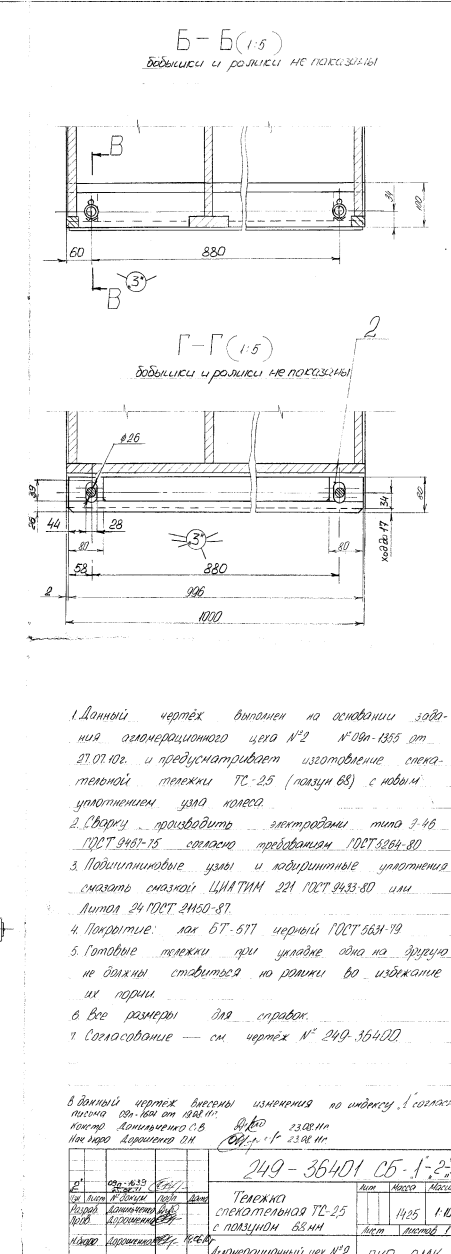


Card #2	1008 9914 249 8401
---------	-----------------------



В данный чертёж внесены изменения по указ.
су. 3 на основании письма ОГП-2069 от 18.10.11г.
Чертёж без 3^{го} анкилировать.
Нач. бюро ОГП ¹⁰¹ Порошенко ОН. 20.10.11г.

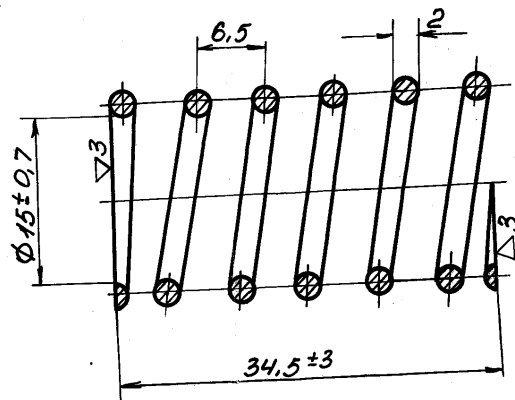
1. Данной чертёж выполнен по основному заданию омониторингового черт. №2 №04-883 от 27.07.02, и предусматривает изготовление стеновой панели толщиной 25 (внутри 85) с обшивкой уплотнением изомококса
2. Связку предусматривать электропровода типа 3-46 ГОСТ 9487-75 согласно предрешения 1027.3646-80
3. Подшипниковые узлы и соединительные уплотнения смонтировать согласно ЦНАТМ 221 ГОСТ 4433-80 или Метод 24 ГОСТ 2450-87
4. Покрытие: ла 67-577 чернень 1027.363-79
5. Готовые детали при заказе одна на другую не класть, ставить по размерам во избежание их порчи
6. Все размеры в% справоч.
7. Составление — см чертёж № 249.364-02

В докн. чертёж внесены изменения по индексу 1/ согласовано
 п. 10-16-1 от 1988 г.
 Конст. Доминченко С.В. 23.08.11
 Нач. Упр. Дворниченко О.Н. 23.08.11

				249-36401 C5-1-2			
г	д	к	д	Тележка			
г	д	к	д	спектроанализатор ТЭ-25			
г	д	к	д	с позицией 63 нм			
г	д	к	д	Атомарационный центр №2			
г	д	к	д	ЛКД ДМК			
г	д	к	д	ЛКД ДМК			

249-527

число рабочих витков	5
полное число витков	6,5
длина проволоки	351
тех. испытания групп	Б



Технические условия:

1. Изготовление и испытание пружины вести в соответствии с технич. условиями 457 43ТМ.
2. Маркировка на бирке.

Скопировано с изношенной кальки за № 249-527
 Копировал: Бул-бабаева 20.06.97г.
 Сверил: И. Колесник
 Н. бюро: Романов

Арх 144
17/45

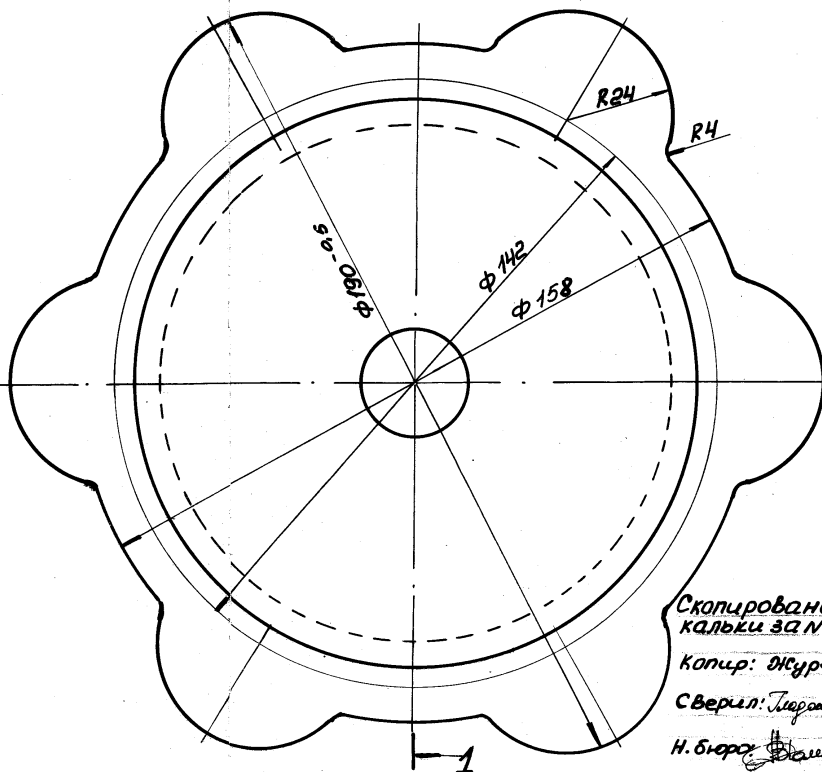
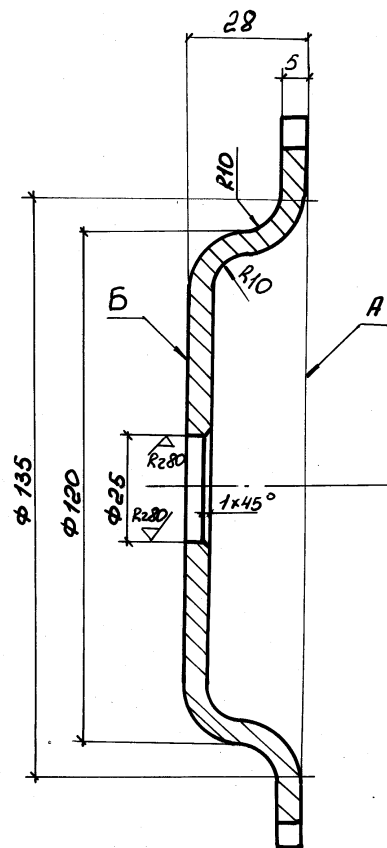
		Пружина 2x19x34,5		2118.01.08	
		проволока 1 ГОСТ 9389-60			
249-523	Модель		Матер.	Вес в кг	0.009
212201.05сб					м 2:1
211801.04сб					
к черт.					

Формат: 0,125

Цех	Аглофабрика №2	Подпись	Фамилия	Дата: 12. IX - 62г.
Объект	Агломашина №11	Копир	Губа	249-527
		Сверил	Кунцки	
		Нач. сектора	Баб.ж	

249-31333

1-1



Сканировано с изношенной
кальки 3А N 249-31333

Копир: Ожурин В.И. 17.09.98.

