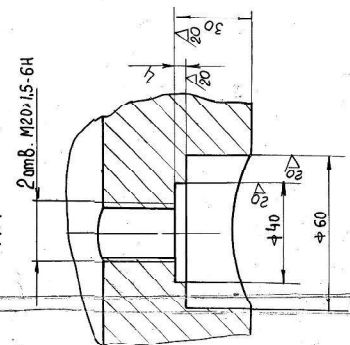
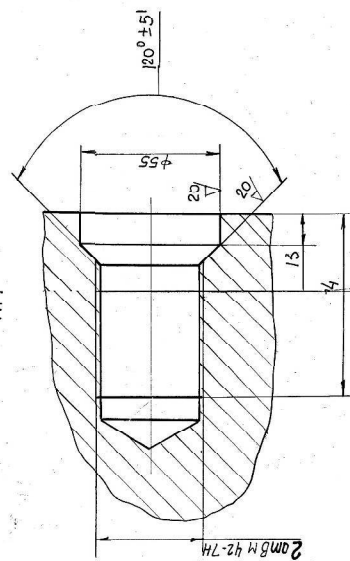


Изменения конструкции подшипников "а"
на шпиндельном устройстве 4344 I ам.
на чертеже № 036 - 27118

[illegible]

Скопировано с машинописной
майки за № 036 - 0235
копирова: ~~С.А. Бресажина~~
Сверил: ~~В.А. Букреева~~
Нач. бюро: ~~Л.А. Рок~~

Модальность	m	16
Число звуков	2	30
Услов построения	Δ	20°
Число звуков в слове	16	16,0
Всего звуков в слове	h	16,0
Степень точности	-	9
Число звуков по хорде	Sx	23,18, 23,42
Угловая высота	h	126°3
Длина на радиальном	F ₀	0,2
Угловая высота	Δ	0,16
Длина на радиальном	δ	0,11
Длина на радиальном	Δ	±0,11
Длина на радиальном	δ	-
Длина на радиальном	h	28,80
Длина на радиальном	h	28,80



1. Γ_{IV} $\kappa \Pi$ 65. $\sigma_s = 65$, $t = 30^\circ$ $d_k = 4 \text{ KTCM/cm}^2$

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по H_7 , валов - по f_7 , децальных - по CM_7 .
3. Покрытые - зрительная $\bar{B}2$ зоя - $\bar{B}4$ AM (cm^2)
4. Маркировать обозначение

Дек	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Январь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Февраль	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Март	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Апрель	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Май	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Июнь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Июль	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Август	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Сентябрь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Октябрь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Ноябрь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750
Декабрь	Подполковник 1-го	Горький	Киеву	750

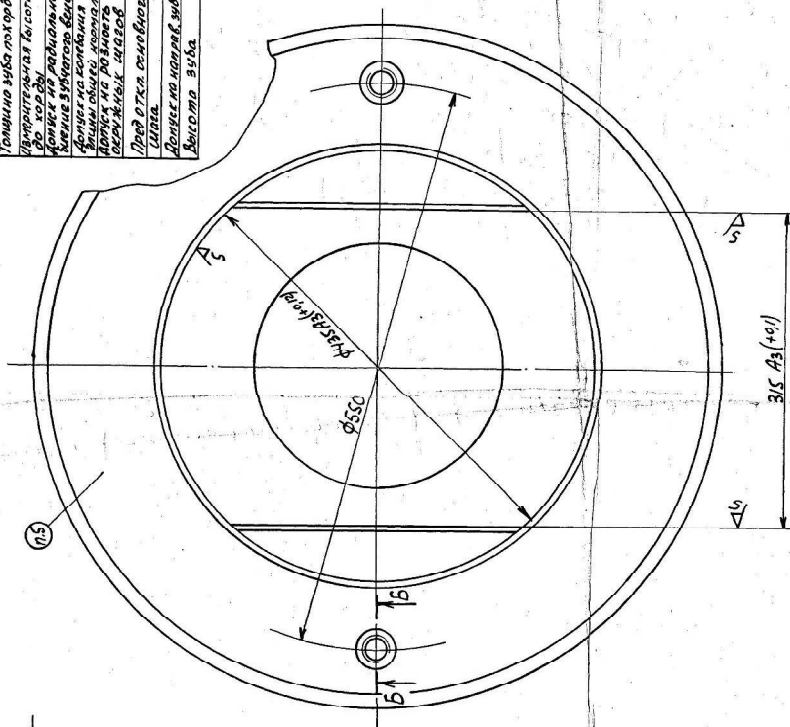
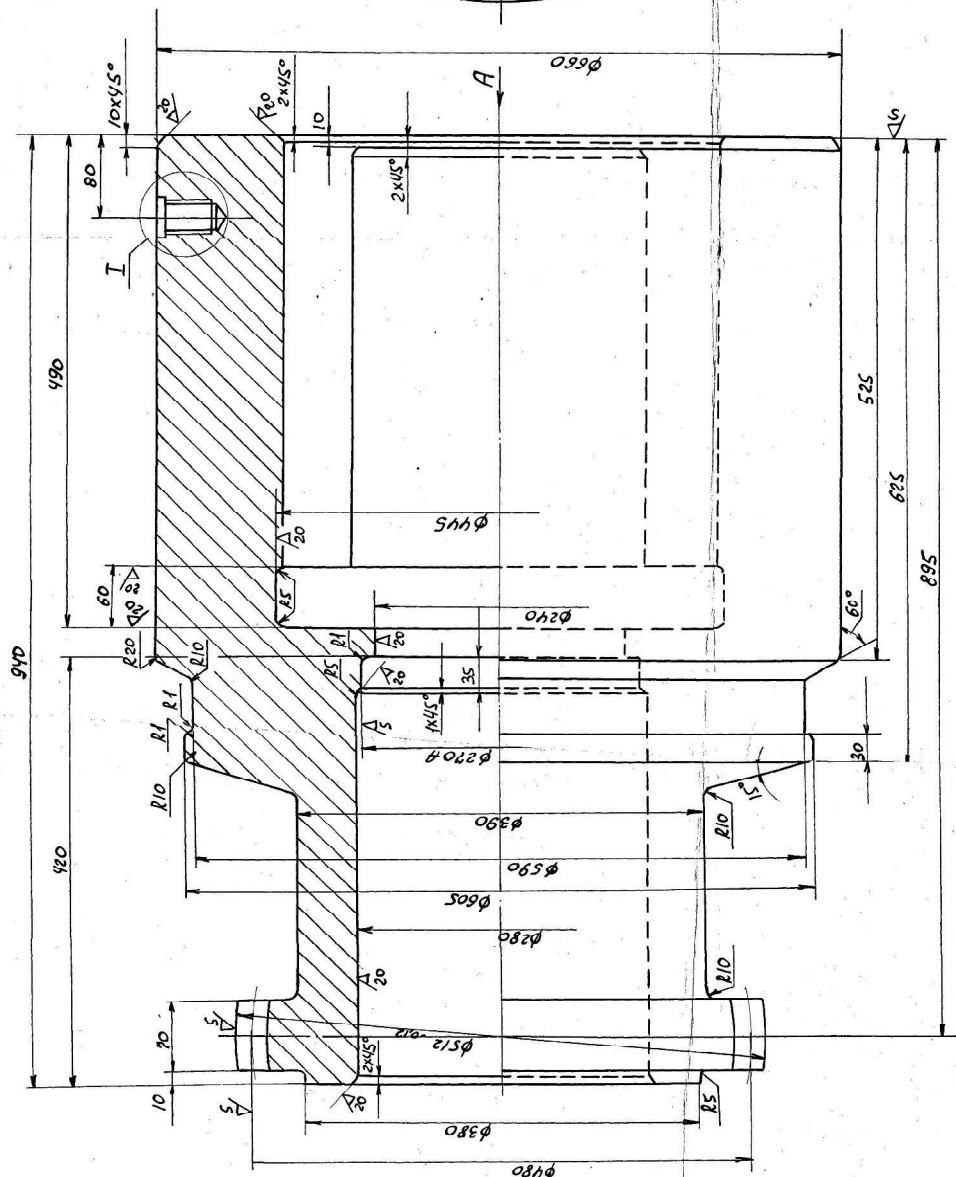
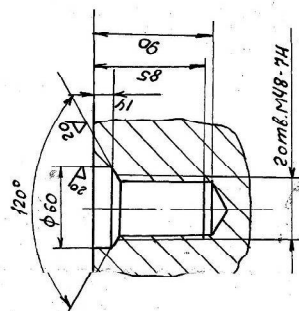
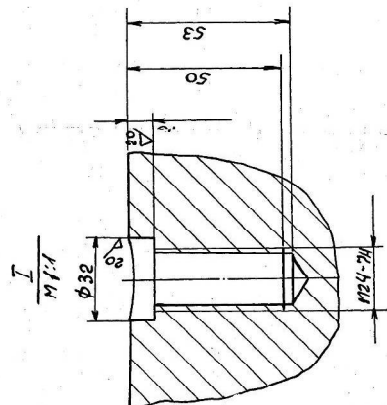
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----



1. $\Gamma \text{ IV} - \text{IV} 65^\circ$ $\Delta 5^\circ - 65^\circ$, $\psi = 30^\circ$, $\sigma_{\text{нв}} = 1 \text{ мм/мм}$
 $\text{нв} = 248 \dots 293$ 2027 шт/г
 2. Негазодинамические предельные отклонения размеров:
 отверстий - по M_1 , валов - по B_7 , остальных - по CM_7 .
 3. Покрытые фундаменты вращ. $\Pi \text{ AM}$ (20°)
 4. Маркировать ободные

[illegible]

