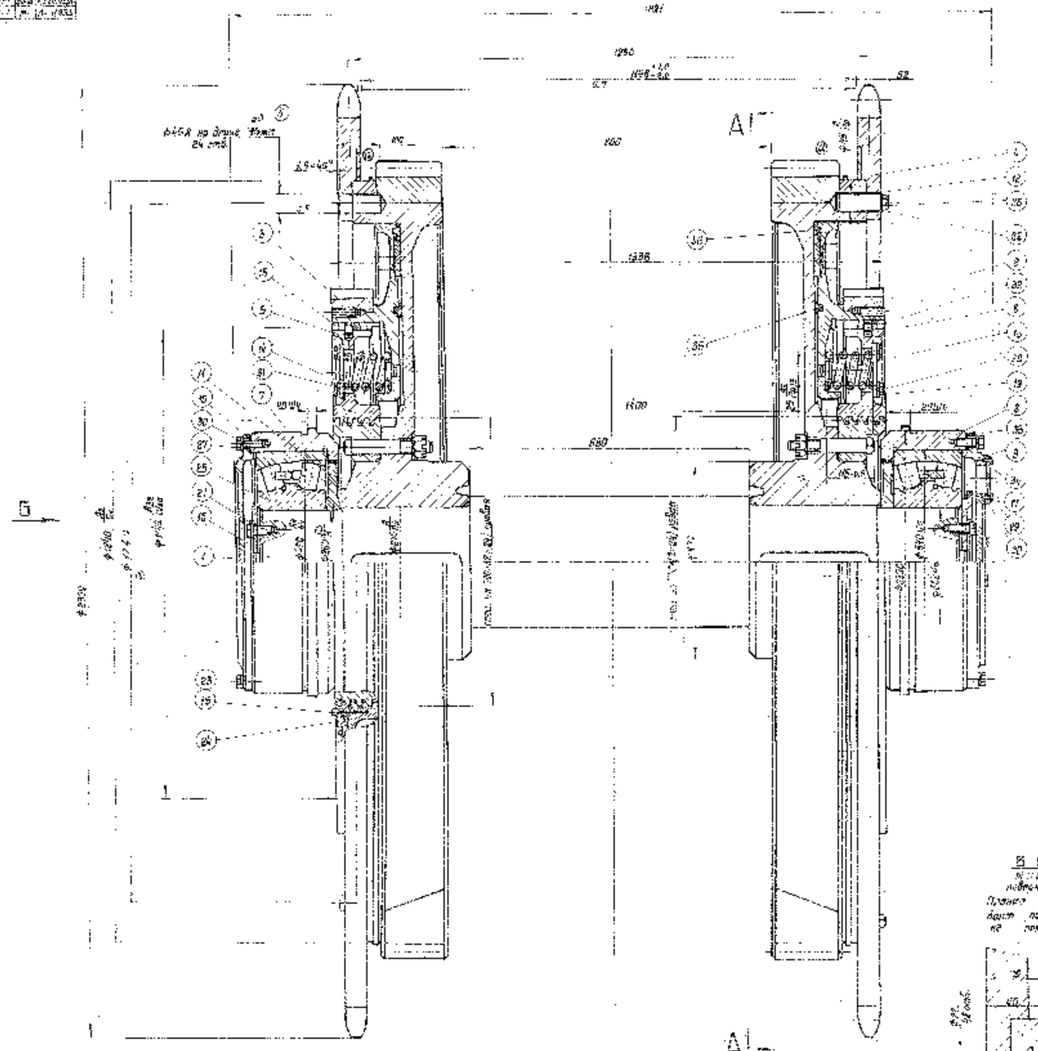
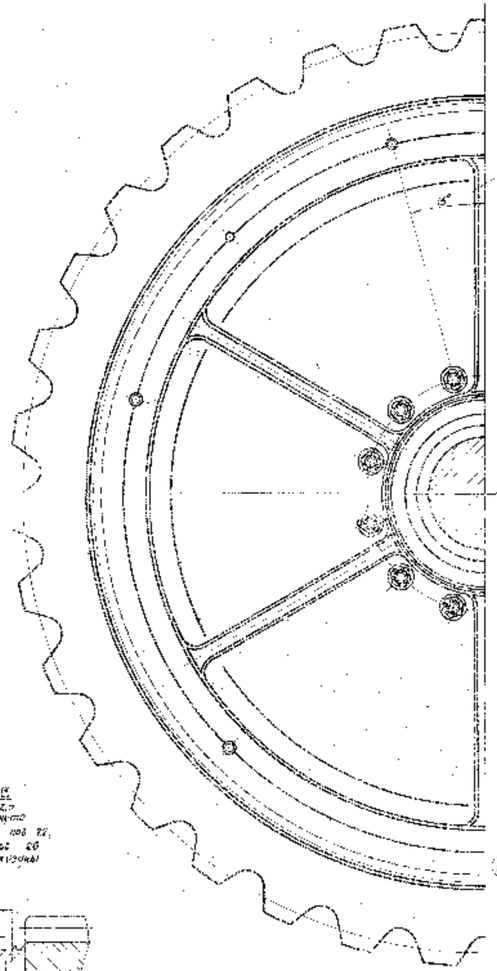
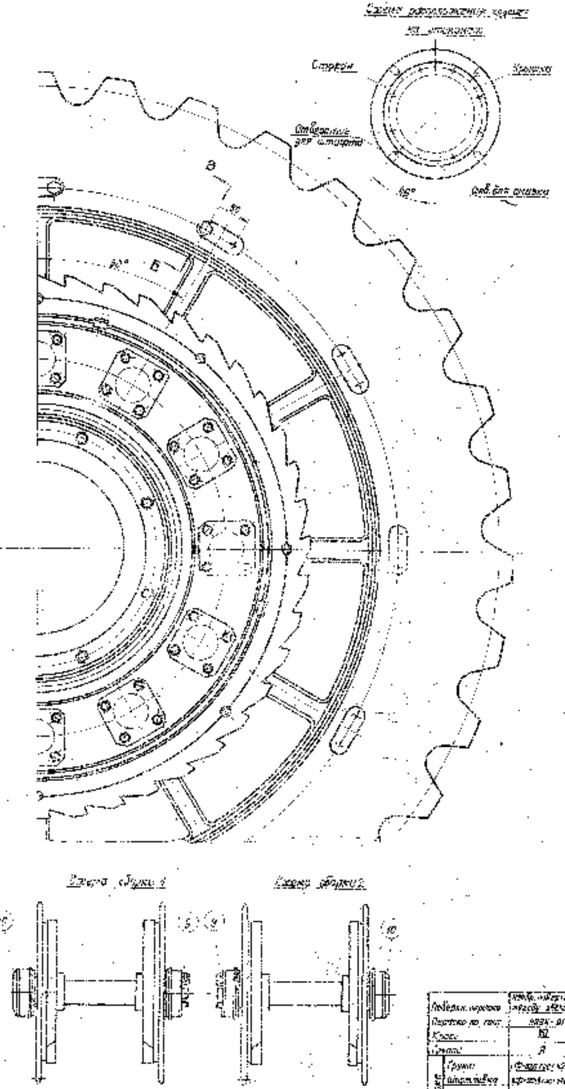
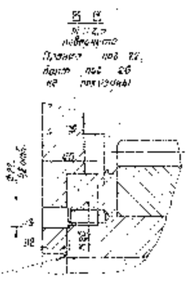








1. Шероховатость внутренних цилиндрических поверхностей зубьев, боковых сторон, буртиков, торцевых поверхностей зубьев не более 1 мкм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по h_{12}, отверстий - по H_{12}. Неуказанные фаски и радиусы галтелей 1 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, расположения поверхностей, формы и шероховатости поверхностей обработанных после сварки.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров, расположения поверхностей, формы и шероховатости поверхностей обработанных после сварки.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров, расположения поверхностей, формы и шероховатости поверхностей обработанных после сварки.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров, расположения поверхностей, формы и шероховатости поверхностей обработанных после сварки.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	
	ГОСТ 8713-79	Штанга 16×2		0,12	
	ТУ 3183-66	Напильник личной		0,20	
6А	Л-19856	Корпус	1	2,30	
55	Л-19857	Кольцо	2	0,80	
54	Л-19858	Стержень	3	0,06	
53	Л-19859	Стержень	3	0,09	
52	ГОСТ 3128-70	Шплинт 3,2×40	16	0,02	
51	ГОСТ 6402-70	Шайба пружинная 20	12	0,04	
50	ГОСТ 7796-70	Болт М20×55-8g	16	0,32	
49	ГОСТ 7798-70	Болт М20×60-8g	24	0,38	
48	ГОСТ 7796-70	Болт М20×65-8g	16	0,39	
47	ГОСТ 5927-70	Гайка М20-6Н	56	0,06	
46	ГОСТ 6402-70	Шайба пружинная 20	72	0,04	
45	Л-19860	Стакан	2	0,06	
44	Л-19861	Крышка	2	0,06	
43	Л-19862	Крышка	1	0,06	
42	Л-19863	Крышка	1	0,06	
41	Л-19864	Крышка	1	0,06	
40	Л-19865	Крышка	1	0,06	
39	Л-19866	Крышка	1	0,06	
38	Л-19867	Крышка	1	0,06	
37	Л-19868	Крышка	1	0,06	
36	Л-19869	Крышка	1	0,06	
35	Л-19870	Крышка	1	0,06	
34	Л-19871	Крышка	1	0,06	
33	Л-19872	Крышка	1	0,06	
32	Л-19873	Крышка	1	0,06	
31	Л-19874	Крышка	1	0,06	
30	Л-19875	Крышка	1	0,06	
29	Л-19876	Крышка	1	0,06	
28	Л-19877	Крышка	1	0,06	
27	Л-19878	Крышка	1	0,06	
26	Л-19879	Крышка	1	0,06	
25	Л-19880	Крышка	1	0,06	
24	Л-19881	Крышка	1	0,06	
23	Л-19882	Крышка	1	0,06	
22	Л-19883	Крышка	1	0,06	
21	Л-19884	Крышка	1	0,06	
20	Л-19885	Крышка	1	0,06	
19	Л-19886	Крышка	1	0,06	
18	Л-19887	Крышка	1	0,06	
17	Л-19888	Крышка	1	0,06	
16	Л-19889	Крышка	1	0,06	
15	Л-19890	Крышка	1	0,06	
14	Л-19891	Крышка	1	0,06	
13	Л-19892	Крышка	1	0,06	
12	Л-19893	Крышка	1	0,06	
11	Л-19894	Крышка	1	0,06	
10	Л-19895	Крышка	1	0,06	
9	Л-19896	Крышка	1	0,06	
8	Л-19897	Крышка	1	0,06	
7	Л-19898	Крышка	1	0,06	
6	Л-19899	Крышка	1	0,06	
5	Л-19900	Крышка	1	0,06	
4	Л-19901	Крышка	1	0,06	
3	Л-19902	Крышка	1	0,06	
2	Л-19903	Крышка	1	0,06	
1	Л-19904	Крышка	1	0,06	

Разработал	Иванов			
Проверил	Петров			
Н. контр.	Сидоров			
Утвердил	Козлов			

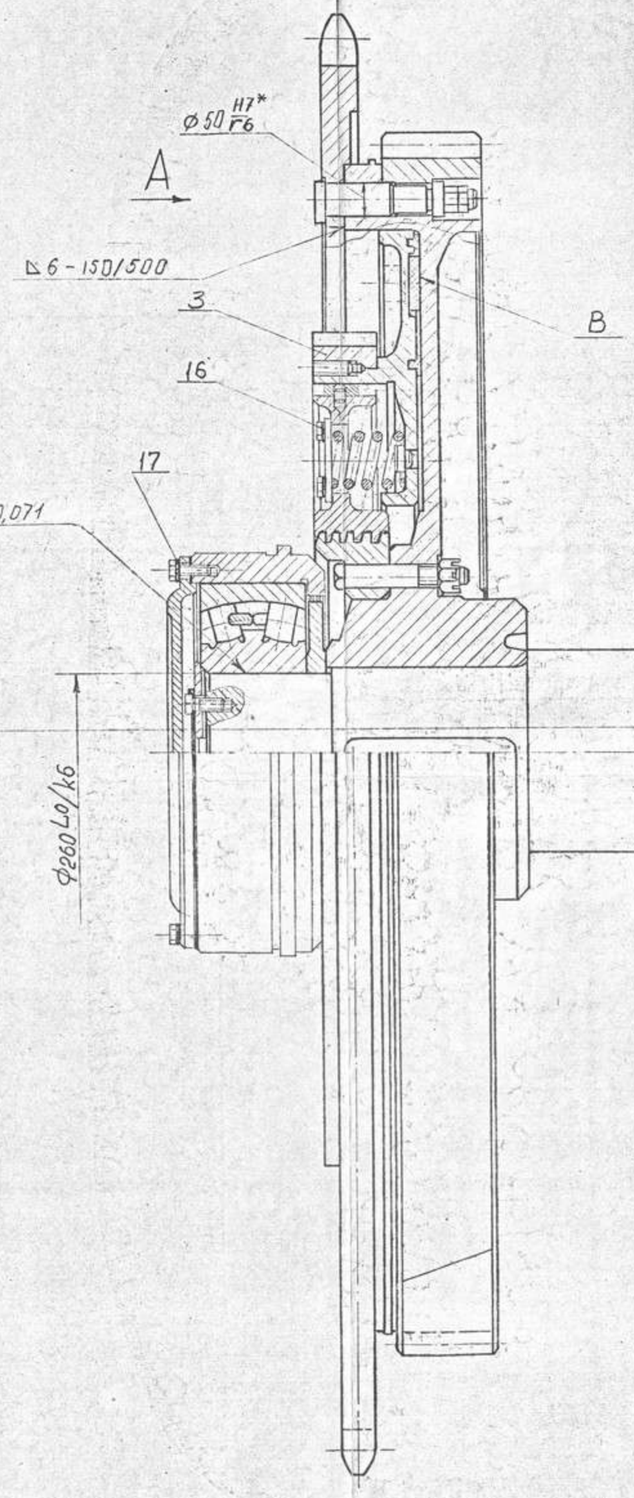
Вал главный в подшипниках

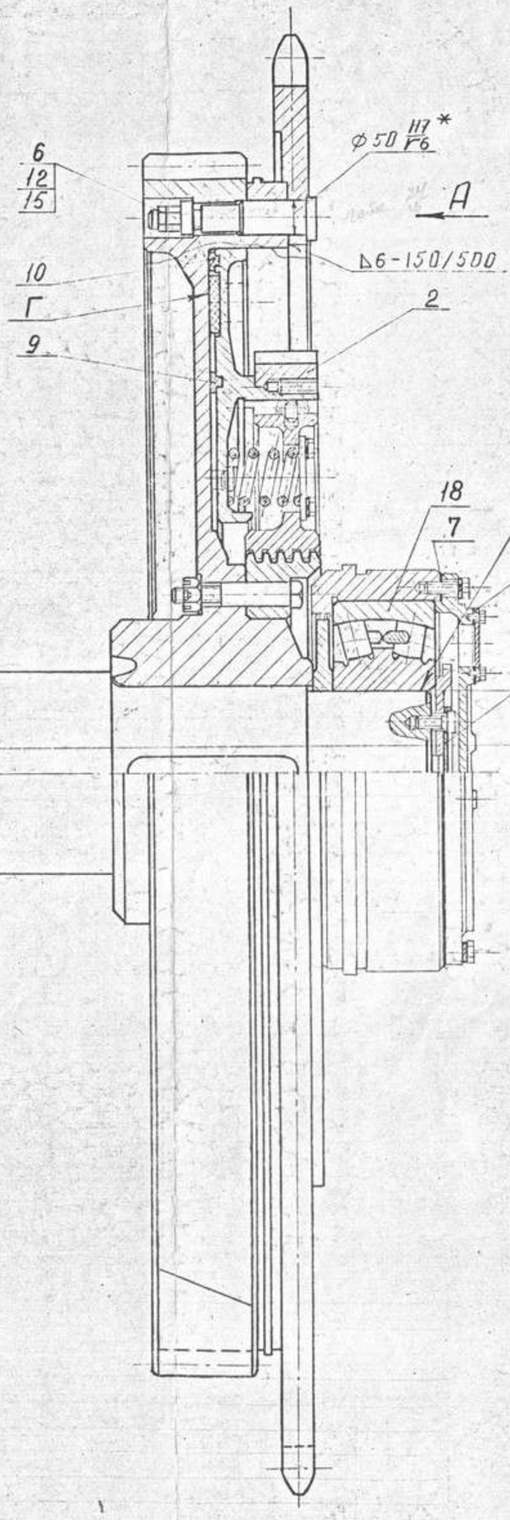
Л-19856

Масштаб 1:5 | Лист 1 | Листов 1

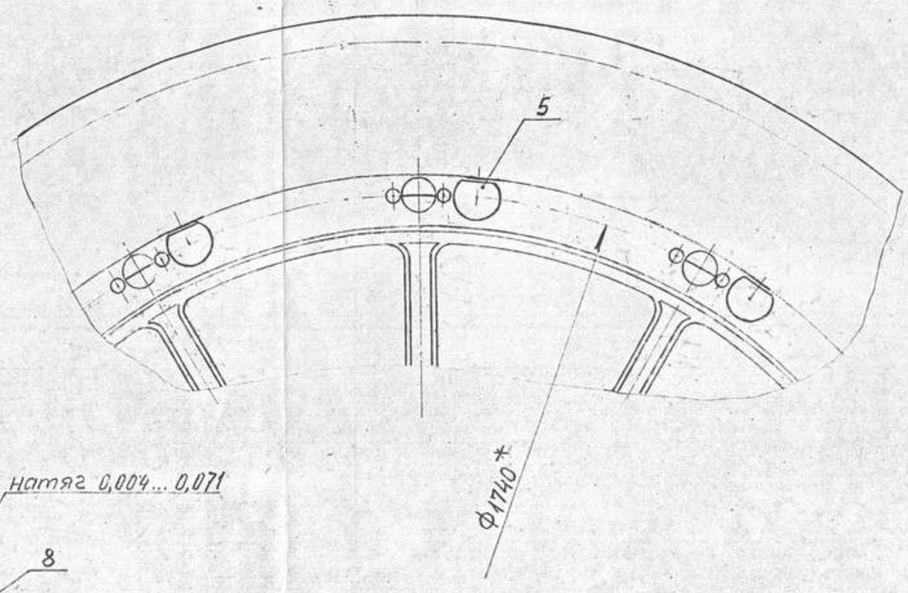
Копировал

Л-19856РСБ





Вид А



1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Технологический процесс на сварку, см. п. 2, должен быть согласован с СКБЭ.
4. Поверхность сопрягаемых деталей аварийного тормоза, резьба гайки и винта не должны иметь задиров, заусенцев и помятостей. Допускаются отдельные риски глубиной до 2 мм, длиной не более 200 мм.
5. Болты поз. 5 перед установкой охладить в жидком азоте. Установка болтов должна производиться достаточно быстро, чтобы не произошло преждевременное скрепление деталей.
6. Допускается восстанавливать посадочные размеры методом хромирования посадочного места внутреннего кольца подшипника.
7. При восстановлении посадочных мест подшипников хромированием поверхности сепараторов, тел и дорожек качения должны быть защищены от попадания наносимого металла.
8. Толщина наращенного слоя при хромировании — не более 0,2 мм.
9. Для заполнения полостей подшипников возможно применение одной из следующих смазок:
   литол 24 ГОСТ 21150-75
   ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73
   ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80
   Лита ОСТ 38.01295-83
   ВНИИ НП-242 ГОСТ 20421-75
10. На упорную резьбу и посадочные поверхности нанести тонкий слой смазки: смесь ВНИИНП-242 ГОСТ 20421-75 (7 частей) и ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79 (1 часть) или графитная смазка ГОСТ 3333-80. Попадание смазки на тормозные поверхности В и Г не допускается.
11. Остальные Т.Т. и схемы сборки смотри руководство по капитальному ремонту экскаваторов, утвержденному МПС от 18.06.84г. и черт. Л-19856.
12. Перед сборкой произвести ревизию всех узлов и деталей на соответствие технической документации и черт. Л-19856, и определить целесообразность использования изношенных элементов (в пределах норм износа) в зависимости от величины выработки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Л-19856РСБ				
Разраб.		Герасимов			Вал главный с тормозом. Сборочный чертеж		Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Брун					—		1:5
Т. контр.		Беляев					Лист	Листов 1	
Н. контр.		Петров					СКБЭ		
Утв.									