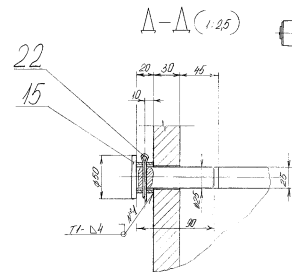
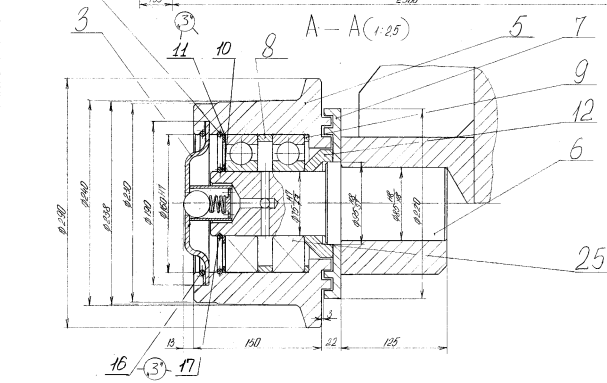
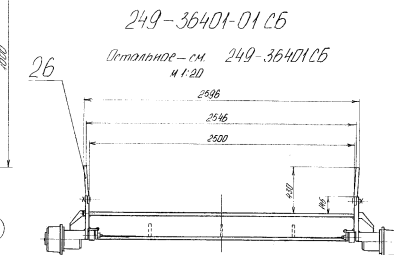
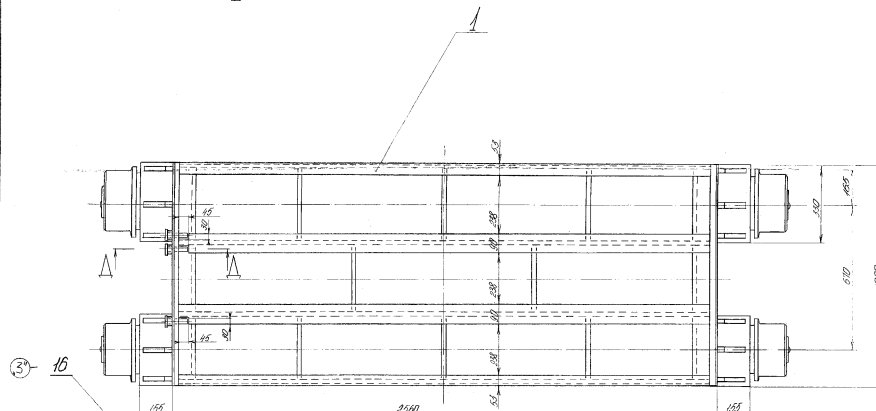
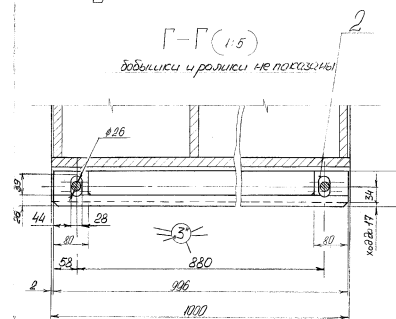
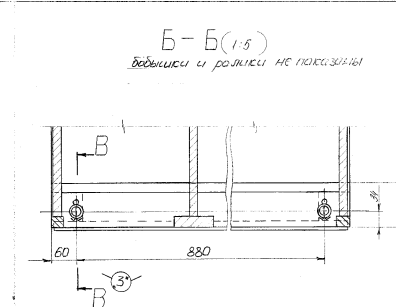
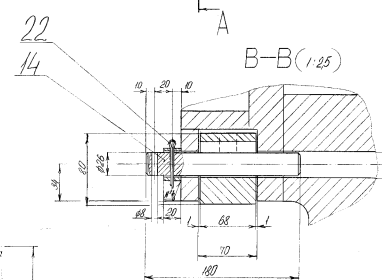
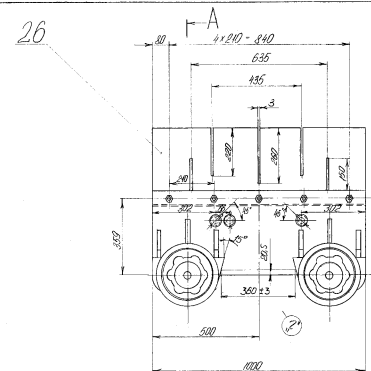
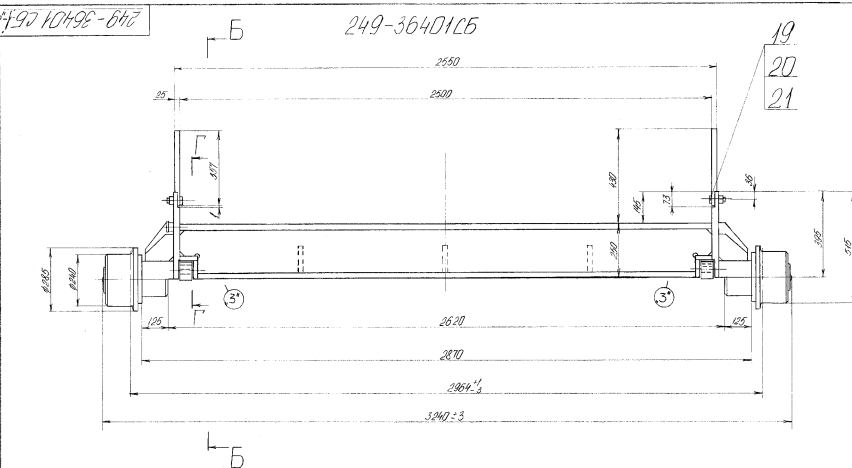
Сверил: Гладощук

Н.Борова Романов

1. По поверхности "А" допустима воднистость не более 0,5 мм.
2. Непараллельность пов. "Б" к поверхности "А" не более 0,5 мм на размере $\phi 190$
3. Деталь подвергнуть очистки от окалины.
4. Крышка должна без заусенцев и острых кромок
5. Сборочный черт. см. N 249-31332

249-31333			
Изм.	Лист	Код докум.	Подпись
Разраб.	Колесник		
Провер.	Григорьев		
Т. контр.			
Н.Борова	Кузнецкий		
Н. контр.			
Утв.	Боголюбов		
Крышка ходового ролика		Лит	Масса
В ст 3 пс 2		1,2	1:1
ГОСТ 380-71		Лист	Листов
ДМК ПКД		Формат: А2	

249.8401	249.8401
----------	----------



249-36401-01 СБ
Остальное - см. 249-36401 СБ
И 1:20

В данный чертеж внесены изменения по след.
су. 3 на основании письма ОГП-2069 от 18.10.11 г.
Чертеж без 3 аннулировать.
Нач. бюро *О.Н. Горюхино* ОН 20.10.11 г.

1. Данные чертёж выполнен на основании заода
замороженного чига №2 №04-1855 от
27.07.06, и предусматривает изготовление спека-
тельной тележки ТС-25 (пакуи 68) с двумя
уплотнениями для колёс
2. Сварку производить электродами типа Э46
ГОСТ 9407-75 согласно требованиям ГОСТ 5264-80
3. Подшипниковые узлы и подшипниковые уплотнения
снять с каждой ЦИЛТМН 224 ГОСТ 8933-80 или
Анпап 24 ГОСТ 24450-87.
4. Поставить: лок БТ-577 червяки ГОСТ 5634-79
5. Головные тележки при установке одна на другую
не должны соприкасаться на раме во избежание
их порчи
6. Все размеры даны справоч.
7. Согласование — см чертёж № 240-36400.

В данный чертеж внесены изменения по индексу 1 согласно
 письма от 19.08.11.
 Констр. Данильченко С.В. 23.08.11.
 Нач. бюро Дорошенко О.Н. 23.08.11.

249-36401 05-1-2-3			
№	Дата	Товарно-спекотельная ТЗ-25 с позолотой 65 мм	Лист 1 из 1
№	Дата	Лекотерационный цех №2	Лист 1 из 1

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				<u>Документация</u>		
А1			249-36401СБ-„3“	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2	1		249-36402-„1“ (3*)	Рама спекотельной тележки	1	1033 кг
А4	2		249-36412-„1“	Ползун	2	22,3 кг
А4	3		249-36416-„1“	Крышка в сборе	4	1,41 кг
				<u>Детали</u>		
А3	5		249-36419-„1“	Ролик	4	31,2 кг
А4	6		249-36420-„1“	Ось	4	10,9 кг
А4	7		249-36421	Крышка	4	2,88 кг
А4	8		249-36422	Кольцо	4	0,44 кг
	9		249-36422-01	Кольцо	4	0,12 кг
А4	10		249-36541	Кольцо дистанционное	4	0,04 кг
А4	11		249-36542	Кольцо дистанционное	4	0,07 кг
А4	12		249-36423	Втулка	4	1,22 кг
3*	См. 265 кт П.К.П.	20.10.11	249-36401-1-„2“3*(1*)	Тележка спекотельная ТС-25 с ползуном 68 мм	Лист 1	Лист 23
Разработ	Дополнительно	Вид			Лист	Лист
Проб	Дороженки	Вид			Лист	Лист
Н.Боро	Дороженки	Вид			Лист	Лист
Эб	Дороженки	Вид			Лист	Лист

Код	Наименование	Кол	Прим
14	249-36424	4	0,74 кг
15	249-36425	3	0,42 кг
16	249-36543	8	0,075 кг
17	249-36544	4	0,03
Стандартные изделия			
19	Болт М20-6g x 60 58.029 ГОСТ 7798-70	10	0,22 кг
20	Гайка М20-6H5 ГОСТ 5915-70	10	0,07 кг
21	Шайба 20 65Г ГОСТ 6402-70	10	0,013 кг
22	Шпилька 5 x 45 ГОСТ 397-79	7	0,007 кг
23	Кольцо 1A75 ГОСТ 13940-68	4	0,03 кг
24	Кольцо 1A160 ГОСТ 13941-68	8	0,16 кг
25	Подшипник 315 (АФЗ) ТУ У 37.006.143-85	8	3,1 кг

