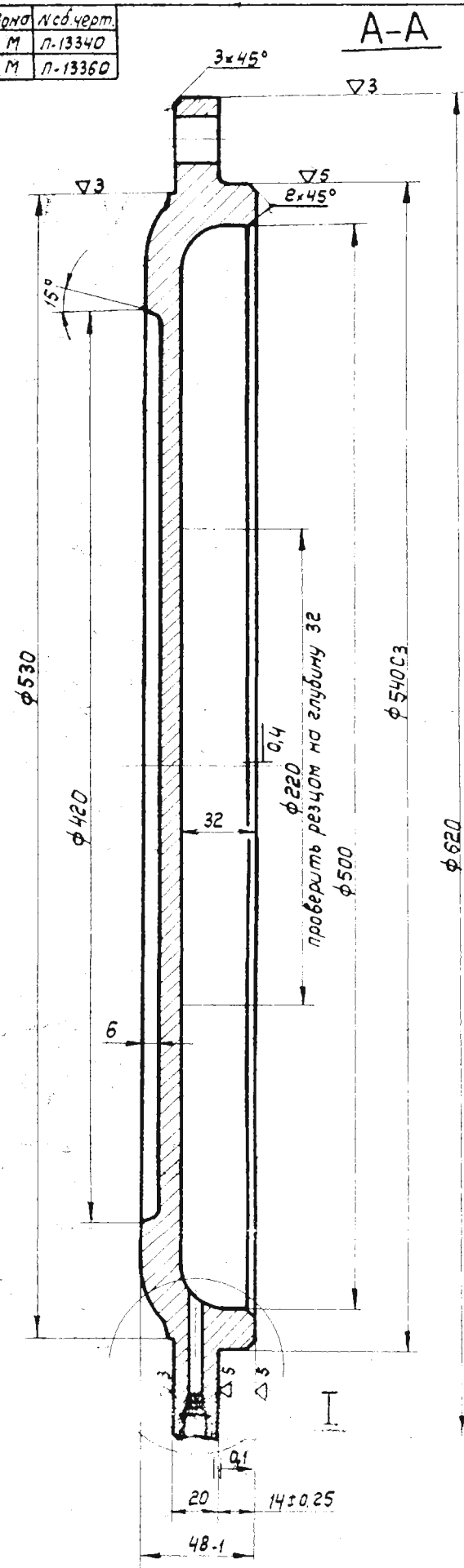


1. Допускается сверление 4х технологических отверстий М16 глубиной 35мм на φ 1240 мм против середины зуба.
2. Допускается построение профиля зуба по справочным размерам.

Модуль	m	мм	30
Число зубьев	z	—	44
Шаг	t	мм	94,25

Обод храповика					Л-21048		
А. ЗАНІ	1247-158	М. 8.65	Подп.	Док.	Литера	Вес, кг	М
Констр.	Лекал	М. 8.65	40x	Поковка	65	135	1:5
Н. контр.	Кулакин	М. 8.65	Матер.	гост 4543-61			
Технол.	Куриков	М. 8.65	Сортон.	гост 8479-57			
Рук. зр.	Чукровски	М. 8.65	Тех. усл.				
Сл. констр.	Шклова	М. 8.65					

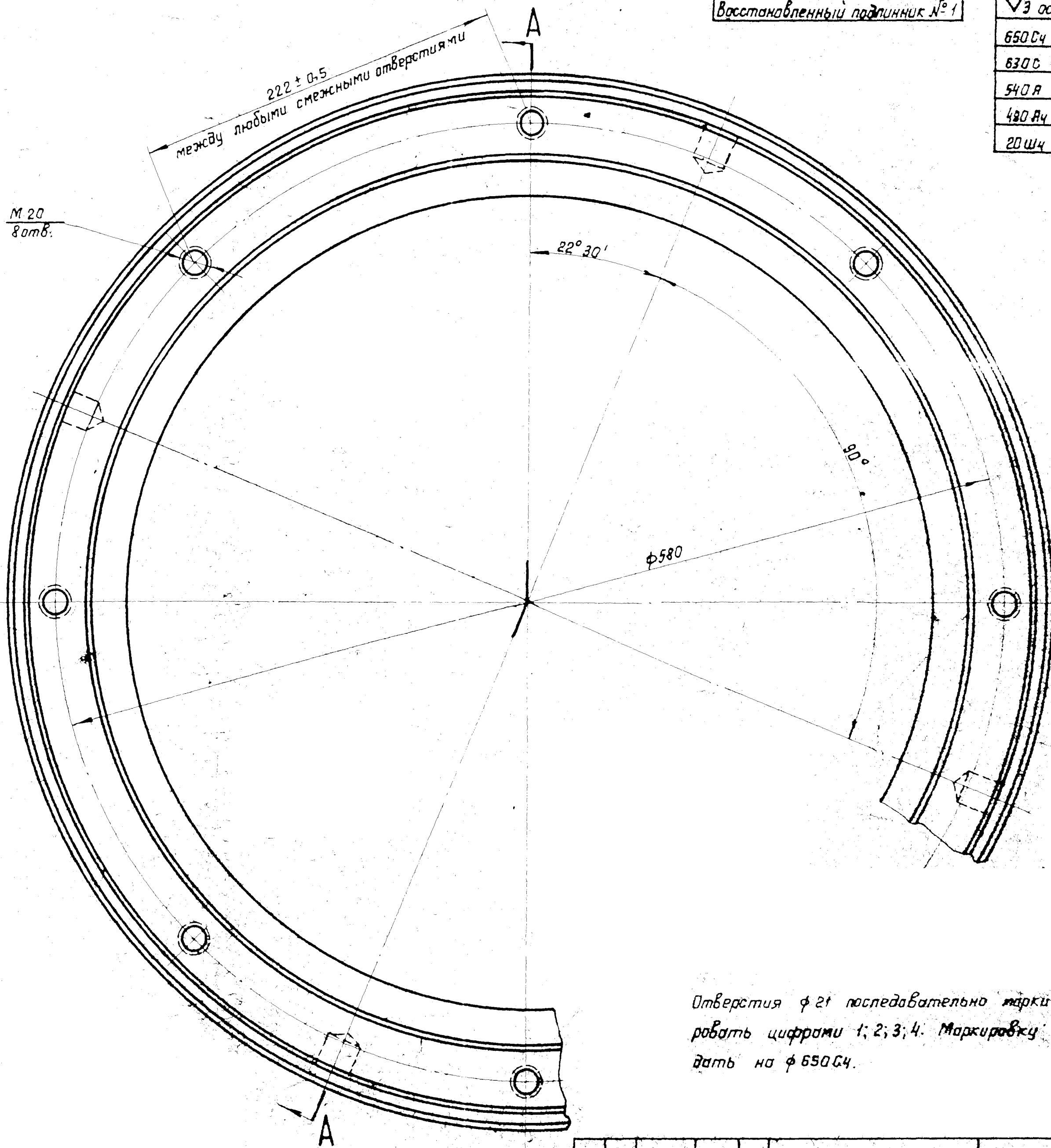
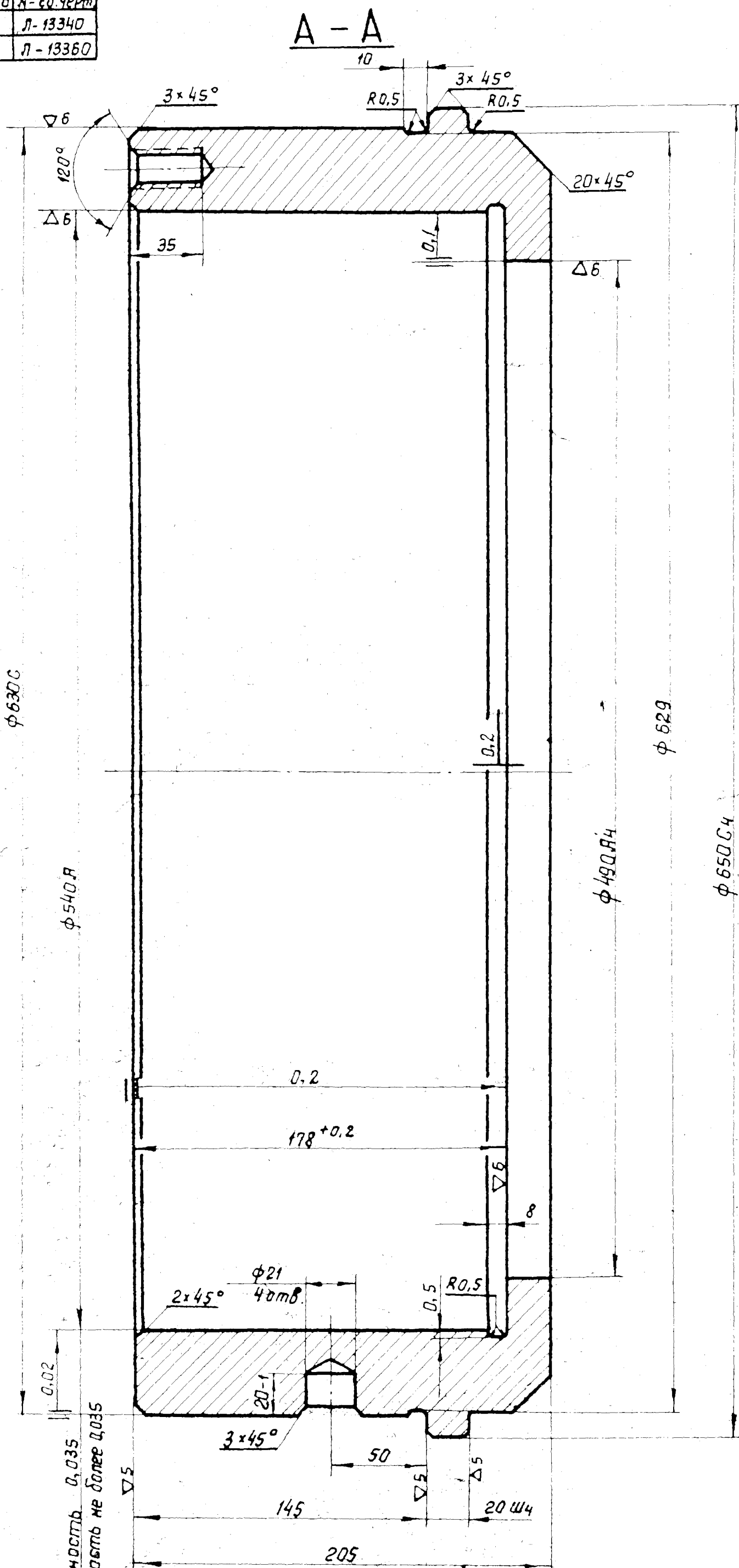
Рис. экз.	Зона	Исх. черт.
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360