Рис. 1

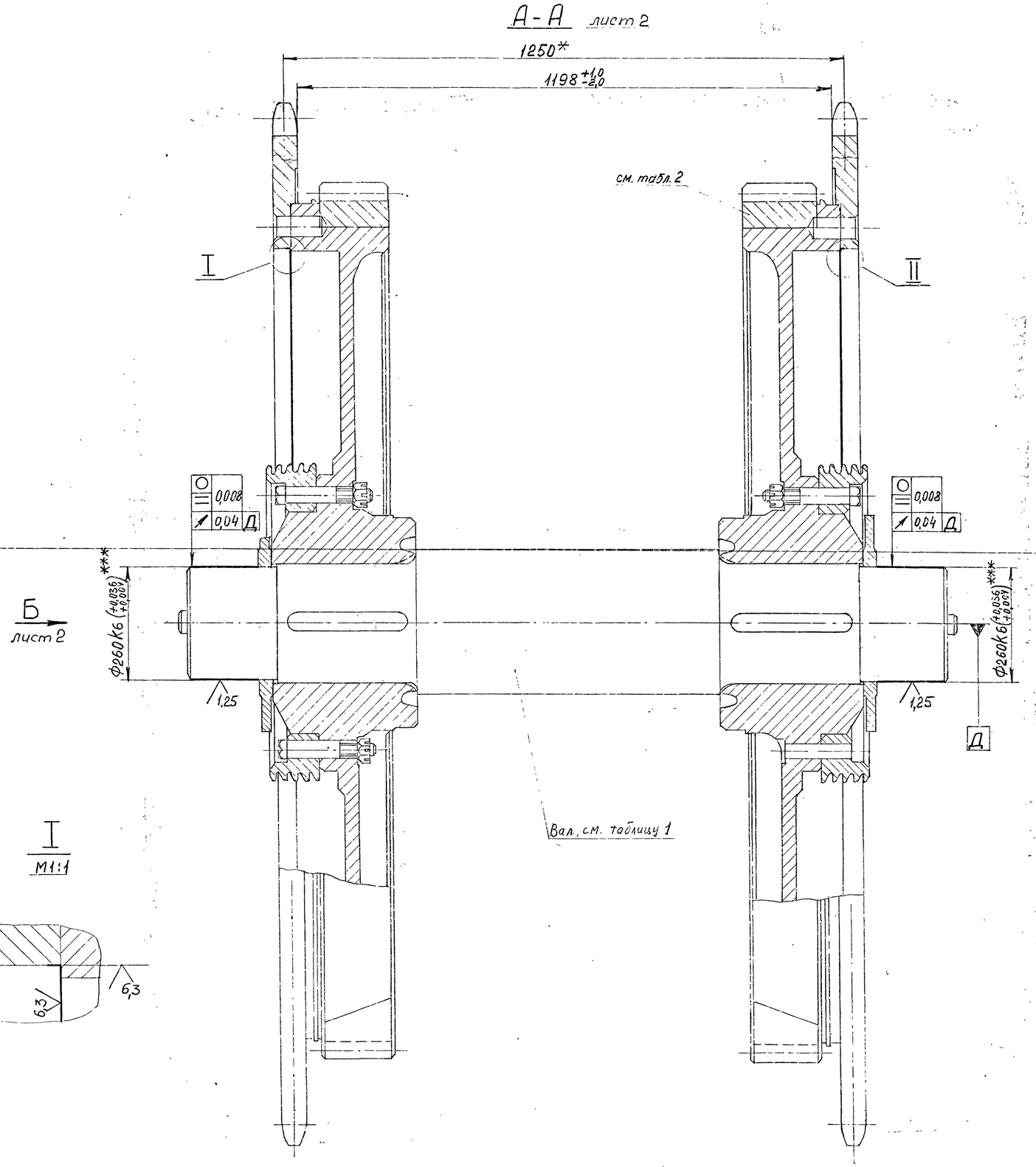


Таблица 1

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

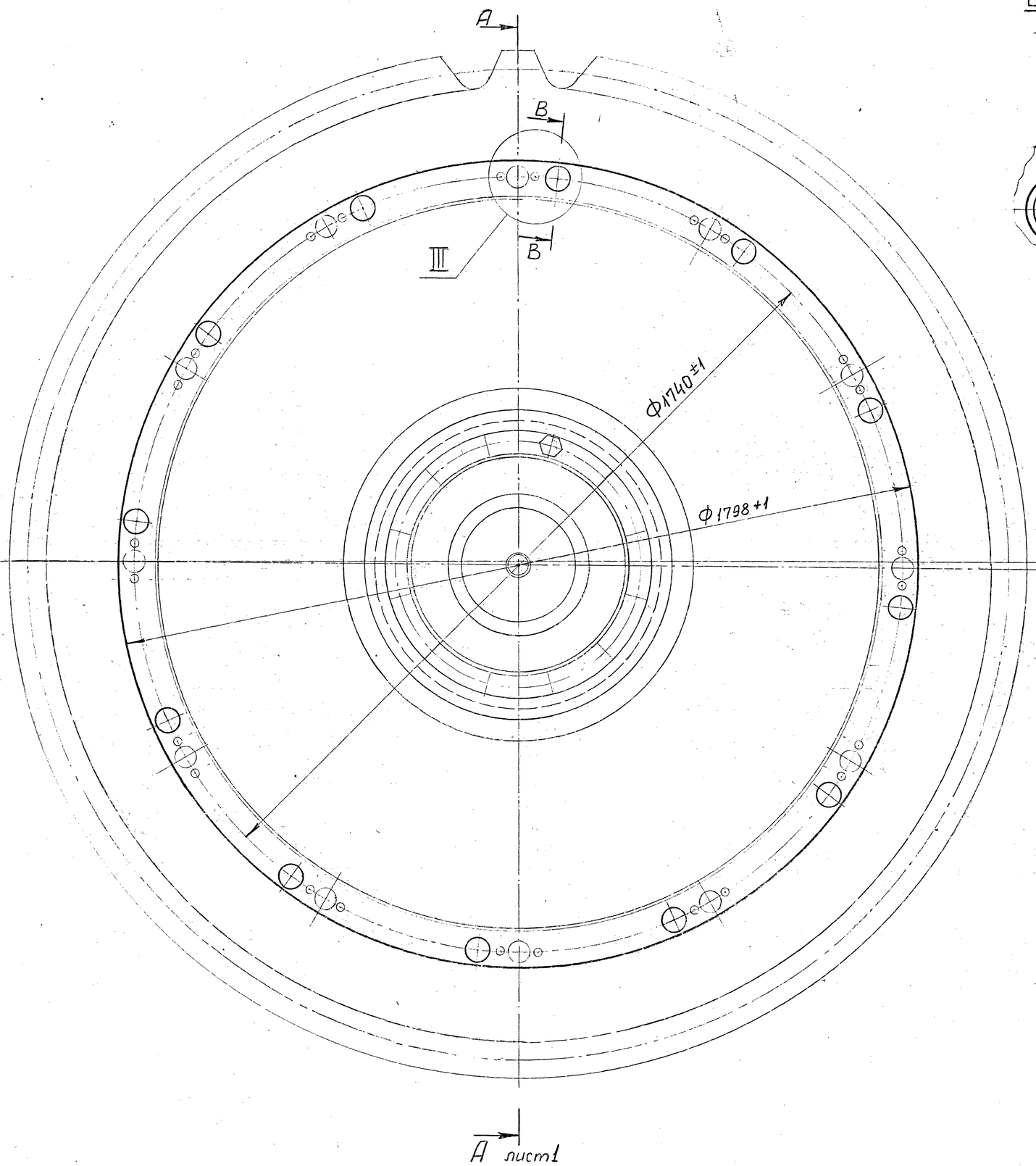
1. * Размер для справок.
2. Существовавший до ремонта сварной шов удалить, см. выносные элементы I и II.
3. ** Размер уточнить расположив отверстия по оси торцевого профиля зуба, см. вид Г и выноску III. Разметку отверстий предъявить ОТК.
4. *** Размеры восстановить герметизирующим эластомером ГЭН-150(В) ТУ6-05-211-651-76.
5. Толщина восстановленного слоя не более 0,1 мм.
6. Технологический процесс, см. п. 1, должен быть составлен на основании отраслевого руководства МПС.
7. Взаимное тангенциальное смещение противолежащих зубьев звёздочек не более 1,0 мм.
8. Торцевое биение венцов звёздочек не более 0,8 мм.
9. Износ профиля зубьев тяговых звёздочек не более 3 мм на сторону. Неравномерность износа профиля зубьев допускается не более 1 мм.
10. Наплывы металла, заусенцы, надиры и острые кромки на зубьях и во впадинах, а также неровности на рабочей части зубьев должны быть запилены. Шероховатость рабочей поверхности профиля зуба должна быть не ниже 3,2.
11. Устранение дефектов не должно нарушать эвольвентный профиль зубьев и профиль переходной поверхности у основания зубьев. Контроль износа зубьев по табл. 2.
12. 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.

Перв. примен. Л-19856Р 33-13-1
Справ. №
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

				Л-19664РД	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Гора			Блок зубчатых колёс	Лит. / Масса / Масштаб 1:5
Пров.	Ерух				Лист 1 Листов 3
Т. контр.	Белаев				СКБЭ
Н. контр.	Петров				
Утв.					

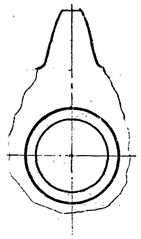
Вид Б лист 1

Рис. 1



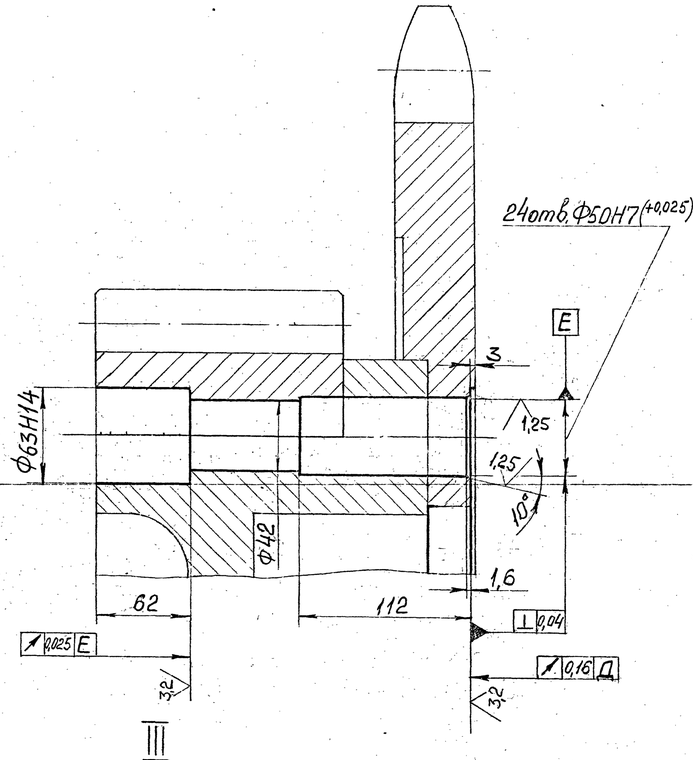
A лист1

Вид Г
М1:2

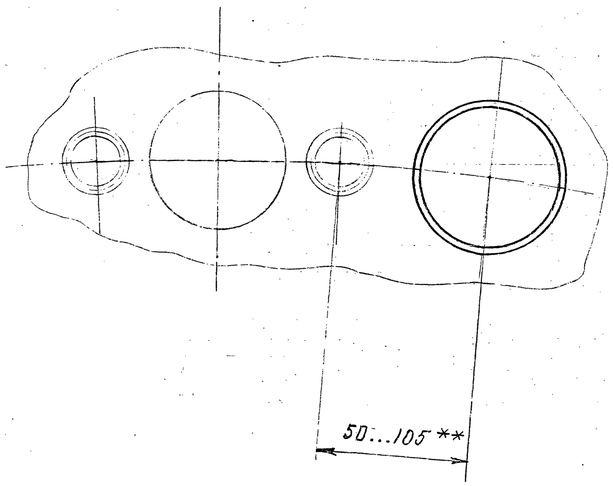


Г

В-В
М1:2



III
М1:1



12,5 (√)

Перв. примен. Л-19856Р 9.3-13-1

Справ. №

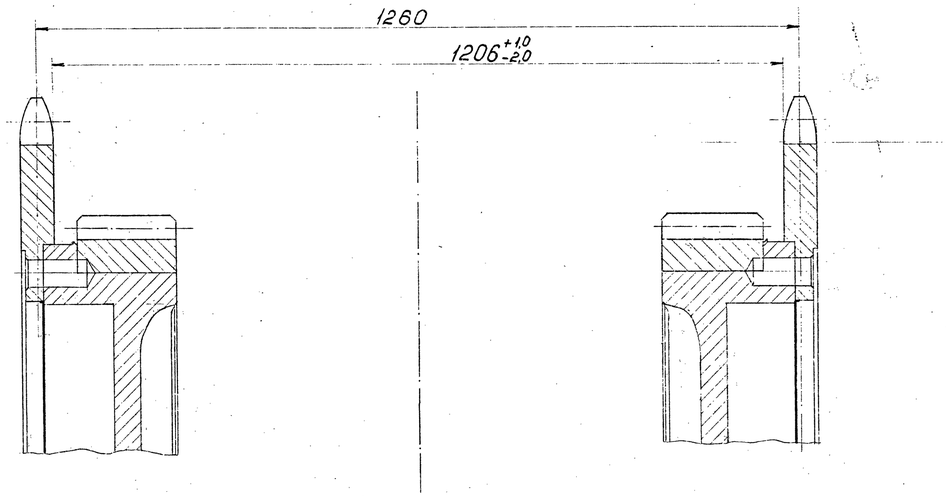
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Л-19664РА

Лист 2

А-А



Вид Б

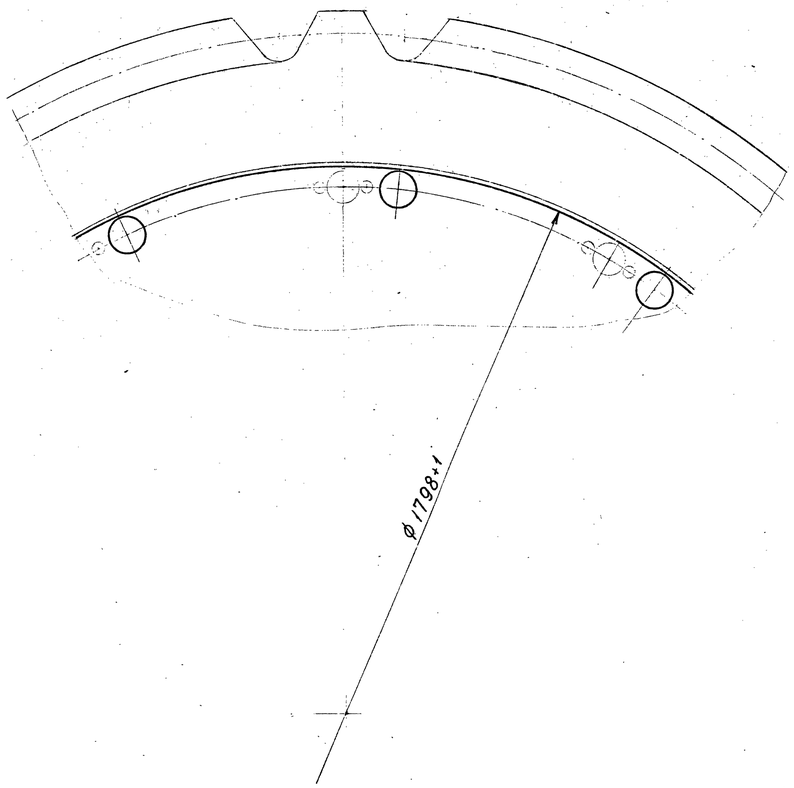
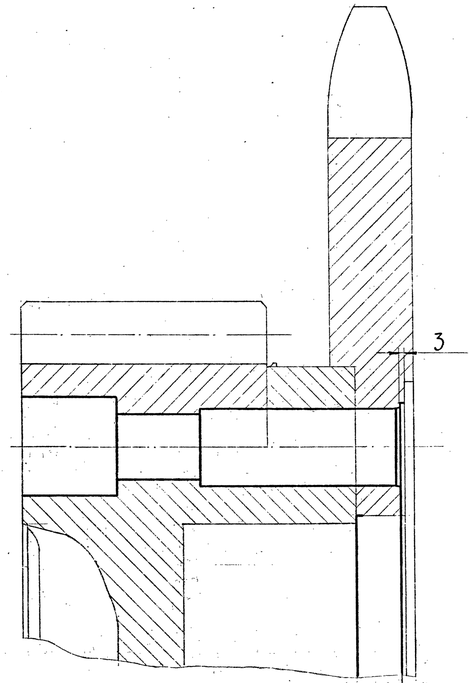


Рис.2

Остальное см. рис.1

В-В

М1:2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
				—		
А1			Л-19856РСБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А1		2	Л-15509Р	Барабан тормозной	1	
А1		3	Л-15510Р	Барабан тормозной	1	
				Детали		
А1		4	Л-19664РА	Блок зубчатых колёс	1	
А3		5	Л-19856РН1	Болт	24	
А4		6	Л-19856РН2	Шайба	24	
А4		7	Л-48011	Прокладка	2	
А4		8	Л-81416	Прокладка	2	
А4		9	Т-87304	Кольцо	2	
А4		10	Т-87305	Кольцо	2	
А4		11	Т-87315	Планка стопорная	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гаранина		27.12.
Пров.		Брук		
Т.контр.		Петров		27.12.
Н.контр.				
Утв.				