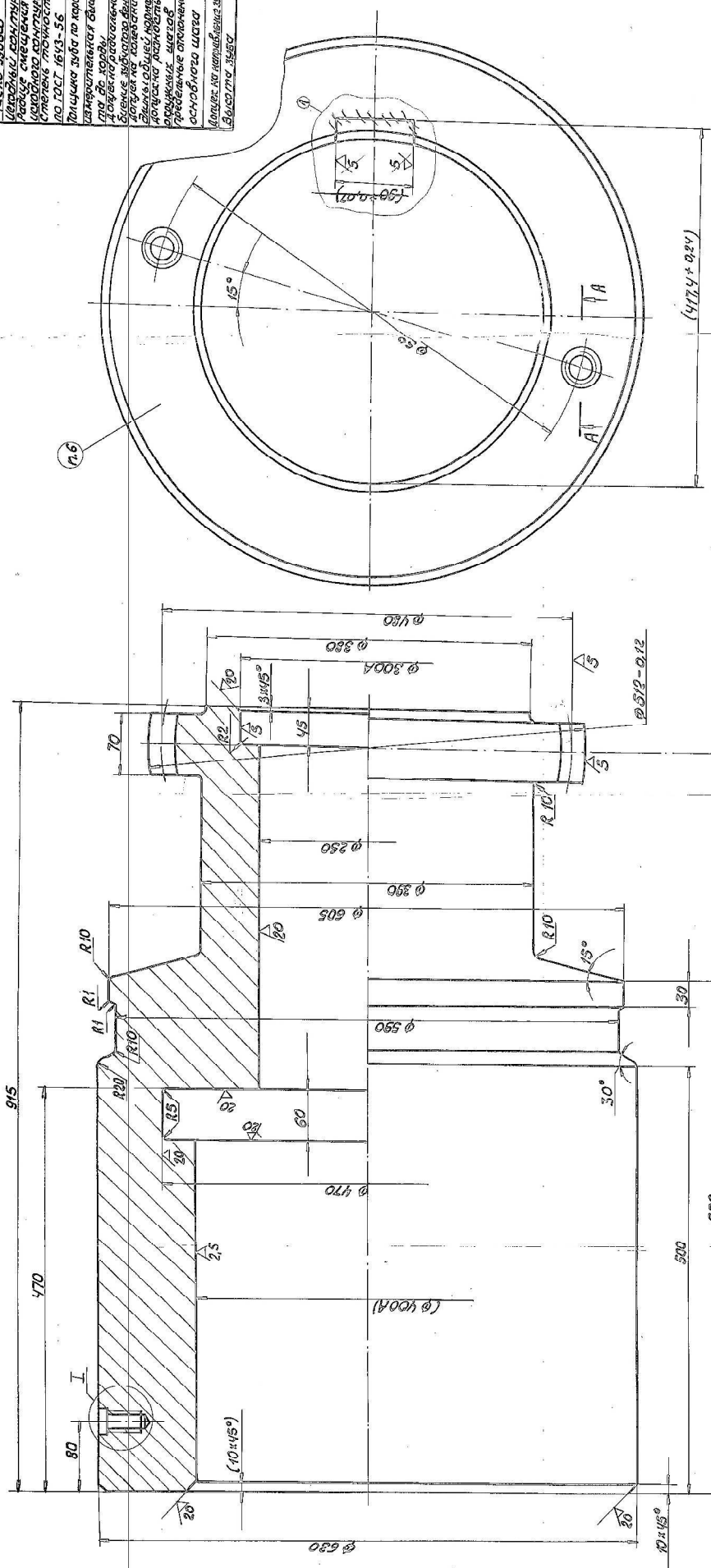
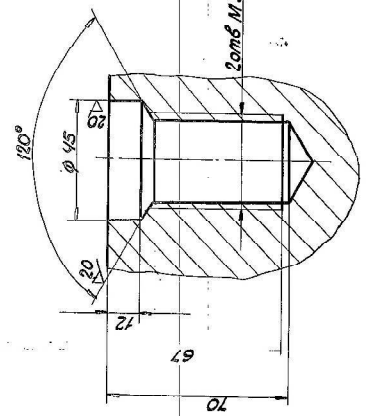
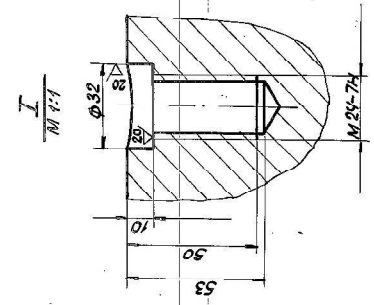
245


$$\frac{B-B}{M \cdot 2}$$


1. $\rho_{\text{р}} \sqrt{V} \geq 1765 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}} \cdot \rho_{\text{ж}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$
2. $\rho_{\text{ж}} \geq 65 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 4 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 293$
3. $\rho_{\text{ж}} \geq 65 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 4 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 293$
4. $\rho_{\text{ж}} \geq 65 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 4 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 293$
5. $\rho_{\text{ж}} \geq 65 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 4 \cdot \sqrt{\rho_{\text{ст}} \cdot \rho_{\text{ж}}}$, $\rho_{\text{ж}} \geq 293$

[illegible]

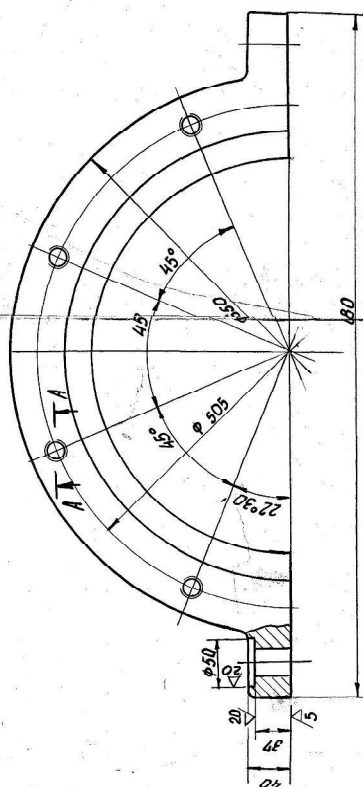
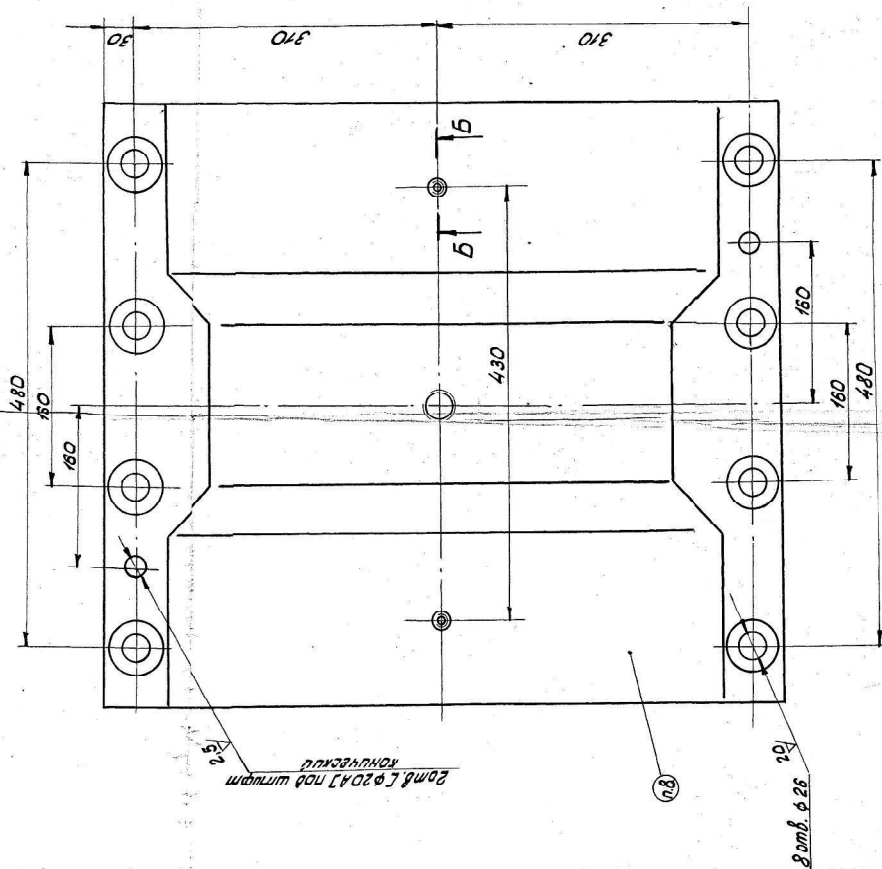
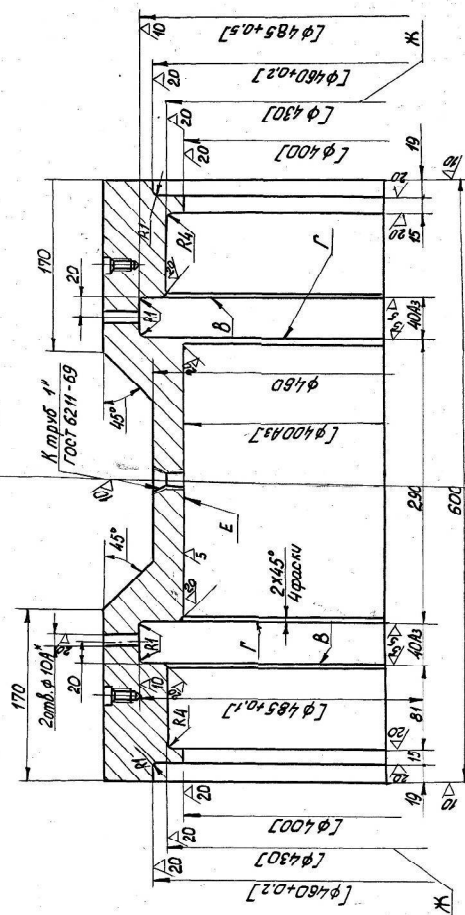
Модуль	7	16
4410 до 4860	7	30
4860 до 5300	7	30
5300 до 5750	7	530
5750 до 6190	7	9
6190 до 6630	7	25, 57
6630 до 7070	7	25, 33
7070 до 7510	7	10, 34
7510 до 7950	7	0, 16
7950 до 8390	7	0, 11
8390 до 8830	7	± 0, 11
8830 до 9270	7	496
9270 до 9710	7	496
9710 до 10150	7	35
10150 до 10590	7	35


$$\frac{A-A}{M 1:1}$$


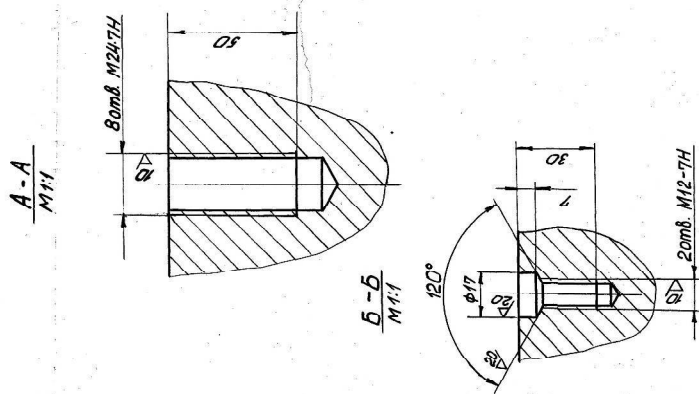
1. [р]в кгп 65 ГОСТ 8979-70 б°=65 ммс/мм²
ψ=30% αк=4 кгс/мм² АВ=248...293
2. Неучтенные пределы отклонений размеров: отборочный - по А₁; валовый - по В₃, остальных - по В₁₄.
3. Неучтенные пределы отклонения углублений, радиусов по указанным точкам ГОСТ 8308-58
4. Основательно обработаны по размерам и доводки выполняются заготовкой.
5. Изготовление по чертежу в 8 слов № 4М (2,5 м²)
6. Маркировать обозначение

[illegible]

[illegible]



1. Точность изготовления отливки по III классу ГОСТ 2009-55.
2. Подготовка поверхности и покрытие металла перед изготовлением в соответствии с требованиями к качеству поверхности отливок.
3. Детали прилить совместно.
4. Обработку выполнить при сборке.
5. Нечаканные, разделные, отклонения размеров: отливки по 14, валов по 8, остальных по 5 см.
6. Нечаканные, разделные отклонения чакан размер по 9 классу ГОСТ 2009-58.
7. Неперпендикулярность поверхности вал к поверхности не более 0,05 мм.
8. Пары - не обработанные поверхности грунтовать в 2 слоя - II, III (0,1 мм).
9. Поверхности 4 и 5 окрасить - цвет красный, II, III (0,3 мм).
10. Маркировка обозначение.