Неуказанные литейные радиусы 2+3 мм

8	ЗАМ.	1247-158	Мтн -	865	Крышка		Л-21049		
Лит. кол.	Док. ч. н.	Подпись	Дата		Литера	Вес, кг	М		
Констр.	Лекаж	Мтн	8.65	СЧ 18-36	Отливка	65	38,0	1:2	
Н. контр.	Кулагин	Мтн	8.65	Материал	ГОСТ 1412.54	СКБЗ			
Технолог	Беляев	Мтн	8.65	Сортам.					
Нач. сект.	Локровских	Мтн	8.65	Тех. услов.	ГОСТ 1855-55				
Гл. констр.	Шкловаки								

Кт	Зона	№ об. черт.
13-1	М	Л-13340
13-1	М	Л-13350



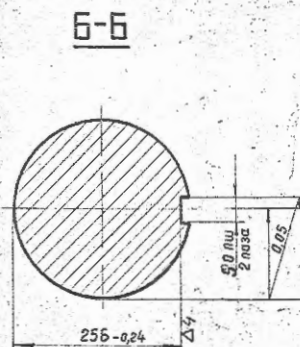
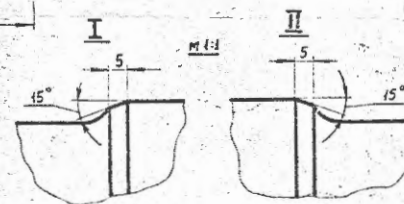
Δ3 остальное	
650С4	650-0,5
630С	630-0,045
540Я	540 <sup>+0,07</sup>
490Я4	490 <sup>+0,38</sup>
20Ш4	20 <sup>-0,28</sup> 20 <sup>-0,42</sup>

Отверстия φ 21 последовательно марки-  
ровать цифрами 1; 2; 3; 4. Маркировку  
дать на φ 650С4.

2	2	3857	9.71	Стакан			Л-21051		
Мат.	Кат.	Докум. №	Подпись	Дата	Поковка	Ятера	Вес, кг	М	
Констр.	В. констр.	Лекаж	2.65	45	гр. № НВГМ-217		47	1.2	
Н. констр.	Кулагин	8.65							
Технолог	Беляев	8.65			Материал	гост 1050-60			
Науч. сект.	Павлов	8.65			Сортament	гост 8479-70			
Гл. констр.	Шевченко	12.85			Тех. услов.	гост 8479-70			

Восстановлен с подл. ика  
Верно: 3/7м

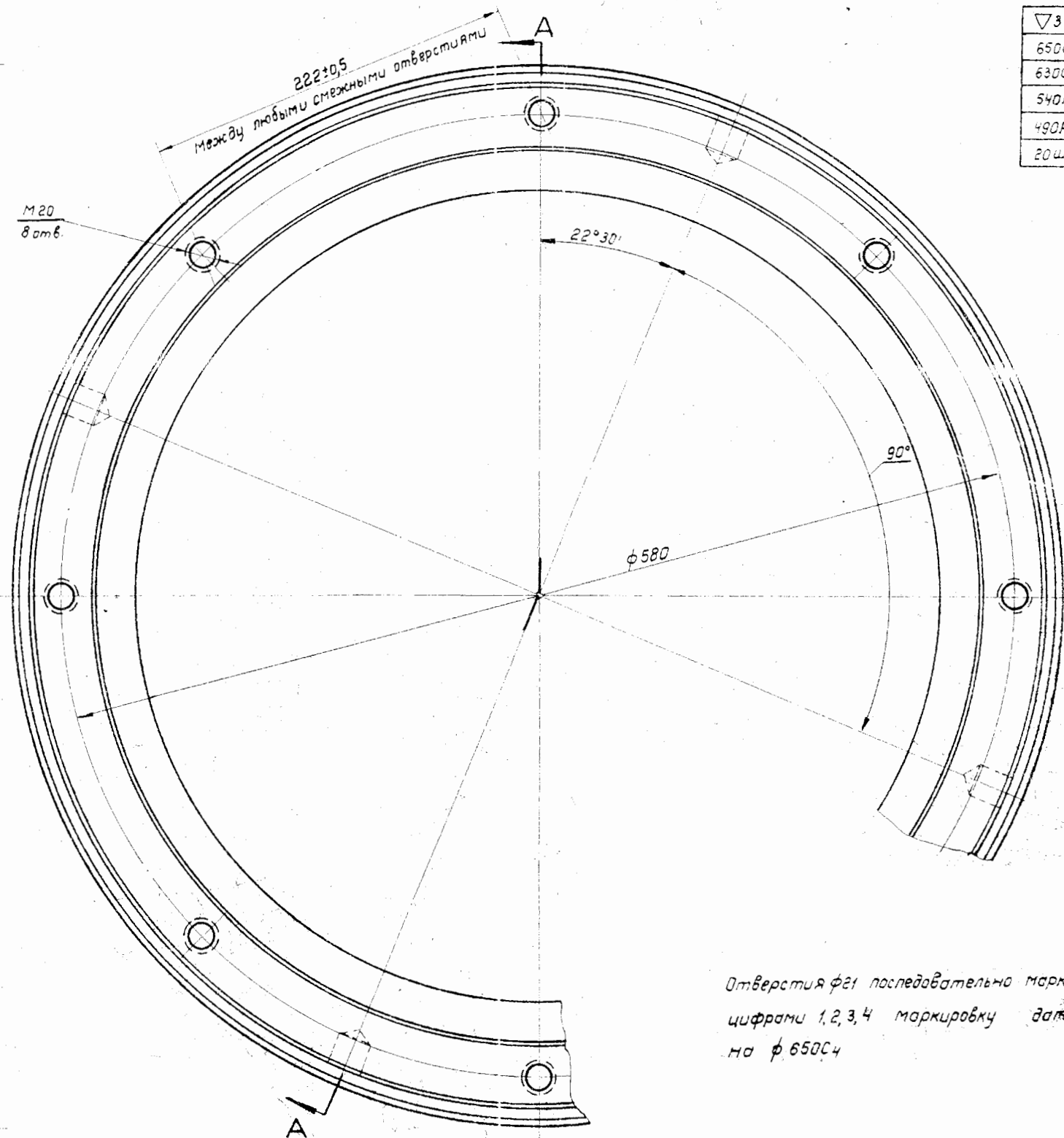
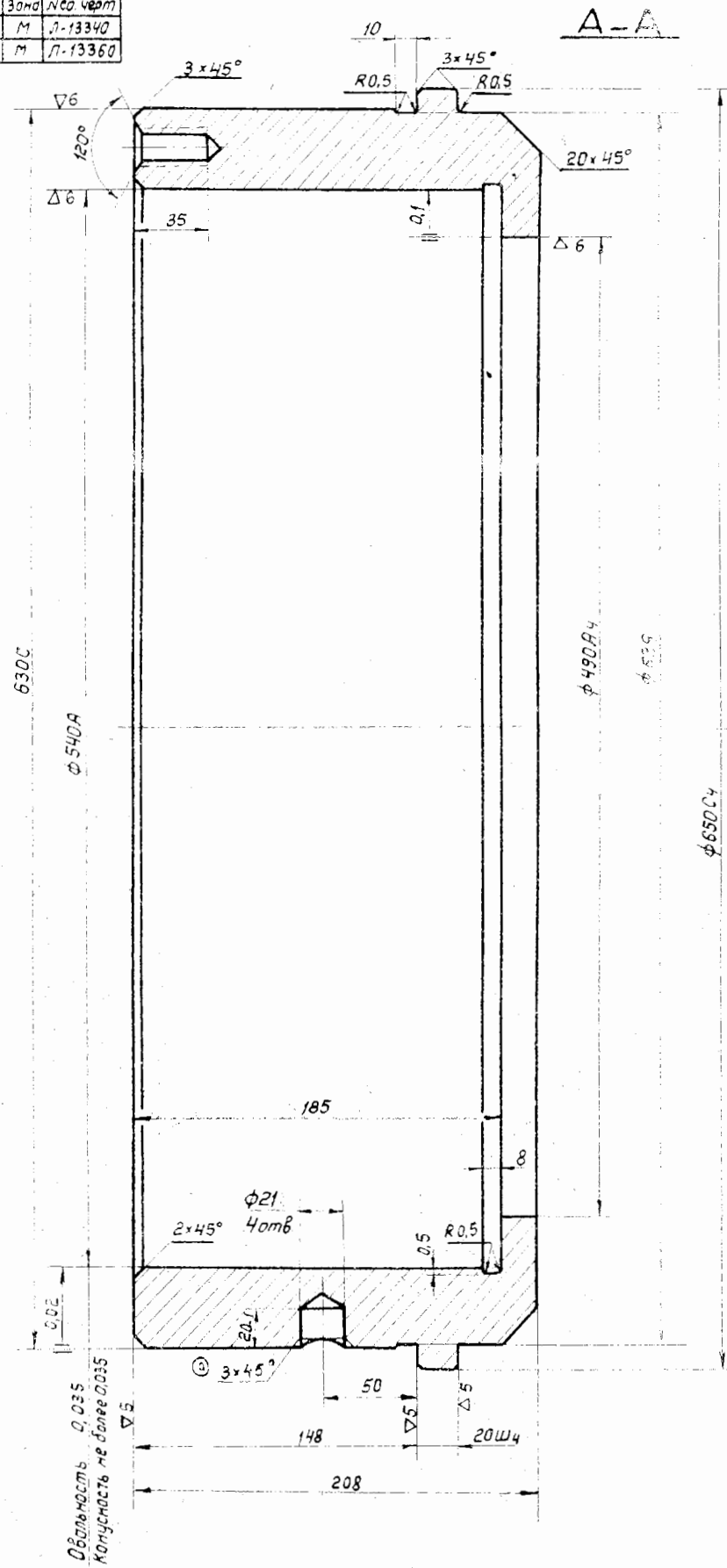