Л-19856Р

Вал главный с тормозом

Лит.	Лист	Листов
	1	2

СКБЭ

Копировал

Эталон №4

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Стандартные изделия.		
	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	

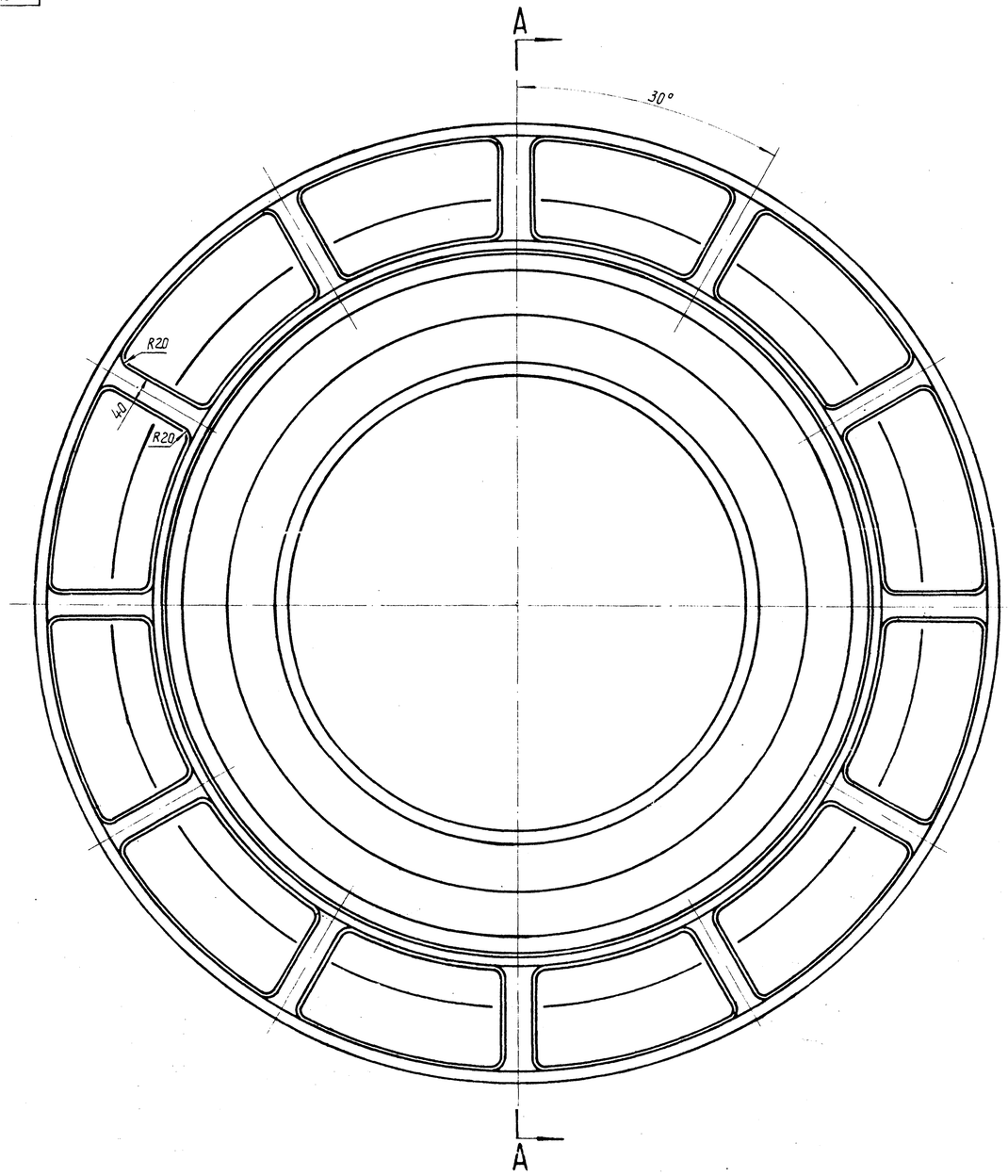
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Л-19856Р	Лист 9

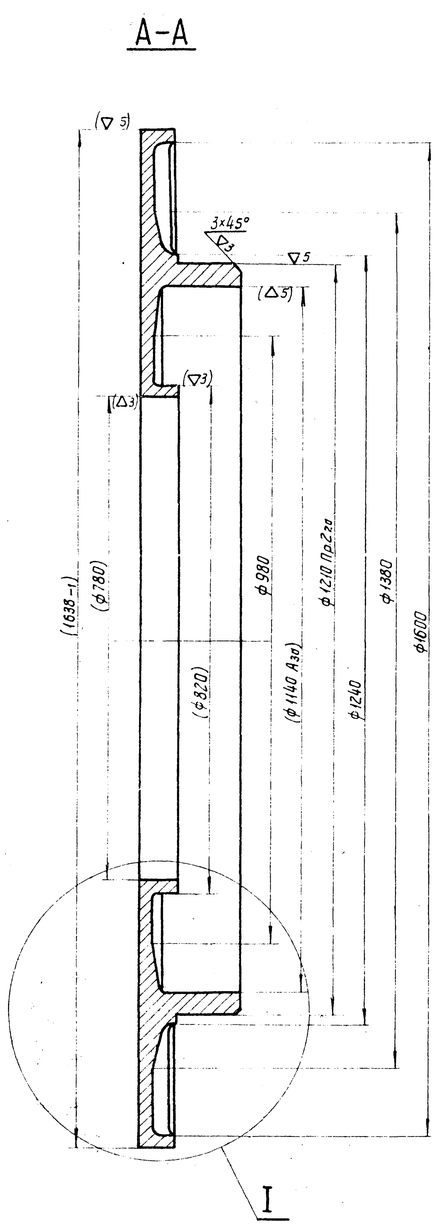
Копировал Формат А4

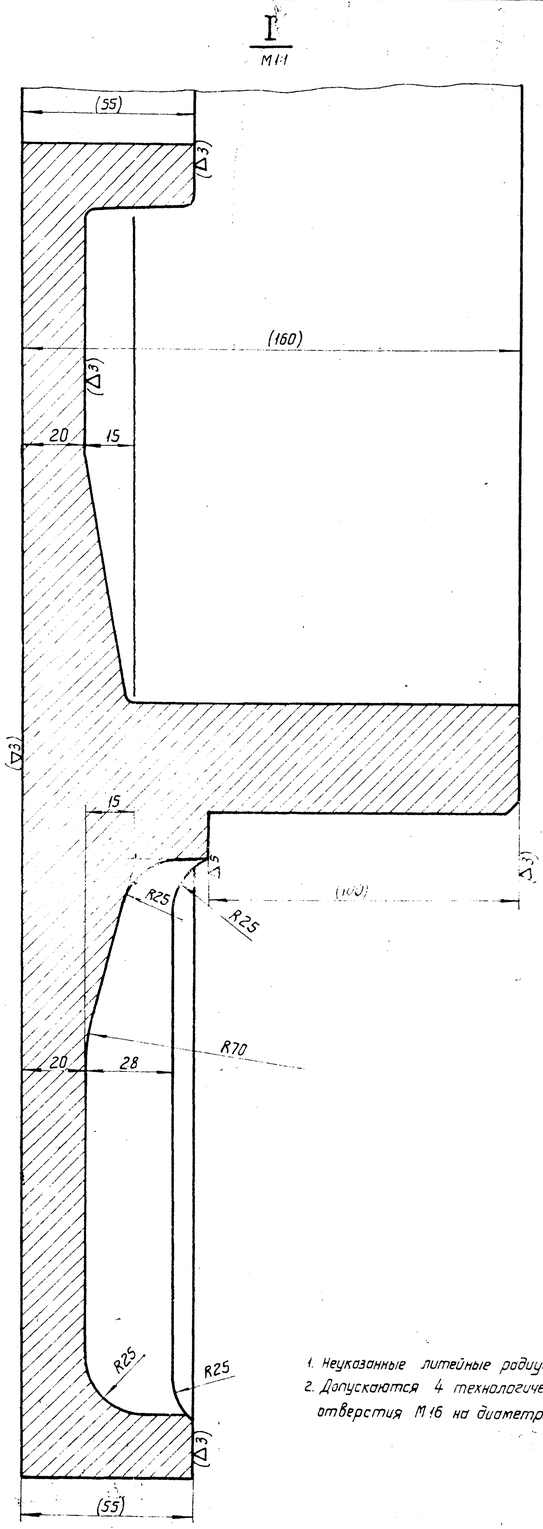
Объект	Заказ	№ сборн.
32-13-1	М	Л-15524
32-13-1	М	Л-15525
33-13-1	М	Л-15509
33-13-1	М	Л-15510

По размерам, в скобках обрабаты вать после наплавки совки храповика

1210Пр2гп	1210 +1,35 +1,25







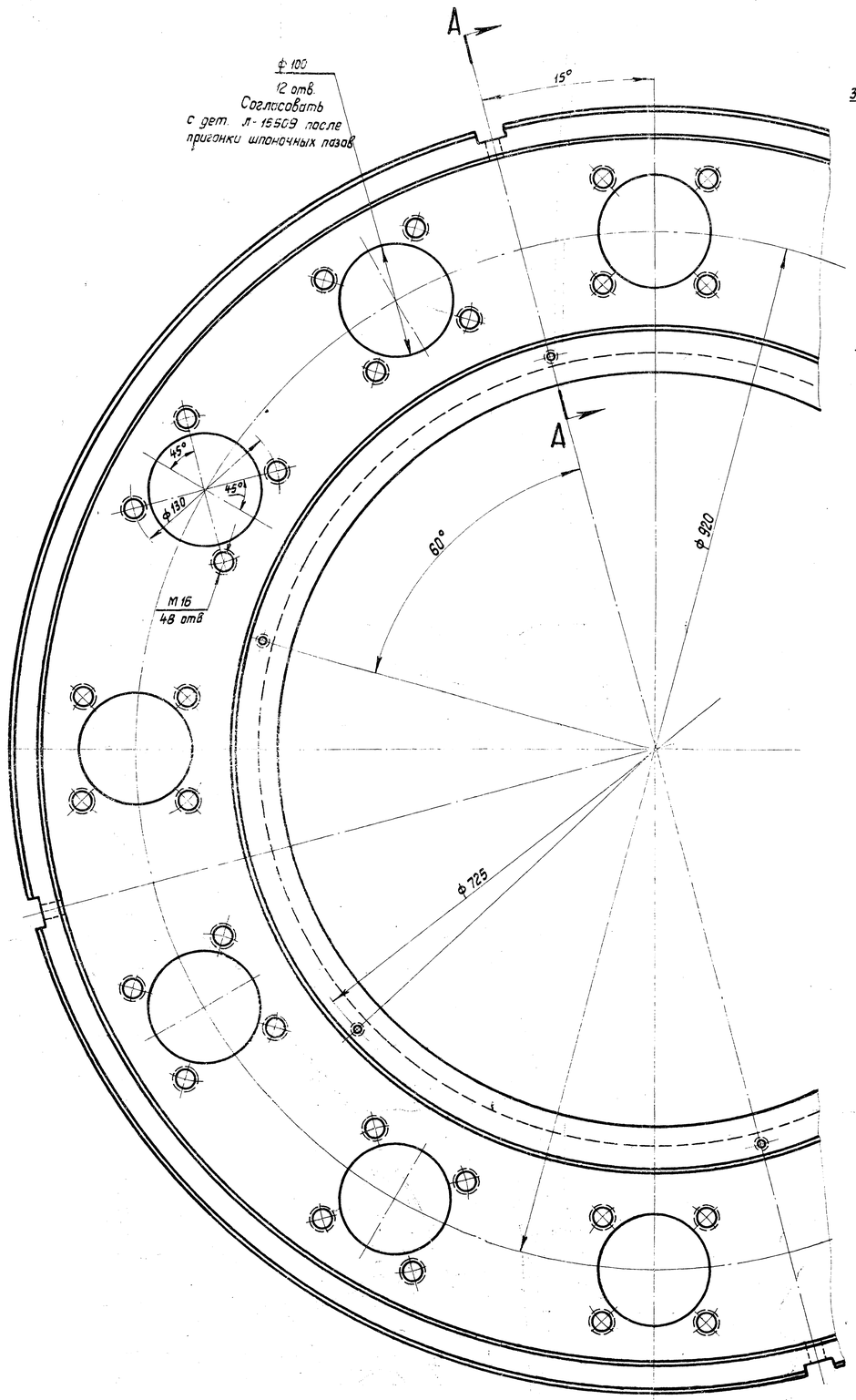
32

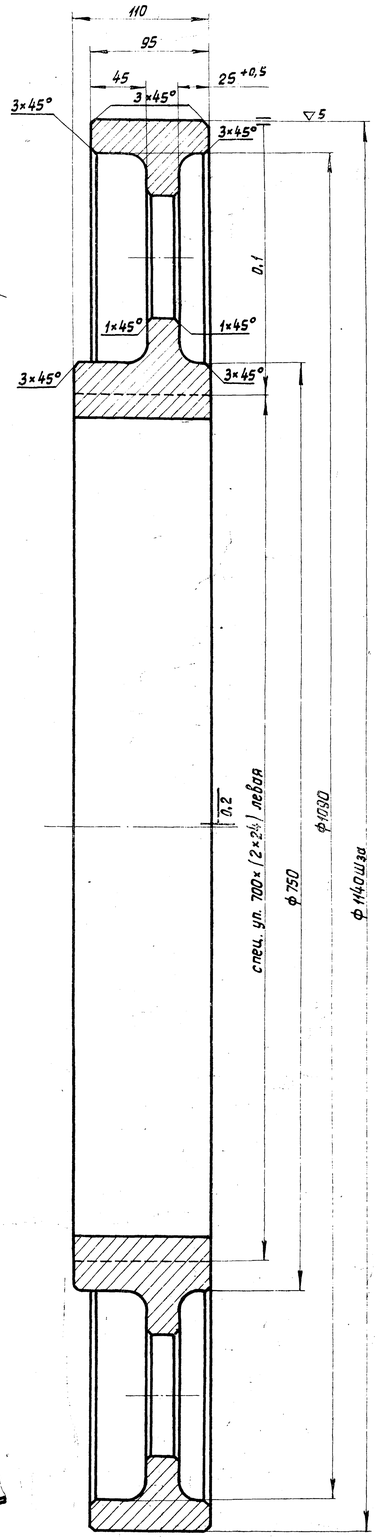
1. Неуказанные литейные радиусы 5 ÷ 6 мм.
2. Допускаются 4 технологических отверстия М16 на диаметре 980 мм.

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата
Конструк.		Леках		8.65
Н. контр.		Кулагин		8.65
Технолог		Беляев		
Нач. сект.		Покровский		8.65
Гл. констр.		Шкловский		8.65

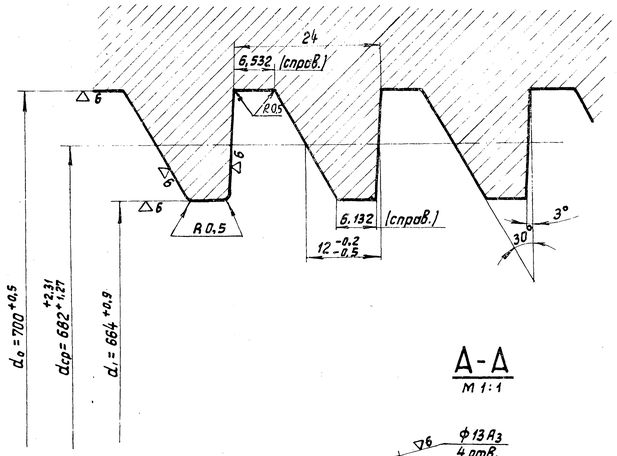
Барабан				Л-11758
35Л-II	Отливка	Литера	Вес, кг	М
		65	480	1:5
Материал	ГОСТ 977-58	СКБ Э		
Сортам.				
Техн. усл.	ГОСТ 2009-55			

Объект	Зона	N- сб. черт.
33-13-1	М	Л-13360





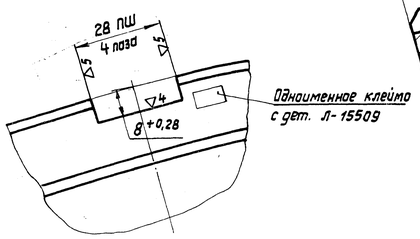
Профиль резьбы
М2:1



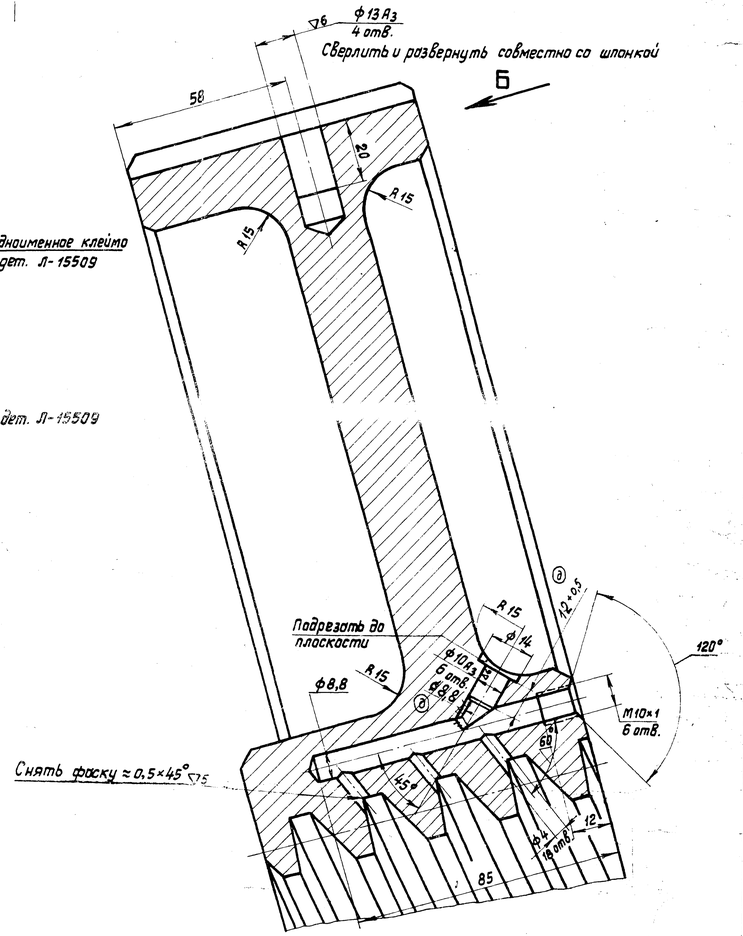
▽3 остал.	
1140 шаг	1140 -0,4 -0,8
28 ПШ	28 -0,025 -0,090
13 А3	13 +0,035
10 А3	10 +0,03