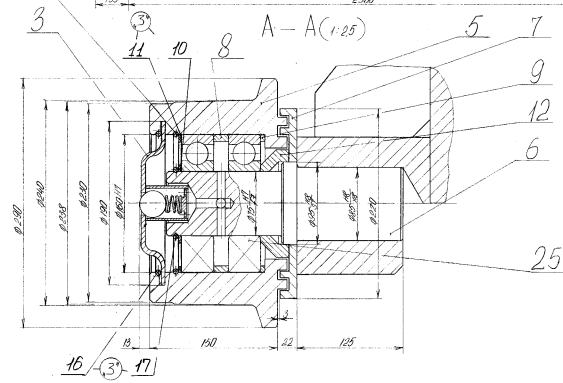
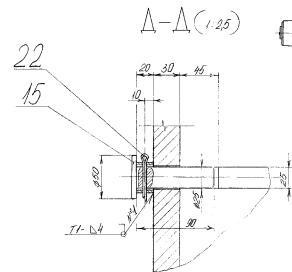
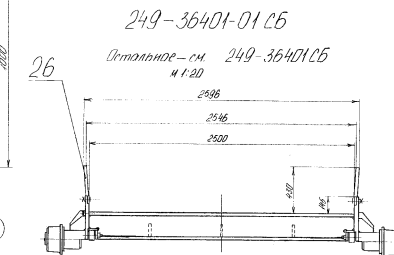
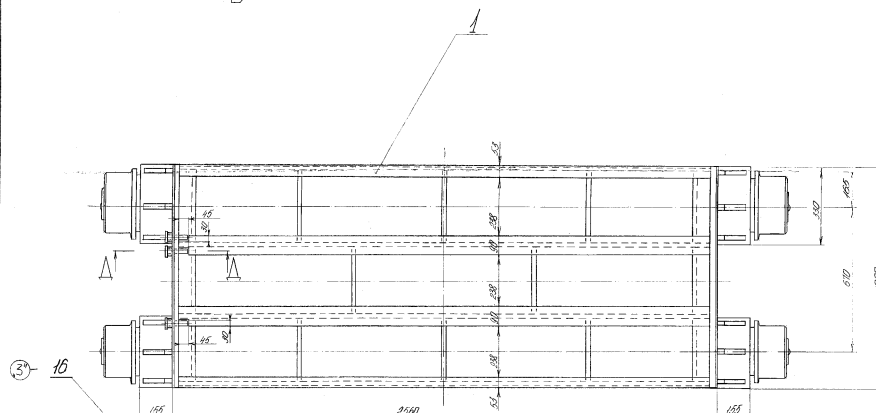
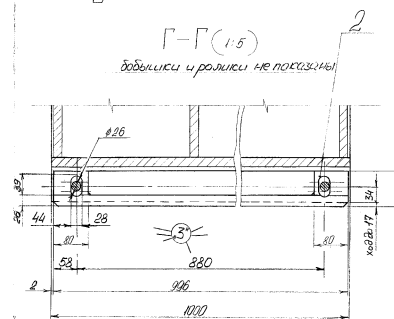
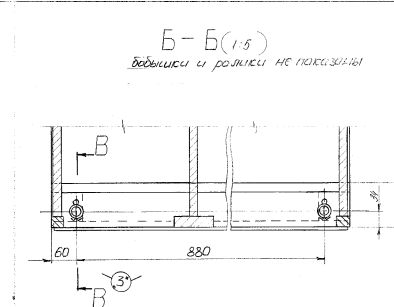
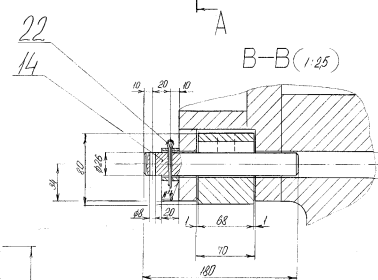
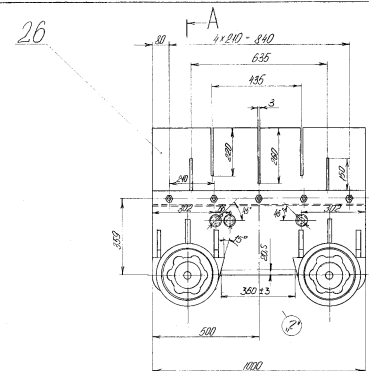
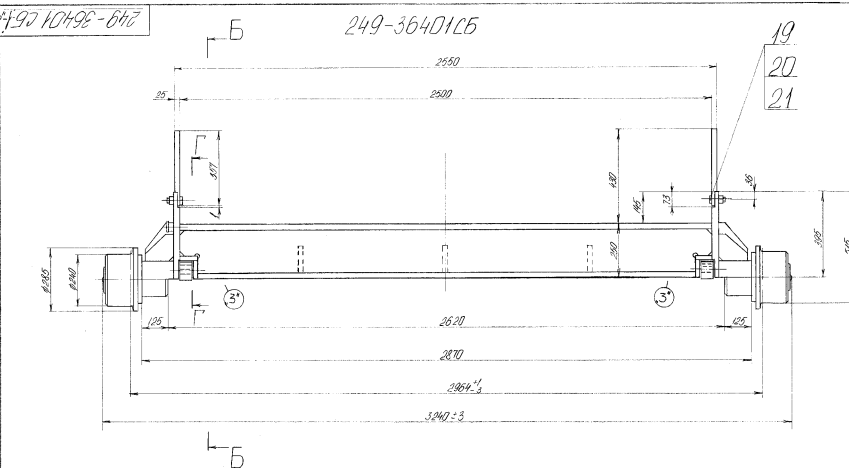
3" 04-2069 от 18.10.11

1341 Лист № 20

249-36401-1 "2" 3"

2

249.8401	249.8401
----------	----------



249-36401-01 СБ
Остальное - см. 249-36401 СБ
И 1:20

В данный чертеж внесены изменения по индексу, 3 на основании письма ОГП-20Е9 от 18.10.11г.
Чертеж без 3 аннулировать.
Нач. бюро *О.Н. Горощенко* 01.11.20.11г.

1. Данные чертёж выполнен на основании заода
замеренного этого №2 №04-1355 от
27.07.04, и предусматривает изготовление снэка-
теплой тележки ТС-25 (пакуи 68) с двумя
уплотнениями для колёс
2. Сварку производить электродами типа Э46
ГОСТ 9407-75 согласно требованиям ГОСТ 5264-80
3. Подшипниковые узлы и колёсниковые уплотнения
снять с тележки ЦНАТИМ 224 ГОСТ 8933-80 или
Амтел 24 ГОСТ 24450-87.
4. Поставить: ось СТ-57 червяки ГОСТ 5634-79
5. Подать тележку при указке одна на фрезеру
не должны стачиваться на раме во избежание
их порчи
6. Все размеры даны справоч.
7. Согласование — см чертёж № 240-36400

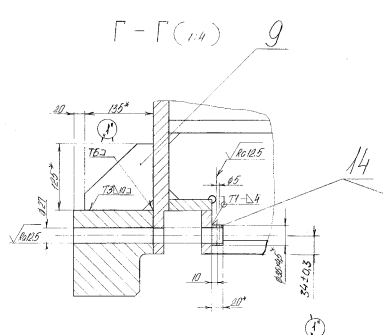
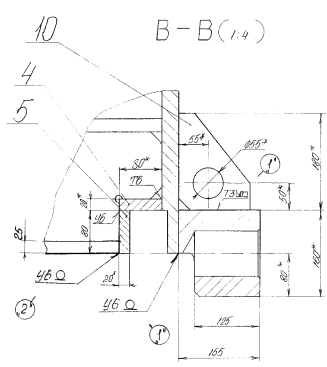
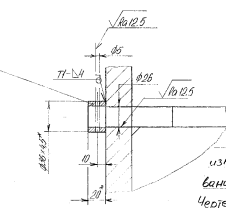
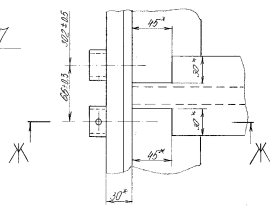
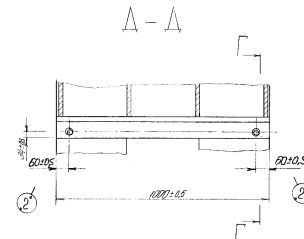
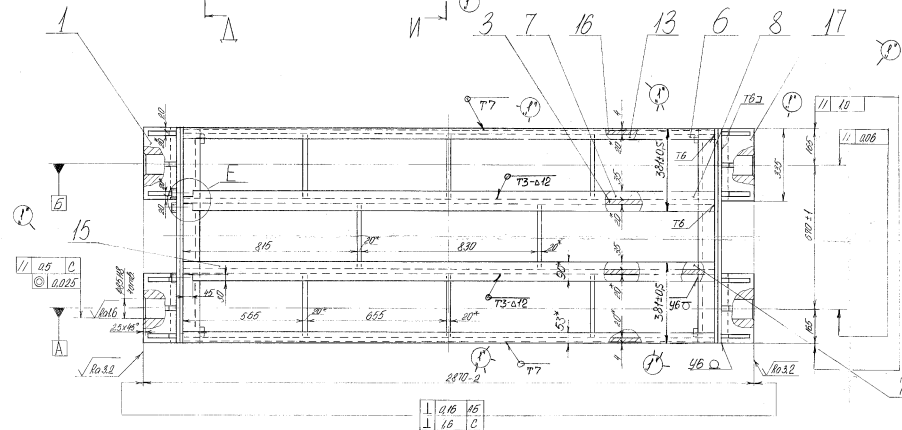
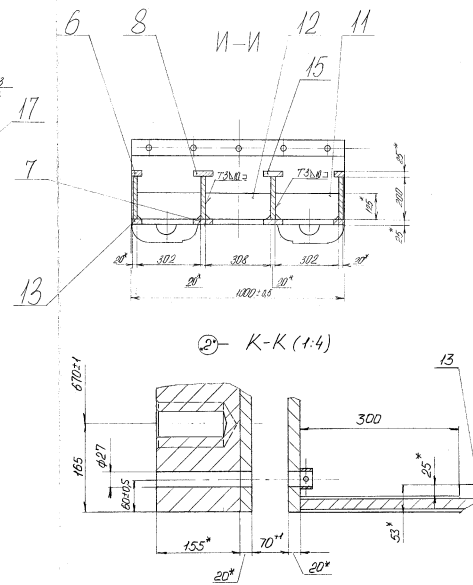
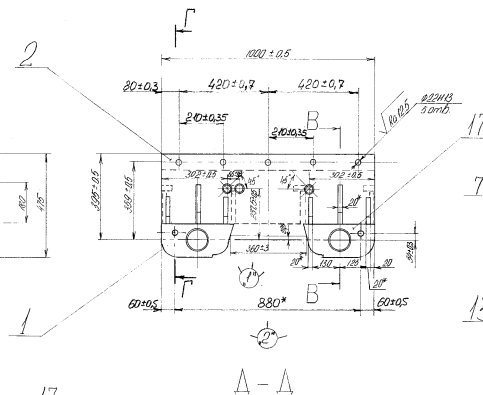
В данный чертеж внесены изменения по индексу 1 согласно
 письма от 19.08.11.
 Констр. Данильченко С.В. 23.08.11.
 Нач. бюро Дорошенко О.Н. 23.08.11.