1. Определение механических свойств поковки производить на продольных образцах.
2. Вал подвергнуть дефектоскопии на отсутствие внутренних пороков и поверхностных трещин (уровня качества 2п по ГОСТ 24507-80)

1	ПМ.514-СР.4000-Росстат					
2	2	3857	Купч. 9.71			
3	2	3858	Купч. 6.71			
4	2	3859	Купч. 8.61			
5	2	3860	Купч. 8.61			
6	2	3861	Купч. 8.61			
7	2	3862	Купч. 8.61			
8	2	3863	Купч. 8.61			
9	2	3864	Купч. 8.61			
10	2	3865	Купч. 8.61			
11	2	3866	Купч. 8.61			
12	2	3867	Купч. 8.61			
13	2	3868	Купч. 8.61			
14	2	3869	Купч. 8.61			
15	2	3870	Купч. 8.61			
16	2	3871	Купч. 8.61			
17	2	3872	Купч. 8.61			
18	2	3873	Купч. 8.61			
19	2	3874	Купч. 8.61			
20	2	3875	Купч. 8.61			
21	2	3876	Купч. 8.61			
22	2	3877	Купч. 8.61			
23	2	3878	Купч. 8.61			
24	2	3879	Купч. 8.61			
25	2	3880	Купч. 8.61			
26	2	3881	Купч. 8.61			
27	2	3882	Купч. 8.61			
28	2	3883	Купч. 8.61			
29	2	3884	Купч. 8.61			
30	2	3885	Купч. 8.61			
31	2	3886	Купч. 8.61			
32	2	3887	Купч. 8.61			
33	2	3888	Купч. 8.61			
34	2	3889	Купч. 8.61			
35	2	3890	Купч. 8.61			
36	2	3891	Купч. 8.61			
37	2	3892	Купч. 8.61			
38	2	3893	Купч. 8.61			
39	2	3894	Купч. 8.61			
40	2	3895	Купч. 8.61			
41	2	3896	Купч. 8.61			
42	2	3897	Купч. 8.61			
43	2	3898	Купч. 8.61			
44	2	3899	Купч. 8.61			
45	2	3900	Купч. 8.61			
46	2	3901	Купч. 8.61			
47	2	3902	Купч. 8.61			
48	2	3903	Купч. 8.61			
49	2	3904	Купч. 8.61			
50	2	3905	Купч. 8.61			
51	2	3906	Купч. 8.61			
52	2	3907	Купч. 8.61			
53	2	3908	Купч. 8.61			
54	2	3909	Купч. 8.61			
55	2	3910	Купч. 8.61			
56	2	3911	Купч. 8.61			
57	2	3912	Купч. 8.61			
58	2	3913	Купч. 8.61			
59	2	3914	Купч. 8.61			
60	2	3915	Купч. 8.61			
61	2	3916	Купч. 8.61			
62	2	3917	Купч. 8.61			
63	2	3918	Купч. 8.61			
64	2	3919	Купч. 8.61			
65	2	3920	Купч. 8.61			
66	2	3921	Купч. 8.61			
67	2	3922	Купч. 8.61			
68	2	3923	Купч. 8.61			
69	2	3924	Купч. 8.61			
70	2	3925	Купч. 8.61			
71	2	3926	Купч. 8.61			
72	2	3927	Купч. 8.61			
73	2	3928	Купч. 8.61			
74	2	3929	Купч. 8.61			
75	2	3930	Купч. 8.61			
76	2	3931	Купч. 8.61			
77	2	3932	Купч. 8.61			
78	2	3933	Купч. 8.61			
79	2	3934	Купч. 8.61			
80	2	3935	Купч. 8.61			
81	2	3936	Купч. 8.61			
82	2	3937	Купч. 8.61			
83	2	3938	Купч. 8.61			
84	2	3939	Купч. 8.61			
85	2	3940	Купч. 8.61			
86	2	3941	Купч. 8.61			
87	2	3942	Купч. 8.61			
88	2	3943	Купч. 8.61			
89	2	3944	Купч. 8.61			
90	2	3945	Купч. 8.61			
91	2	3946	Купч. 8.61			
92	2	3947	Купч. 8.61			
93	2	3948	Купч. 8.61			
94	2	3949	Купч. 8.61			
95	2	3950	Купч. 8.61			
96	2	3951	Купч. 8.61			
97	2	3952	Купч. 8.61			
98	2	3953	Купч. 8.61			
99	2	3954	Купч. 8.61			
100	2	3955	Купч. 8.61			

Объект	Зона	№ док. черт
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360

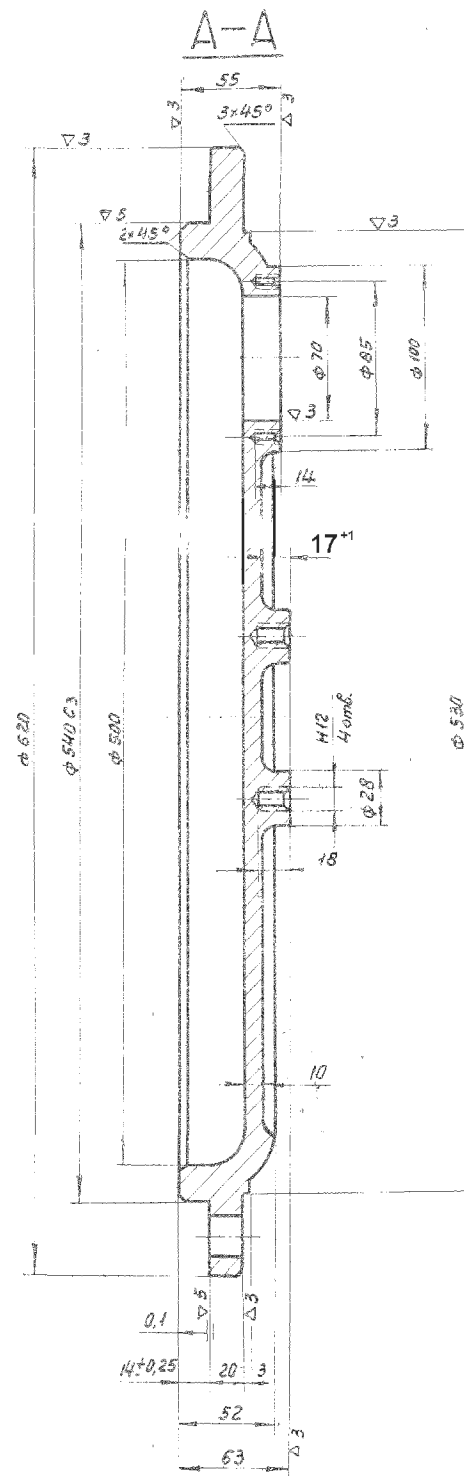
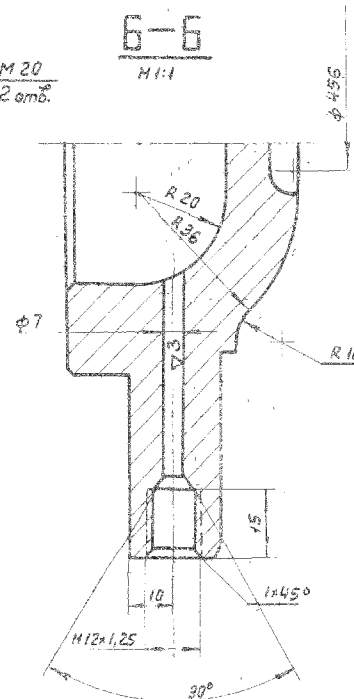
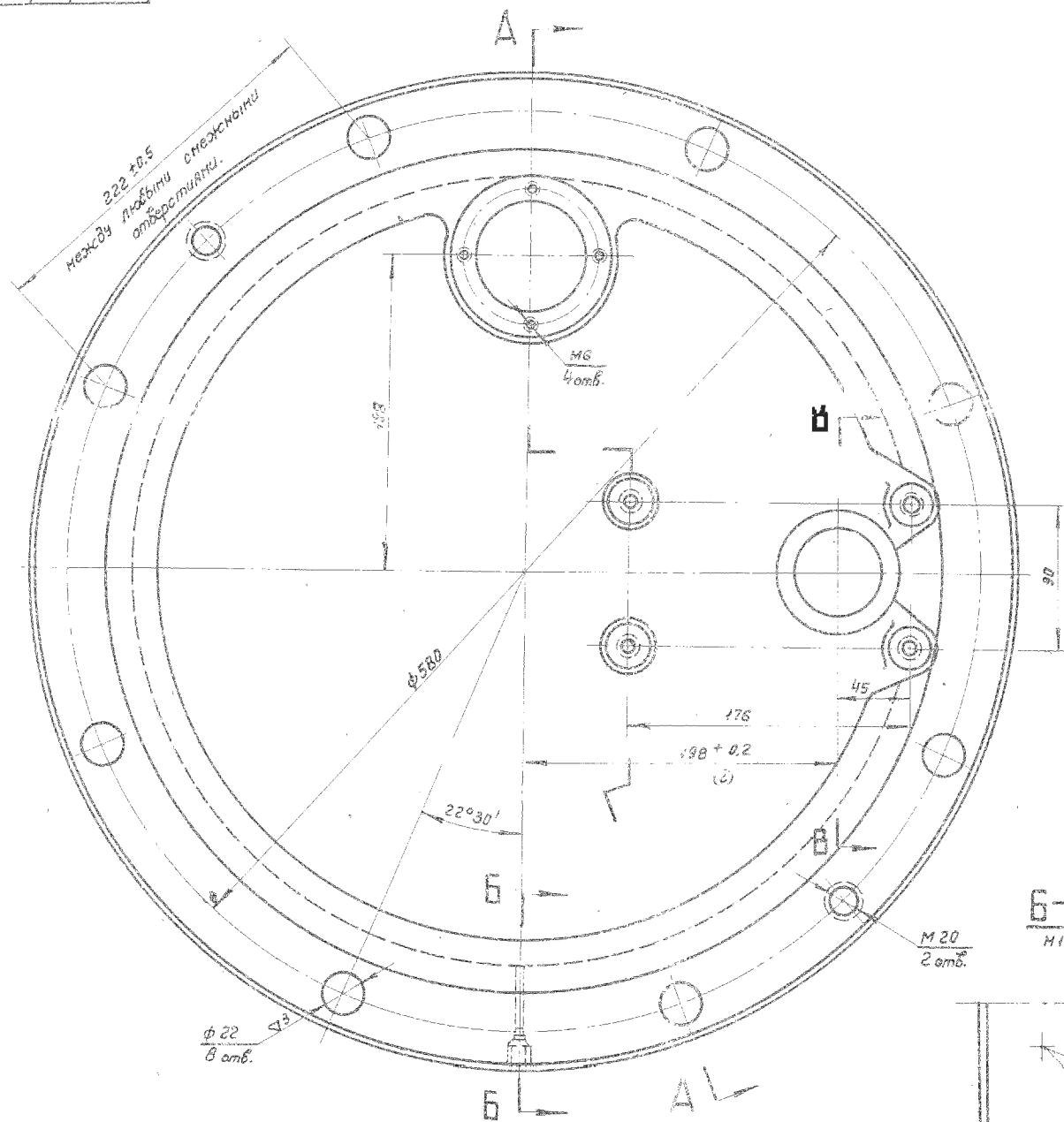