А-А
М 1:1

Вид Б



Расположение пазов согласовать с дет. Л-15509



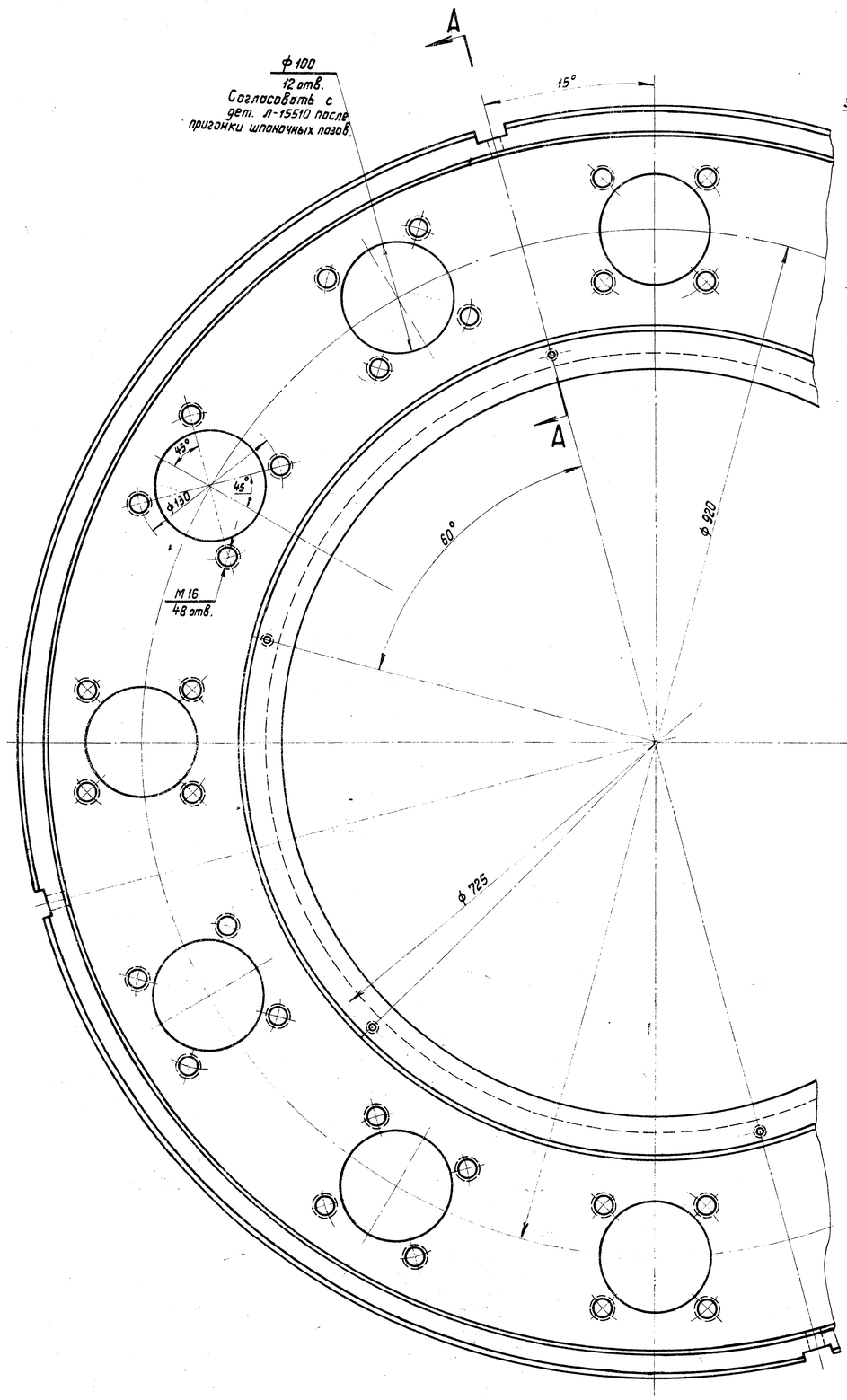
1. Выход упорной резьбы на торцах скруглить R 2.
2. Параметры резьбы контролировать шаблоном от внутреннего диаметра.
3. Каналы для смазки очистить от грязи и стружки.
4. Допускается сверление и нарезание 4-х технологических отверстий М16, расположенных на ф 920 мм против шпоночных пазов.

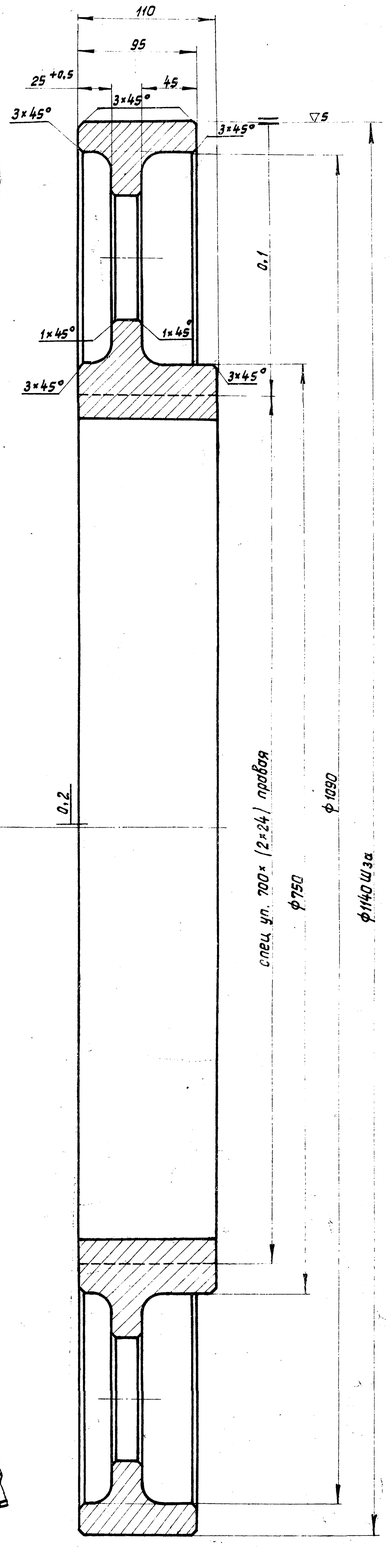
е 2 3857 Куд 9.71

д	2	2979	Гайка	9.71	Гайка тормоза		Л-11763
г	Зам.1	1247-158	Ум	8.61			
Лит.	Кол.	Докум. N.	Подпись	Дата			
Констр.					40Х	Поковка ② гр III - КП 736-А МВ 1742-2.11	Литера 65	Вес, кг 1,95	М 2,5
Вед. констр.	Леках			11.5			
Н. контр.	Кулагин			11.5			
Технолог	Курилов			11.5	Материал	ГОСТ 4543-61	
Нач. сект.	Покровский			9.IX	Сортамент		
Гл. констр.	Шкровский			11.11	Техн. услов.	ГОСТ 8479-39	СКБЗ

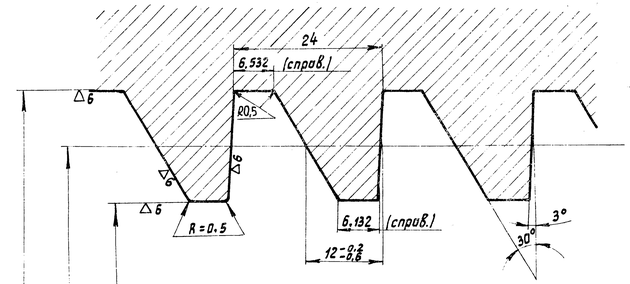
20 ②

Объект	Зона	№сб.черт.
33-13-1	М	Л-13360





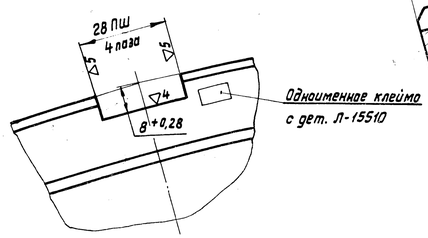
Профиль резьбы
М 2:1



А-А
М 1:1

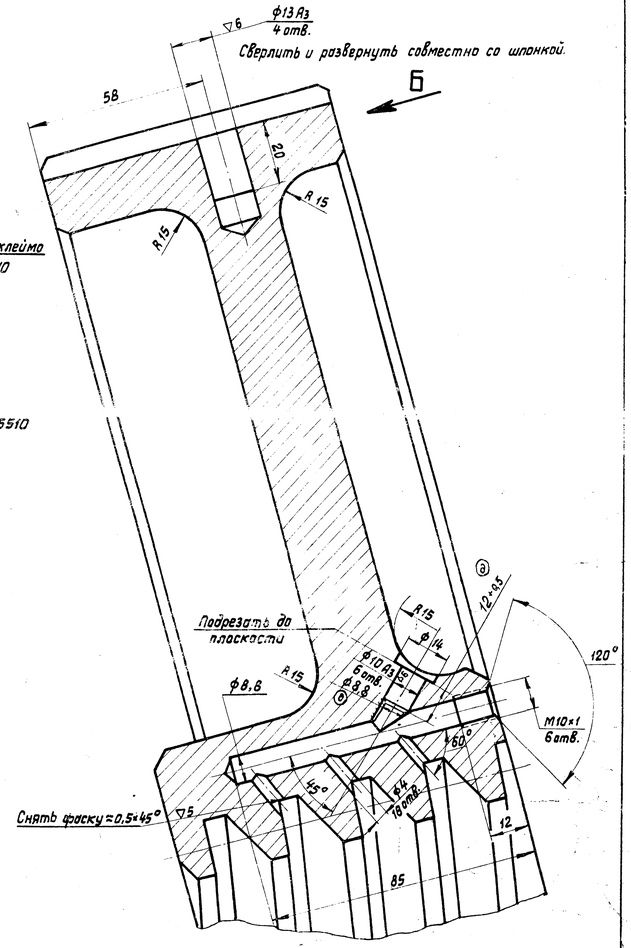
▽3 остальное	
1140 Ш3а	1140 -0,4 -0,8
28 ПШ	28 -0,025 -0,280
13 А3	13 +0,035
10 А3	10 +0,03

Вид Б



Одноименное клеймо с дет. Л-15510

Расположение пазов согласовать с дет. Л-15510

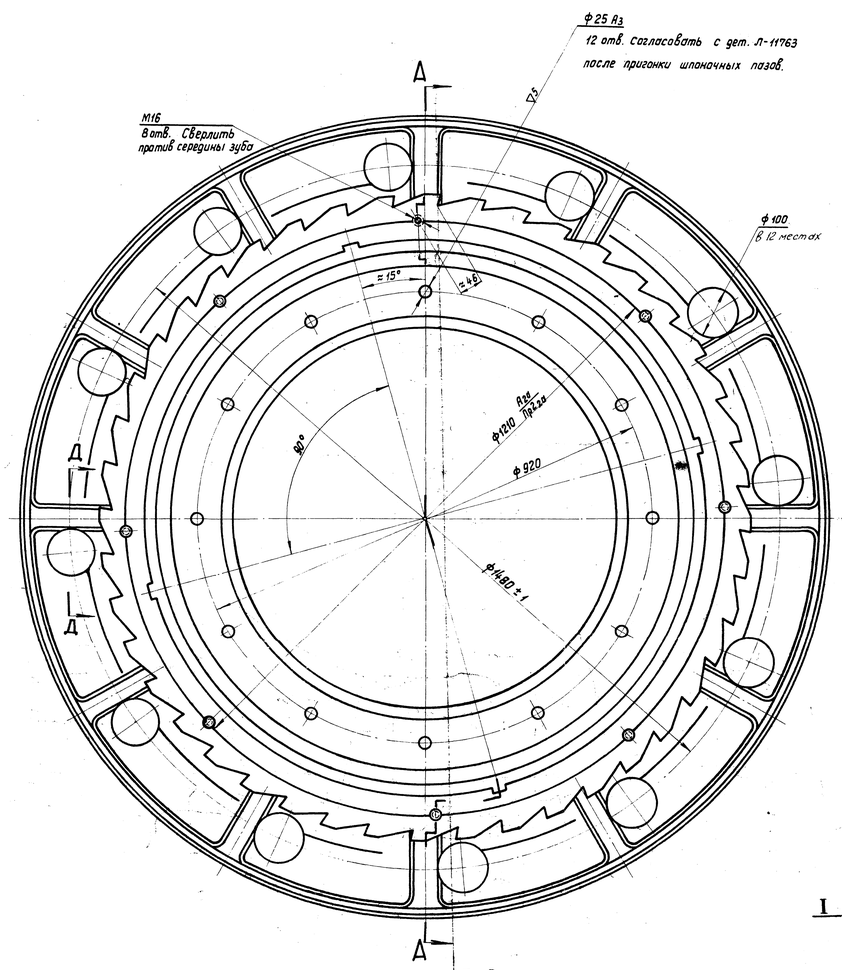


1. Выход упорной резьбы на торцах скруглить R 2.
2. Параметры резьбы контролировать шаблоном от внутреннего диаметра.
3. Каналы для смазки очистить от грязи и стружки.
4. Допускается сверление и нарезание 4½ технологических отверстий М16, расположенных на ф 920 против шпоночных пазов.

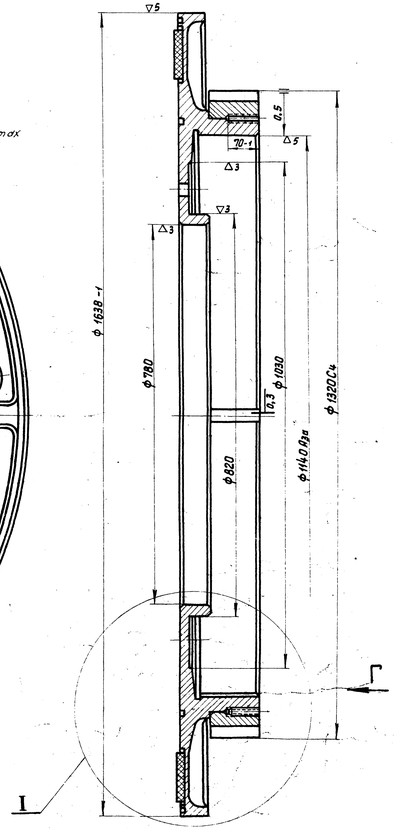
Взам. инв. №		2	3857	Куд.	9.71				
Подп. и дата		2	2979		3.71	Гайка тормоза		Л-11764	
Инв. № подл.		2	Зам I	1247-158		8.6			
		Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата			
	Констр.								
	Вед. констр.	Леках			8.6	40Х	Поковка (б) ГОСТ 8479-70 гр. III - КП35А	Литера 65	Вес, кг 195	М 1:2,5
	Н. контр.	Кулагин								
	Технолог	Курилов				Материал	гост 4543-61			
	Нач. сект.	Покровский			8.71	Сортамент				
	Гл. констр.	Шкловский			12.71	Техн. услов.	гост 8479-70		СКБ3	

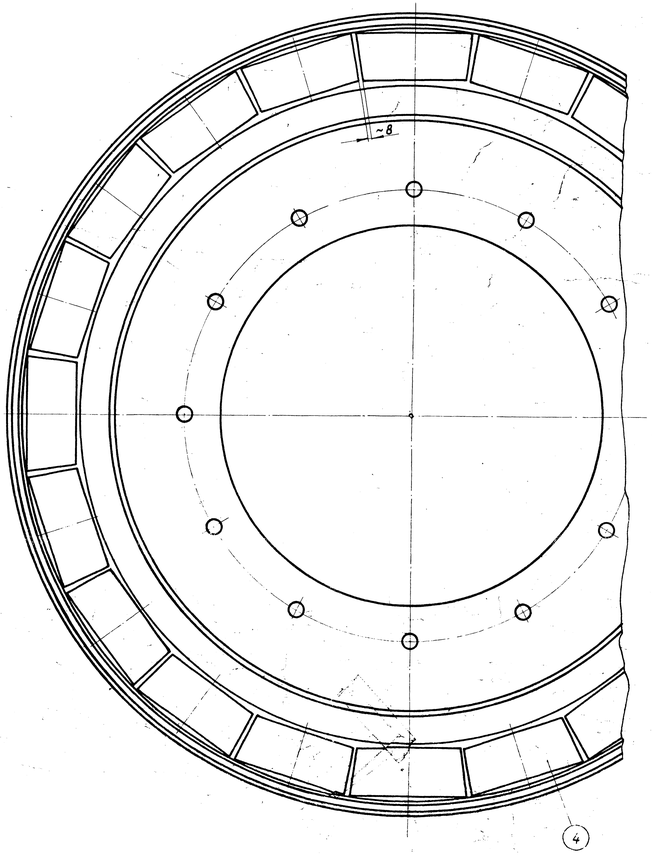
Объект	Зав.	№ сб. черт.
33-13-1	М	Л-15539

1320 C_4	1320-0,65
1140 A_{3a}	$1140^{+0,4}$
28 A_3	$28^{+0,045}$
25 A_3	$25^{+0,045}$



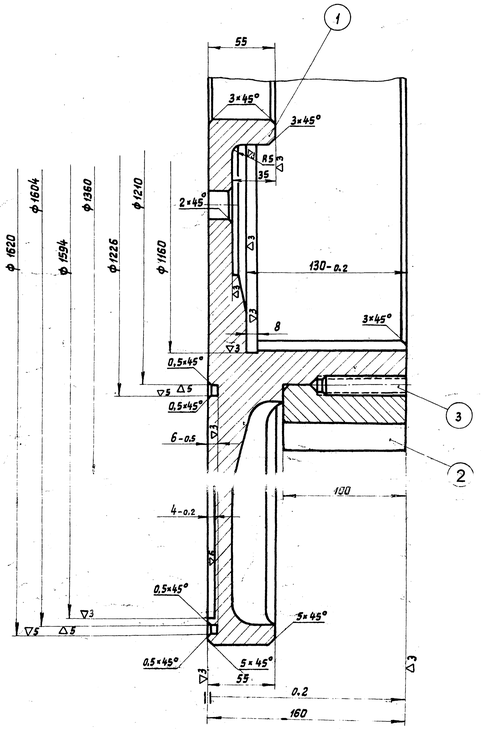
А-А



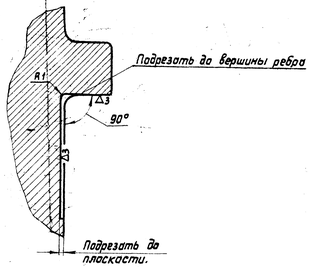


I
М 1:2

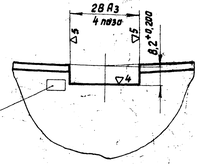
(Обкладка условно не показана.)