249-36401 05-1-2-3			
№	Дата	Товарно-спекотельная ТЗ-25 с позолотой 65 мм	Лист 1 из 1
№	Дата	Лекотерационный цех №2	Лист 1 из 1

[illegible]

Формат А4

Сред. №	1925 г. 1925	1925. 1925
---------	--------------	------------



В данный чертёж внесены
изменения по указанию "2" от
Вашего письма от 09-20-69 от 18.10.11г.
Чертёж без "2" аннулируется
Нач. бюро от/ф/ В.И. Вороненко ОМ
20.10.69

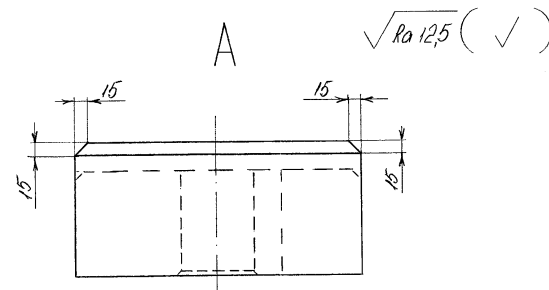
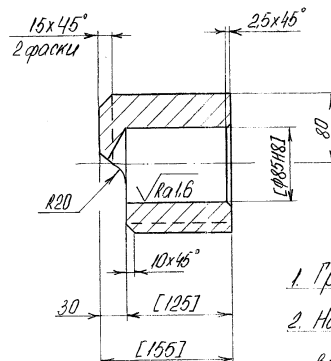
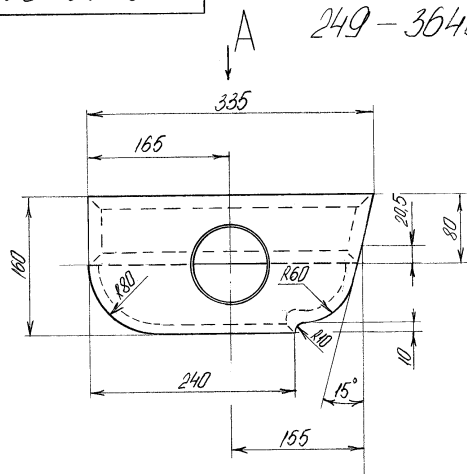
1. Интегрировать данные работы производить по-
отоматической сваркой в защитном газе
сварочной проволокой СБ-08/92 по 2246-70 со-
вместно с требованиями ГОСТ 7774-76.
2. Размеры для справки.
3. Нормальные пределы отклонения размеров
 $100 \pm \frac{17,4}{2}$
4. Шероховатость поверхности реза деталей
без черточки — $\sqrt{Ra50}$.
5. Маркировать обозначение.
6. В местах приварки листа поз. 3, 6 к листам
поз. 4 и 5 сварочный шов зашпатель до
основного металла.
7. Деталь поз. 4 приваривать после сборки
по черт. № 249-354/01СБ.
- В местах приварки листов изменения по чертежам на основании
печати 30-03/89 от 25.03.89
- Констр. Директор СБ В.Е. 28.04.89
- Нач. бюро Директор ДН *С.И. Сидор* 28.04.89

[illegible]

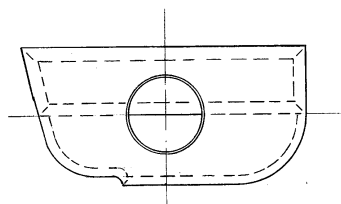
[illegible][illegible]

1" - 80498-648

249-36403



249-36403-D1 - зеркальное отражение.
Остальное - см. 249-36403



1. Пр II - КП 215 ГОСТ 8479-70.

2. На поверхности детали трещины, пленки, расслоения, волосовины и надрывы не допускаются. Заварка и заделка указанных дефектов не допускается.

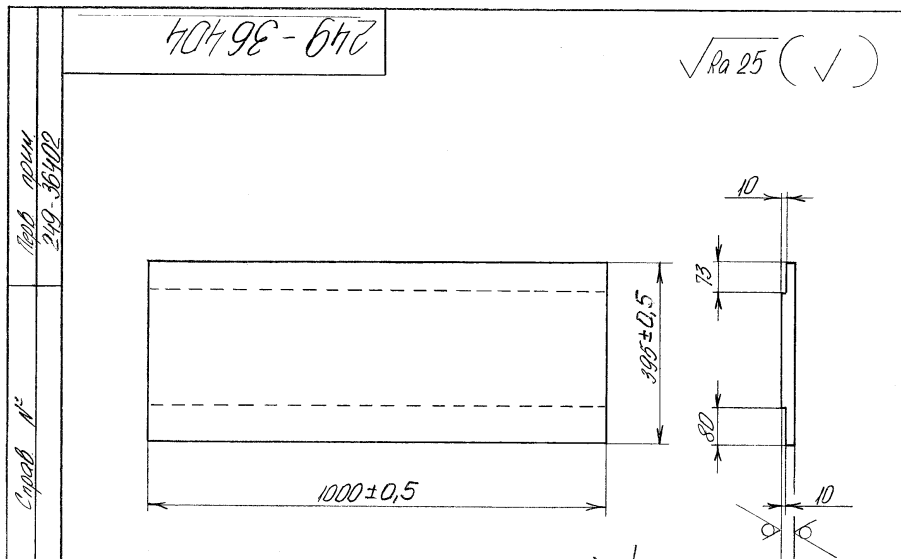
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/4 \pm \frac{1}{2}$.

4. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу № 249-36402 СБ.

5. Маркировать обозначение.

В данный чертёж внесены изменения по индексу "1". Копии выданные ранее без индекса "1" считать недействительными.
Констр. Данильченко С.В. 31.08.11г.
Нач. бюро Дорошенко О.Н. 31.08.11г.

249-36403-1					
КМ	Лист	№ докум	Подп.	Дата	
Разраб.	Данильченко С.В.				
Проб.	Дорошенко О.Н.				
Ндир.	Дорошенко О.Н.				
Чтв	Олеиник				
Бобышка					лит
					масса
					масштаб
					46,4 1:5
					лист
					лист 1
0912С ГОСТ 19281-73					ЛКО, ДМК
					формат А3



1* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения: $H14, \pm \frac{T14}{2}$

3. Маркировать обозначение.

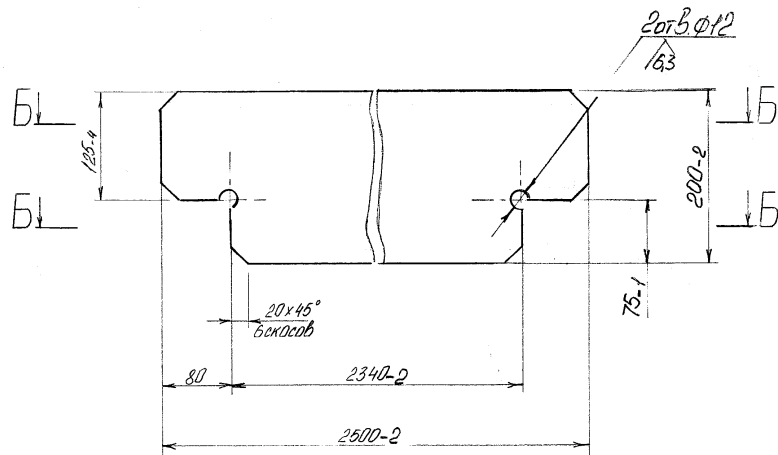
						249-36404-„1“			
№	Лист	№ докум.	Подп.	Лист		Лист	Начало	Конец	
Разраб.	Давыденко	В.К.			Борт		81	1:10	
Проб.	Давыденко	С.А.				Лист	Листов 1		
И.б.пр.	Давыденко	С.А.	Резерв						
Утв.	Давыденко	С.А.			Лист	5-ПН-30 ГОСТ 19903-74			
						09Г2С ГОСТ 19282-73			
						ПКД, ДМК			
						оптимат 14			

Листов: 1
249-36405

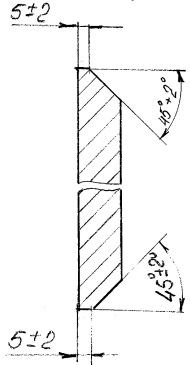
Справ. №

249-36405-1

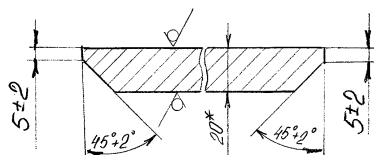
249-36405-1



A-A (1:2)



B-B (1:2)

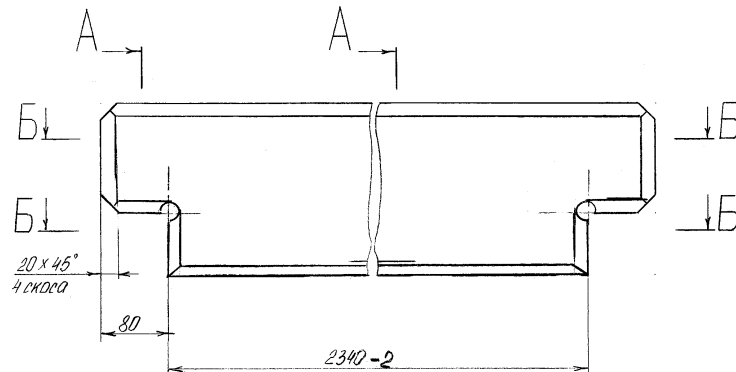


В данном чертеже внесены изменения по индексу "2" для исполнения -01 на основании письма 09п-2069 от 18.10.11г. Чертеж дед. "2" согласовать.
Нач. дора. ОН. Дорошенко ОН.

249-36405-01-2

√1050 (✓)

Детальное - см 249-36405



Обозначение	Масса, кг
249-36405	11,4
249-36405-01	12

1. * Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $414 \pm 0,14$

3. Маркировать обозначение.

В данном чертеже внесены изменения по индексу "1" на основании письма 09п-1639 от 25.08.11г.

Констр. Данильченко С.В. 29.08.11г.

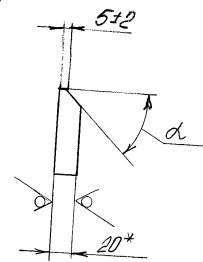
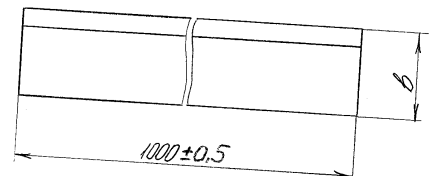
Нач. дора. Дорошенко ОН. 29.08.11г.