▽3	остаточная
650C4	650-0.5
630C	630-0.045
540A	540+0.07
490H4	490+0.38
20Ш4	20-0.28 20-0.42

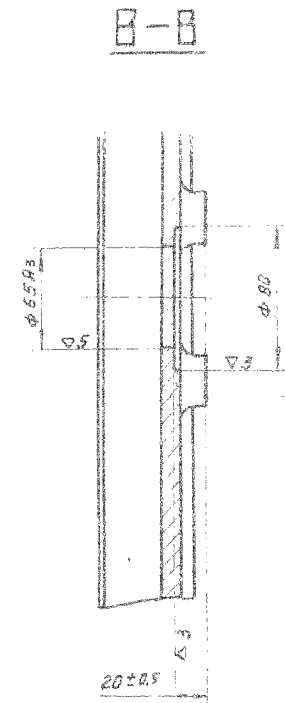
Отверстия φ21 последовательно маркировать цифрами 1,2,3,4 маркировку дать на φ650C4

0	2	3857	Куз	971	Стакан		Л-23064	
а	1	2610	Куз	863				
Лит	кал.	Данч	М.	Подпис	Дата			
Констр	Винокуров	Вит	863					
В. констр	Крибелев	М.А.	865					
Н. констр	Ковак	В.А.	867					
Технолог	Тивим	В.А.	865					
Маш. сект	Лексак	М.А.	865					
Гл. констр	Школовский	М.А.	865					
		Материал	ГОСТ 1050-60					
		Сортмент						
		Тем. услов.	ГОСТ 8479-87-70					
						СКБЗ		

Объект	Зона	№ сд. черт.
ЭЗ-13-1	М	Л-43360
ЭЗ-13-1	М	Л-13340



восстановленный подшипник И



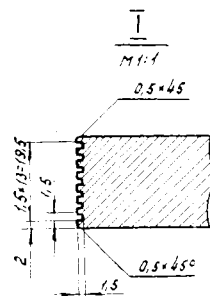
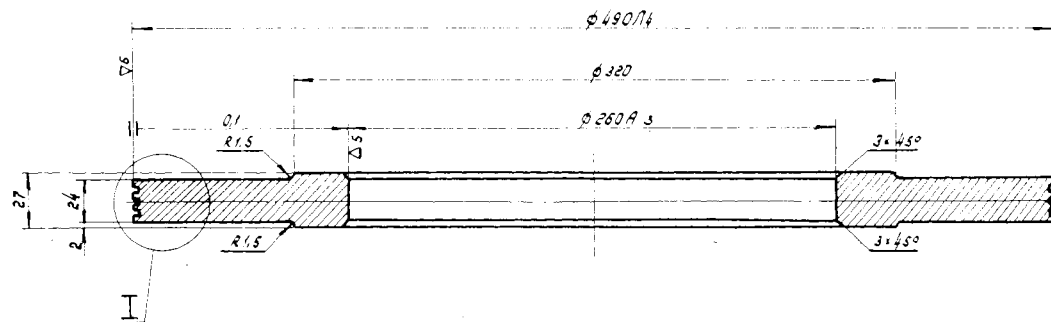
Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

2	1	4259	М.П.И.	8.72	Крышка		Л-23700	
8	4	2979		3.71				
Лит. узн.	Кал.	Докум. №	Подпись	Дата				
Констр.	И.И.И.И.И.				сч 18-36		Отливка	
В. констр.	Пупко							
Н. констр.	Козак							
Тех. констр.	Беляев				Материал		ГОСТ 1412-54	
Нач. сект.	Лекаев				Сортмент		СКБ Э	
Гл. констр.	Викторов				Техн. условия		ГОСТ 1855-55	

0068577	3042	1-13360
32-13-1	М	1-13360
33-13-1	М	1-13360

▽3 остьальное		
490/14	490-0.18	
260H3	260-0.16	

32



0	Зан	1267-188	Мет	26	Диск	Л-33612				
УЗН	кол	докум	подпис	дата						
Констр	Лекс	1955			С418-36	Отливка	Литера	Вес, кг	М	
Вед. констр							65	16,0	1.2	
И. констр	Курочка	1955					Материал		ГОСТ 1816-54	
Тех. экз	Курочка	1955					Сортмент		ГОСТ 1816-54	
Рук. экз	Покровская	1955					Тех. условия		ГОСТ 1816-54	
С. экз	Шкодрова	1955							СКБЗ	

9878E-U

ФЭ 104-4 (10)

Σ(▽)

Перв. примен.  
33-13-1, л. 19856

подп. и дата

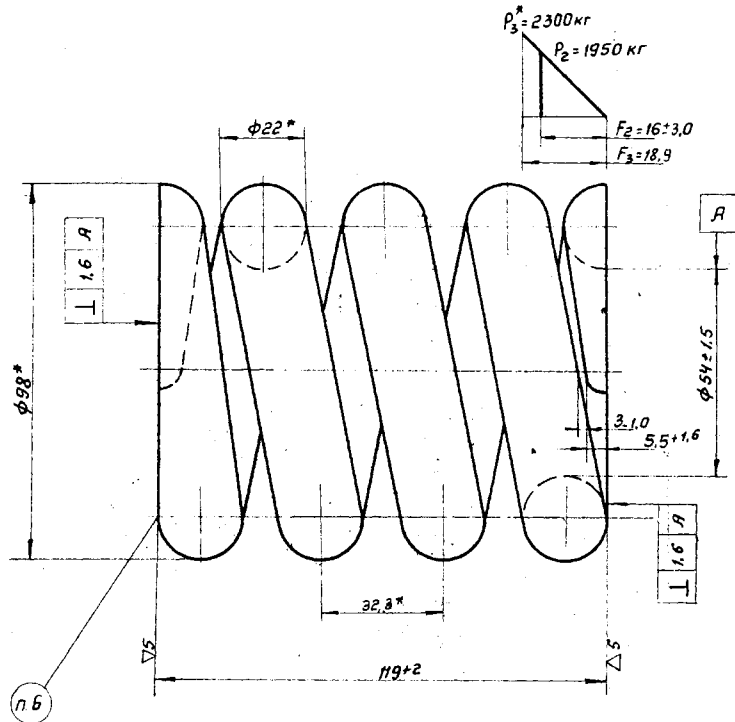
№ дубл.

Взам. инв. № 1 ин.

подп. и дата

инв. № инв.

600



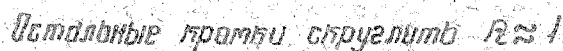
1. Направление навивки - правое.
2. Число рабочих витков - 3.
3. Число витков полное -  $4,5 \pm 0,3$ .
4. Твердость НРС 43... 50.
- 5.\* Размеры и параметры для справок.
6. Маркировать электрографическим способом №: пружины, год изготовления, клеймо ОТК.
7. Пооперационная приемка и остальные технические требования по гост 16118-70, класс пружины - П.
8. Покрытие: Окс. Фос.