[illegible]

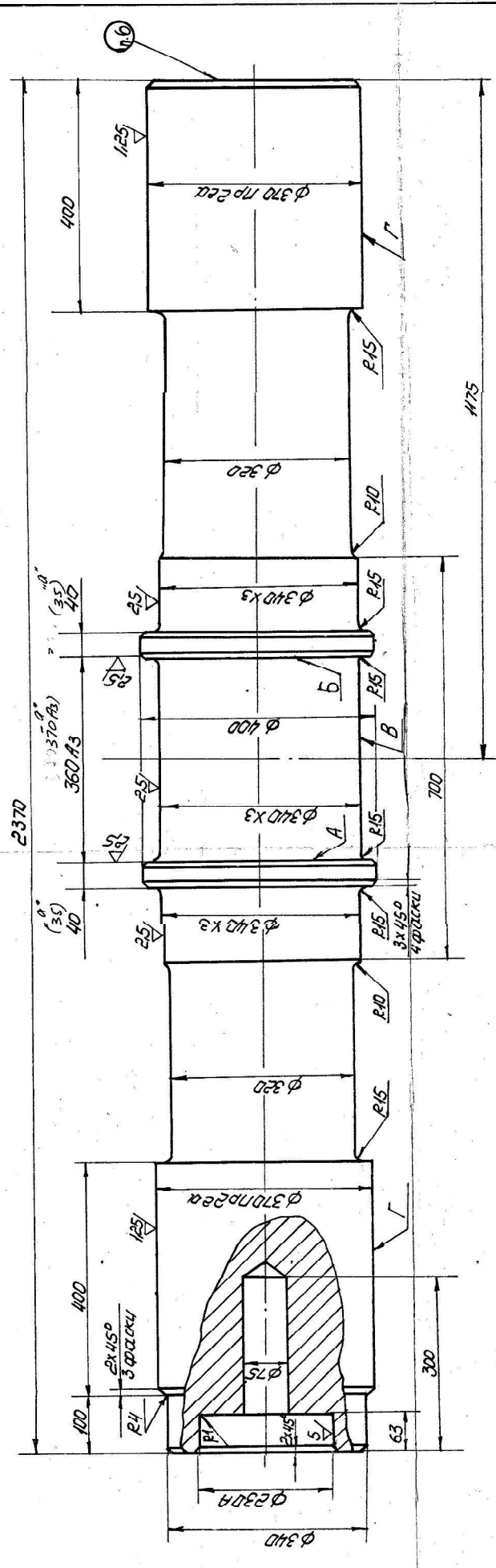
- 1.* Разрезы для справок.
2. Изготовление, допуск и приемка по ТУ 38-105376-72 тип II.
3. Маркировать обозначение на бурсе.

[illegible]

ПОЛНА. ЖАВОРДНУДБА 05.812 ФОРМАТ 22

20/1

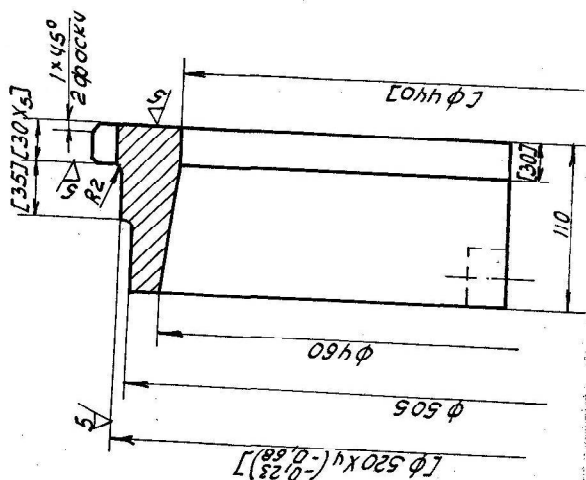
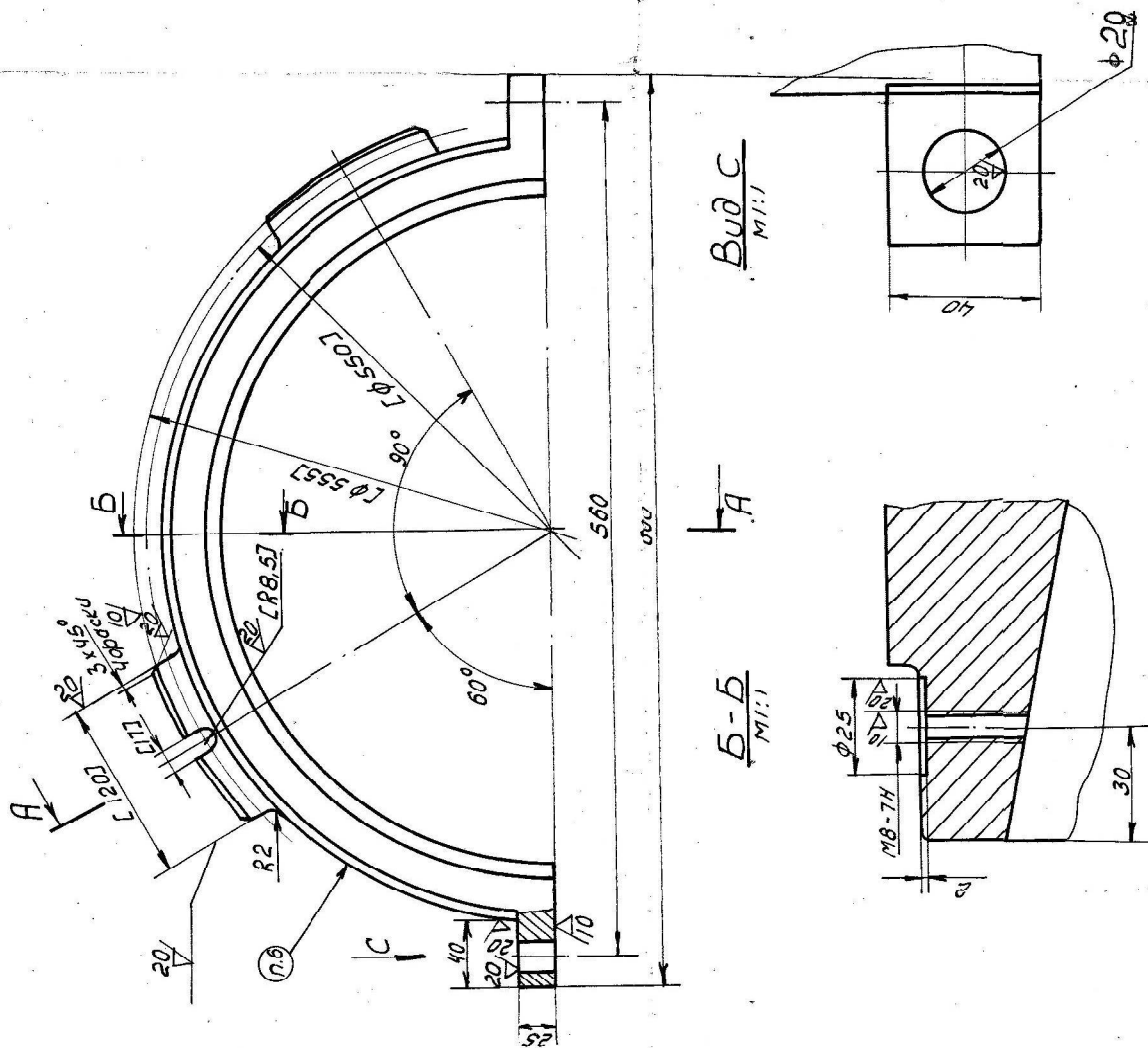
036-22371



1. Пр. КЛ65 ГОСТ 8479-70.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.03 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения: по СМТ.
4. Нецилиндричность поверхности $\phi 320$ не более 0.03 мм.
5. Покрытые- грунтовать в 2 слоя, в-АМ (1м2).
6. Маркировать обозначение.

Цет	Подорожники	Объект	Шпильное устройство
Свекла	Роск	036-22371	
Морковь	Кочан	2-202123	
Помидор	Кочан	Вал	
Огурец	Кочан	Лит. Метр	М-6
Капуста	Кочан	Лит. Метр	М-5
Лук	Кочан	Лит. Метр	М-4
Чеснок	Кочан	Лит. Метр	М-3
Лук	Кочан	Лит. Метр	М-2
Чеснок	Кочан	Лит. Метр	М-1

По размерам в (...) изготовить вал для герметика
 N 036-27118
 К-р 03-1 (Вртесам!)



1. Точность изготовления отливки по ГОСТ 20093-53.
2. Неуказанные питательные радиусы 10 мм.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7; валов - по В7; остальных - по СМ7.
5. Детали применять совместно.
6. Маркировать обозначение.

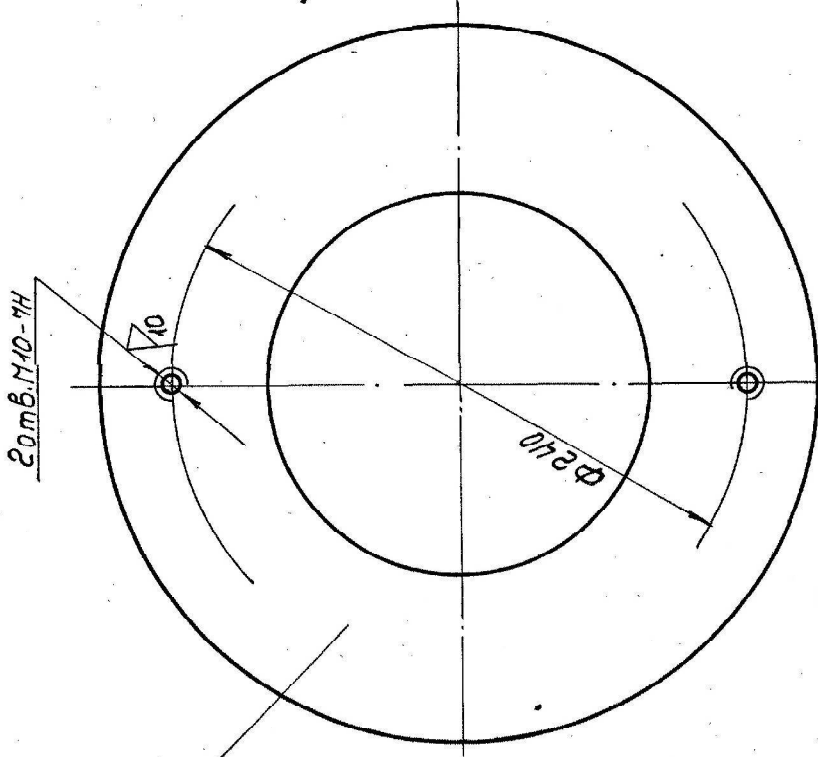
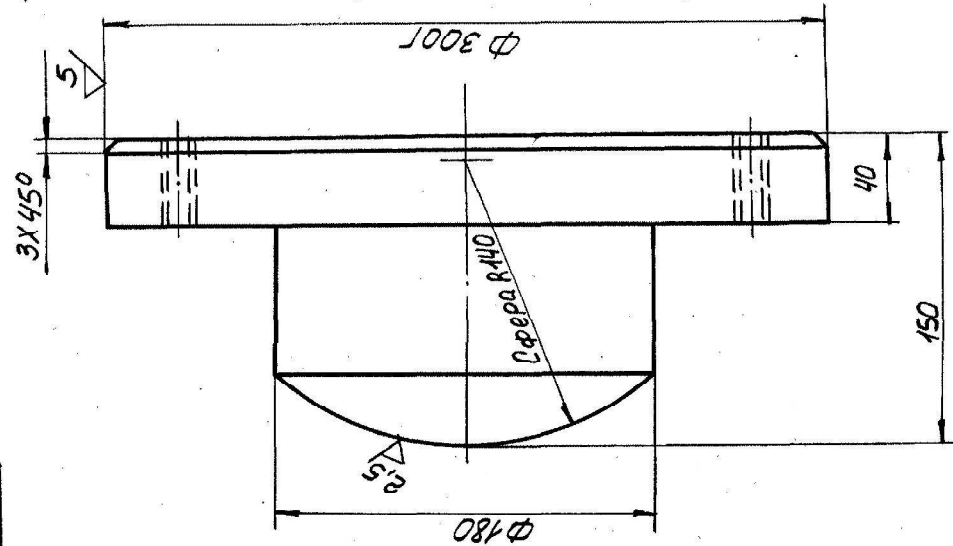
[illegible]

1061 311-83	11.11.10
KONUP TONHYNH A BUN IO MACHH-ON	

036-22373

Лев. ручен.
8-1324

Лев. ручен.
8-1324



1. По ГОСТ 8419-70 НВ 220...260.

е. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7.

3. Маркировать обозначение.