Д-Д
М 1:2



Вид Г
М 1:1



Согласовать с дет. Л-11763
Клеймить одновременно с парным пазом дет. Л-11763

1. Болты (поз. 3) завернуть до упора, отрезать, зачистить заподлицо с торцами деталей и в 2 точках закернить.
2. Наклейку обкладок (поз. 4) производить согласно инструкции Л-21184.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примечан.
	АМТУ 342-54	Клей		ПУ-2		0,240	Запускается эпоксид. клей
4	Л-48014	Обкладка	20	Лента АБ×100×Кальков.	0,560	11,2	
3	ГОСТ 7798-62	Болт М16×80-010	8		0,140	1,12	Резьбу см. стр. 9, Техн. треб. Задание
2	Л-21048	Обод храповика	1	40Х	135	135	
1	Л-11758	Барабан	1	35 Л II	480	480	

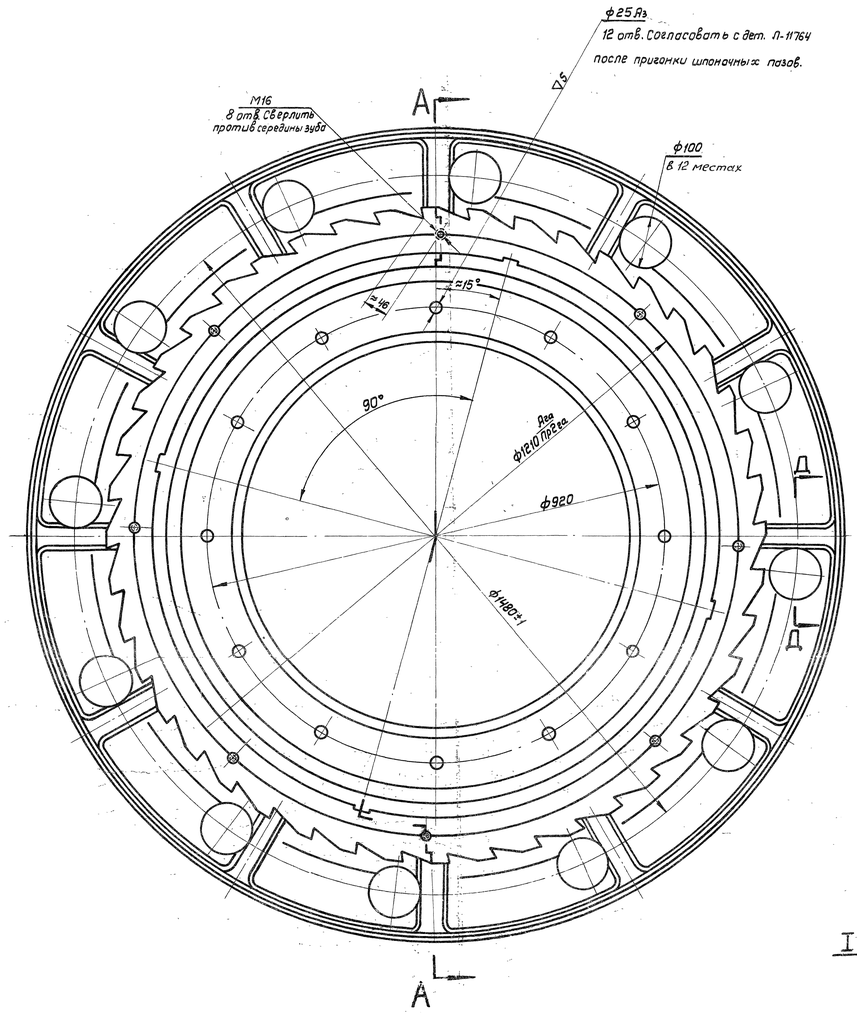
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	Барабан тормозной	Л-15509	
Констр.		Винокуров				Литера	Вес, кг / М
Вед. констр.		Пятов				65	628 / 1:5
Н. контр.		Казак					
Технолог							
Нач. сект.		Лекох					
Гл. констр.		Шиловский					

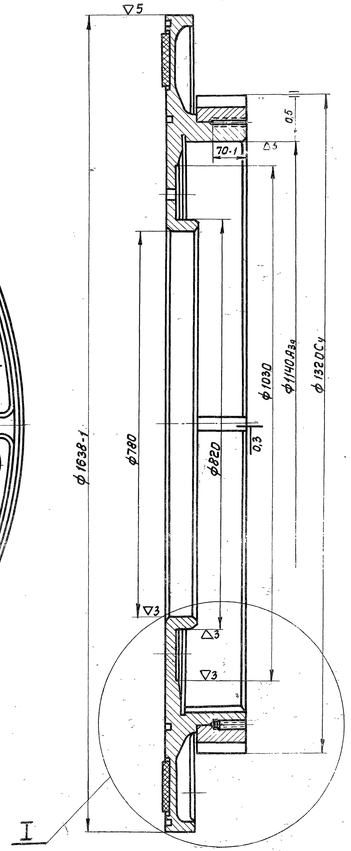
СКВЭ

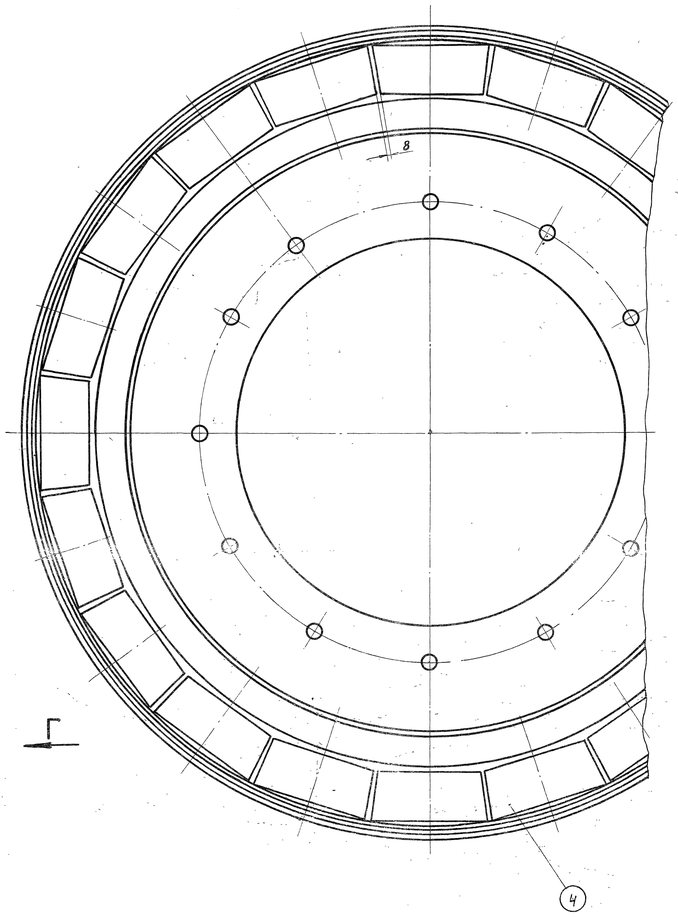
ЦКБ ЭСМ МПС, спец. конструкт. бюро эскалаторостроения Ленинград

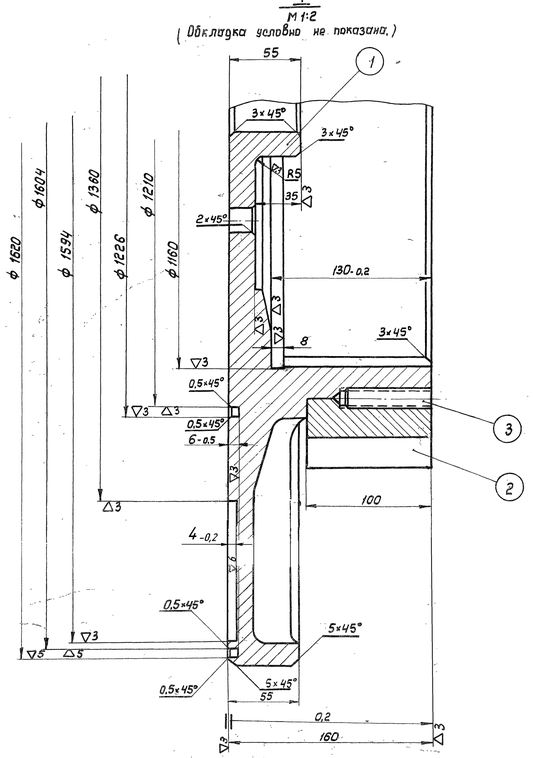
Объект	Зона	Хоз. черт.
33-13-1	М	Л-15539

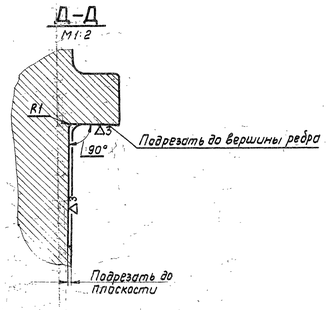
$1320 C_{y}$	$1320-0{,}65$
$1140 A_{3в}$	$1140^{+0{,}4}$
$28 A_{3}$	$28^{+0{,}045}$
$25 A_{3}$	$25^{+0{,}045}$

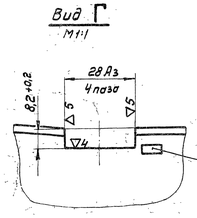












1. Болты (поз. 3) завернуть до упора, отрезать, зачистить заподлицо с торцами деталей и в 2 точках закернить.
2. Наклейку обкладок (поз. 4) производить согласно инструкции Л-91184.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Тип. вес	Общ. вес	Примеч.
	АМТУ 342-54	Клей		ПУ-2		0,240	Запускается отдельными клеш.
4	Л-48014	Обкладка	20	Лента 2,8×100 рольсов	0,560	11,2	
3	ГОСТ 7798-62	Болт М16×80-010	8		0,140	1,12	Зазоры до фаски 2 отв. заполнить болтом
2	Л-21048	Обод храповика	1	40Х	135	135	
1	Л-11758	Барабан	1	35ГЛ	480	480	

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	
Конструк.		Винокурова		8.6.1	
Гл. конструк.		Пучко		8.6.1	
Н. контр.		Казак		8.6.1	
Технолог		Тувин		1.10	
Нач. сект.		Пекарь		8.11	
Гл. констр.		Шкловский		8.11	

Барабан тормозной

Л-15510

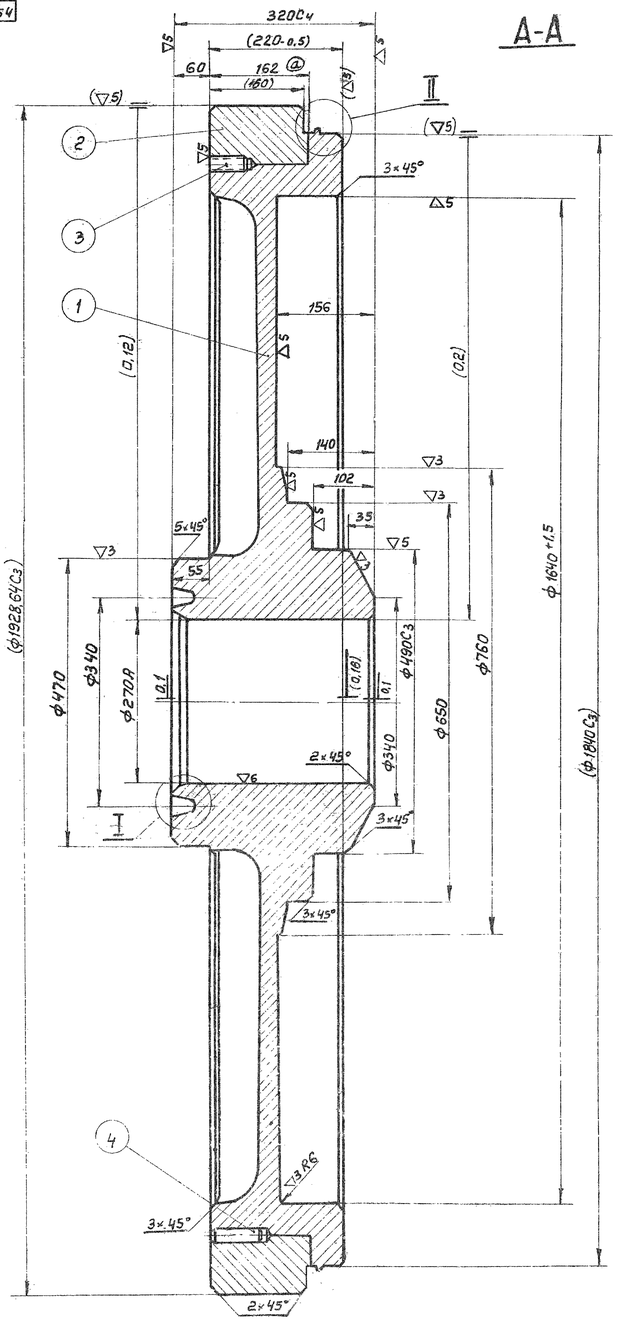
Литера	Вес, кг	М
65	628	1:6

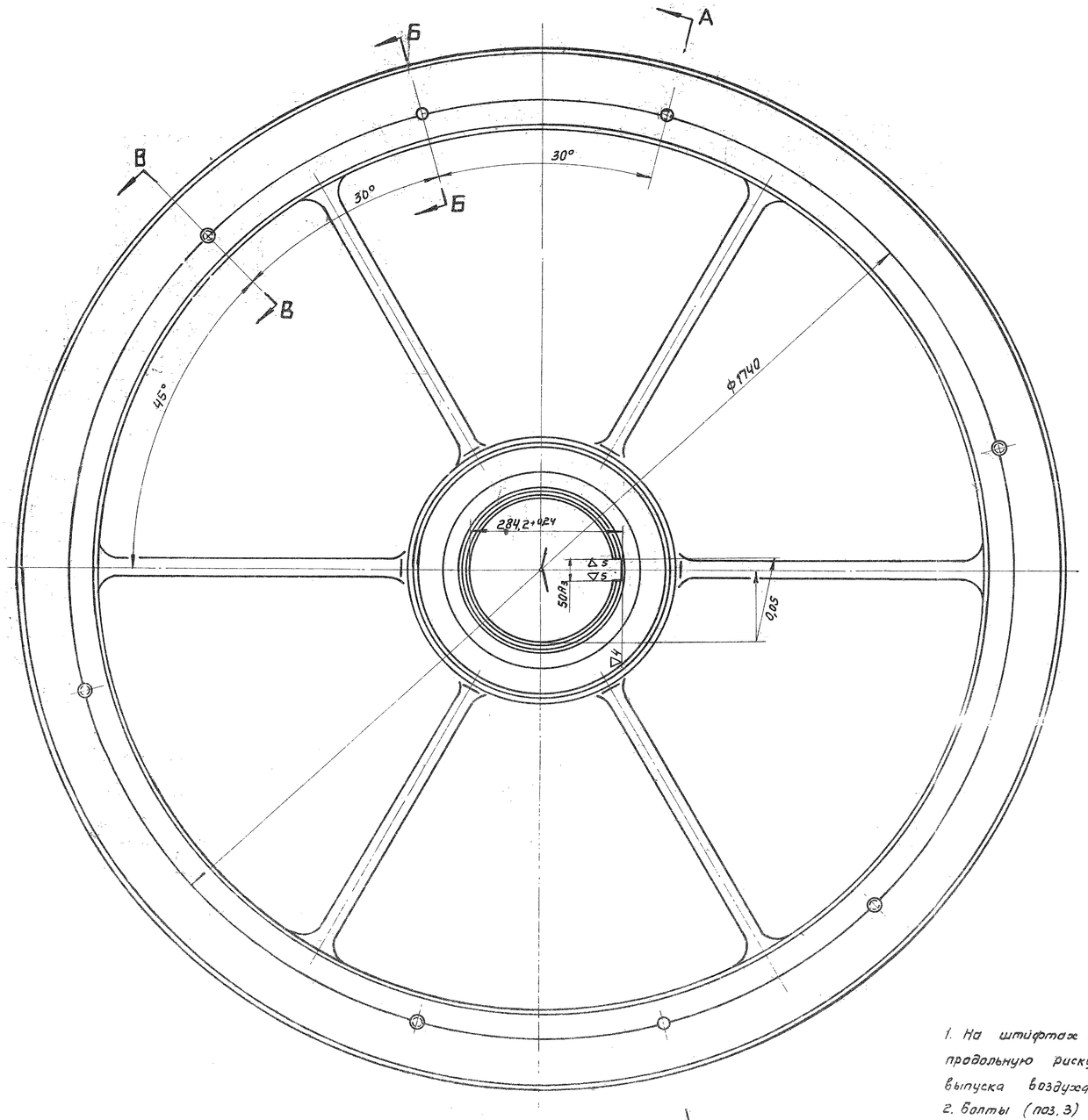
СКБЗ

Разраб. Лонг. Утв. отдел. контр. Конс. Гл. технолог. Гл. констр.