				Л-38486			
В зам. инв. №	4588	д-к	с. 12	Пружина	Лист	Масса	Изготовит
Изм. инв. №	Взам. инв. №	Подп.	Дата			3.20	1:1
Разработ	Ямская	д-к	с. 12				
Проб.	Крылов	д-к	с. 12				
Т. контр.	Ворова	д-к	с. 12				
Н. контр.	Козлов	д-к	с. 12	Пружинная 822 ГОСТ 7419-55 Крутая 60С2А ГОСТ 14959-69	Лист	Листов 1	
Утв.	Пирко	д-к	с. 12				
				СКБ Э			

25

11-13360

ДЗ остальное



Т. О. Замалко  
Отлучка

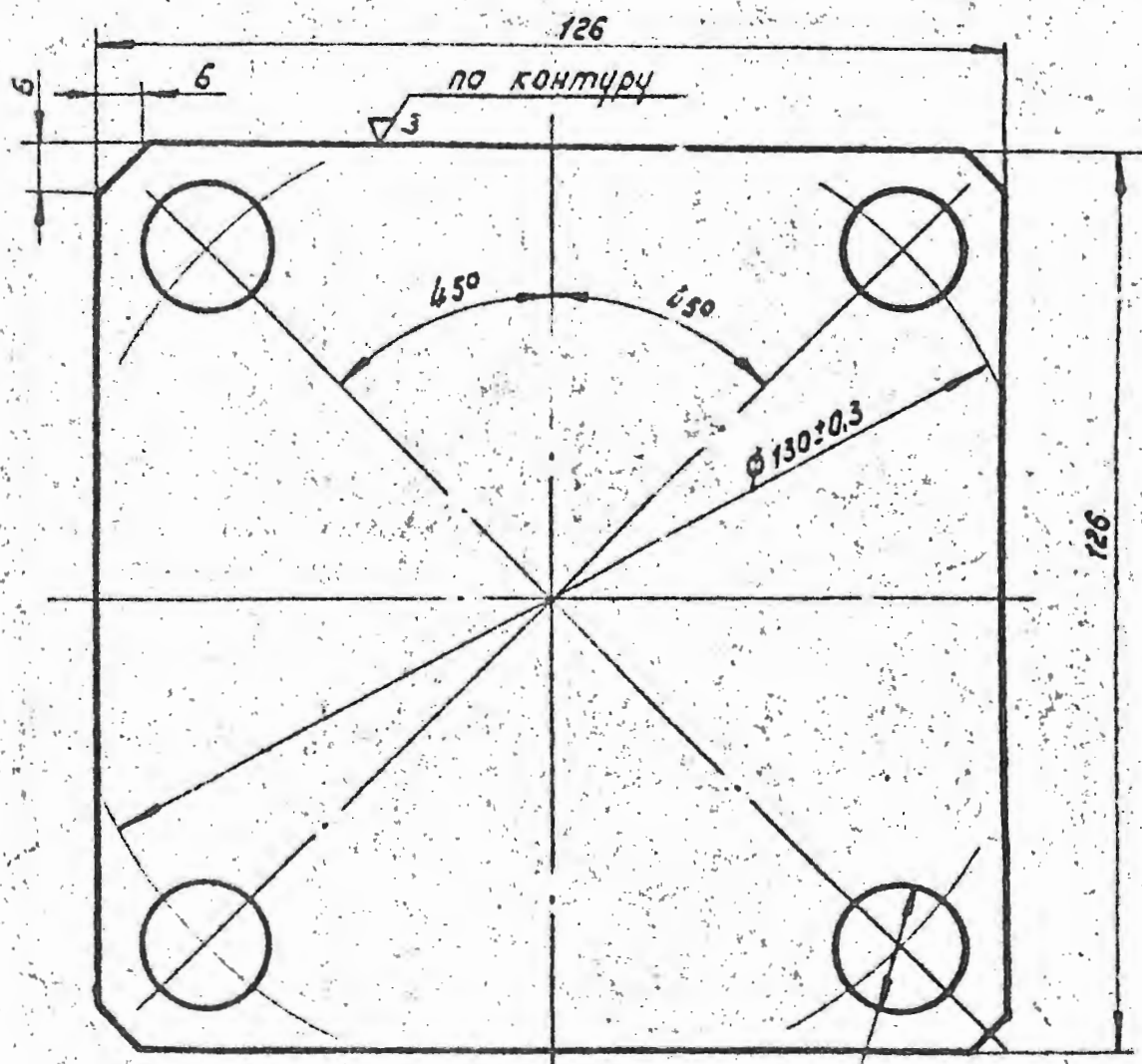
ШПОНКА

**Л-48002**





Объект	Зона	Мас.челов.
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360
3-13-1	М	Л-14793



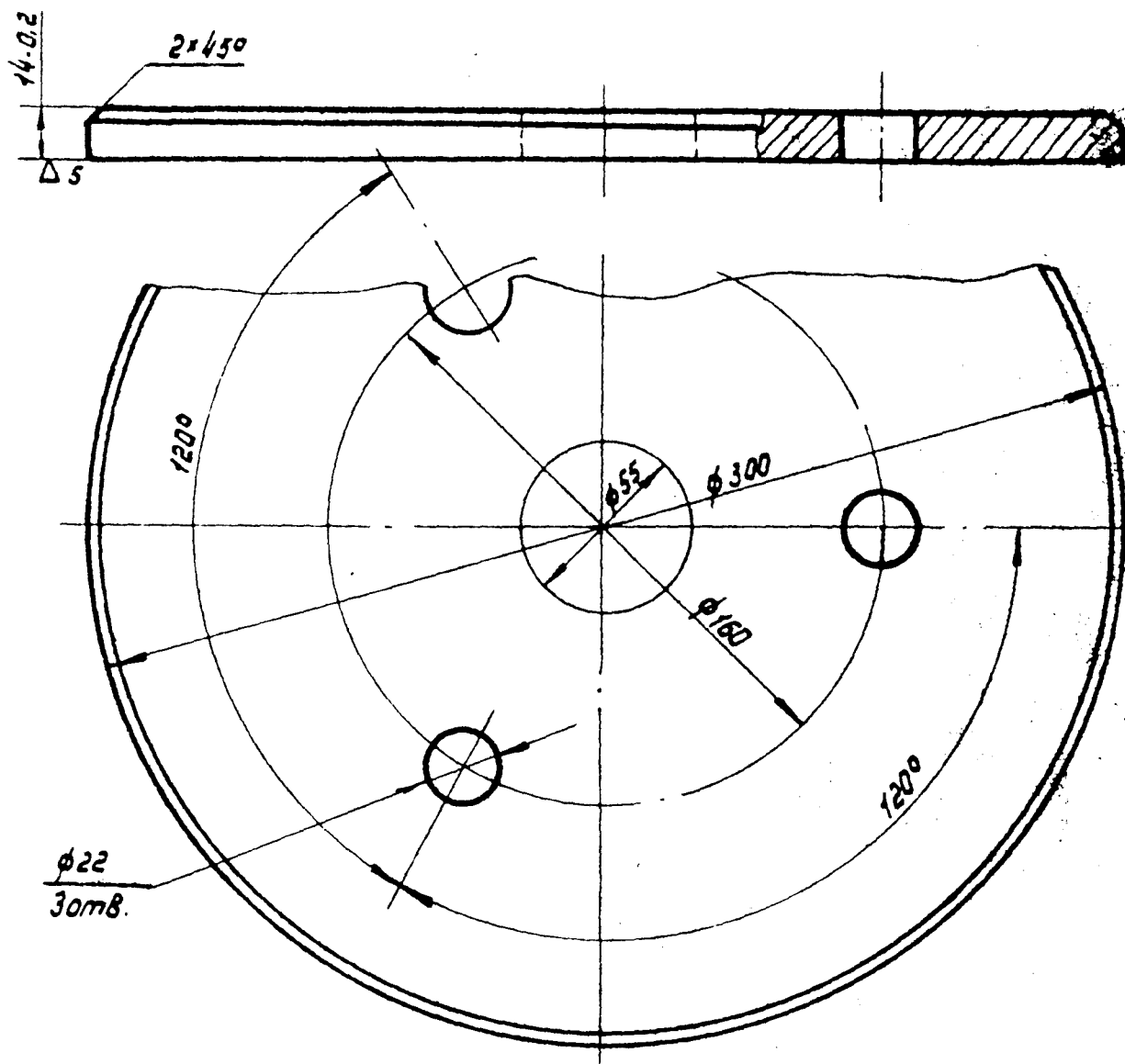
$\phi 17$   
 4 отв.  
 Согласовать с сопряженной  
 деталью.

а	ЛМЛ	5074	Мм - 865	Крышка		Л-48003			
Лит. Кол.	Докум.	Подпись	Дата			Литера		ВЕС, кг	М
Констр.	Леказ	Мм	8.65	Лист 12	Литера	65		1,35	1:1
Б. Констр.									
Н. Констр.	Кулагин	Мм	8.65	Материал	ГОСТ 380-60	<div>1</div> <div>СКС</div> <div>24</div>			
Технолос	Кулагин	Мм	8.65						
Нач. сект.	Локровский	Мм	8.65						
Пл. констр.	Шкловский	Мм	8.65						
				Сортим.	ГОСТ 5581-57				
				Тех. услов.	ГОСТ 500-58				

Объект	Зона	Исх. черт.
Э2-13-1	М	Л-13340
Э3-13-1	М	Л-13360

ВЗ ОСТАЛЬНОЕ

3

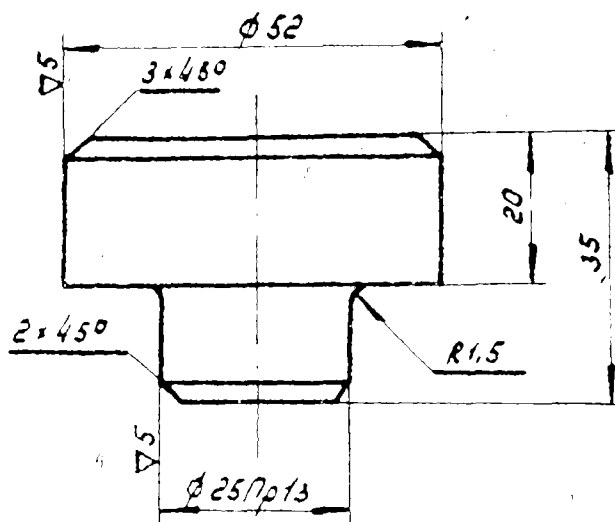


Б	УМТ	5074	Лт -	865	Шайба торцевая		Л-48004		
УМТ	Кол.	Докум.	Подпись	Дата			Литера	Вес, кг	М
Конструктор	Лекаш	Рез	8.65				65	7.70	1.2
В. Констр.					Ст 3		лист 16		
Н. Констр.	Кулагин	Рез	8.65		Материал		ГОСТ 380-60	1 СКБЗ	
Технолог	Курилов	Рез	8.65		Сортамент		ГОСТ 5681-57		
Рук. пр.	Покровский	Рез	8.65		Тех. условия		ГОСТ 500-58		
Гл. констр.	Шкловецкий								