Цех	Надпрокатный цех	Объект	Шпильное устройство
Сверил.	Рок	Автомат	
Надморо	Курьтин		
Цех	Надморо	Подл. Мага	
Разроб.	Саталина		
Проб.	Кучен		
Т. кон.	Писаренко		
Рук.	Волченко		
Н. кон.	Ерш		
Умб.	Бондарчук		

036-22373

3-343917

Пробка.

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

НК МЗ

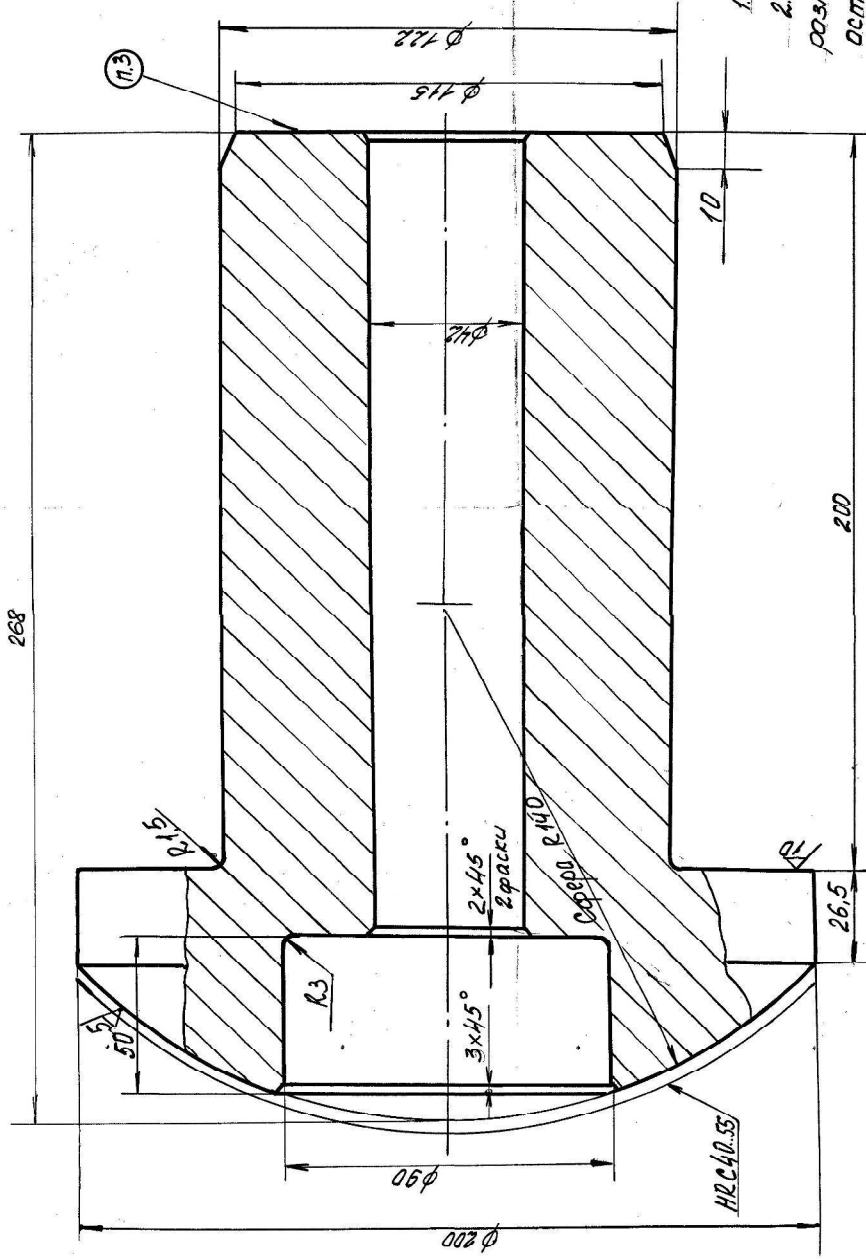
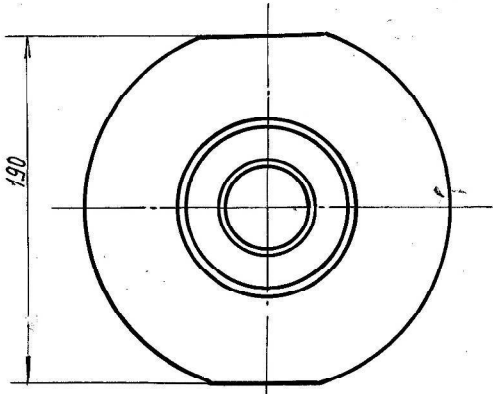
Копир. Федченко 84.03.19

Формат А3

036-22363

20/ (✓)

Вид Б
М1:2



Б

1. Р. Д. НВ 104. 217 ГОСТ 8479-70.
2. Указанные пределы отклонения размеров: отверстий - по H_7 , валов - по f_7 , остальных - по SM_7 .
3. Маркировать обозначение.

Цех	Новопрокатный	Объект	Шпиндельные устройства
Сверла	Ровк		
Н.горо	Кузьмин		
Шпильки	Н.горо	Лейб	Д.П.
Резьба	Самыкина		
Проб.	Кутуш		
Т.контр.	Писарев		
Р.к.	Валерий		
Д.контр.	Брун		
У.м.	Бондарчук		
Лист	Масса	М.б	
И	3.5	1:1	
Лист	Листов		
Сталь 45	ГОСТ 1050-74	НМЗ	

Скопировано с изданием -
ной кадыки за 036-22363
Копир. Юш-Генер 120206г.
Сверла: Андрей Писарев
Н.горо: Ровк

036-22363

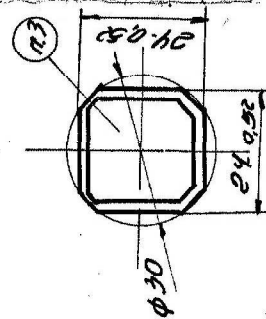
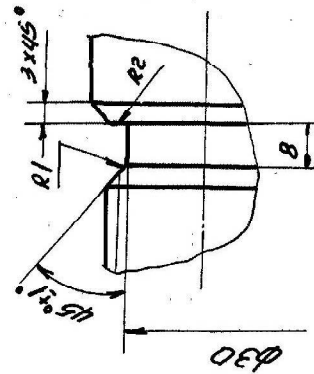
2-202126

Головка.

Формат А2

$$\frac{\Delta}{10^3}$$

CPD# 2
3-276 415

$$\frac{\text{Вид А}}{\text{М 1:1}}$$
$$\frac{1}{1.1}$$


1. * разнер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров
Валов-повы отверстий-повы остальных-по СМД

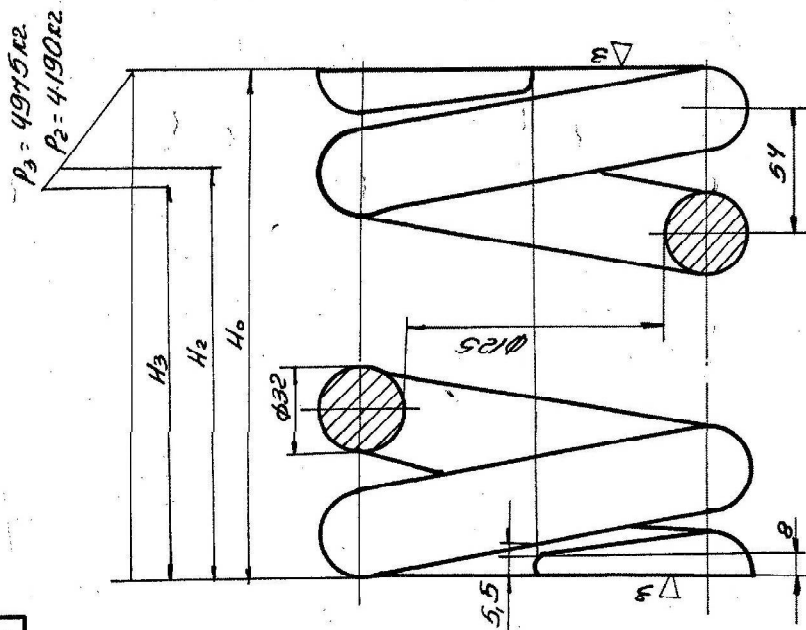
Э. Наркироватъ обозначение

[illegible]

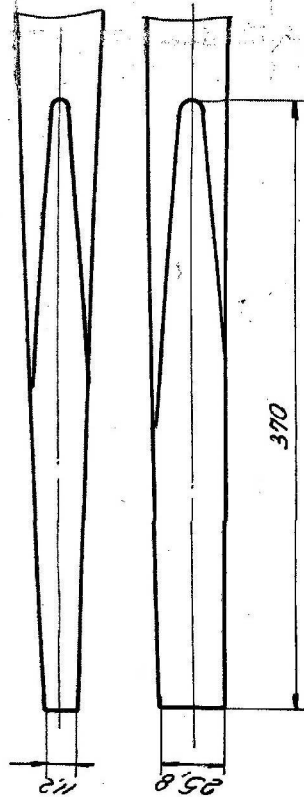
ПОДПИСЬ: _____ ДАТ. 03.19 ПОЛ.

036-22366

Лист 1 из 2
036-22366



Формы конусов заготовки



Остальное

1. НРС 43...50.
2. Число рабочих вытков П.
3. Полное число вытков П.
4. Навивую - правая.
5. Допускаемые отклонения и технические требования по ТУОБ.96-76

Обозначен.	П	П.	Н ₀	Н ₂	Н ₃	Размер длины	Вес кг	Площ. попер. Н ₃
НСЗ-7852-01	3,5	5	221	187	157	2465	13,9	0,25
НСЗ-7852-02	4	5,5	248	186	174	2712	15,5	0,27
НСЗ-7852-03	4,5	6	275	203	182	2958	17	0,30
НСЗ-7852-04	5	6,5	302	225	211	3205	18,6	0,32
НСЗ-7852-05	5,5	7	329	244	228	3451	20,2	0,35
НСЗ-7852-06	6	7,5	356	263	246	3698	21,8	0,37
НСЗ-7852-07	7	8,5	410	302	282	4190	24,9	0,42
НСЗ-7852-08	8	9,5	464	340	317	4684	28	0,47
НСЗ-7852-09	9	10,5	518	379	353	5177	31,1	0,52
НСЗ-7852-10	10	11,5	572	417	388	5670	34,7	0,57

Цех

Сварочный

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Н. Бурлакушкин

Шибера

036-22366

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

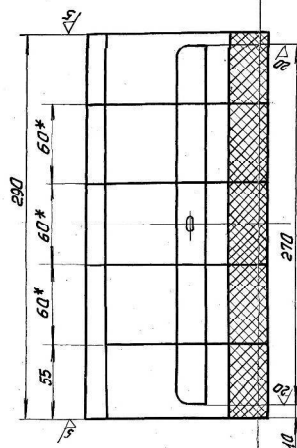
НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

НСЗ-7852-00

* For the following



1. Размер для сплавов.
2. Неуказанные пределы отклонения размеров: отливки - по №, валов - по В, остальных - по СМТ.
3. Пределы отклонения угловых размеров по степени точности ГОСТ 8908-58.
4. После сборки концы шлангов расширять.
5. Миллиметровый обозначение на бурке.