					249 - 36405 - 1' - 2"		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб		Данильченко	Вис				см.
Проф		Дорошенко	ОН			табл.	
					Лист	Листов 1	
И. дора		Дорошенко	ОН	29.08.11г.	Лист	5-ПН-20 ГОСТ 19203-74 ПЯГЭС ГОСТ 19282-73	
Хитб		Олейник				ПКО, ДМК	

ЛКД. ДМК
Формат А3

1"-90498-647

$\sqrt{Ra 50}$ (✓)



Обозначение	В, мм	α	Масса, кг
249-36406	80-1	45°±2°	11.3
249-36406-01	80-1	40°±2°	11.2



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $\pm \frac{17+4}{2}$
- Маркировать обозначение.

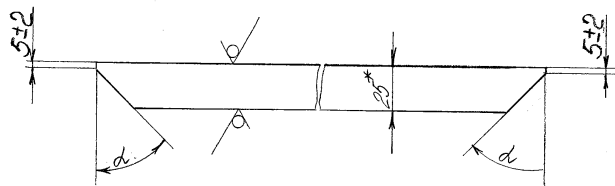
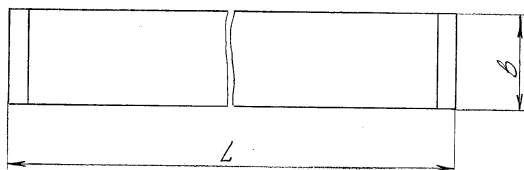
249-36406-1'			
Изм	Лист	№ докум	Подп
Разраб	Дополнено	В.Р.	Дат
Проб	Дорошенко	В.Р.	
Н.Б.Оро	Дорошенко	В.Р.	
Чит	Олейник	В.Р.	
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74		Лист 0912С ГОСТ 19282-73	
Лит		Масса	Масштаб
		см.	1:4
лист		лист 1	
ЛКО, ДМК			

Лист 01
249-36407

Справ. №

249-36407-1

$\sqrt{Ra 50}$ (✓)



Обозначение	b, мм	L, мм	d	Масса, кг
249-36407	53±0,5	250±0,2	45°±2°	25,8
249-36407-01	90±0,5	234±0,2	40°±2°	41

1. * Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Маркировать обозначение.

В данный чертёж внесены изменения по индексу "1" на основании письма 09п-1639 от 25.08.11г.

Констр. Данильченко С.В. 29.08.11г.

Нач. бюро Дорошенко Д.Н. 29.08.11г.

249-36407-1

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Данильченко	В.Ф.				см.	
Проб	Дорошенко	С.В.				табл	1:2,5
Н.бюро	Дорошенко	Д.Н.			лист	лист	1
Итв	Олейник	И.В.			лист	лист	1

СВ.935

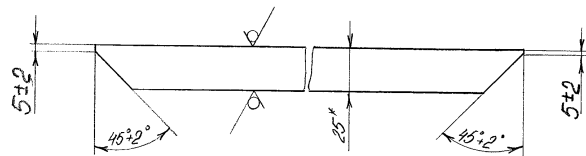
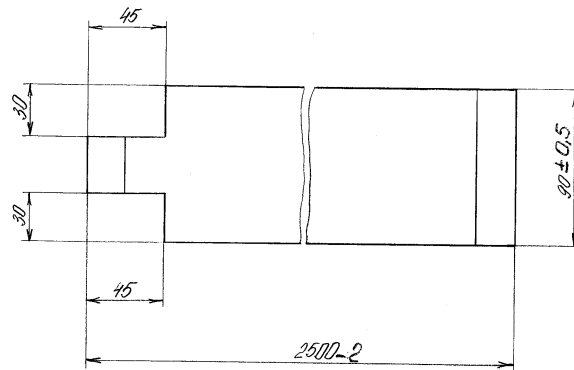
лист Б-ПН-25 ГОСТ 19903-74
09Г2С ГОСТ 19282-73

ПКО, ДМК
формат А4

Лист 1 из 1
 249-36408

1" 80498-647

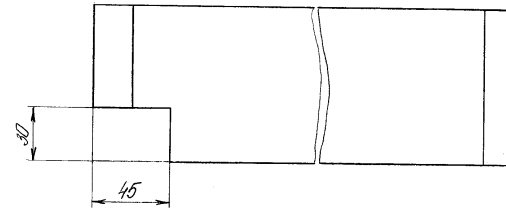
249-36408



249-36408-01

Остальное - см. 249-36408

$\sqrt{Ra25}$ (✓)



Обозначение	Масса, кг
249-36408	43.1
249-36408-01	43.3

1. * Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $НН_1 \pm \frac{IT_1}{2}$

3. Маркировать обозначение.

В данный чертёж внесены изменения по индексу "1" на основании письма 091-1639 от 25.08.11г.

Констр. Данильченко С.В. 29.08.11г.

Нач. бюро Дорошенко Д.Н. 29.08.11г.

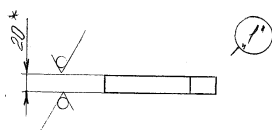
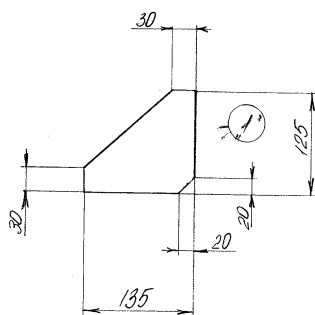
249-36408-1"			
Изм	Лист	№ докум	Разр.
Разр.	Данильченко С.В.	Дорошенко Д.Н.	Дорошенко Д.Н.
Проб.	Дорошенко Д.Н.	Дорошенко Д.Н.	Дорошенко Д.Н.
Н.б.уро	Дорошенко Д.Н.	20.11.11	20.11.11
Умб	Олейник	20.11.11	20.11.11
Лист 5-ПН-25 ГОСТ 19903-74		Лист 0912С ГОСТ 19282-73	
Масса		Масса	
см.		1:25	
лист		лист 1	
ПКД ДМК		ПКД ДМК	
таблиц 13		таблиц 13	

И-60498-640

$\sqrt{Ra 50}$ (V)

Лист 1 из 1

Справ №2



1 * Размер для справок

2 Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{IT16}{2}$

3 Маркировка обозначение

В данный чертёж внесены изменения по индексу "1" на основании письма ОН-1639 от 25.08.11г.

Констр. Данильченко С.В. 29.08.11г.

Нач. бюро Дорошенко О.Н. 29.08.11г.

249-36409-1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Начит.
Разраб.	Данильченко С.В.					1,83	1:5
Проб.	Дорошенко О.Н.						
Н.б.б.р.	Дорошенко О.Н.						
Упр.	Олейник Л.И.						

Ребро

Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19903-74
09Г2С ГОСТ 19282-73

ПКД, ДМК

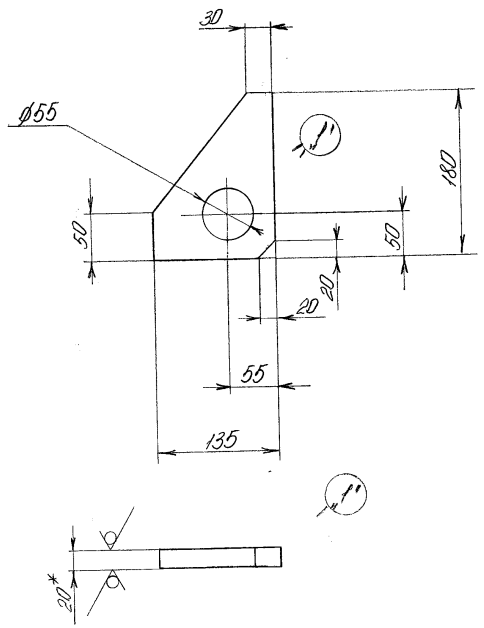
Продолж. №4

Проб. прим.
249-36402

справ. №

1-0149E-047

$\sqrt{R0.50}$ (✓)



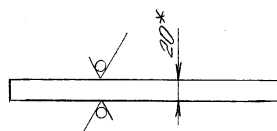
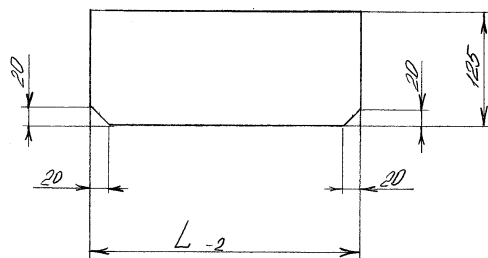
1. * Размер для справок.
 2. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{1716}{2}$.
 3. Маркировать обозначения.
- В данный чертёж внесены изменения по индексу "1" на основании письма 09п-1639 от 25.08.11.
 Констр. Данильченко С.В. 29.08.11.
 Нач. бюро Дорошенко О.Н. 29.08.11.

249-36410-1"				
Ребро				
Изм	Лист	№ докум	Проф	Дата
Разраб	Данильченко	С.В.		
Проб	Дорошенко	О.Н.		
Н.бюро	Дорошенко	О.Н.	К.06.11	
Умб	Олейник	А.В.		
Лист		5-ПН-20 ГОСТ 19903-74		
		ПР2С ГОСТ 19282-73		
Лит		Масса	Нормат	
		234	1:5	
Лист		Листов 1		
ПКД		ДМК		
		Формат А4		

Справка № 2

Вопросы учета введены в действие по письму "1" от 19.08.1981 г.
 письма от 25.08.1981 г.
 Конкр. Давыченко С.В. 20.08.1981 г.
 Нач. бюро Давыченко О.Н. 29.08.1981 г.

1-11498-642

 $\sqrt{Ra50} (\checkmark)$ 

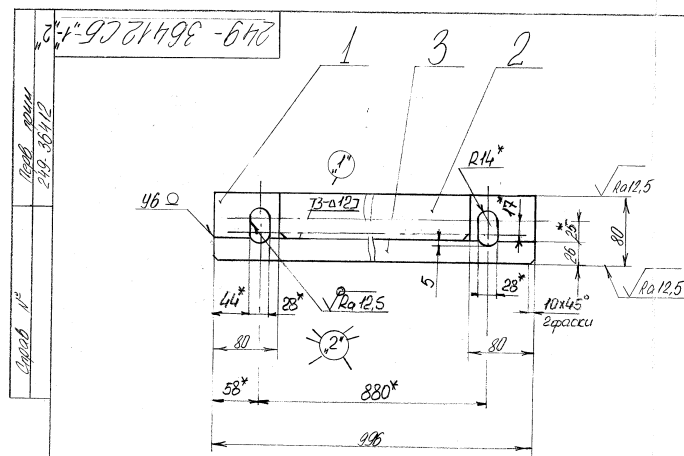
Обозначение	L, мм	Масса, кг
249-36411	301	5,84
249-36411 - Д1	307	5,96

1.* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\begin{matrix} +17.14 \\ -2 \end{matrix}$

3. Маркировать обозначение.