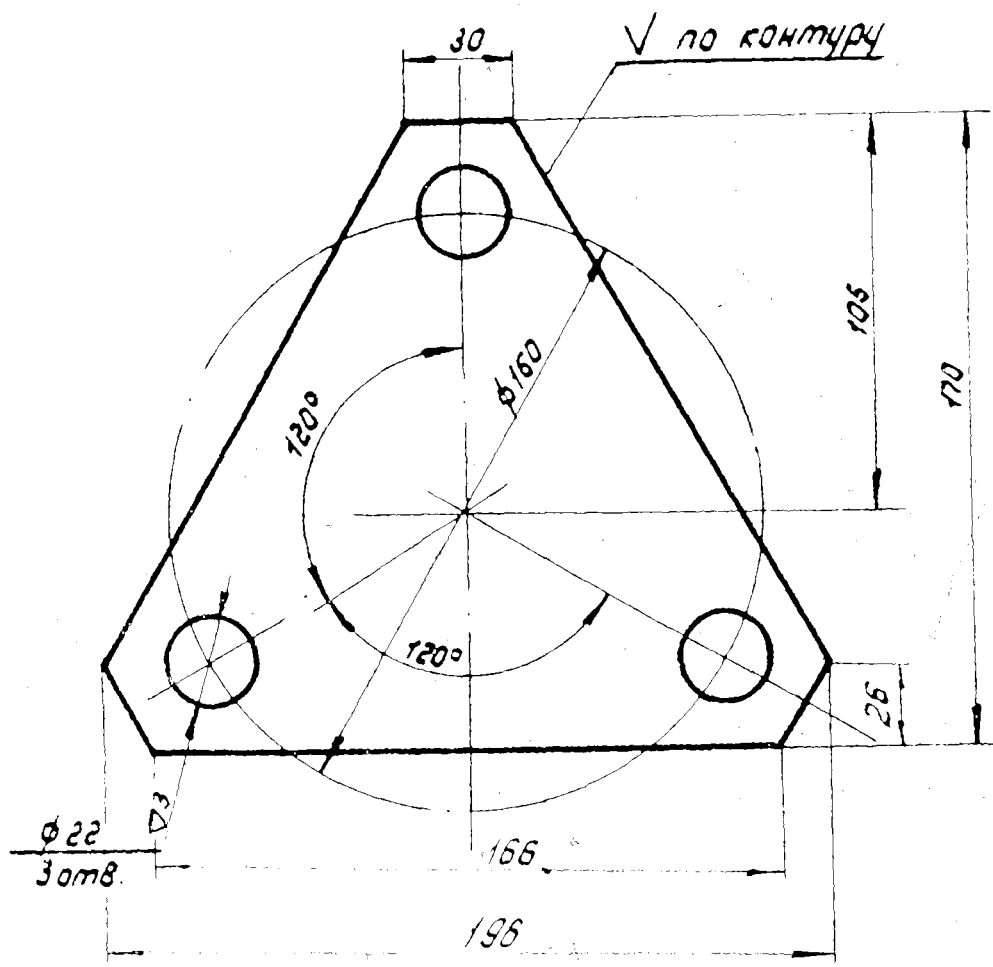
Объект	Зона	Исб. черт
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360

▽3 останаьное	
257p13	25 <sup>+0,085</sup> <sub>-0,050</sub>



					Палец		Л-48005		
Изм.	Кол	Докум.	Подпись	Дата			Литера	Вес, кг	М
Констр.	Лекос	М. 1	8.65				65	0,380	1-1
Н. Констр.	Курилов	31.10	8.65						
Технолог	Курилов	31.10	8.65						
Рук. зр.	Покровский				материал	ГОСТ 380-60			
Гл. констр.	Шкловский				сортамент	ГОСТ 2590-57			
Гл. констр.	Шкловский				Тех. условия	ГОСТ 535-58			
							СНБЭ		

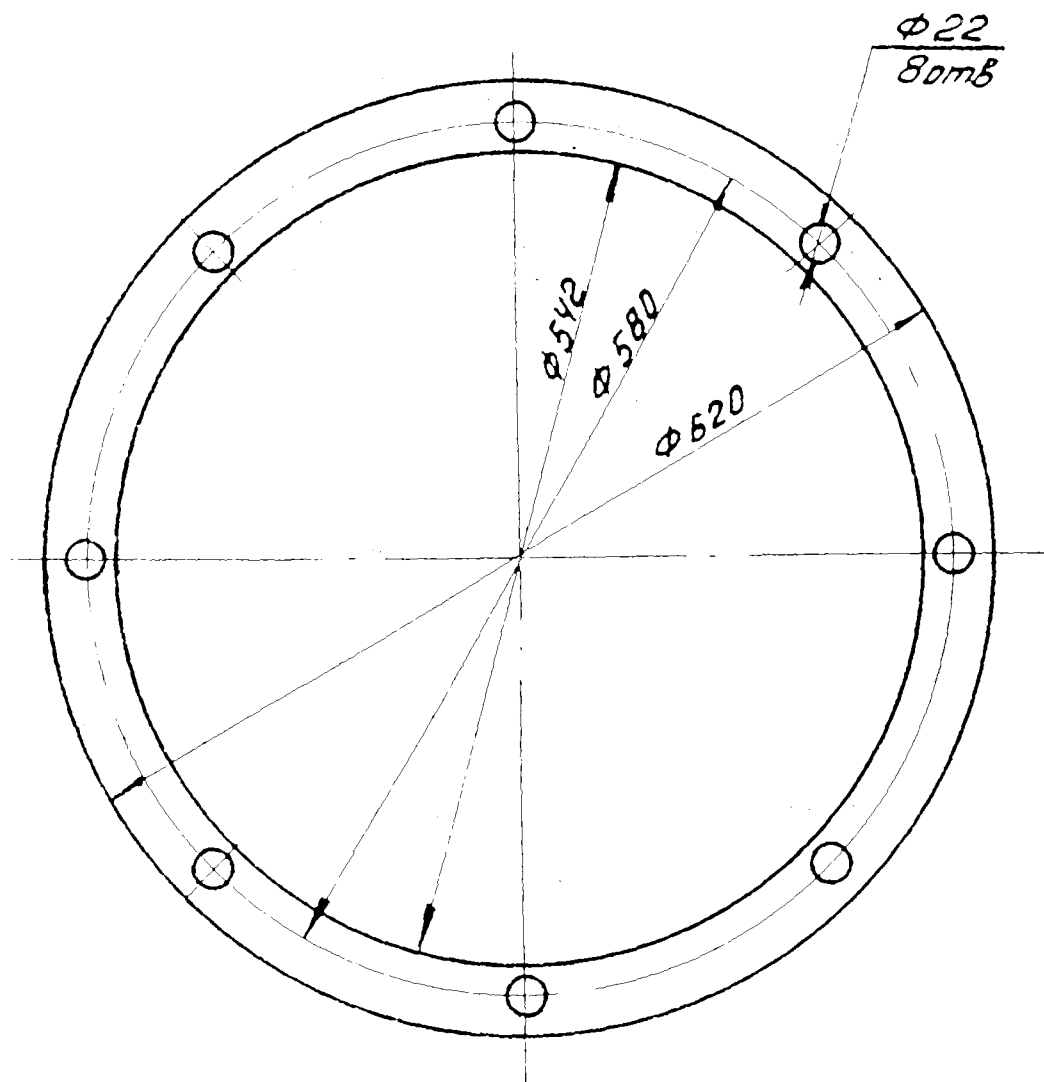
УЗМ	ЗОНА	НСО.ЧЕРТ.
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360



О	ЗАМТ	5074	Лист	865	Плоская стопорная		Л-48008		
УЗМ	Код	Докум	Подпись	Дата					
Конструктор	Лекс	Лекс	8.65		Ст3	Лист 1	Литера	Вес, кг	М
Н.Контр.	Кулаков	Кулаков	8.65				65	0,150	2
Технолог	Кулаков	Кулаков			Материал	ГОСТ 380-60	1 СКБЗ		
В.Констр.									
Рис. ЗР.	Лекс	Лекс	8.65		Сортамент	ГОСТ 3680-57			
П.Констр.	Шкловский	Шкловский							
					Тех. условия		ГОСТ 501-58		

Объект	Зона	№ д. черт
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360

Восстановленный подлинник №1

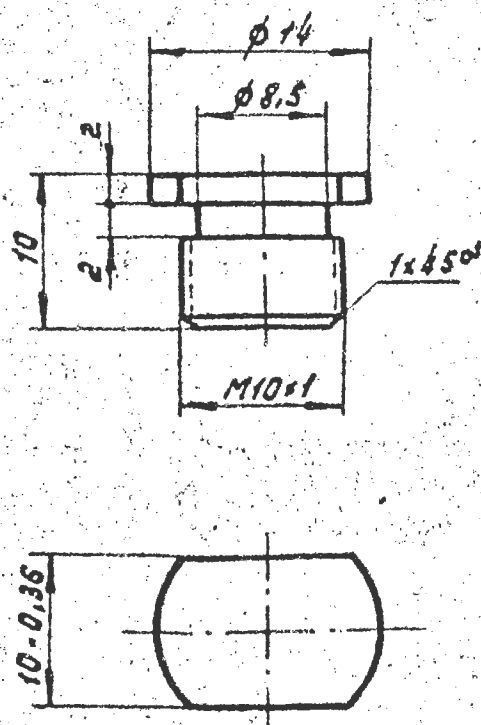


Восстановлен с подлинника  
Верно: *М.С.С.*

б		3/28				Прокладка		Л-48011		
изм	код	докум	подпис	дата		Порядок	лист 1	Литера	Вес, кг	М
констр.	Лекох	(Лекох)						65	0,030	1:5
Н. констр.	Куликов	(Куликов)				Материал	ГОСТ 481-58	СКБЗ		
Технолог	Курилов	(Курилов)								
Н.у. сект.	Покровский	(Покровский)				Сортмент	ГОСТ 481-58			
Н. констр.	Школовский	(Школовский)				Тех. усл.	ГОСТ 481-58			
В. констр.										