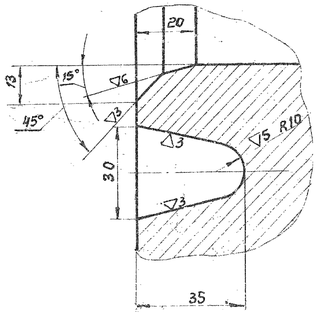
Объект	Зона	№ сб. черт.
33.13.1	М	Л-19664

А-А

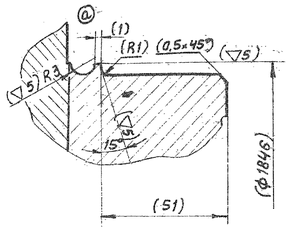




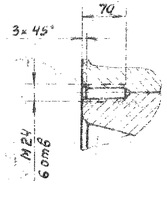
Ⅰ
М1:1



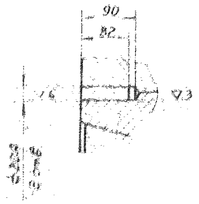
Ⅱ
М1:1



В–В
повернуто



Б–Б
повернуто



По размерам в скобках обработать по черт. Л-19664	
20А	20 +0,023
50А3	50 +0,05
270А	270 +0,05
320Ч	320 -0,34
490С3	490 -0,12

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

сверлить в п.20 Выборгсталь

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Вес: 1 шт.	Вес: общ.	Примеч.
4	ГОСТ 3128-60	Штифт 20Г×80	2		0,195	0,390	
3	ГОСТ 7795-62	Болт М24×80-010	6		0,300	1,800	
2	Л-73774	Венец	1	38ХНВА	650	650	
1	Л-19648	Ступица	1	35Л-Ⅱ	1350	1350	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Новиков		
В. контр.		Кривелев		
Н. контр.		Казак		
Технолог		Животов		
Нач. сект.		Малуфадзе		
Гл. констр.		Марцинин		

Колесо зубчатое (заготовка)

Л-19635

Литера	Вес, кг	М
	2002	1:5

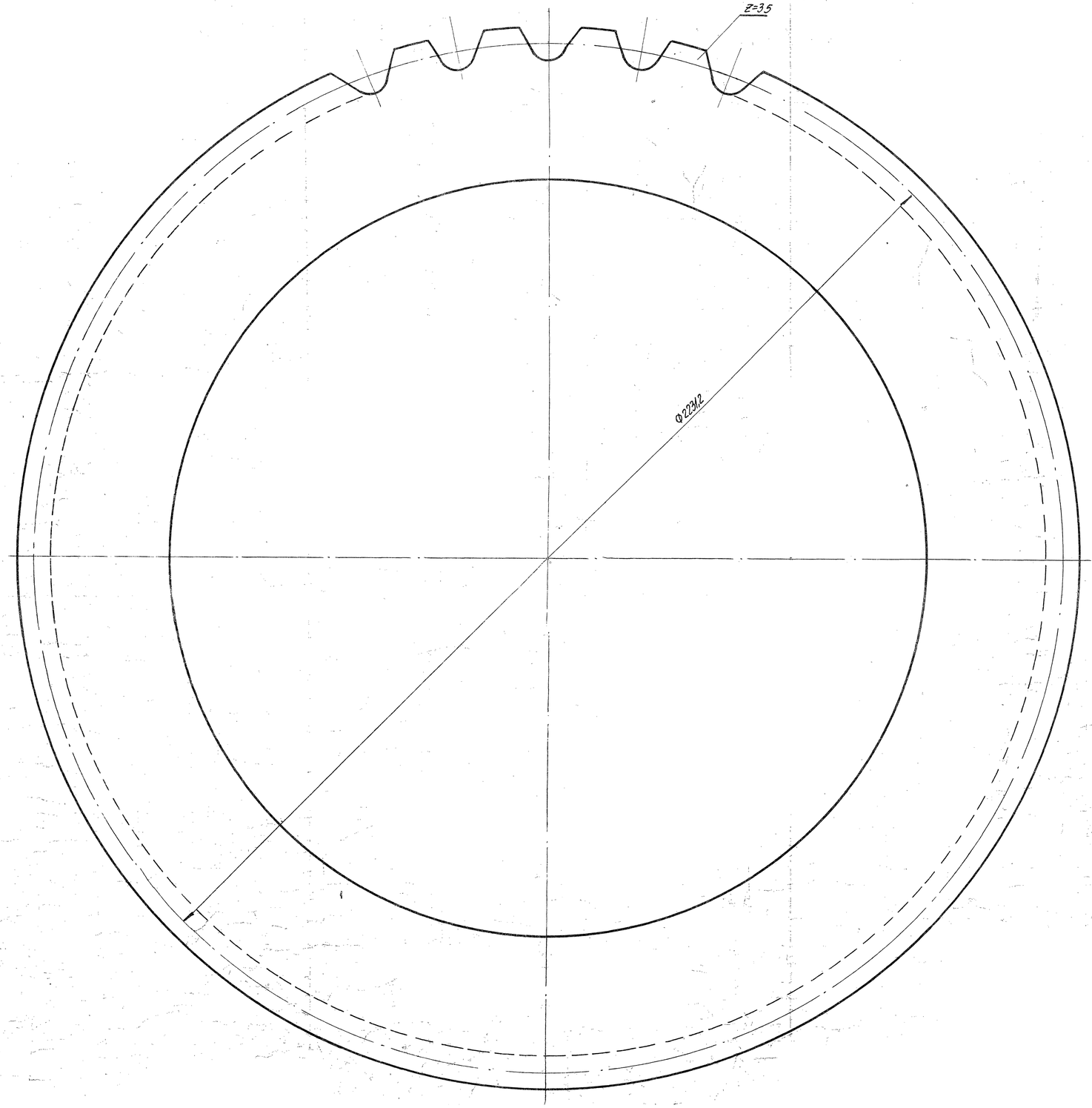
СКБ Э

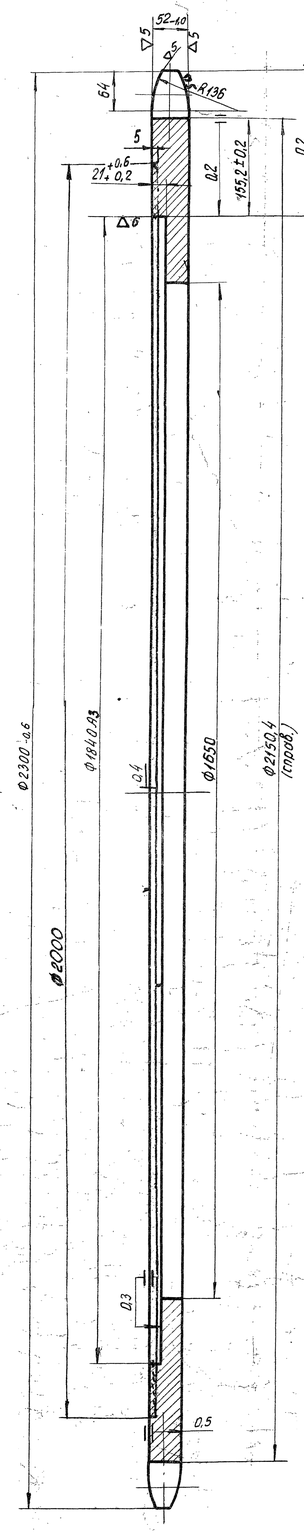
Специализированное Конструкторское Бюро Экскаваторостроения

Объект	Зона	Инв. № об. черт.
33-13-1	М	Л-13360

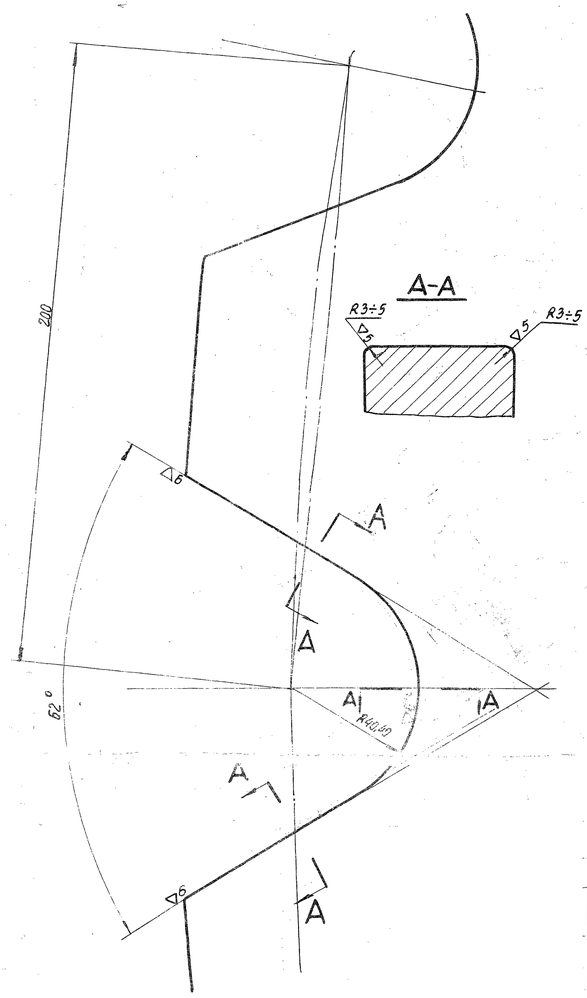
▽3 остальное

$184 \pm 0.2_3$	$184^{+0.25}$





Профиль зуба
М1:1



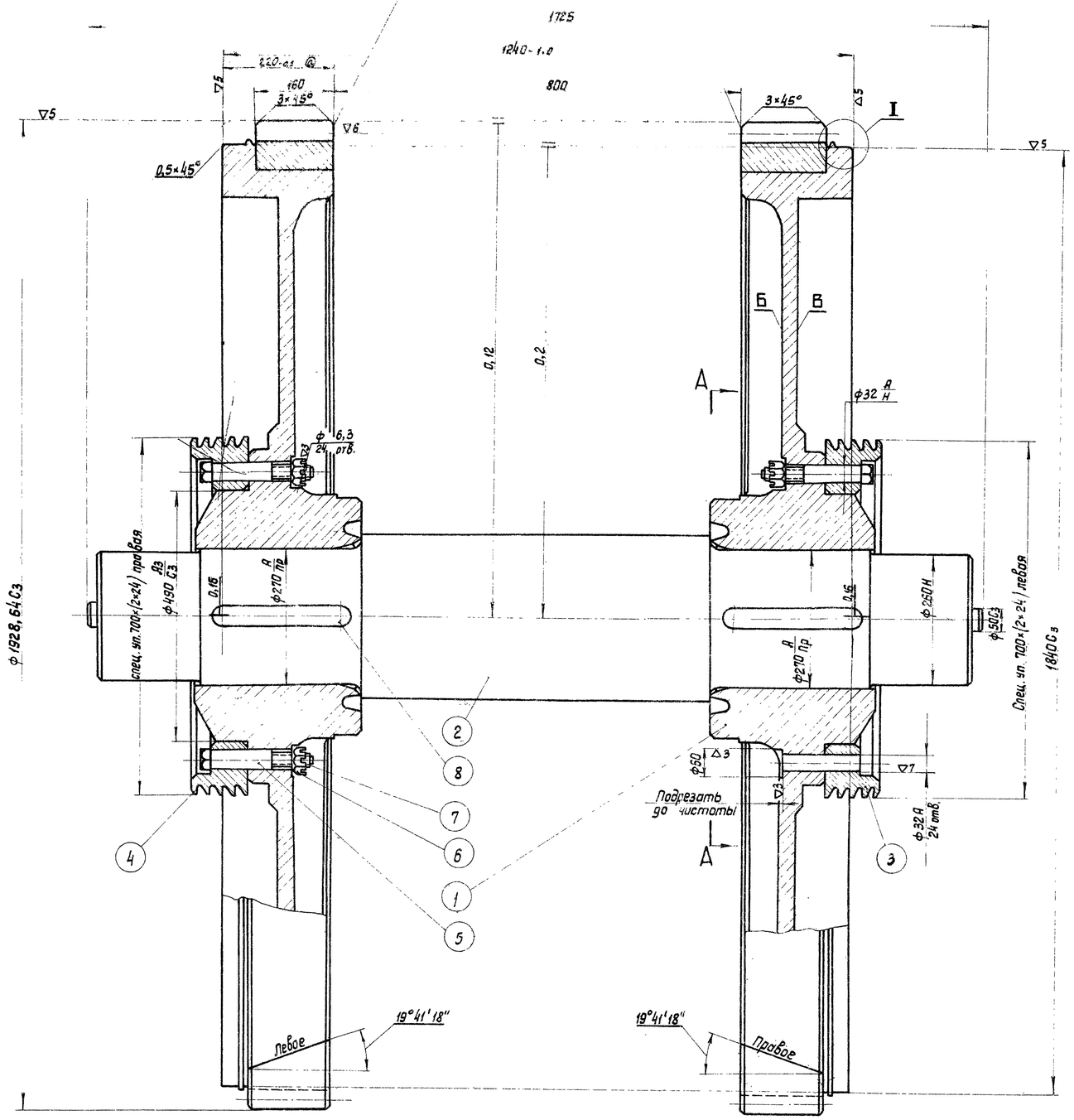
1. Предельная разность окружных шагов −0,24 мм.
2. На прямых участках зуба разрешается односторонний просвет от номинального шаблона до 1 мм.
3. Допускается сверление технологических отверстий М24, расположенных на Ф2000.

б	2	3857		9.71	Звездочка		Л-19663
а	2	3762		6.71			
Изм.	кол.	Докум. №	Подпись	дата			
Констр.		Новиков			45	Поковка гр. II-а ГОСТ 8479-70	Литера: Ⓑ; Вес, кг: 680; m: 1:5
В. констр.		Кривелев		7.71			
Н. контр.		Казак		7.71			
Технолог		Животов		6.10.71	Материал: ГОСТ 1050-60		СКБ3
Нач. сект.		Молчанов		10	Сортамент:		
Гл. констр.		Моршинин			Тех. усл.: ГОСТ 8479-57		

Объект	Зона	Чертеж
33-13-1	М	Л-13360
32-13-1	М	Л-13340

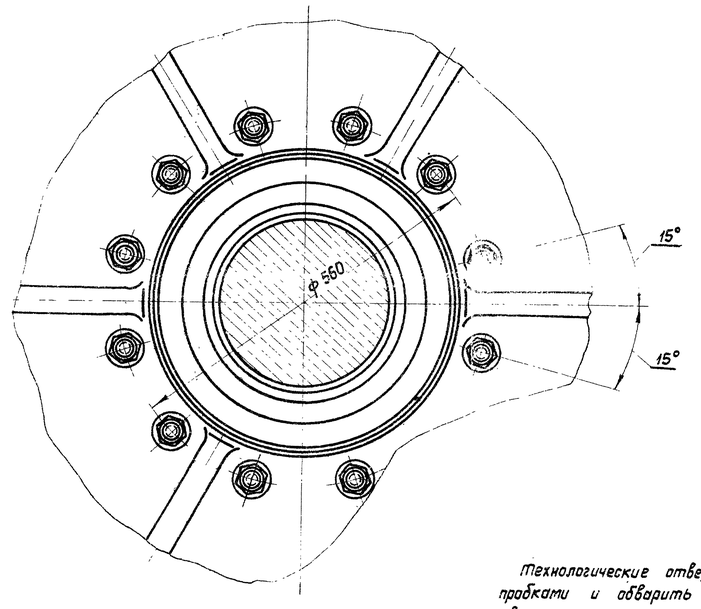
1928,64 C_3	1928,64-0,25
1840 C_3	1840-0,25
32 А	32 +0,027

Взаимное тангенциальное смещение противолеж зубьев не более 0,5



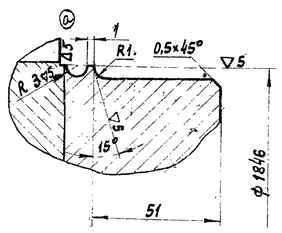
Модуль		m_n	18
Число зубьев		z	99
Исходный контур			ГОСТ 3058-54
Коэффициент смещения исходного контура		$\bar{y}$	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56			8-8-7-х
Размеры для проверки зубьев	Измерительная высота	$h_м$	13,456
	Толщина зуба по хорде	$S_м$	$24,96^{-0,46}_{-0,63}$
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		δf_{Σ}	0,360
Предельное отклонение основного шага		Δf_{0}	± 0,070
Допуск на разность окружных шагов		δf	0,105
Срез головки	высота	h_c	8,1
	глубина	a_m	0,162

А-А



Технологические отверстия ф35 заглушить пробками и обварить по контуру герметичным швом со стороны торца Б; выход пробок за торец В не допускается.

I
М 1:1



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Матер.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примечание
8	ГОСТ 8789-58	Шпонка 50×28×280	2	45	2,56	5,12	
7	ГОСТ 397-64	Шплинт 6,3×60	24	Ст 2	0,014	0,336	
6	ГОСТ 5918-62	Гайка М30-010	24		0,284	6,85	
5	Л-48013	Болт М30×200	24	45	1,35	32,4	
4	Л-21047	Винт тормоза	1	40Х	110	110	
3	Л-21046	Винт тормоза	1	40Х	110	110	
2	Л-22093 (ЛТ-3)	Вал	1	50	850	850	
	Л-22204 (ЛТ-2)	Вал		38ХНВЯ			
1	Л-19635	Колесо зубчатое	2	Узел	2002	4004	

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	
Констр.		Новиков			
Вед. констр.		Кривелев		7.70	
Н. контр.		Козак		7.70	
Технолог		Живатов		5.70	
Нач. сект.		Молчадский			
Гл. констр.		Морщихин			