[illegible]



1. Электросварочные работы производить полуавтоматической сваркой в защитном газе аргонной проволокой СВ-0812С ГОСТ 2246-70 согласно требований ГОСТ 14771-76.

2. Размеры для справок, кроме размеров, обозначенных знаком *

3. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{14}{2}$

4. Маркировать обозначение.

В данный чертёж внесены изменения по индексу "1" на основании письма ОГН-1639 от 25.09.11.

Нач. дора. Дорошенко ОН (СВ) от 01.09.11.
В данный чертёж внесены изменения по индексу "2" на основании письма ОГН-2063 от 11.10.11. Чертёж без "2" аннулируется.
Нач. дора. Дорошенко ОН (СВ) от 20.10.11.

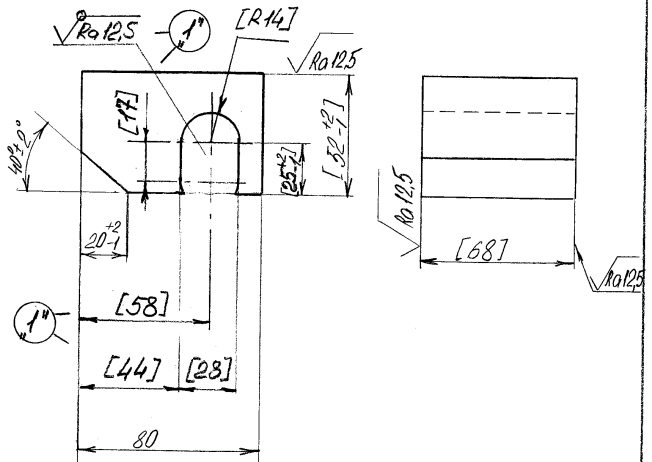
249-36412С5-1-2				Лист			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лист	Лист	22,3	1:4
Разработ.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		
Нач. дора.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		
Чит.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		

249-36412С5-1-2				Лист			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лист	Лист	22,3	1:4
Разработ.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		
Нач. дора.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		
Чит.	Дорошенко	СВ	СВ	Лист	Лист	Лист		

Справ. № 1
 Разр. прим. 249-36412

№ 1"-36413-1"

√ Ra 25 (✓)



1. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу № 249-36412 СБ

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $H14, \pm \frac{IT14}{2}$

3. Маркировать обозначение.

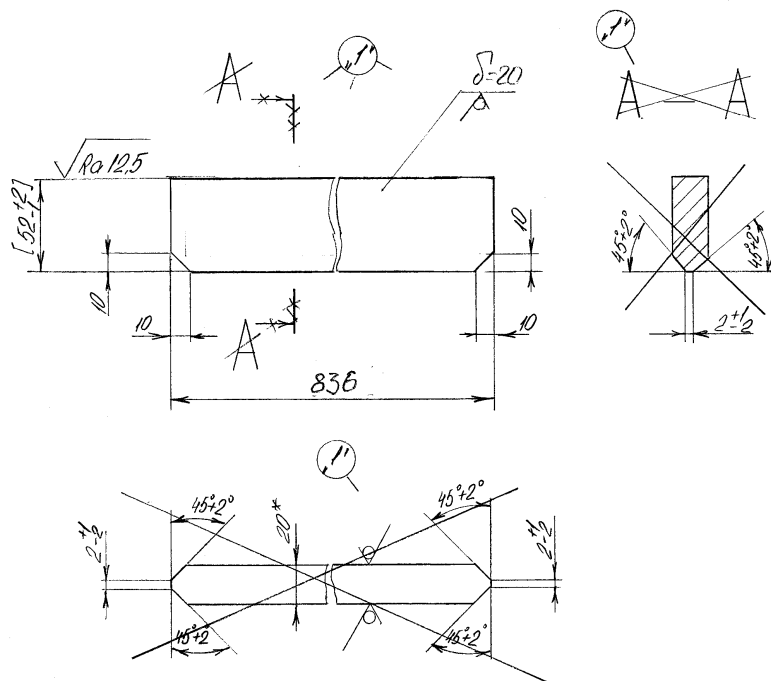
В данной чертеж внесены изменения по индексу 1" на основании письма 09п-2069 от 18.10.11г.
 Нач. бюро 09п-1 В.А.Иванов от 20.10.11г.

					249-36413-1"						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бобышка			Лист	Масса	Масштаб	
Разр	Доп	Дополнительно	В.А.И.							162	1:2
Проб	Дополнительно	В.А.И.									
И.В.И.	Дополнительно	В.А.И.	К.В.И.					Лист	Листов 61		
Утв.	Олейник	И.В.И.	09122 ГОСТ 19281-73			ПКО, ДМК					
					Формат А4						

Справ. №	Перед. прим.	249-36412

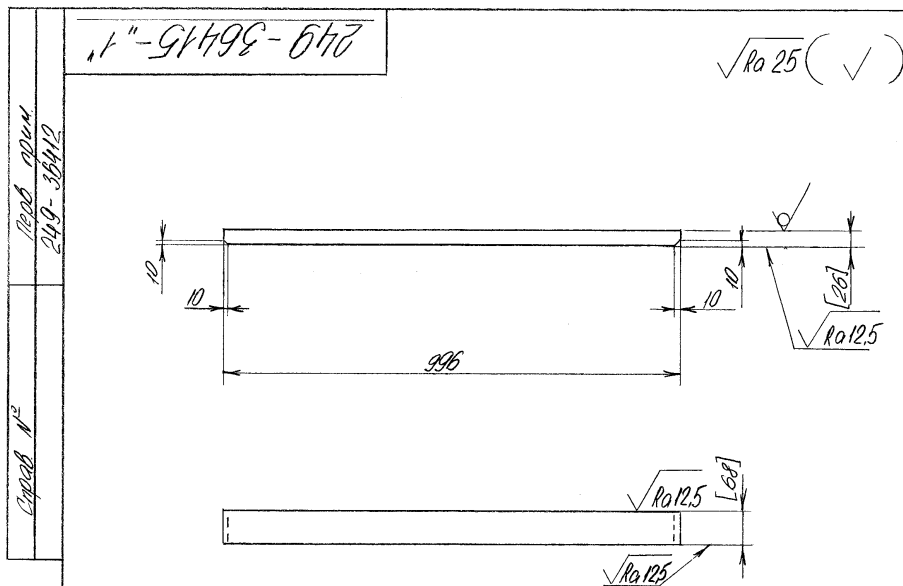
1" - 4149E - 640

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



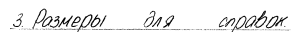
1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm \frac{0.14}{2}$.
3. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу № 249-36412СБ

249 - 36414 - "1"			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата
Разраб.	Даниленко	10.08.04	
Проб.	Дорошенко		
Н.Б.Юро	Дорошенко		
Утв.	Олейник		
Лист 5-ПН-20 ГОСТ 19282-74			
Лист 09С20 ГОСТ 19282-73			
ПКД, ДМК			
Формат А4			



1. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу № 249-36412СБ. (1)
2. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{TT\ 14}{2}$
3. Маркировать обозначение.

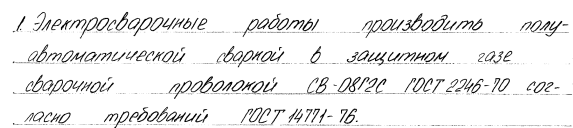
					249-36415-1'			
1	доп. 1638-17 25.01.11	ОДН	10411			Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб	Дополнено	В.И.			Пластина			
Проб	Дорошенко	ОДН					13,8	1:10
						Лист	Листов 1	
Н.О.О.	Дорошенко	ОДН	10411	10.06.10				
И.О.О.					Лист	5-ПН-26 ГОСТ 19903-74		
И.О.О.						0912С ГОСТ 19282-73		
И.О.О.	Олейник	ОДН	10411			ЛКО, ДМК		
						Формат А4		



4. Предельные отклонения размеров:

5. Маркировать обозначение.

Вданный чертёж внесены изменения по листу № 1" на основании письма ОГН-2069 от 18.10.11. Чертёж без "1" аннулировать. Нач. бюро *В.И. Ворошенко* ПН. 20.10.11.



2. Стопан поз 1 приварить к крышке ролик
поз. 2 с установленными в стакан шарикам
поз 4 и пружиной поз. 3.

249-36416C5-11

Обозначение

Наименование

Кол. Поцм

Документация

249-36416СБ-1* Спортивный чертёж

Сборочные единицы

249-36417-11	Стакан
--------------	--------

Детали

249-31333	Крышка ходового
-----------	-----------------

249-521	Пружина
---------	---------

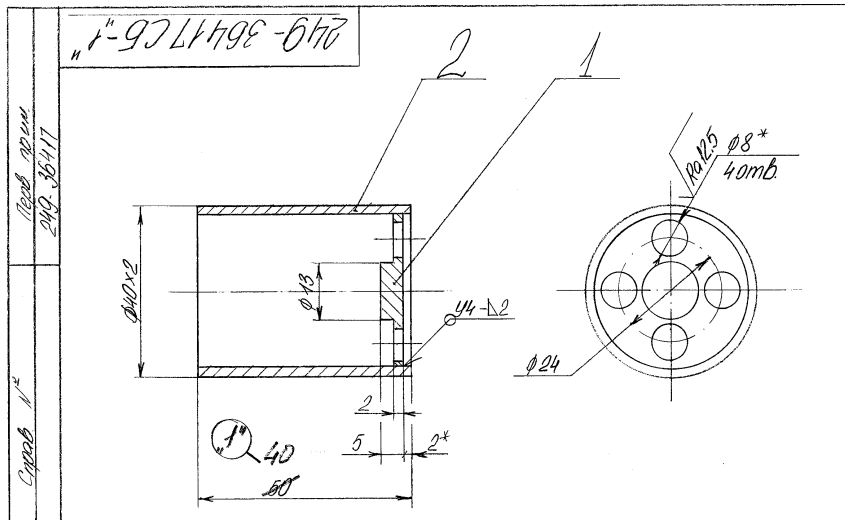
cm3 10CT380-88

[illegible]

© 2006 The Authors
Journal compilation © 2006 Blackwell Publishing Ltd

№ докум. Подп. Дата 249-36416-1^н

Крышка в сборе



1. Электросварочные работы производить полуавтоматической сваркой в защитном газе сварочной проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70 согласно требованиям ГОСТ 14171-76.
2. Размеры для справок, кроме размеров, обозначенных знаком *.
3. Предельные отклонения размеров: $\pm \frac{1714}{2}$.
4. Шероховатость поверхностей реза детали поз 2 без чертежа — $\sqrt{Ra 25}$.
5. Маркировать обозначение.