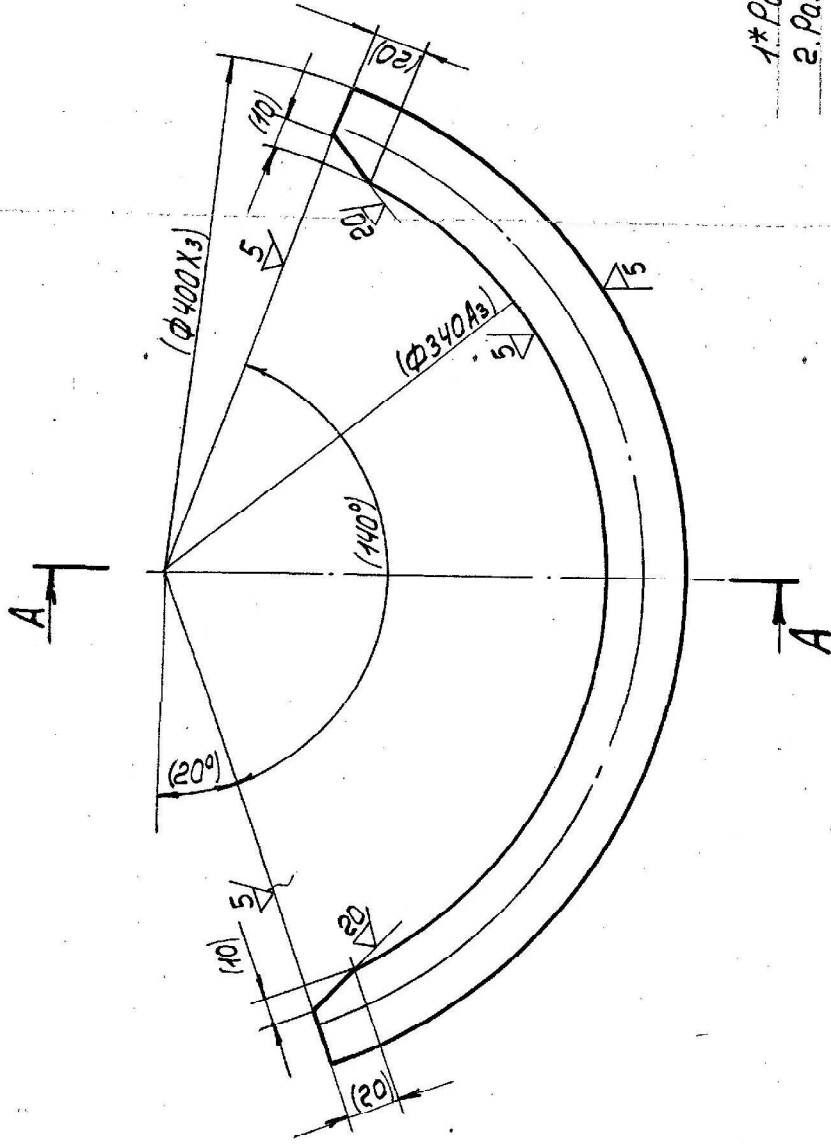
[illegible][illegible]

036-22367

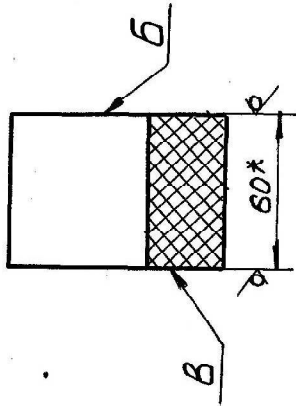
036-22367

Лист 1 из 1
Лист 1 из 1

Лист 1 из 1
Лист 1 из 1



A-A



1. Размер для оправки
2. Размеры в скобках после сборки
3. Маркировка обозначение на бирке
4. Для склеивания обеспечить необходимую шероховатость и плоскостность поверхностей Б и В.

Цех	Навопратный	Объект	Шлифовальное устройство
сверли	Рок	140	140
Навбара	Курочин	140	140
Цеп. Лист	Корочин	140	140
Разраб.	Грудица	140	140
Проб.	Кучен	140	140
Т. лон	Лисаренко	140	140
Н. лон	Волочков	140	140
Чит.	Бондарчук	140	140
Полукольцо			140
Текстолит ПЛК 60 г/м ² 5-12			140
3-343923			140
036-22367			140
НКМЗ			140

Копия в архив

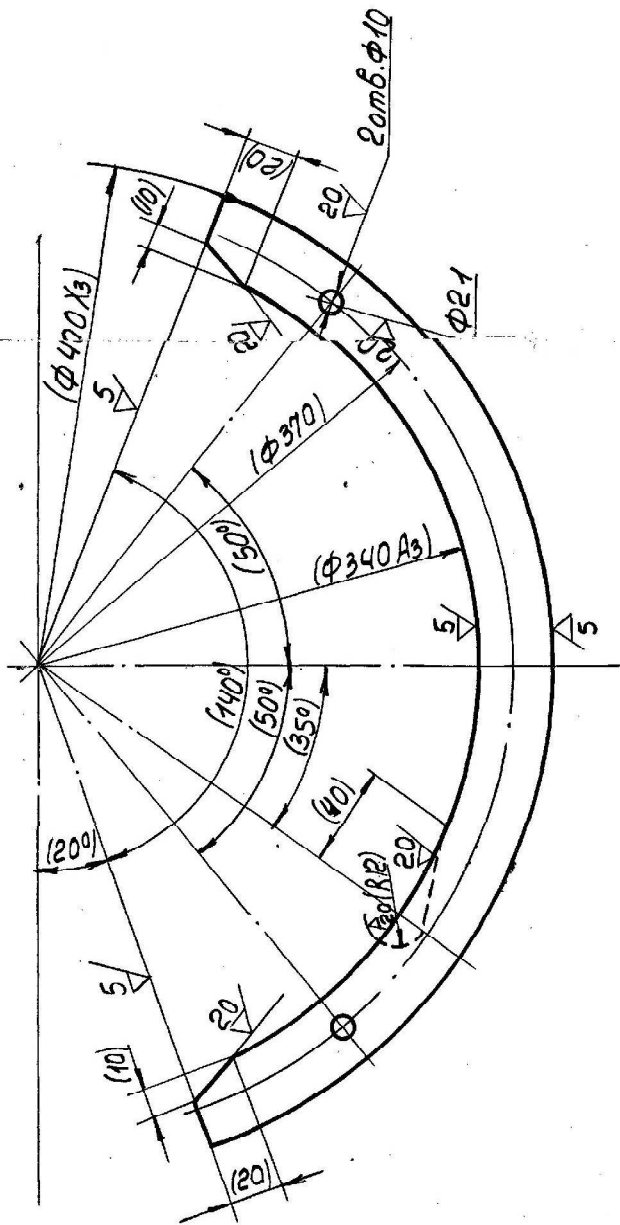
036-22368

ИЗМ. № 1

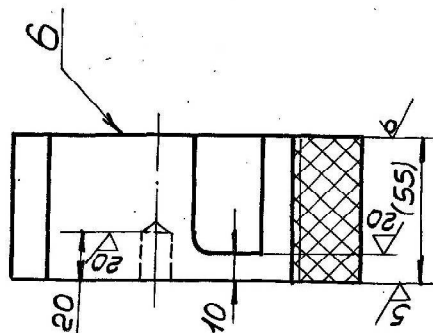
ИЗМ. № 1

ИЗМ. № 1

A



A-A



1. Размеры в скобках - после сборки.
2. Маркировать обозначение на бирке.
3. Для склеивания обеспечить необходимую шероховатость и плоскостность поверхности Б.

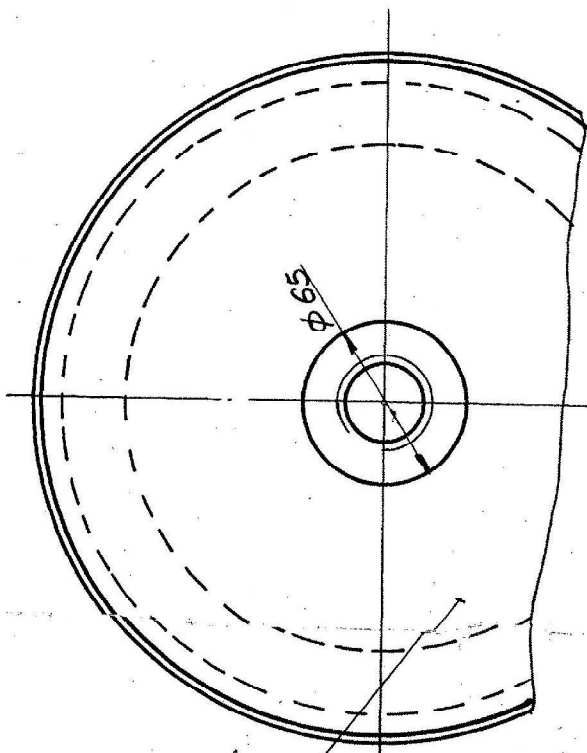
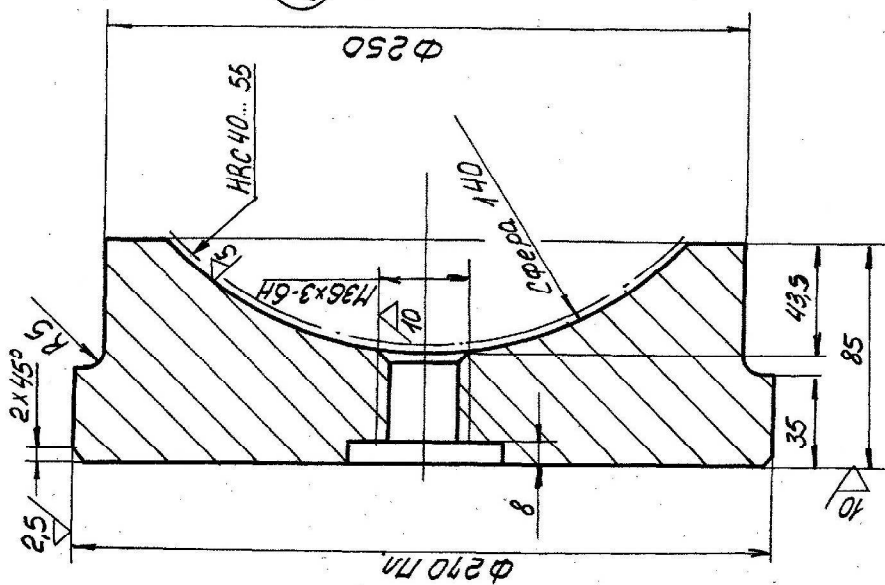
Цех	Новопрокатный ТЗС	Объект	Шпильное устройство
Рвек	А/Б		
Надзор	Кузнец		
Изм. Лист	Изм. Лист		
Разраб.	Грудин		
Пробер	Куцен		
Т. контр.	Писаренко		
Рук. гр.	Валенков		
Н. контр.	Ерш		
Утв.	Бондарчик		
3-343955			
Полуколько			
Текстолит ПК ГОСТ 5-72			
НКМЗ			
Лист 14 1:2			
Лист 14 1:2			

036-22374

Лепб. нумен.

№ 90000

11/000 N. GHY	11/000 N. GHY	89.44.070	11/000 N. GHY	11/000 N. GHY
---------------	---------------	-----------	---------------	---------------



1.50. ИВБ 174.217 СОСТ 8479-10.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:

отверстия - по Аз, баллаб - по Вж, остальных - по СМд.