Объект	Зона	Исб. верт.
32-13-1	M	Л-13340
33-13-1	M	Л-13360
3-13-1	M	Л-14793
34-13-1	M	Л-12610

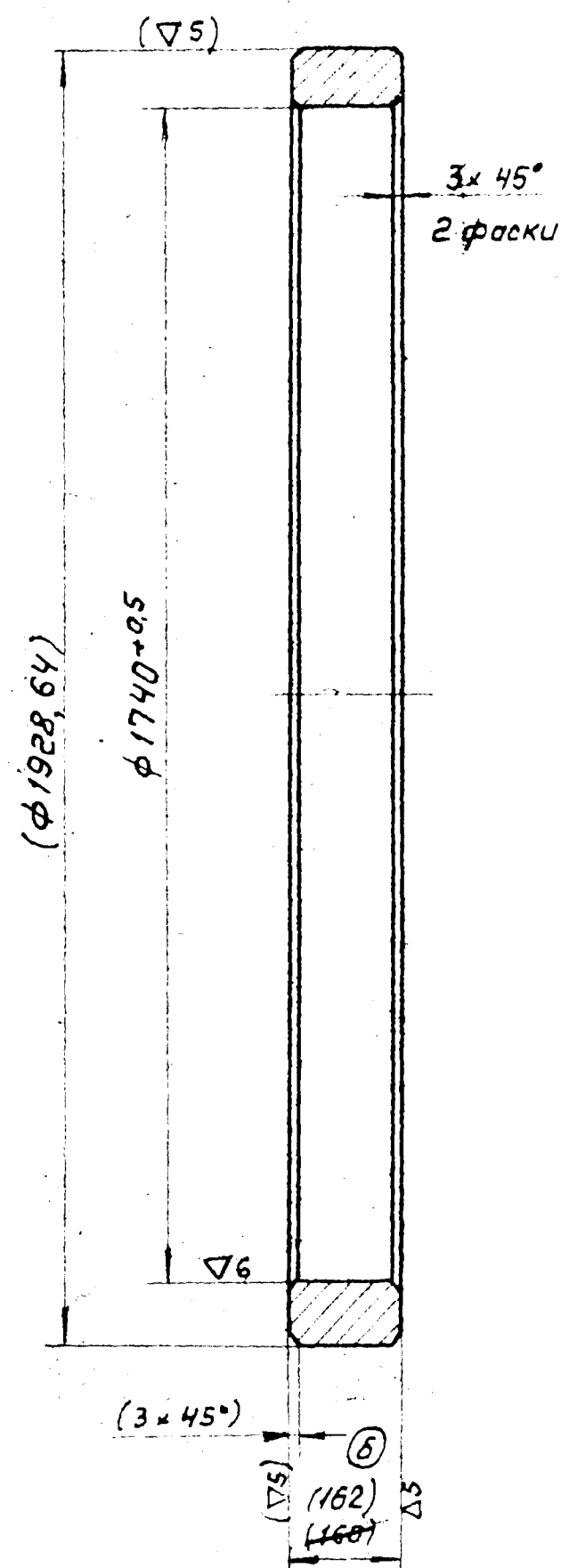
▽3



8	Зам.	5074	Изм.	8.65	Пробка		Л-49224		
Изм.	Кол.	Докум.	Подпись	Дата					
Констр.					ст3	φ16	Амтор	Вес, кг	М
Вед. конст.	Лекан	Лекан	Лекан	Лекан			65	0,007	0,1
Н. Контр.	Кулагин	Кулагин	Кулагин	Кулагин	Материал	ГОСТ 380-60	<div style="text-align: center;">               СКББ           </div>		
Технол.	Беляев	Беляев	Беляев	Беляев	Сортамент	ГОСТ 2590-57			
Нач. сект.	Покровский	Покровский	Покровский	Покровский	Тех. условия	ГОСТ 535-58			
Л. Констр.	Шкловский	Шкловский	Шкловский	Шкловский					

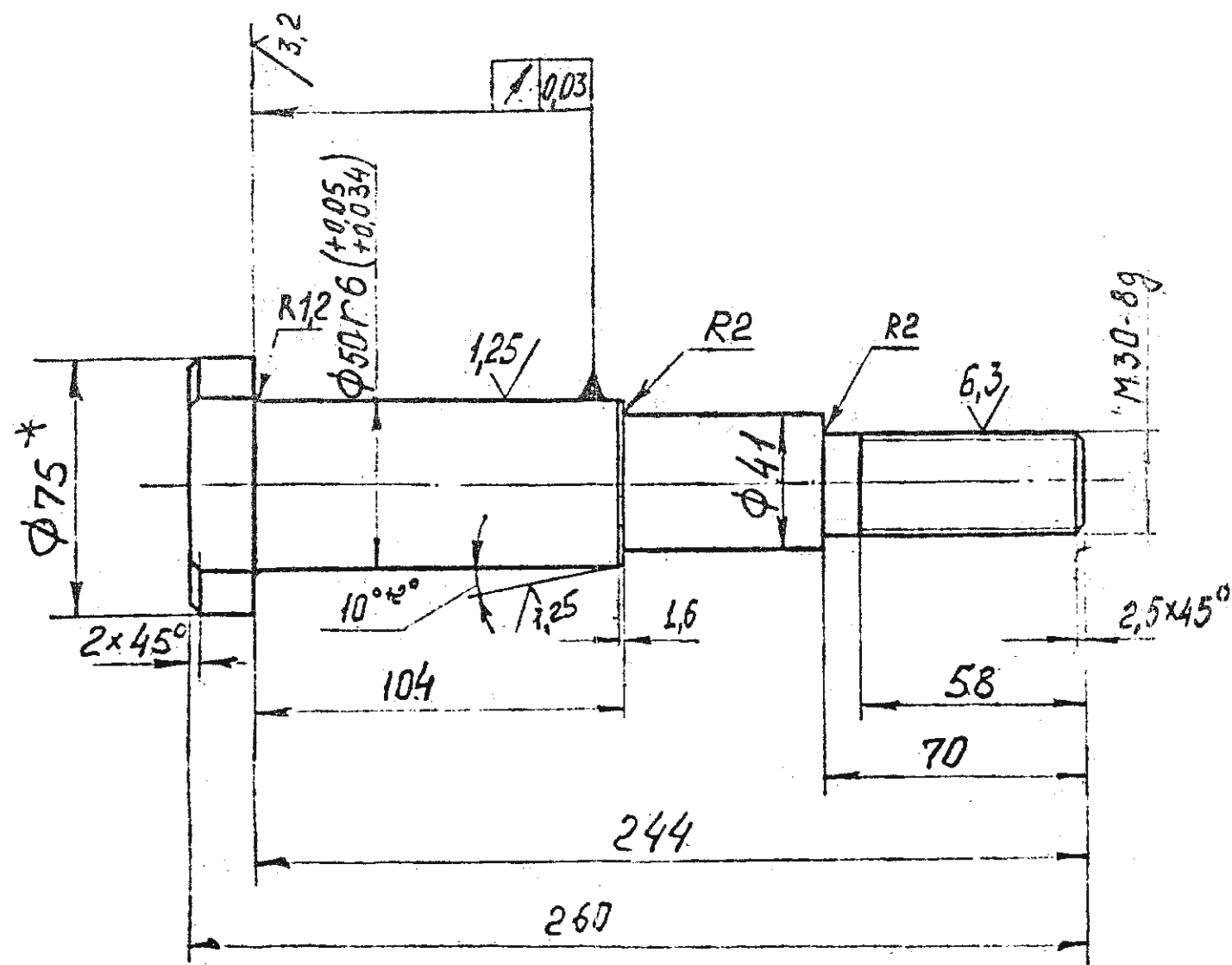
Объект	Зона	№ сб. черт
ЭЗ. 13-1	М	Л-19635

УЗ стальное  
По размерам  
в скобках  
обработать после  
напрессовки



1. Определение механических свойств поковки производить на тангенциальных образцах.
2. Деталь подвергнуть дефектоскопии на отсутствие внутренних пороков и поверхностных трещин.
3. Допускается сверление 4-х технологических отверстий М16 глубиной 35 мм, расположенных на торце по φ 1790.

б	1	4079	Лун	2.72	Венец		Л-73774			
а	2	3857	Лун	9.71						
Лит. изм.	Ква.	Докум. №	Подпись	Дата	38x НВ.Д		Паковка @	Литера	Вес, кг	м
Констр.	Новиков	М.И.	М.И.	7.70						
В. констр.	Кривелев	М.И.	М.И.	7.70	2р. у. кл 60X	ГОСТ 4543-61	СКБ Э	650	7-10	
Н. констр.	Казак	М.И.	М.И.	7.70						
Технолог	Животов	М.И.	М.И.	8.71	Материал	ГОСТ 8479-81	Тех. услов.	ГОСТ 8479-81	70	
Маш. сект.	Малчадский	М.И.	М.И.	8.71						
Гл. констр.	Морщук	М.И.	М.И.	8.71	Тех. услов.		ГОСТ 8479-81		@	



1. \* Размер для справок  
2. Неуказанные пред. откл. размеров:  $h/4, \pm \frac{1/4}{2}$ .