Блок зубчатых колес

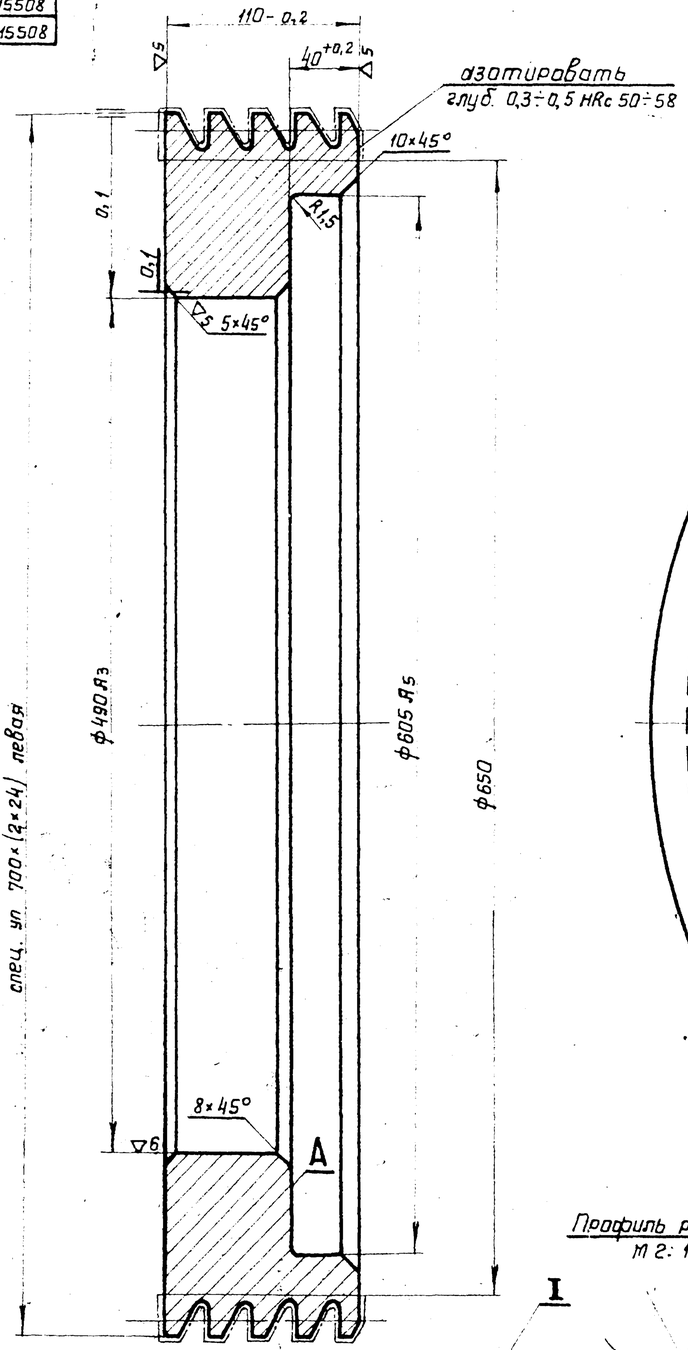
Л-19664

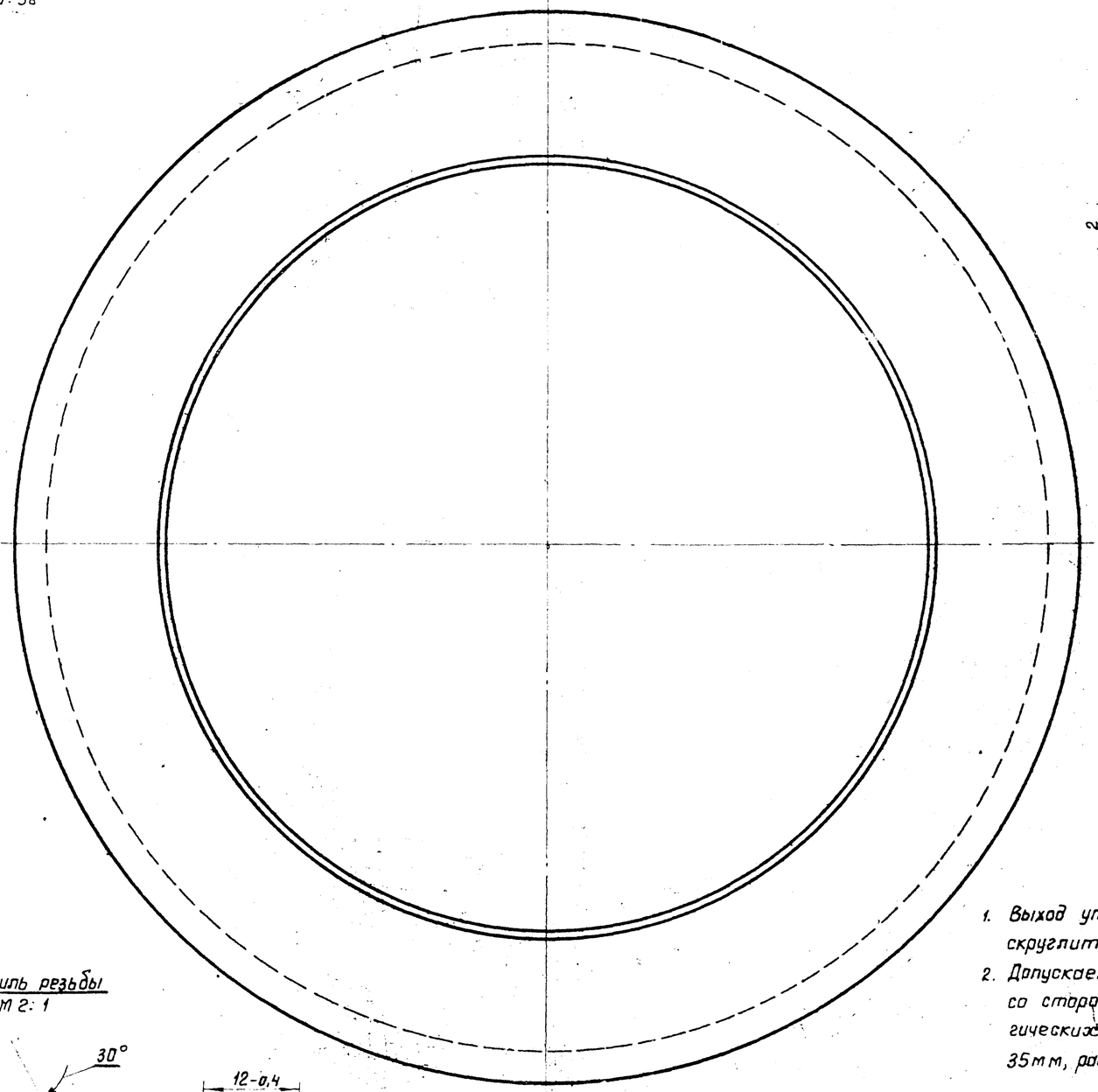
Литера	Вес, кг	М
	5119	1:5

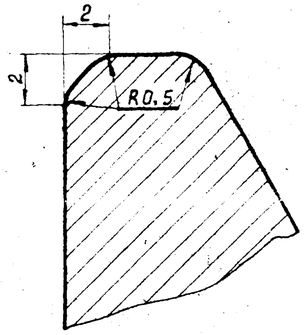
Специализированное Конструкторское Бюро Экскаваторостроения

СКБЭ

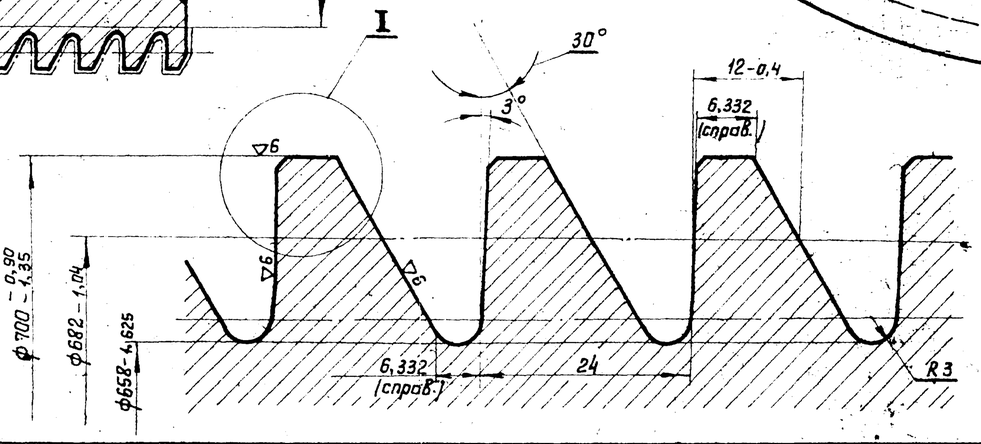
Объект	Зона	№сб. черт
2-13-1	М	Л-15508
33-13-1	М	Л-15508







Профиль резьбы
М 2:1



▽3 остальное	
605 Я5	605 +0,9
490 Я3	490 +0,12

Восстановленный подлинник №1

1. Выход упорной резьбы на торцах скруглить R 2.
2. Допускается сверление и нарезание со стороны торца А 4х технологических отверстий М16 глубиной 35 мм, расположенных на ф 540.

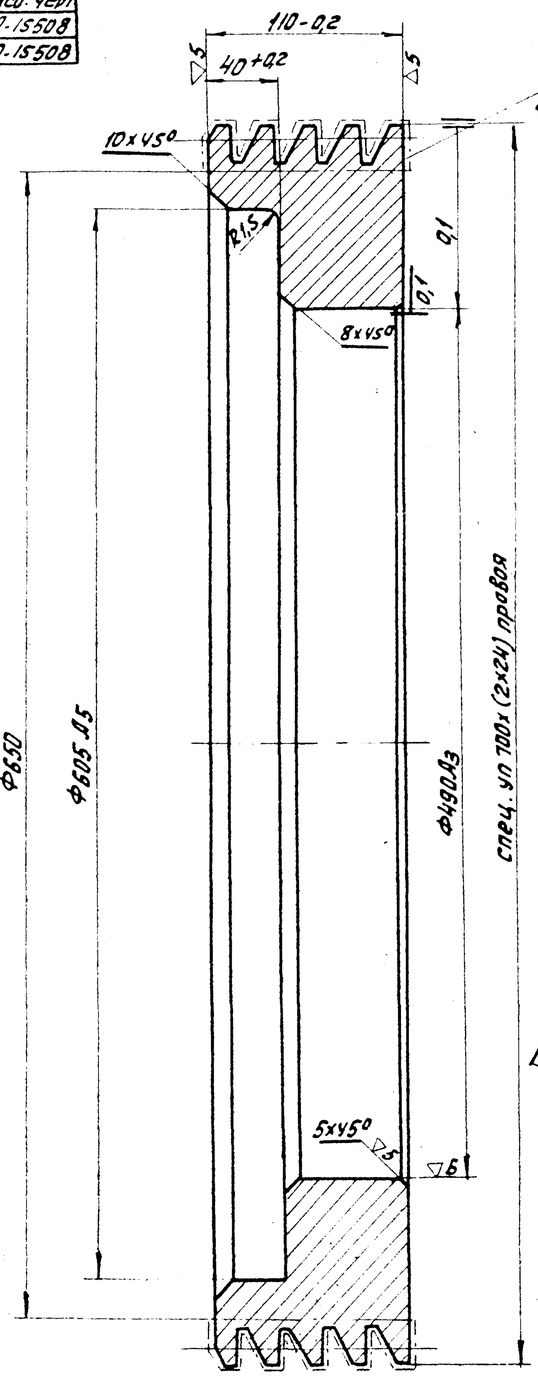
Восстановлен подлинника
Верно: Мит –

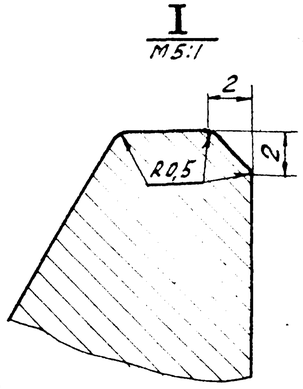
					Винт тормоза	Л-21046	
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата			
Констр.	Лекаж			8.65		Литера	Вес, кг / М
В. констр.					40Х		110 / 1:2,5
Н. контр.	Кулагин			8.65	Поковка гр. III НВ 223÷262		
Технолог	Кудилов				Материал		
Нач. сект.	Поковский			8.65	Сортам.	ГОСТ 4543-61	
Гл. констр.	Шкловский			12.65	Тех. услов.	ГОСТ 8479-70	СКБ3
д	2	3857		9.71			

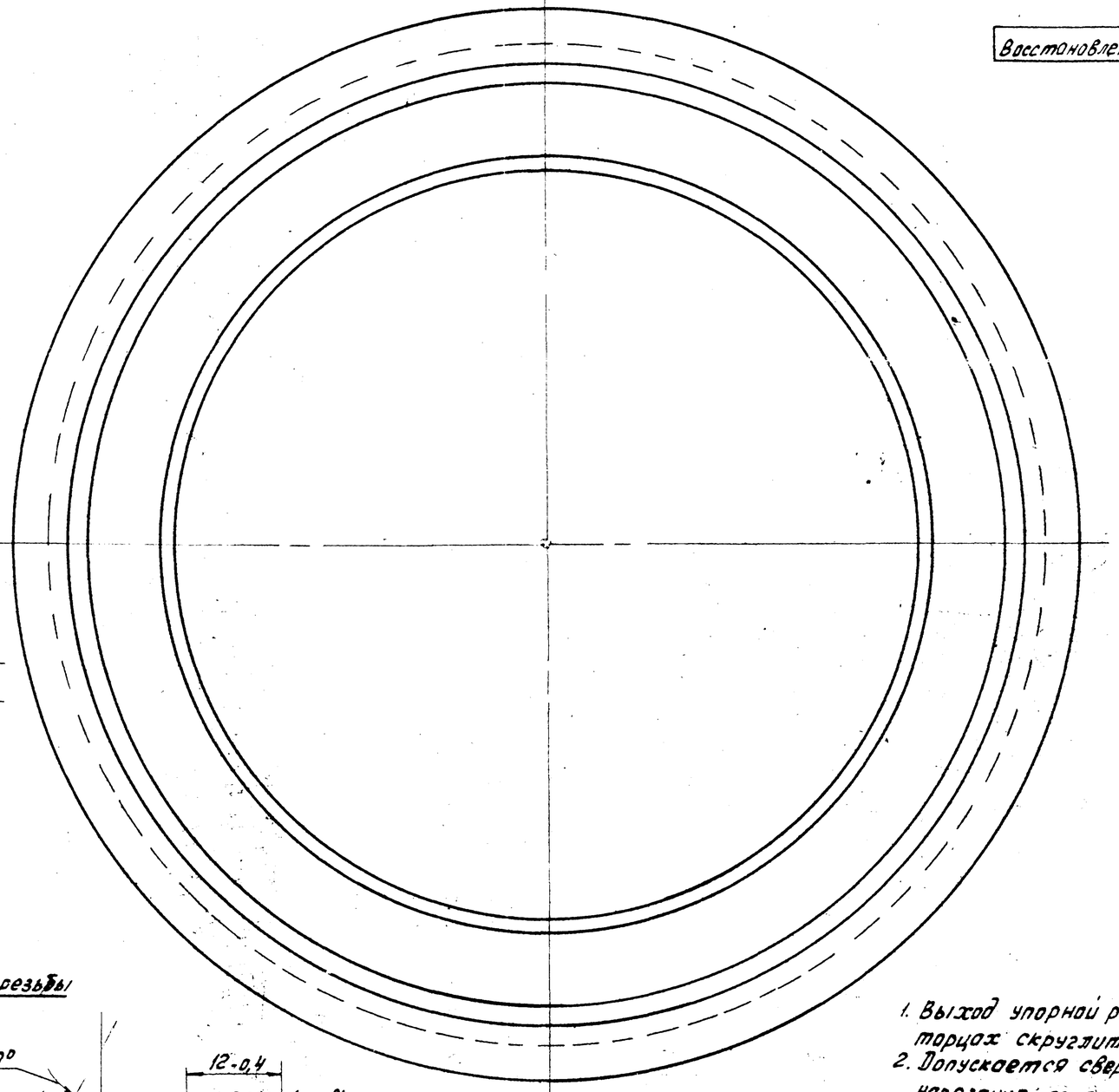
Объект	Зона	Инв. черт.
72-13-1	М	0-15508
73-13-1	М	0-15508

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

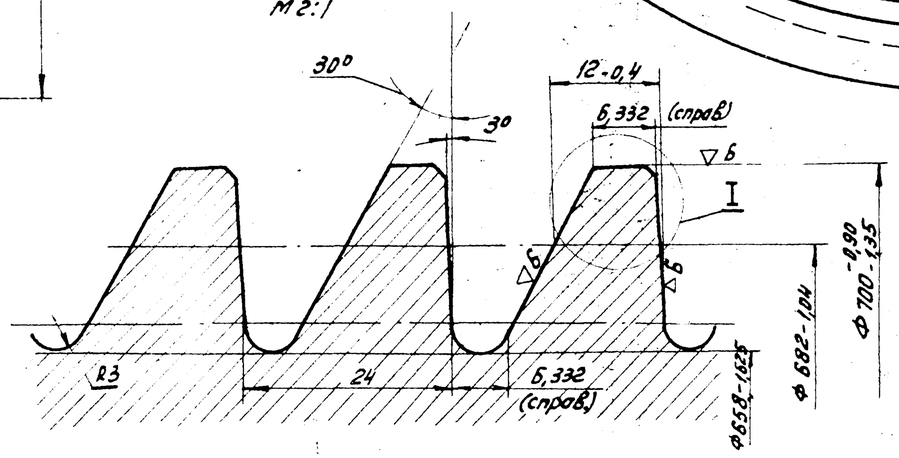
Восстановленный подлинник №







Профиль резьбы
М 2:1



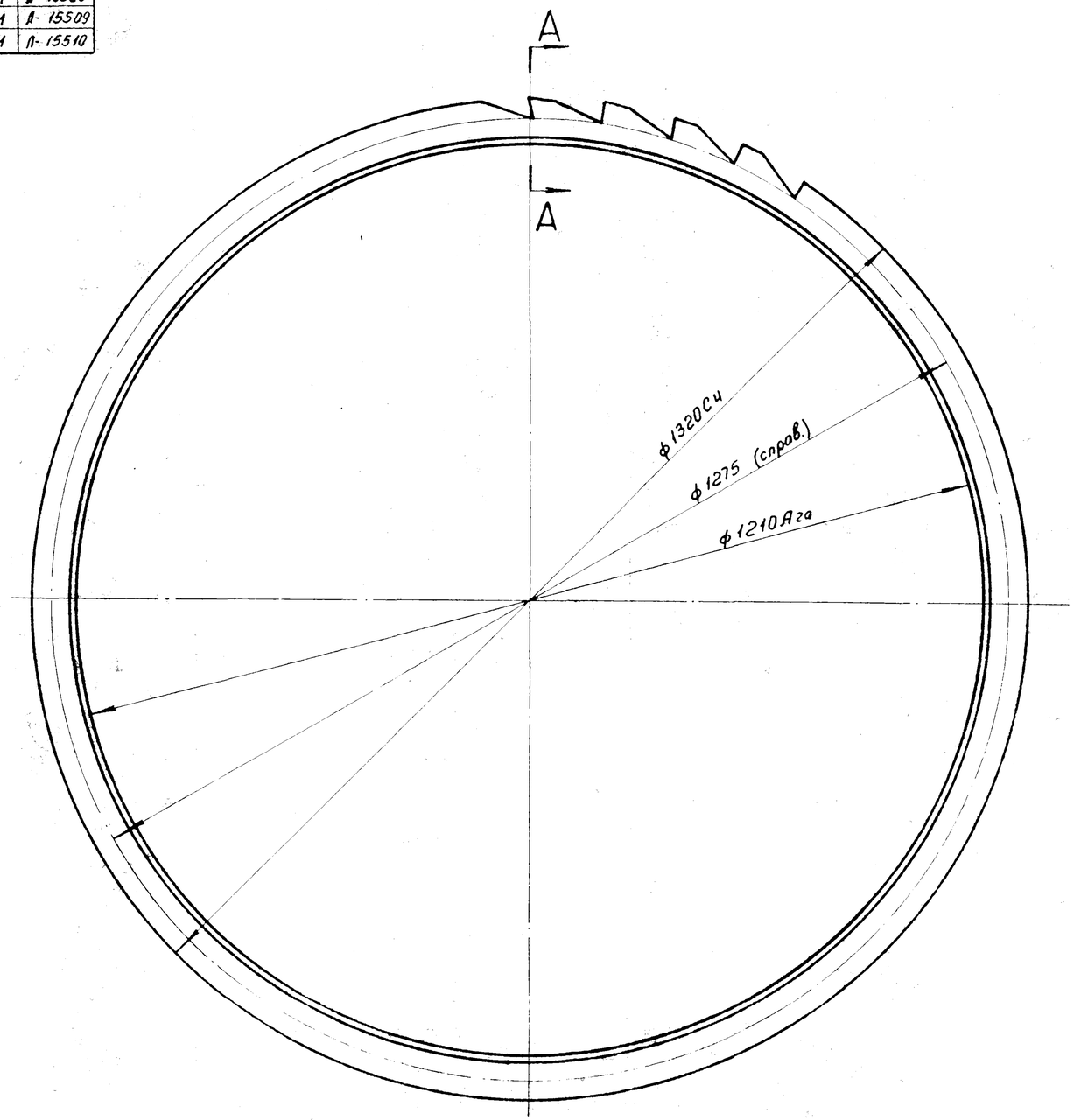
1. Выход упорной резьбы на торцах скруглить R2.
2. Допускается сверление и нарезание со стороны торца А 4х технологических отверстий М 16 на глубине 35мм, расположенных на Ф540.