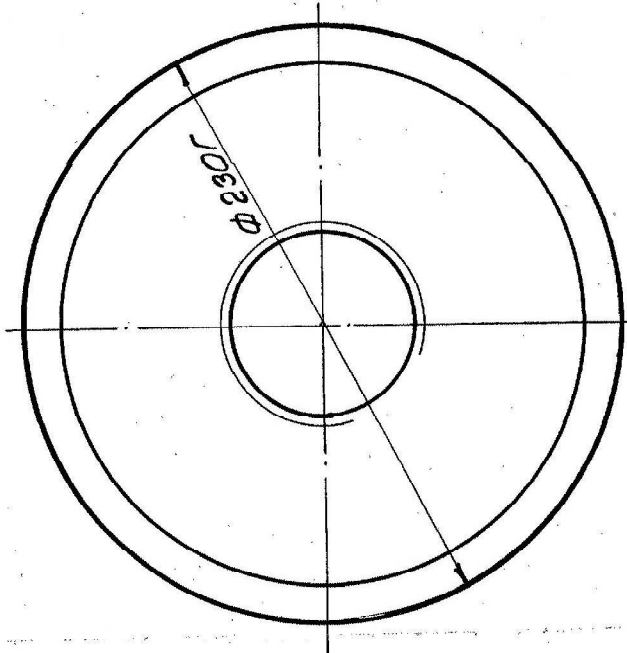
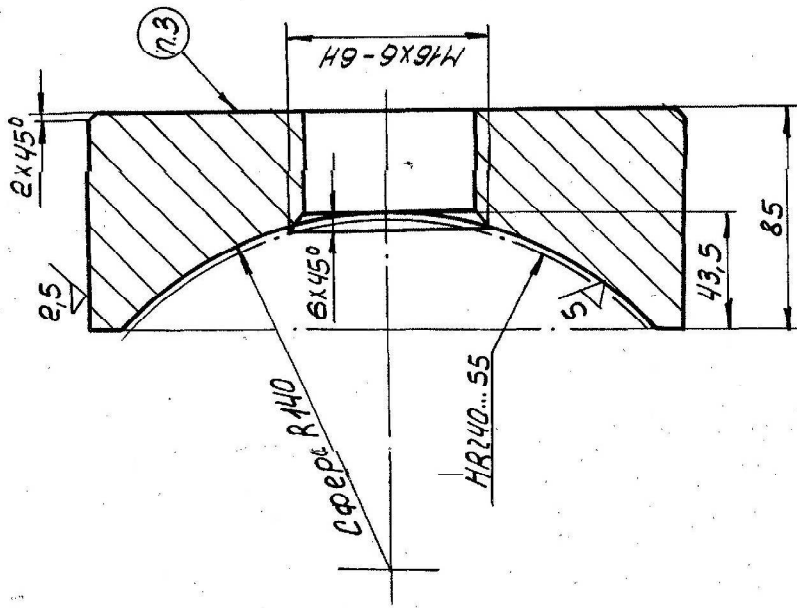
3. Маркировать обозначение.

Цех	Новопрокатный ТЭС	Объект	Шпильное устройство
Сверил	Рокс		
Нац. бюро	Кузьмин		
Цикл мет	М. В. Кучм.	Подп. Мет.	
Разраб.	В. А. Милина		
Проб.	Кучен		
Т. Кок.	Писаренко		
Рук.	Волченко		
Н. Кок.	Ерчин		
Учб.	Бондарчук		

Копир. Федченко 84.03.19 формат А3

10/ N

036-22375



2. Неуказанные предельные отклонения размеров
отверстий - по М, валов - по В, остальных - по СМТ.
3. Маркировать обозначение.

Цех	Новопрокатный ТЗС	Объект	Шпильковое устройство
Сверли	Рок	М/с 4/2	036-22375
Напильно	Кузнец	М/с	3-343919
Изп. лист	А. док. у.	Лист	Н
Разраб.	Валыгина	Лист	15
Пров.	Куцен	Лист	1-2
Т. кон.	Литовенко	Лист	Мастер
Рук.	Валенков	Лист	Н К М 3
Н. кон.	Берн	Лист	036-22375
Утв.	Бондарчик	Лист	036-22375

Копия выдана 84.03.19 Формат А3

$$(\mathbf{1})_{b_2}^{\Delta}$$

800000

УНБ. №подп.	подп. ударно	БЗМ. УНБ.	УНБ. №подп.	подп. ударно
-------------	--------------	-----------	-------------	--------------



1. Размер в скобках после сборки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров в появл. повт. отверстий - по А7, остальные - по СМ7
3. Маркировать обозначение надбурке.

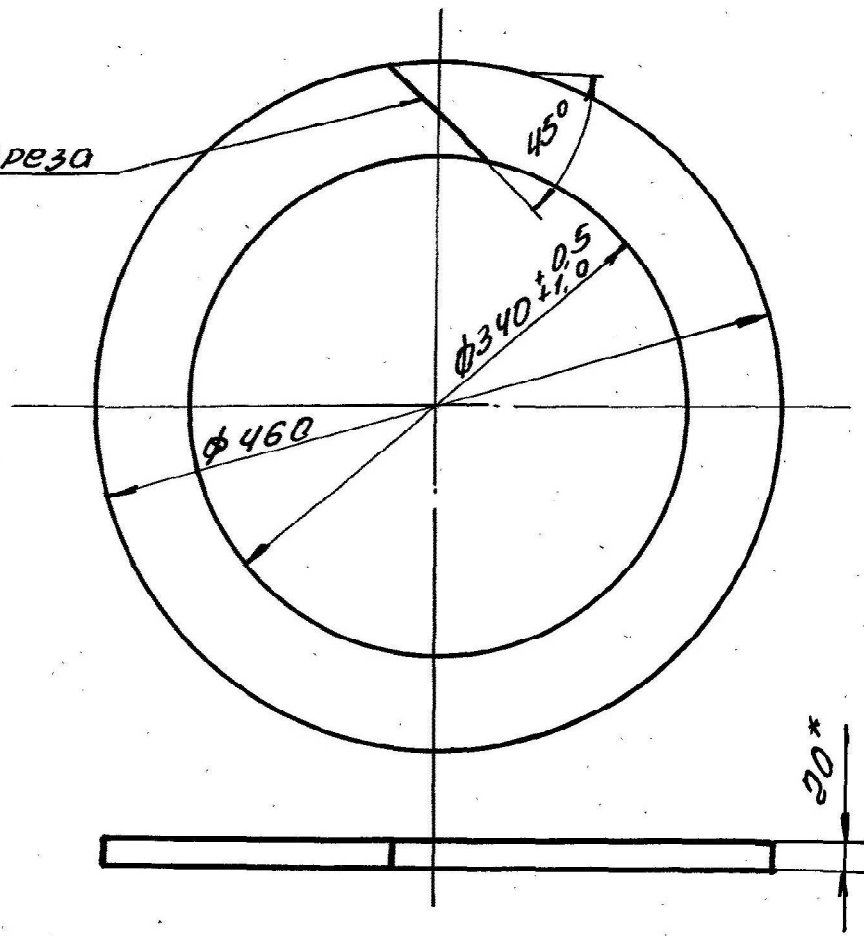
Цех	Новопрокатный, 130	Объект	Шпindelное устройство
Сверил	Рок	Авкс-Вил	036-22376
Начибора	Кузьмин		3-343920
			Кольцо
			составное
			вст.з псг гост 380-71
			НКМЗ
ШтМист	Июкум	Подп. дата	Лист. Масса. Начисл.
Разряд	Самылин		И 6,4 1:5
Пров.	Куцен		Лист
Начисл	Власов		Листов
Начисл	Власов		
Начисл	Ерин		
Утв.	Власов		

ΚΟΝΥΡ. ΤΑΒΑΥΚΟΒΑ 84. III. 19

036-22377

перв. принята
9-1324

№



1. * Размер для справок.

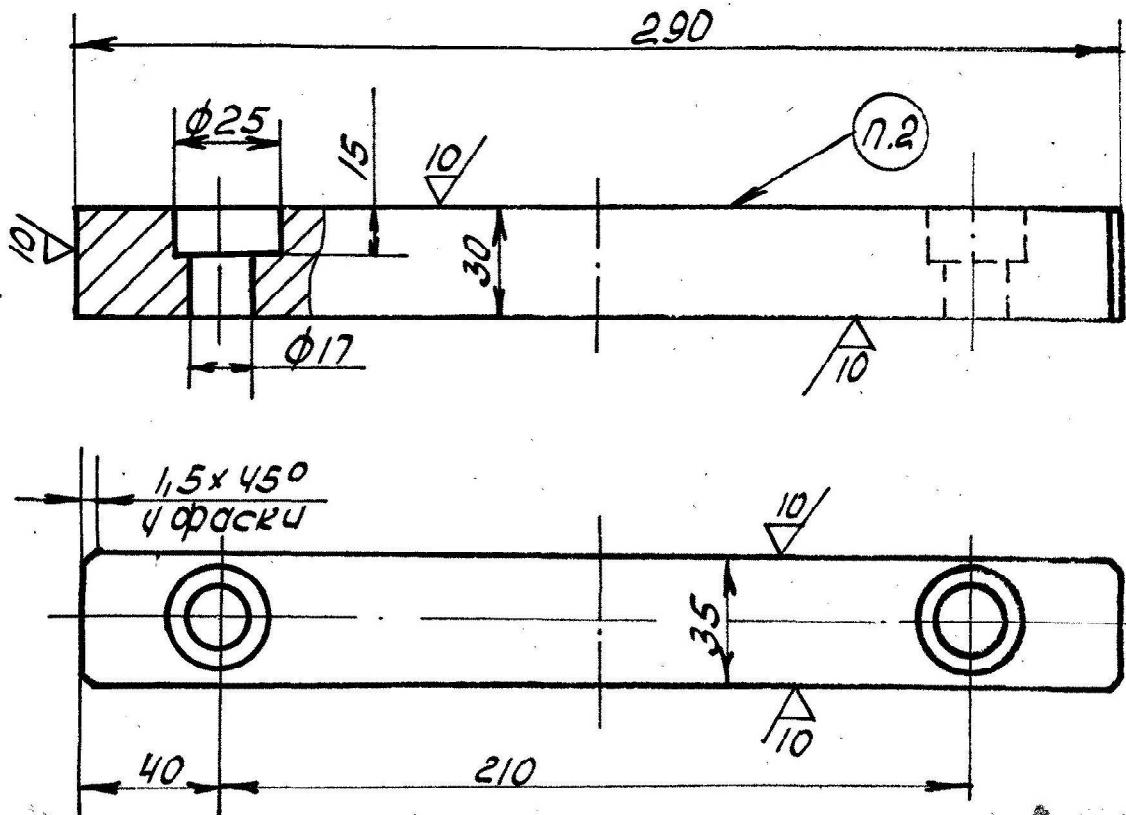
2. Маркировать обозначение на бирке.

Цех	Новопрокатный	Объект	Шлиберное устройство
Сверил	Роев	Рис.	84.12
Н. бюро	Кузьмин	И	
изн.	лист	№ докум.	подп.
Разраб.	Самылина		
Проб.	Куцен		
Г. контр.	Писаренко		
Рук.	Валченко		
Н. контр.	Ерин		
Утв.	Бондарчук		
Кольцо			
Резина рулонн. 20мб-8с			
ГОСТ 7338-65			
Копир. Ярошевская 84г.03.10 ФОРНО-			
лит.	масса	N-Б	
И	2	1:5	
лист		листов	
		НKM3	

036-22378

20/1(V)

справ. № 8-1324

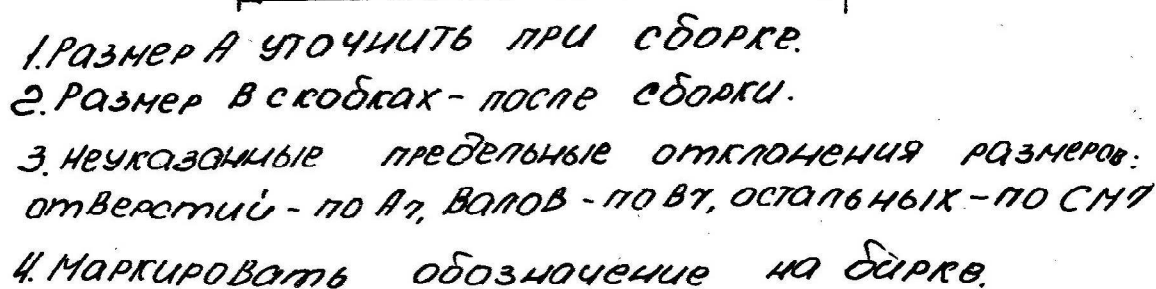


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 в олов-повт, отверстий- по А7, остальных- по СМ7.