249-36417СБ-1"				Лист 1			
Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Данильченко	В.С.	В.С.	10.10.11	1	0,1	1:1
Проб.	Дорошенко	В.С.	В.С.		Лист	Листов	1
Н.Доро	Дорошенко	В.С.	В.С.		ПКД ДМК		
Утв.	Олейник	И.О.	И.О.		Формат А4		

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Данильченко	В.С.	В.С.	10.10.11	1	0,1	1:1
Проб.	Дорошенко	В.С.	В.С.		Лист	Листов	1
Н.Доро	Дорошенко	В.С.	В.С.		ПКД ДМК		
Утв.	Олейник	И.О.	И.О.		Формат А4		

Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
	Документация		
249-36417СБ-1"	Сборочный чертёж		
	Детали		
249-36418	Основание	1	0,01 кг
	Корпус		
	Труба 40x2 ГОСТ 8734-75 Б 20 ГОСТ 8733-74		
L=50 40		1	0,09 кг

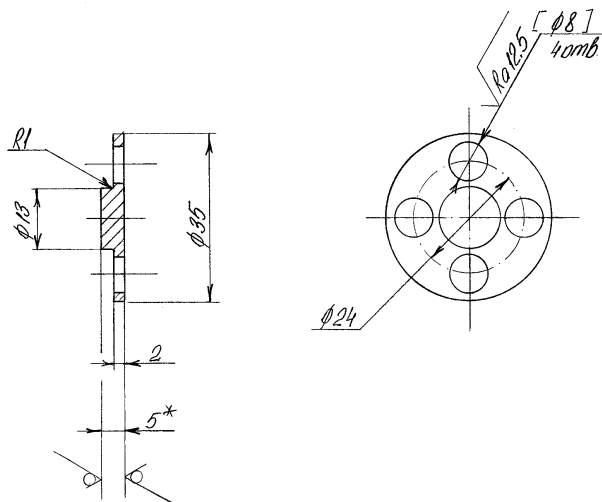
249-36417-1"				Лист 1			
Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Данильченко	В.С.	В.С.	10.10.11	1	0,1	1:1
Проб.	Дорошенко	В.С.	В.С.		Лист	Листов	1
Н.Доро	Дорошенко	В.С.	В.С.		ПКД ДМК		
Утв.	Олейник	И.О.	И.О.		Формат А4		

Перв. прим.
249-36417

Справ. №

81498-640

$\sqrt{R_{a\ 25}} (\checkmark)$

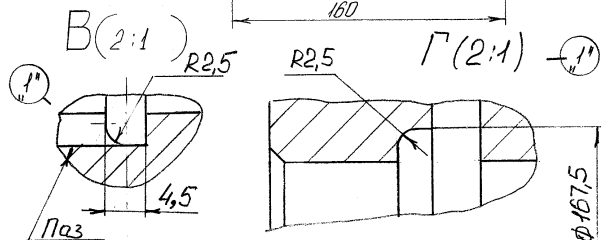
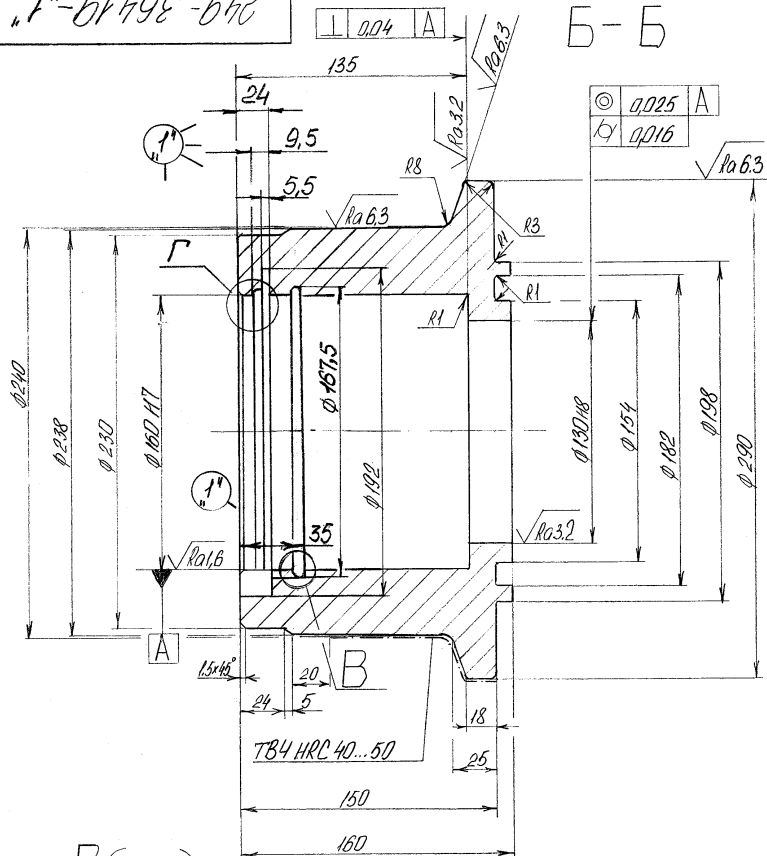


- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: $H14, h14 \pm \frac{IT14}{2}$
3. Обработку по размерам в [...] производить после сварки по чертежу № 249-36417СБ
4. Маркировать обозначение.

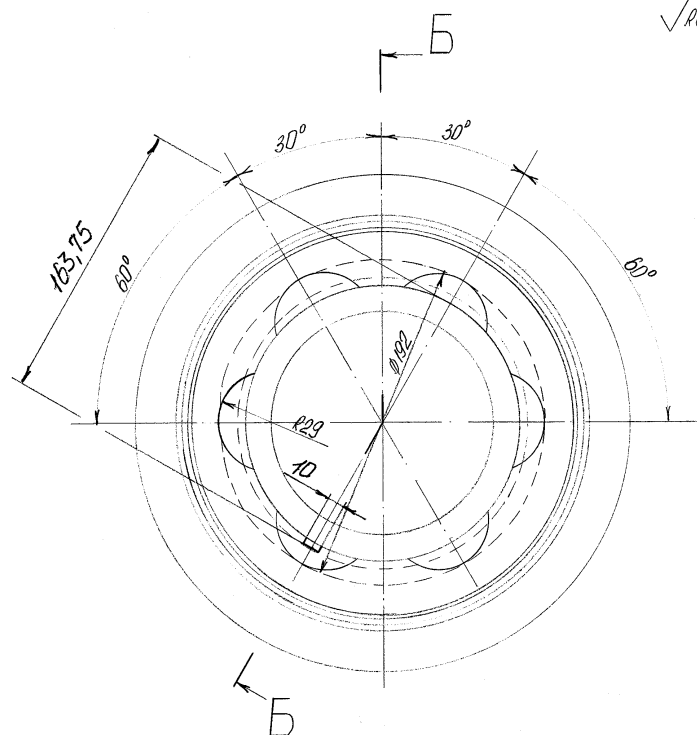
						249 - 36418			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Основание	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб		Дополнено	В.И.С.					0.01	1:1
Проб		Дополнено	С.В.С.						
Н.Боро		Дорошенко	С.В.С.	Р.С.С.		Лист	Листов 1		
Умб		Олейник	М.В.			Лист	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 0912С ГОСТ 19282-73		
						ПКО, ДМК			
						Формат А4			

\perp	0,04	A
---------	------	---

B-B

 $\sqrt{Ra_{12.5}} (\checkmark)$ 

В данный чертёж внесены изменения по индекс. су. 1" на основании письма ОГП-2059 от 18.10.11г. Чертёж дез. 1" аннулировать. Нач. бюро ОБД 1" Прошенко ВП 20.10.11г.



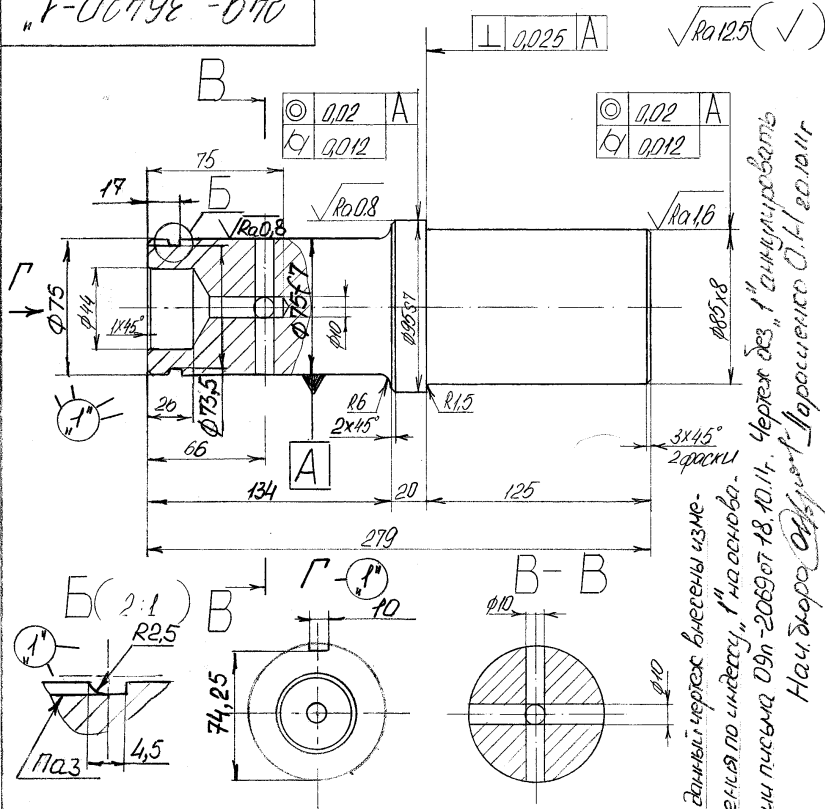
- 1 НВ 156...197.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров
- Н14, н14, $\pm \frac{17.14}{2}$.
- 3 Маркировать обозначение на бирке.