8	2	3857			Винт тормоза		Л-21047
Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата			
Констр.	Леках				40Х	Поковка гр III НВ 229-262	Литера: — / Вес, кг: 110 / М: 1:2,5
В. констр.							
Н. контр.	Кулагин						
Технол.	Куропов				Материал	ГОСТ 4543-61	
Нач. Арт.	Покровский				Сортамент тех. Услов	ГОСТ 8479-70	СКБ3
Гл. конт.	Шкловский						

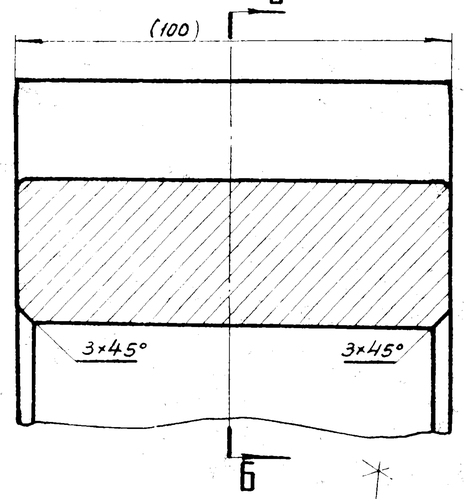
Архстальпроект г. Подольск
Заказ 1977 Инв. №

Объект	Зона	№ сб. черт.
32-13-1	М	Л-15524
32-13-1	М	Л-15525
33-13-1	М	Л-15509
33-13-1	М	Л-15510

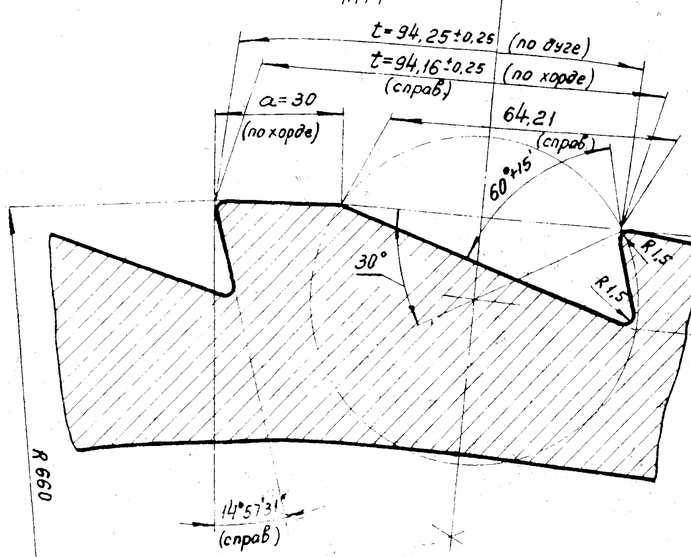
▽5	
1320С4	1320-0,65
1210Аго	$1210^{+0,15}$



А-А
М1:1



Б-Б
М1:1



1. Допускается сверление 4-х технологических отверстий М16 глубиной 35мм на ф 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

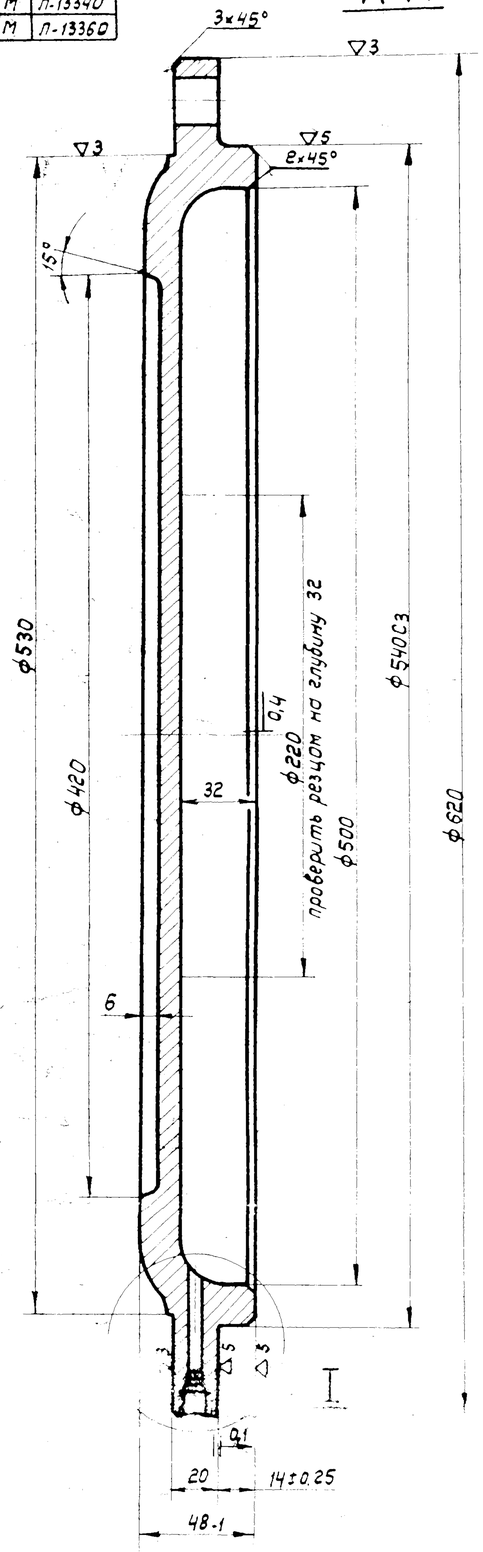
а	ЗАНГ	1247-158		8.65	Обод храповика		Л-21048
Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата			
Констр.		Леках		8.65		Поковка гр. III КП50А	Литера 65 / Вес, кг 135 / М 1:5
Н. контр.		Кулагин			40Х		
Технол.		Куриков			Матер.	ГОСТ 4543-61	
Рук. гр.		Покровский		8.65	Сортам.		СКБЗ
Гл. конст.		Шкловский		11.65	Тех. усл.	ГОСТ 8479-57	

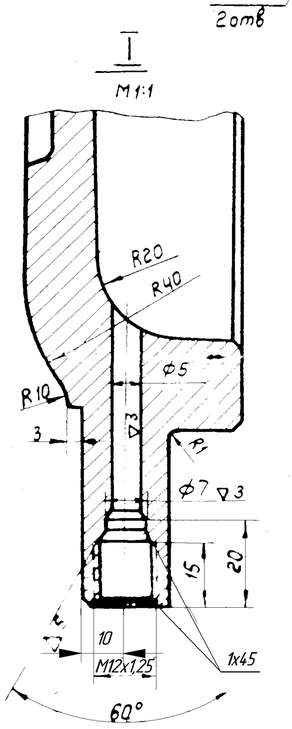
Объект	Зона	N сб. черт.
32-13-1	М	Л-13340
33-13-1	М	Л-13360

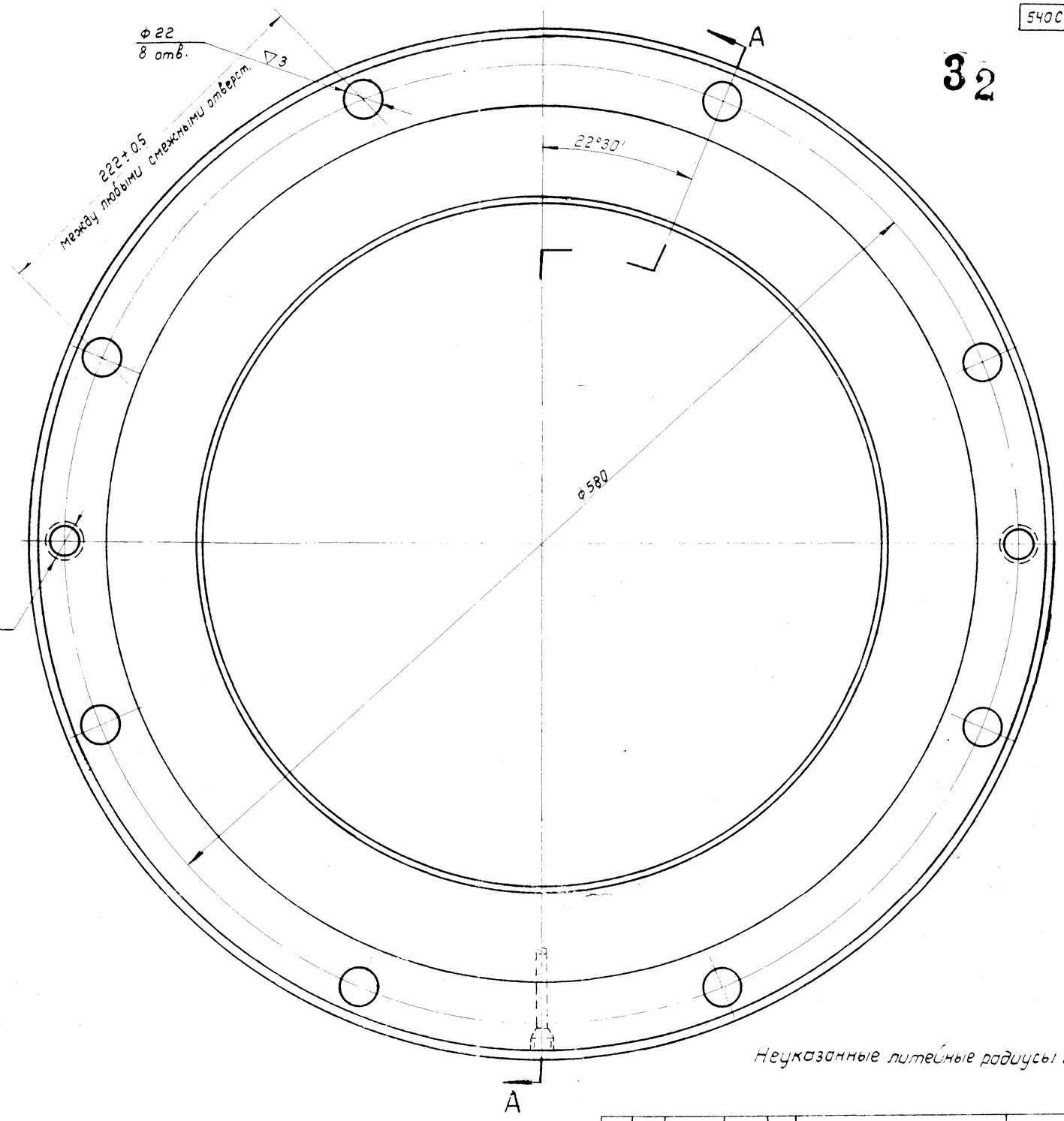
540С3	540-0.14

32

А-А







Неуказанные литейные радиусы 2÷3 мм

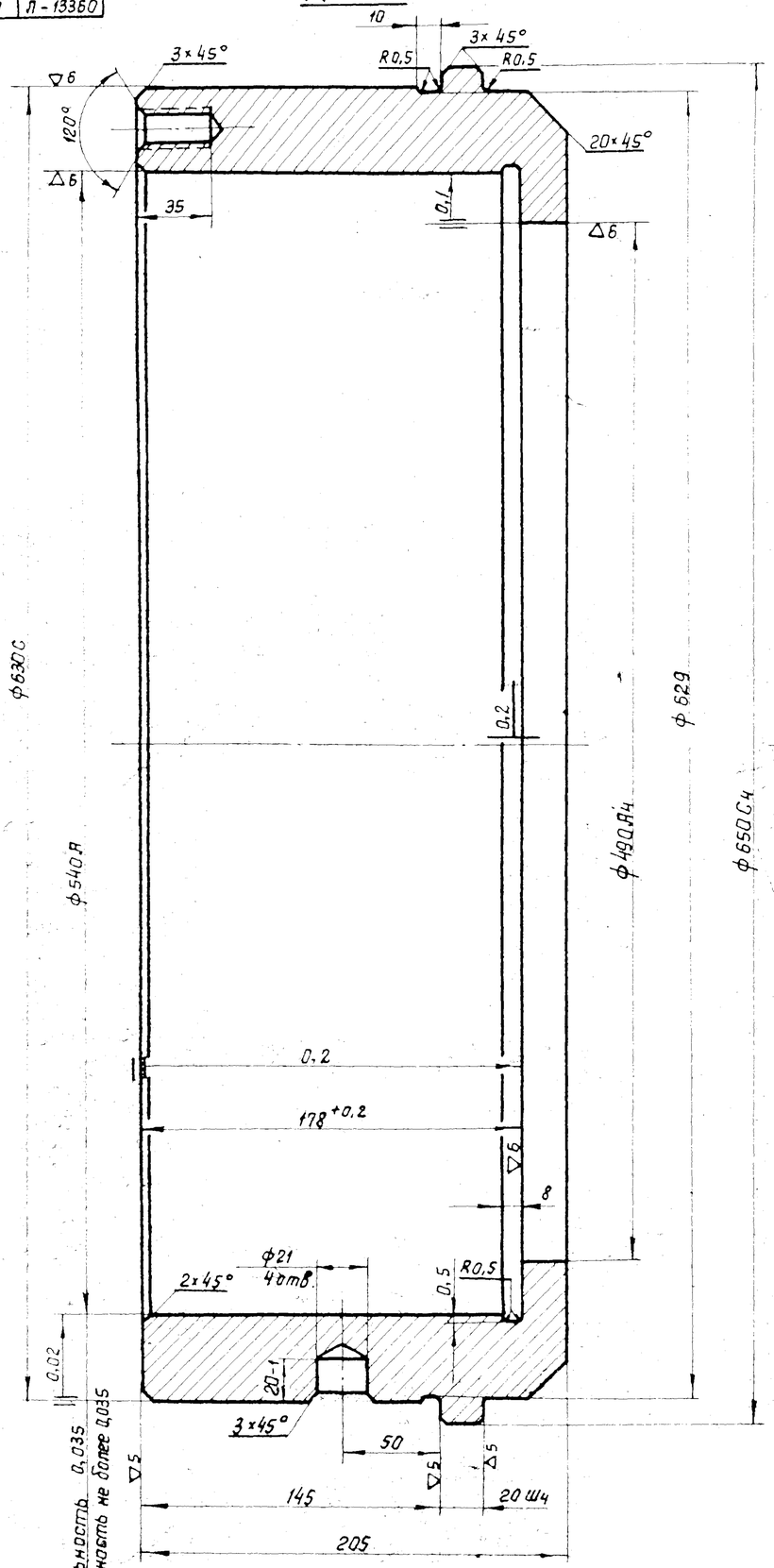
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Крышка		Л-21049	
Разраб.		1247-158		8.65			Литера	Вес, кг.	М
Пров.					СЧ 18-36	Отливка	65	38,0	1:2
Т. контр.									
Н. контр.	Леках			8.65	Материал	ГОСТ 1412.54	СКБ3		
Утв.	Кулагин			1.6г	Сортам.	—			
Технолог	Беляев				Тех. услов.	ГОСТ 1855-55			
Нач. сект.	Покровский								
Гл. констр.	Шкловский								

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

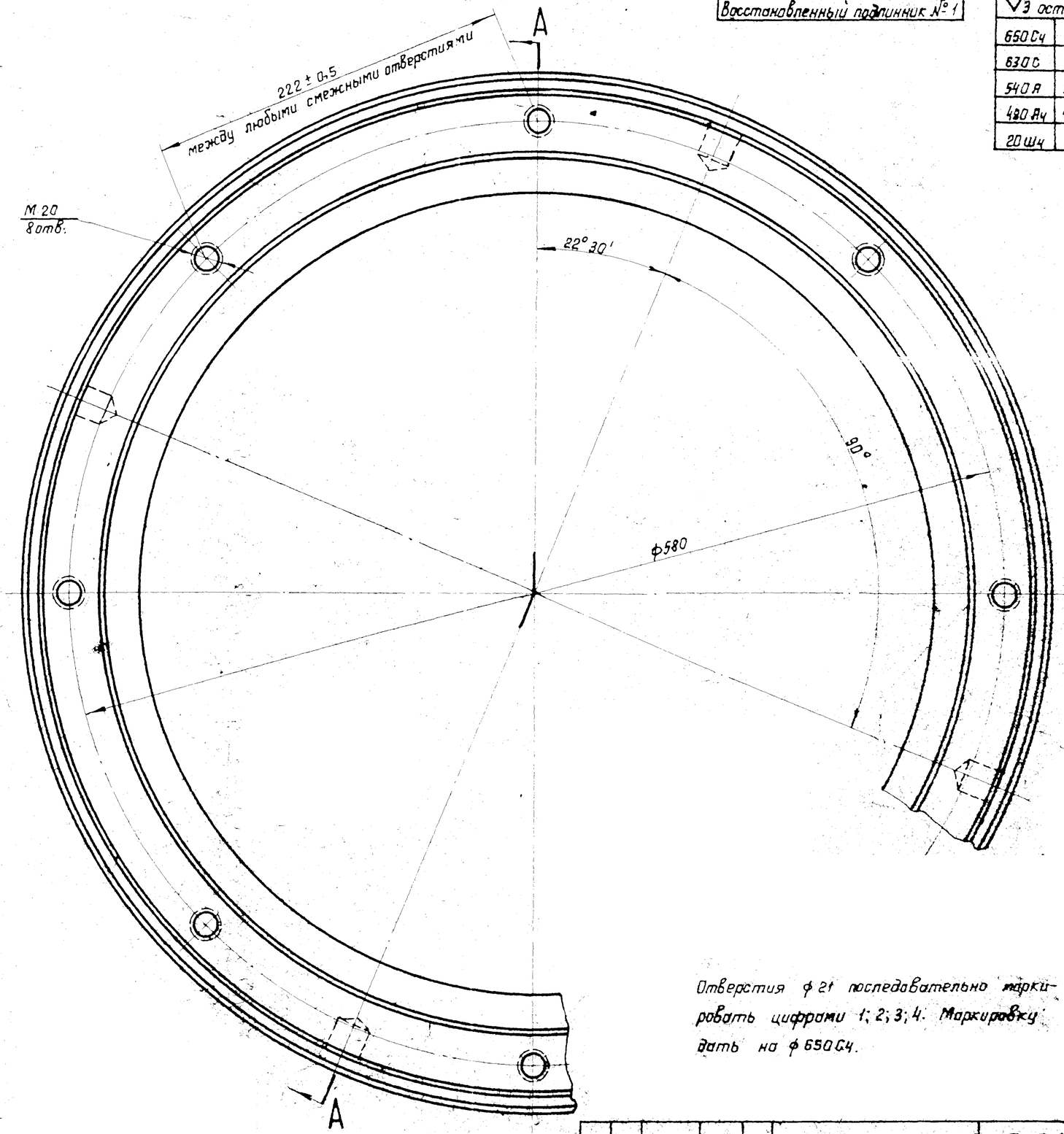
Инв. № дубл.	Подпись и дата

Акт	Зона	№ об. черт.
13-1	т	Л-13340
-13-1	т	Л-13360

А – А



Восстановленный подлинник № 1



▽3 остальное	
650С4	650-0,5
630С	630-0,045
540А	540+0,07
490Ач	490+0,38
20Ш4	20-0,28 -0,42

Отверстия ф21 последовательно маркировать цифрами 1; 2; 3; 4. Маркировку дать на ф650С4.

Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата	Стакан		Л-21051	
Констр.						Поковка	Литера	Вес, кг
В. констр.	Леках			2.65	45	гр.III НВ 174÷217		4,7
Н. контр.	Кулагин			8.65				
Технолог	Беляев В.				Материал	ГОСТ 1050-60	СКБЗ	
Нач. сект.	Лаповецкий			8.65	Сортамент			
Гл. констр.	Шкловский			12.65	Тех. услов.	ГОСТ 8479-70		

Масштаб 1:2

Восстановлен с подлинника
Верно: Ульт