2. Маркировать обозначение

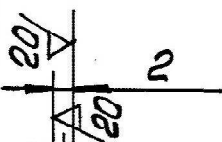
Цех	Новопрокатный, т.зс	Объект	Шпindelное устройство
Сверил	Роек	Дата	036-22378
Нач. бюро	Кузьмин	Дата	4-645788
Изм.	Лист	Надокум	Подп.
Разраб.	Самылина	Подп.	Дата
Пров.	Куцен	Подп.	Дата
Т. контр.	Писаренко	Подп.	Дата
Нач. бюро	Волченков	Подп.	Дата
Н. контр.	Ерш	Подп.	Дата
Утв.	Бондарчук	Подп.	Дата
Шпонка			Н
Встзпс 3 гост 380-71			Масса
			1:2
			Лист
			Листов
			НКМЗ

20/1/17



КОПИР. ЯРОШЕВСКАЯ ВЧР. 03.19 ФОРМАТ

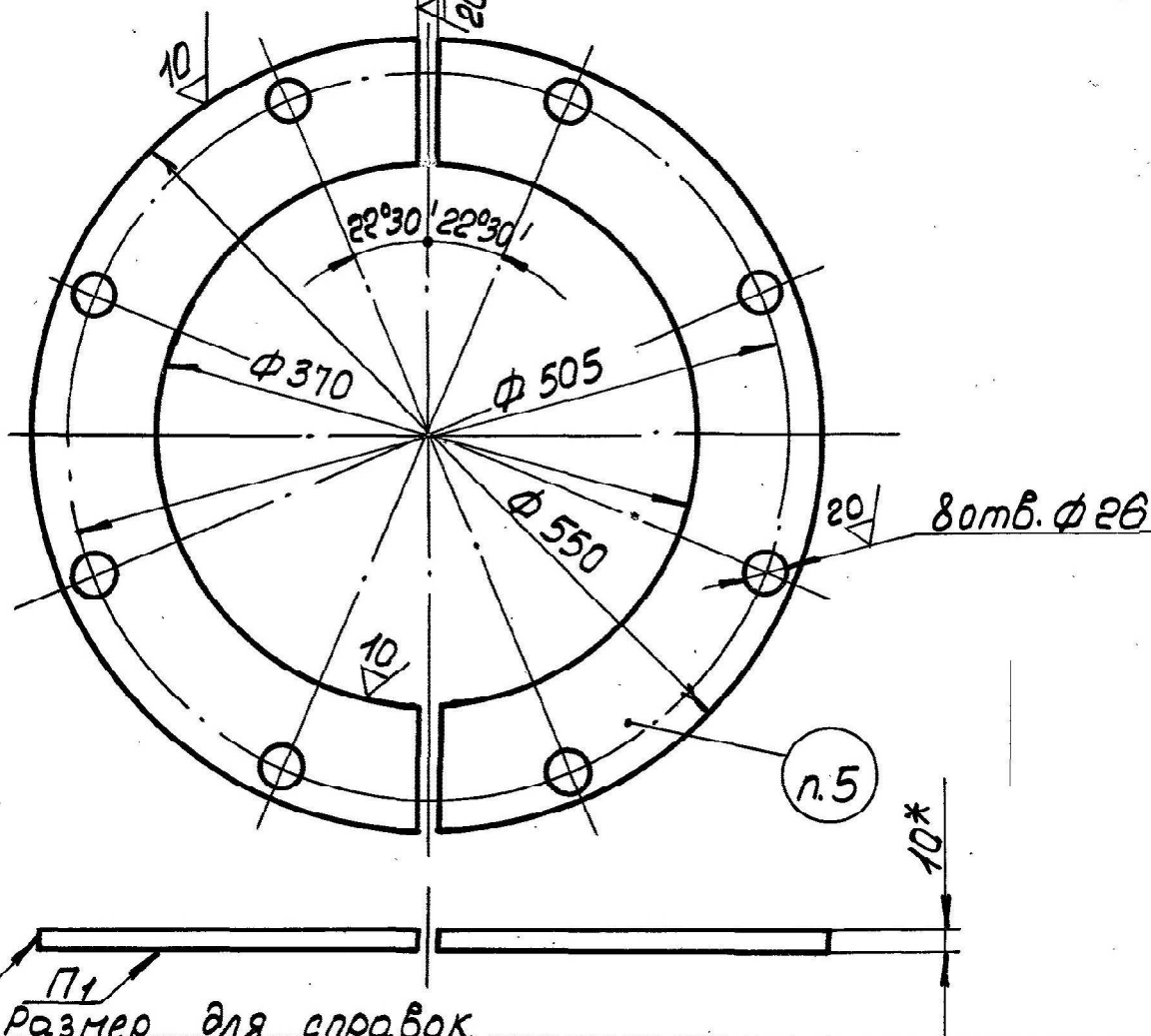
036-22380



M/M

перв. примен.
8-1924

справ. н



1. * Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.

3. Крышку рихтовать.

4. Покрытие поверхности ПчПч грунтовать в 2 слоя, IV, АМ/0,13 м²).

5. Маркировать обозначение.

Цех	Новопрокатный ТЗС	Объект	Шпиндельное устройство		
Сверил	Роек	Дата	036-22380		
Нач. бюро	Кузьмин	Подп.			
			4-645790		
Изм. Лист	И докум.	Подп.	Крышка составная	Лист	Масса
Разраб.	Скубарева	Дата		и	10
Проб.	Кучен			Лист	Листов
Т. контр.	Писаренко			НКМЗ	
Рук.	Волченков			Б-0-ПН-10 ГОСТ 19903-74	
Н. контр.	Ерин		Лист		В Ст 3 по 3 ГОСТ 14637-69
Утв.	Бондарчук				

Копир. Федченко

84.03.19

Формат А4

взам. н. учб. Подп. и дата

подп. и дата

инж. н. подп.

20/ (✓)

2008. No

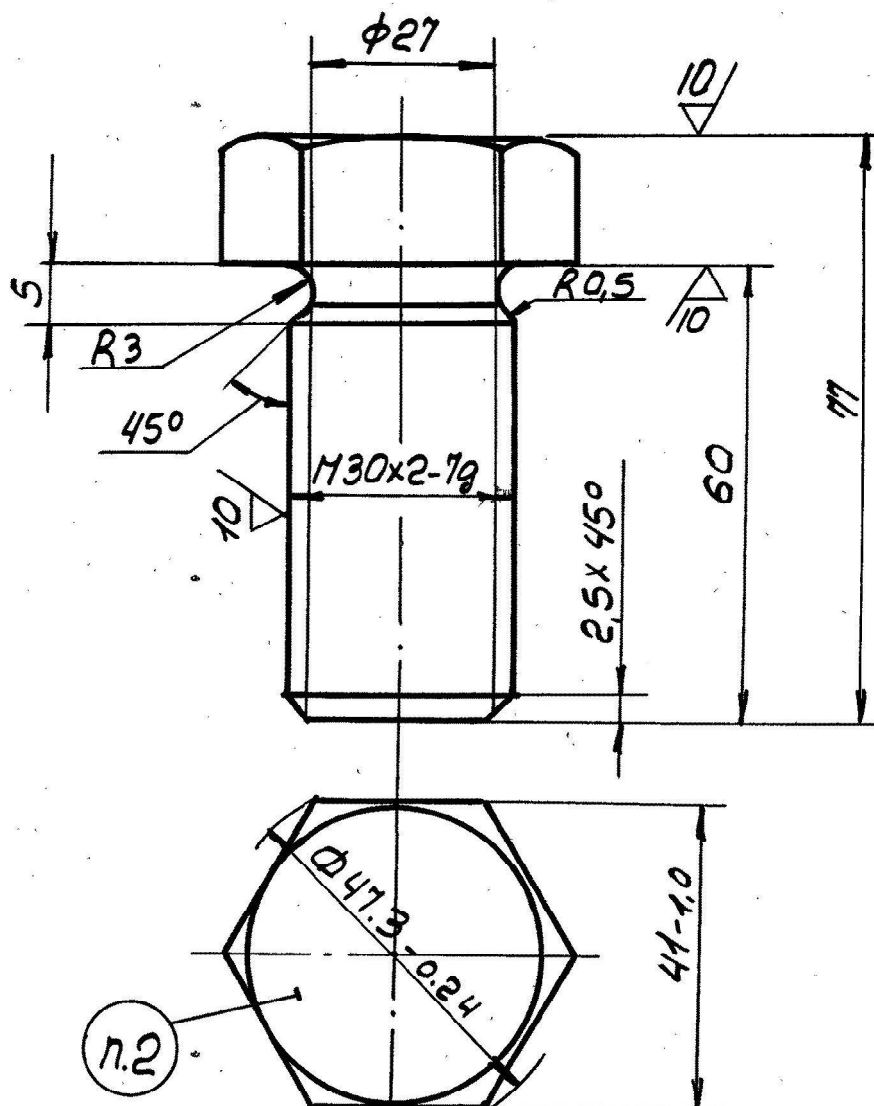
Подп. 434702

УНБ. НОУБН.

В. Г. У. В. В.

Подп. и дата

УНБ.Н.0021.



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - по В7, остальных - по СМ7.
2. Маркировать обозначение.

Цех		Новопрокатный ТЗС		Объект		Шпиндельное устройство							
Сверил		Роев		Дата		84.10		036-22381					
Нач.бюро		Кузнецов		Подп.				4-645791					
Цэт. лист		докум.		Подп.		Дата		Лит.		Пасса		Масштаб	
Разраб.		Скучбаева						И		0,46		1:1	
Проб.		Кучен											
Т.контр.		Писаренко						Лист		Листов		1	
Рук.		Волченко											
Н.контр.		Ерин											
Учб.		Бондарчик						Сталь 20 ГОСТ 1050-74				НКМЗ	