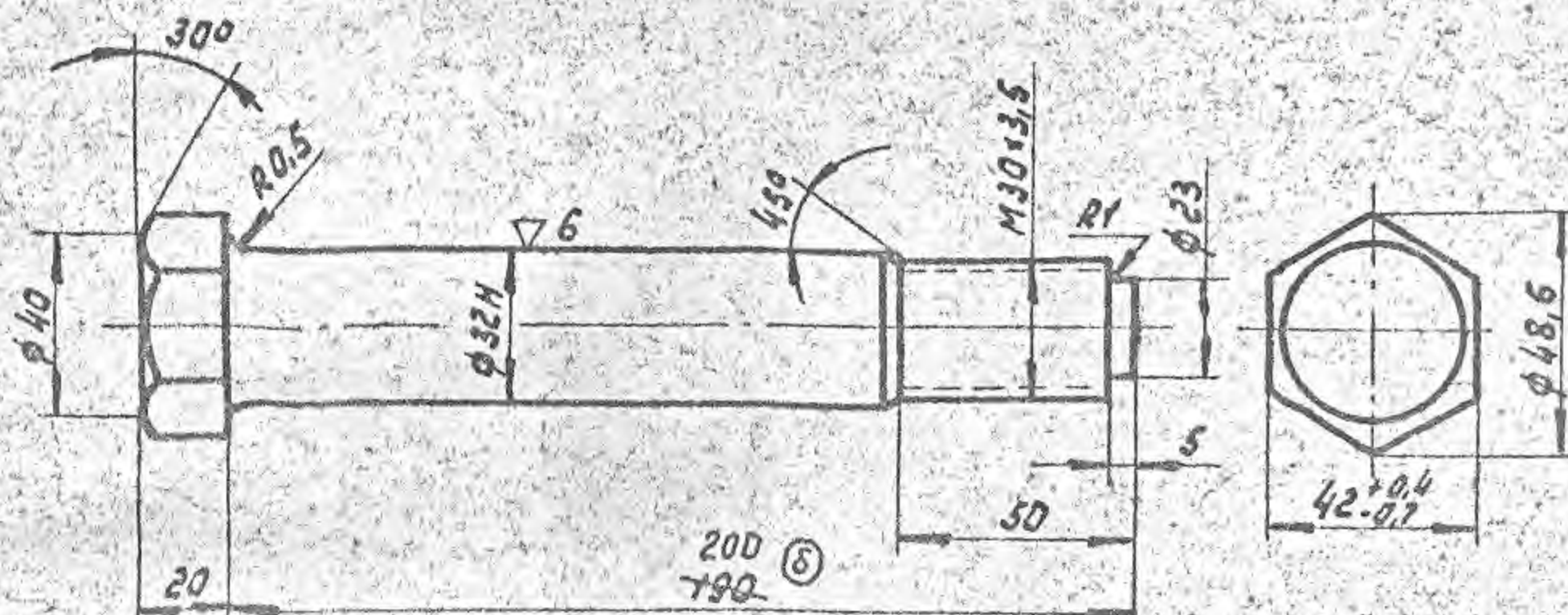
① 3. Заготовку подвергнуть ультразвуковой дефектоскопии на соответствие группе качества 1 по ГОСТ 21120-75. Эквивалентная площадь дефекта – не более 1мм<sup>2</sup>. В сечениях дет., удаленных от центра более, чем на 1/4 её радиуса, не допускаются дефекты, превышающие уровень фиксации

Л-19856РН1					Лист			масса	масштаб
1	ЛМ.279-04	ИИ	ИИ	ИИ	Болт			3,0	1:2
изм	лист	№ докум	подп	дата					
разр.	Гаранин	0969							
проб	Белая								
7. контр									
и контр									
утв.									
Круг Е75 ГОСТ 2590-71					СКБЭ				
ОХН-8 ГОСТ 4513-71									



Объект	Зона	Лист. черт.
32-13-1	M	Л-15508
33-13-1	M	Л-15508

32 остальное	
32H	32 <sup>+0,020</sup> <sub>-0,003</sub>



① - 1. Заготовку подвергнуть ультразвуковой дефектоскопии на соответствие групп качества 1 по ГОСТ 21120-75, эквивалентная площадь дефекта - не более 1 мм<sup>2</sup>. В сечениях детали, удаленных от центра более чем на 1/4 ее радиуса, не допускаются дефекты, превышающие уровень фиксации.

1	ГМ 514-09	Одн./свои	⑥
Б	2	2329	Всч - 10.18
О	ИМГ	5074	Мтн - 8.65
Ишт.	Коп.	Докум.	Подпись дата
Конструктор	Лекан	Мр	1.65
В. Констр.			
Н. Констр.	Кулагин	1.25	
Технолог	Курилов	1.65	
Рук. гр.	Покровский	1.65	
Гл. констр.	Шкловский		

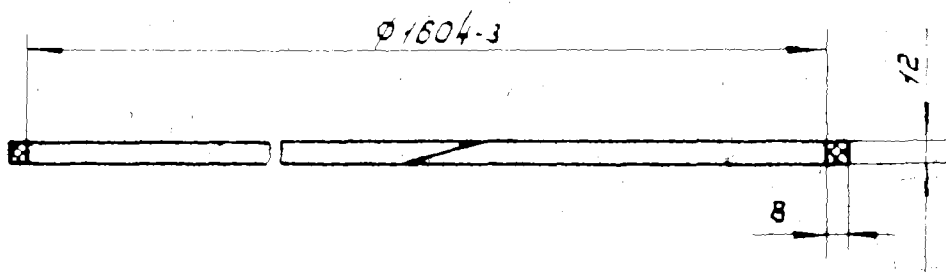
Болт М30×790

Л-48013

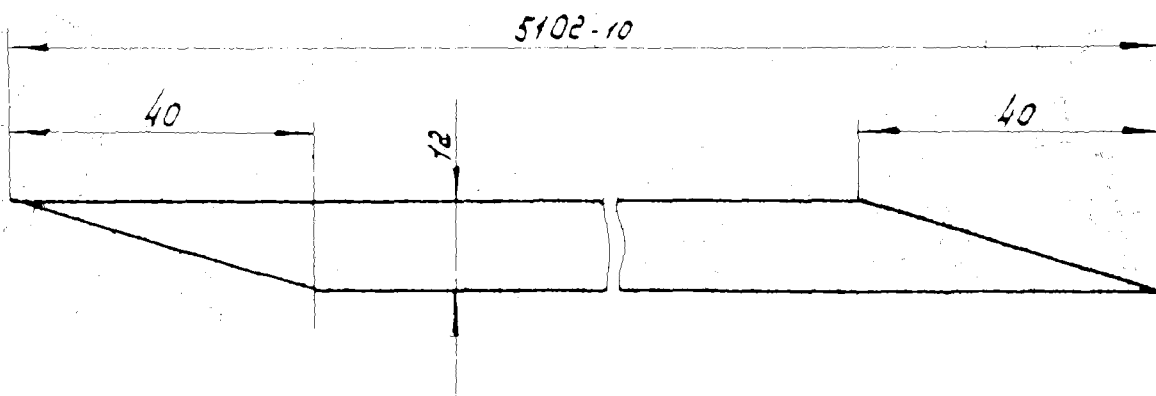
Шестигранник	Литера	Вес, кг	М
45	65	1,35	1,2
Материал	ГОСТ 1050-60	1 СКБЭ	
Сортамент	ГОСТ 8360-57		
Тех. условия	ГОСТ 1051-59		



Объект	Зона	Лист черт
92-13-1	М	Л-13340
93-13-1	М	Л-13360



Развертка  
М 1:1

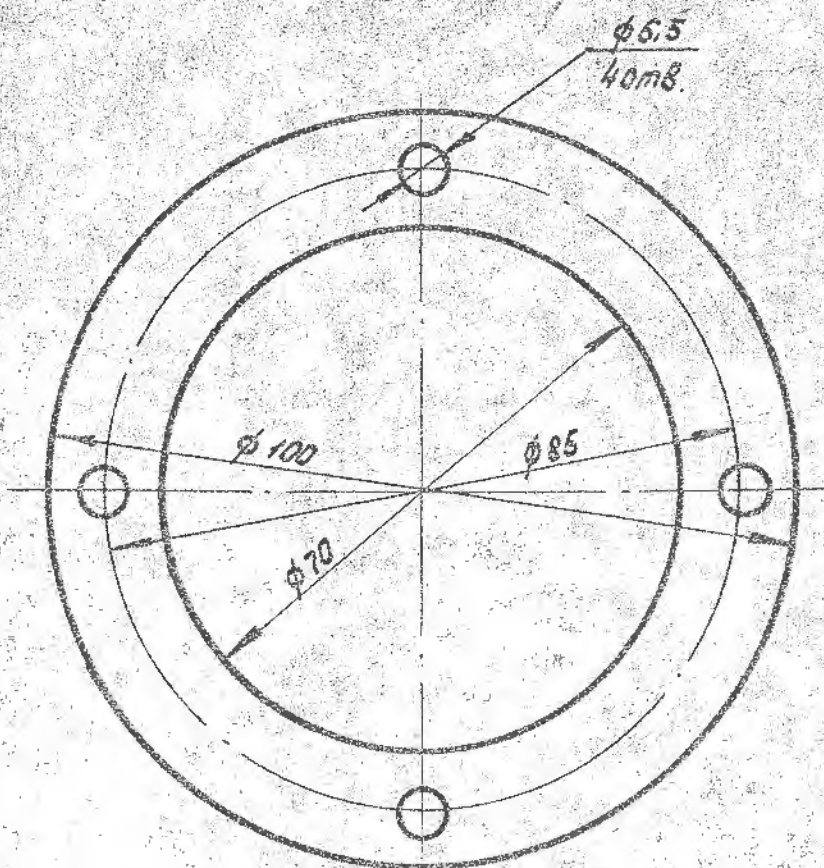


Место стыка вулканизировать.

					Кольцо		Л-93048			
Лист	Кол	Докум	Подпись	Дата						
Конструктор	Винокурова	Мт	8.65		РЕЗИНА	Шнур IV мягкий 8×12	Литера	Вес, кг		
В. констр.	Кривелов	Мт	8.65				65		0.724	
Н. констр.	Козак	Мт	8.65							
Технолог	Тивин	Мт	8.65		Материал	ГОСТ 6487-57	СК 63			
Нац. сект.	Лекаж	Мт	8.65		Сортамент	ГОСТ 6487-57				
П. констр.	Шклоцкий	Мт	8.65		Тех. условия	ГОСТ 6487-57				



Объект	Зона	№ док. черт.
34-13-1	М	Л-12610
3-13-1	М	Л-14793
33-13-1	М	Л-13360



33

О	ЗамТ	1244-158	Лист	4.65	Прокладка		Л-81416		
Лит.	Коп.	Докум	Подпись	Дата					
Конструк	Лещинская				Картон марки А	Лист 1	Литера	Вес, кг	М
Вед. констр	Лекаж	ДК	8.65				65		0,003
Н. контр.	Кулагин	В.Б.	8.65						
Технолог	Белая	В.Б.	8.65		Материал	ГОСТ 9347-60	<div>1</div> <div>СКБЗ</div>		
Нач. сект.	Чернова	В.Б.	8.65		Сортамент	ГОСТ 9347-60			
Гл. констр	Шляховский				Тех. услов.	ГОСТ 9347-60			