[illegible]

Перв. прим.
249-36420-1

Чертеж №1

1"-007498-647



1. HB 192 ... 285.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

3. Маркировать обозначение на бирке.

249-36420-1"

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Дополнительно	В.И.			10,9	1:2,5
Проб.		Дорошенко	С.И.				
Н.б.ю.р.		Дорошенко	С.И.				
Чтб.		Олейник	В.И.				

Дсб

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

ЛКД, ДМК

Формат А4

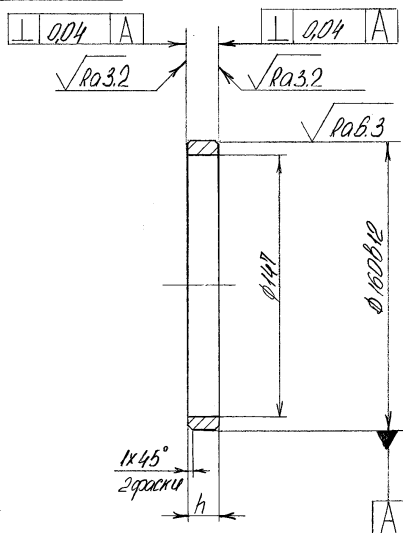
ПКД, ДМК
формат А4

Листов 249-36401

Стор. №

249-36422

$\sqrt{Ra 12.5} (\checkmark)$



Обозначение	h, мм	Масса, кг
249-36422	18	0,44
249-36422 -01	5	0,12

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:

НЧ. $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Маркировать обозначение на бирке.

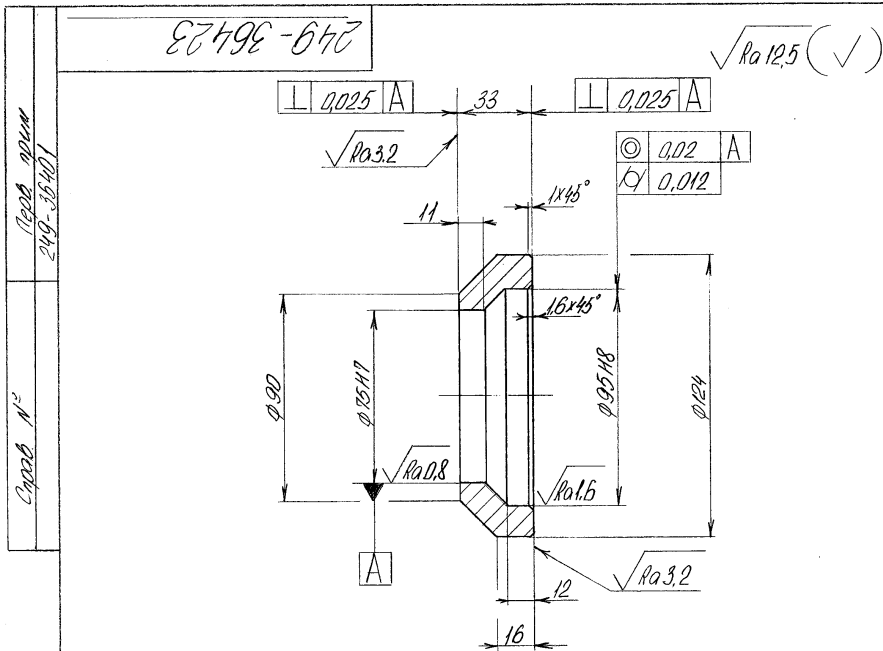
249-36422

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Дополнительно		
Проб		Дополнительно		
Н.б.пр.		Дополнительно		
Утв		Одобрение		

Кольцо

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
	см.	
	табл.	1:25
Лист	Листов 1	
ПКД, ДМК		
формат А4		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $h14 \pm \frac{IT14}{2}$
2. Маркировать обозначение на бирке.

249-36423			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Дорошенко	В.И.	В.И.
Проб.	Дорошенко	В.И.	В.И.
Н. бюро	Дорошенко	В.И.	В.И.
И.м.б.	Павлов	В.И.	В.И.
Втулка			
Сталь 20 ГОСТ 1050-88			
Лист 1			
Листов 1			
ЛКД, ДМК			
Формат А4			

Сторона №	Разр. адм.
	249-36401

42498-670

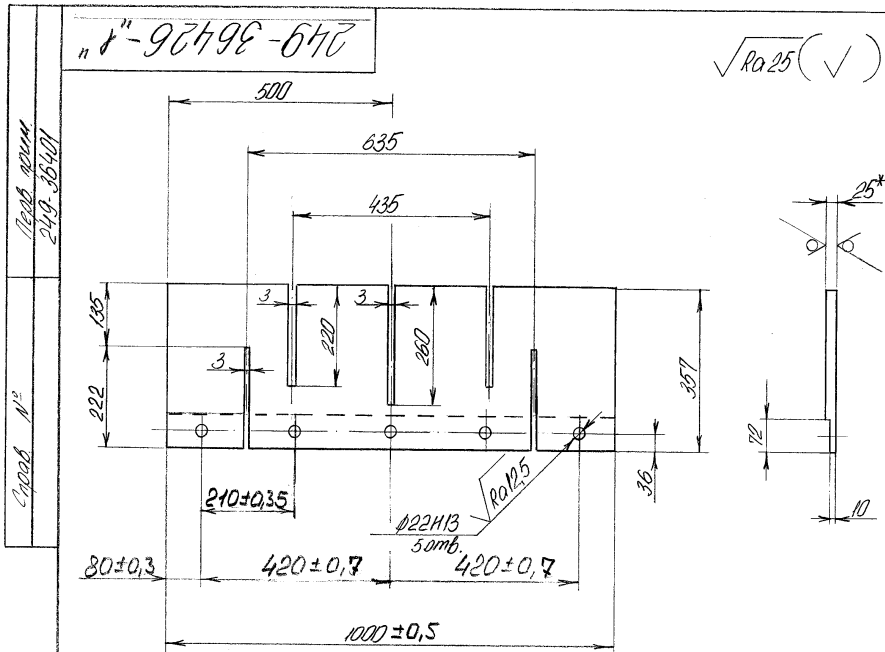
$\sqrt{Ra 12.5}$

Technical drawing of a shaft with dimensions: total length 180, diameter 20, end diameter 8, end diameter 5, end chamfer 1.5x45°, and end chamfer 1.5x45°.

1. Предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.
2. Маркировать обозначение на бирке.

249-36424			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Дальничко	В.Л.К.	Дальничко
Проб.	Дальничко	В.Л.К.	Дальничко
И.б.ю.р.	Дальничко	В.Л.К.	Дальничко
У.т.б.	Дальничко	В.Л.К.	Дальничко
Палец,		Лист	Листов 1
Сталь 20 ГОСТ 1050-88		Лист	Листов 1
ПКО, ДМК		Формат А4	

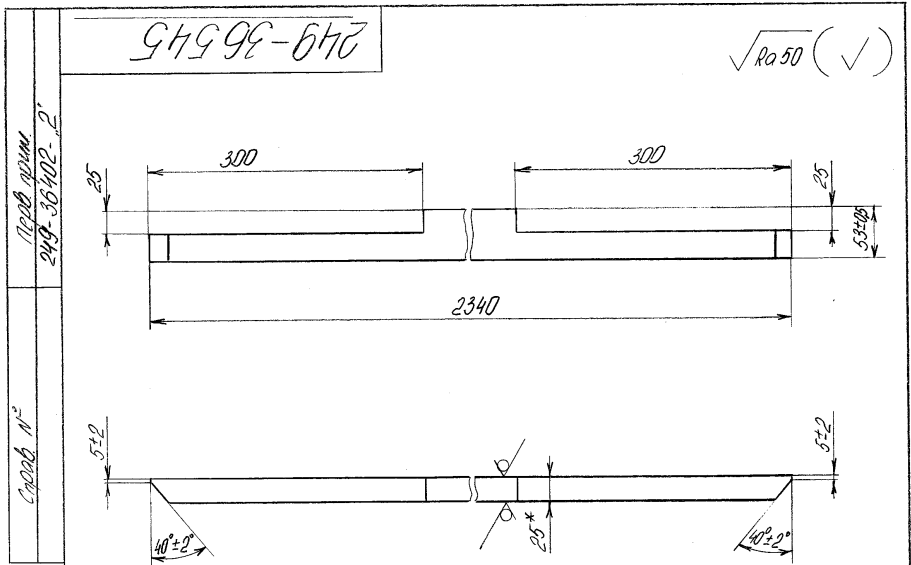
[illegible]



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
± IT 14 / 2
3. Маркировать обозначение.

249-36426-1*			
Лист	№ докум	Лист	Лист
Разработ	Дополнительно	В.А.К.	
Проб	Дорошенко	С.В.Т.	
Н.Б.К.	Дорошенко	С.В.Т.	Лист
Утв	Олейник	И.В.Т.	Лист
Борт			
Лист 5-ПН-25 ГОСТ 19903-74			
09/20 ГОСТ 19282-73			
ПКД, ДМК			

Формат А4



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Маркировать обозначение.

249 - 36545				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	В.И.С.	В.И.С.	В.И.С.	В.И.С.
Проб.	Лоренсен	Лоренсен	Лоренсен	Лоренсен
СВ 936				
Исполн.			Лист	
Лоренсен			5-ПН 25 ГОСТ 19903-74	
Куб			0912С ГОСТ 19282-73	
			ПКД, ДМК	
			Формат А4	