Копир. Федченко

84r.03.19

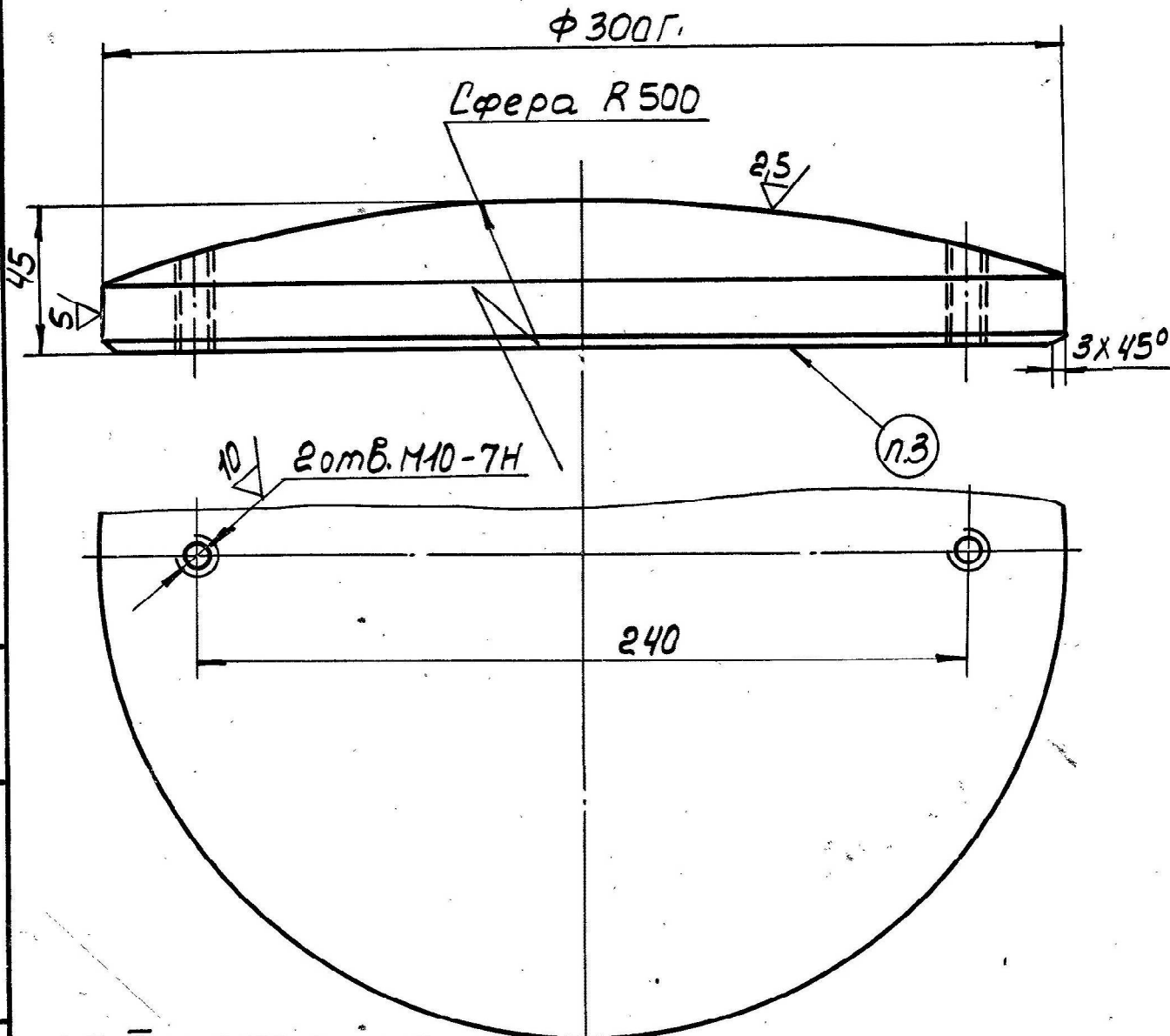
Формат АУ

036-22382

20/ (V)

перв. проект
8-1324

справ. N



1. Гр. II ГОСТ 8479-70 НВ 220...260.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7.
3. Маркировать обозначения.

Цех	Новопрокатный ТЭС	Объект	Шпindelное устройство
Сверил	Роек	Исх.	036-22382
Нач. бюро	Кузьмин	Исх.	
			4-645792
Изм.	Лист	Подокум.	Подл.
Разраб.	Самылина		
Пров.	Куцен		
Т. контр.	Лисаренко		
Рук.	Волченков		
Н. контр.	Ерин		
Утв.	Бондарчук		
Опора			
Сталь 45 ГОСТ 1050-74			
Лит.	Масса	Масшт.	
И	25	1:2	
Лист	Листов	1	
НКМЗ			

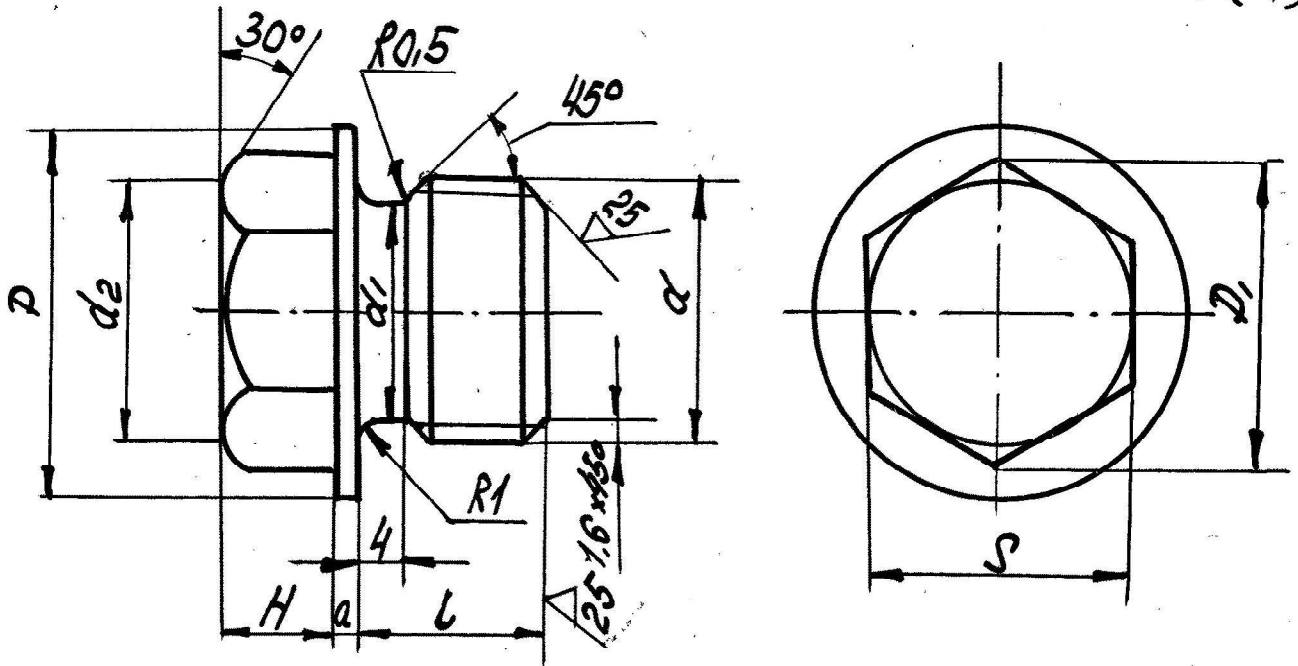
Копир. Федченко

84г. 03.19

формат А4

036-22383

12.5 / (✓)



Обозначение	d	D	d ₁	S	H	a	L	d ₁	d ₂	Покрытие	Масса, кг
НС4-13505	M12x125-6g	20	13,2	12	5		14	10,2	11	—	0,03
-01						2				49.хр	
-02	M16x1,5-6g	25	18,9	17	7		16	13,8	16	—	0,05
-03										49.хр	
-04	M20x1,5-6g	30	21,1	19	8	3	20	17,8	18	—	0,10
-05										49.хр	

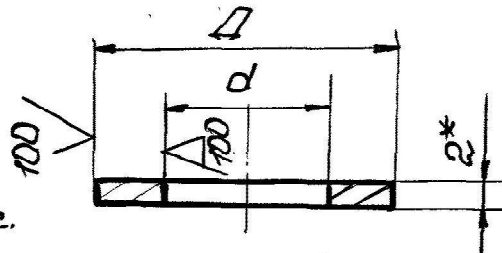
1. Допускается изготавливать из стали 20 ГОСТ 1050-74.
2. Пред. откл. размеров диаметров H 14, h 14, остальных $\pm \frac{IT 14}{2}$.
3. Маркировать по

Цех	Новопрокатный	Объект	Шлифовальное устройство
Сверли	Роск		
Нач. д. юр.	Кузьмин		
036-22383			
НС4-13505			
1 зам.	3627-82	Изм.	Масса
Юм. лист	Н. док. ут.	И	М-б
Разраб.			ст. табл.
Проб.			—
Т. контр.			
И. контр.			
Утв.			
Пробка		История	

Копир. Половух

847.03.19. форма т. д. у

036-22384



* Размер для справок.

2. Маркировать по ТУ 18.43-76 на бирке.

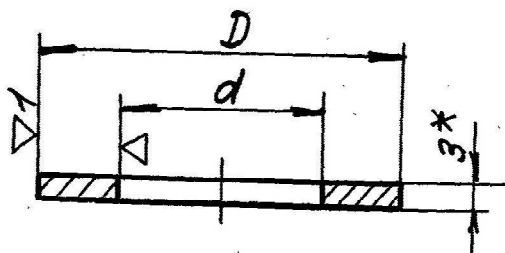
Обозначение	d h16 (по А9)	D h16 (по Вс)	Материал	масса кг.
НСЧ-11257	6,4	17	Лист АД1М-2 ГОСТ 13722-68	0,0004
-01			Лист ДПРН М30, М320СТ 495-77	0,0014
-02			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0003
-03	8,4	17	Лист АД1М-2ГОСТ 13722-68	0,0010
-04			Лист ДПРН М3, ОМ3 20СТ 495-77	0,0031
-05			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0007
-06	10,5	21	Лист АД1М-2ГОСТ 13722-68	0,0014
-07			Лист ДПРН М3, ОМ3 ГОСТ 495-77	0,0046
-08			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0010
-09	13	24	Лист АД1М-2ГОСТ 13722-68	0,0018
-10			Лист ДПРН М3, ОМ2 ГОСТ 495-77	0,0058
-11			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0013
-12	17	30	Лист АД1М-2ГОСТ 13722-68	0,0026
-13			Лист ДПРН М3, ОМ3 20СТ 495-77	0,0088
-14			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0020
-15	21	36	Лист АД1М-2ГОСТ 13722-68	0,0035
-16			Лист ДПРН М3, ОМ3 ГОСТ 485-77	0,0120
-17			Паронит ПМБ 2ГОСТ 481-80	0,0026

Сопровождено с изнаночной
стороны 30.1.036-22384
Строительск. 9.01.09г.
Проект: Топливо 26.05.09
Росек

Цех Новопрокатный. ТЗС		Объект Шпиндельное устройство			
Сверил	Росек	036 - 22384			
Н. Юро	Кузьмин				
НСЧ-11257		Шайба уплотнительная			
Изм.	к-во			Изм.	масса
Разроб.	И конт.			Лист	М-б
Утв.		Листов	1		

036-22385

2 (V)



Обозначение	d (по Н16)	D (по Н16)	Материал	Масса, кг
НС4-11258	23	40	Лист АД17-ЗГОСТ 13722-68	0,0067
-01			Лист МЗ МЗГОСТ 495-70	0,0220
-02			Паронит ПМБЗГОСТ 481-71	0,0050
-03	25	45	Лист АД17-ЗГОСТ 13722-68	0,0088
-04			Лист МЗ МЗГОСТ 495-70	0,0290
-05			Паронит ПМБЗГОСТ 481-71	0,0066
-06	28	50	Лист АД17-ЗГОСТ 13722-68	0,0110
-07			Лист МЗ МЗГОСТ 495-70	0,0360
-08			Паронит ПМБЗГОСТ 481-71	0,0081
-09	31	56	Лист АД17-ЗГОСТ 13722-68	0,0140
-10			Лист МЗ МЗГОСТ 495-70	0,0450
-11			Паронит ПМБЗГОСТ 481-71	0,0100
-12	37	66	Лист АД17-ЗГОСТ 13722-68	0,0190
-13			Лист МЗ МЗГОСТ 495-70	0,0620
НС4-11258-14			Паронит ПМБЗГОСТ 481-71	0,0140

* Размер для справок.

Цех	Навапрокатный ТЭС	Объект	Шпильное устройство	
Сверил	Роек	Дата	84.10	
Нач. бюро	Кузьмин	Подп.	036-22385	
			НС4-11258	
ЦЗМ	Лист	Нач. кут.	Подп.	Дата
Разработ.	Власенко			
Провер.	Бережной			
Т. контр.	Горский			
Н. контр.	Загорюлько			
Утверд.	Отельченко			
Шайба уплотнительная				Лит.
				Масса
				Масшт.
				См. табл.
				Лист
				Листов 1
См. табл.				НКМЗ

Копир. Федченко

84.03.10

Федченко А.И.

первич. протек.

СТП 06.02.72

справ. №

инв. №, дата, подп. и дата