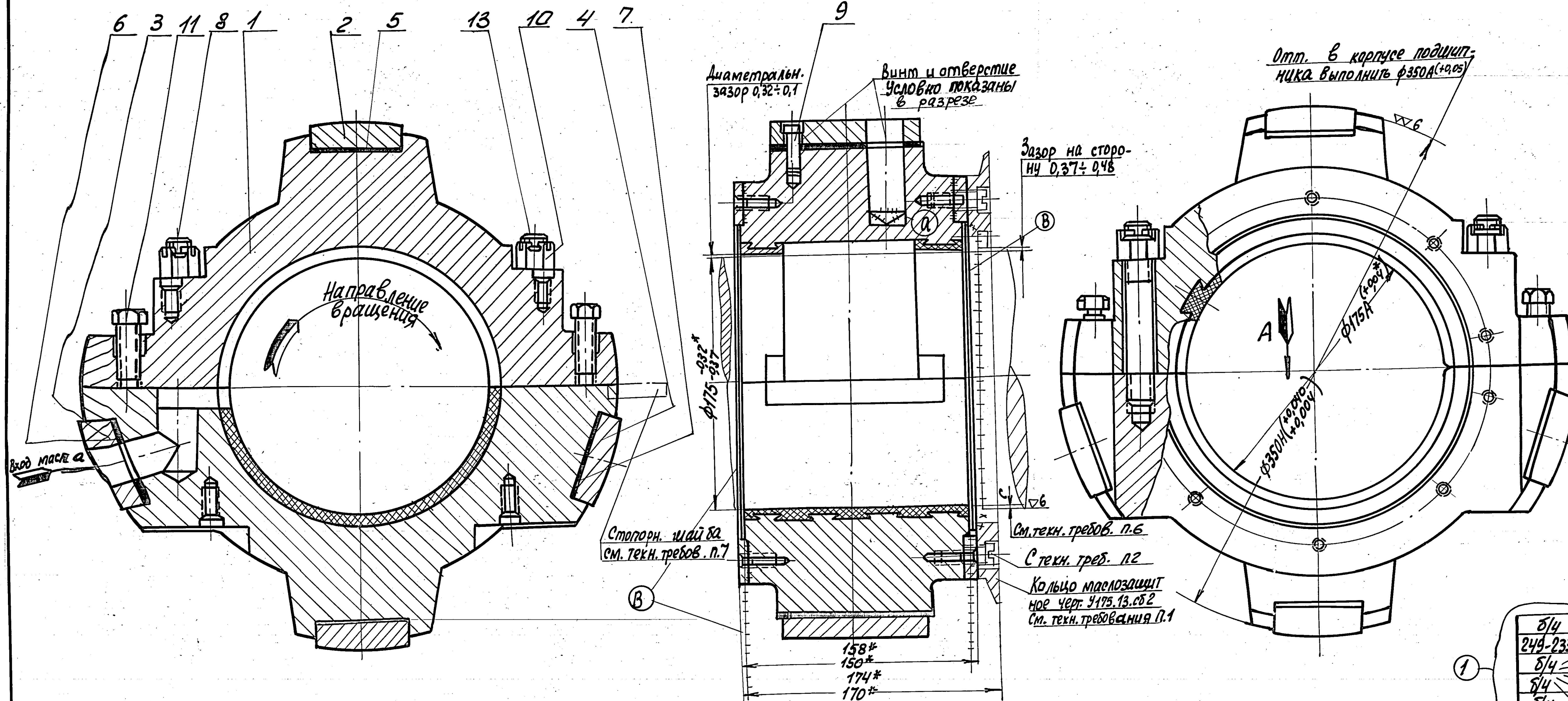


1-ЛТОЭ-642

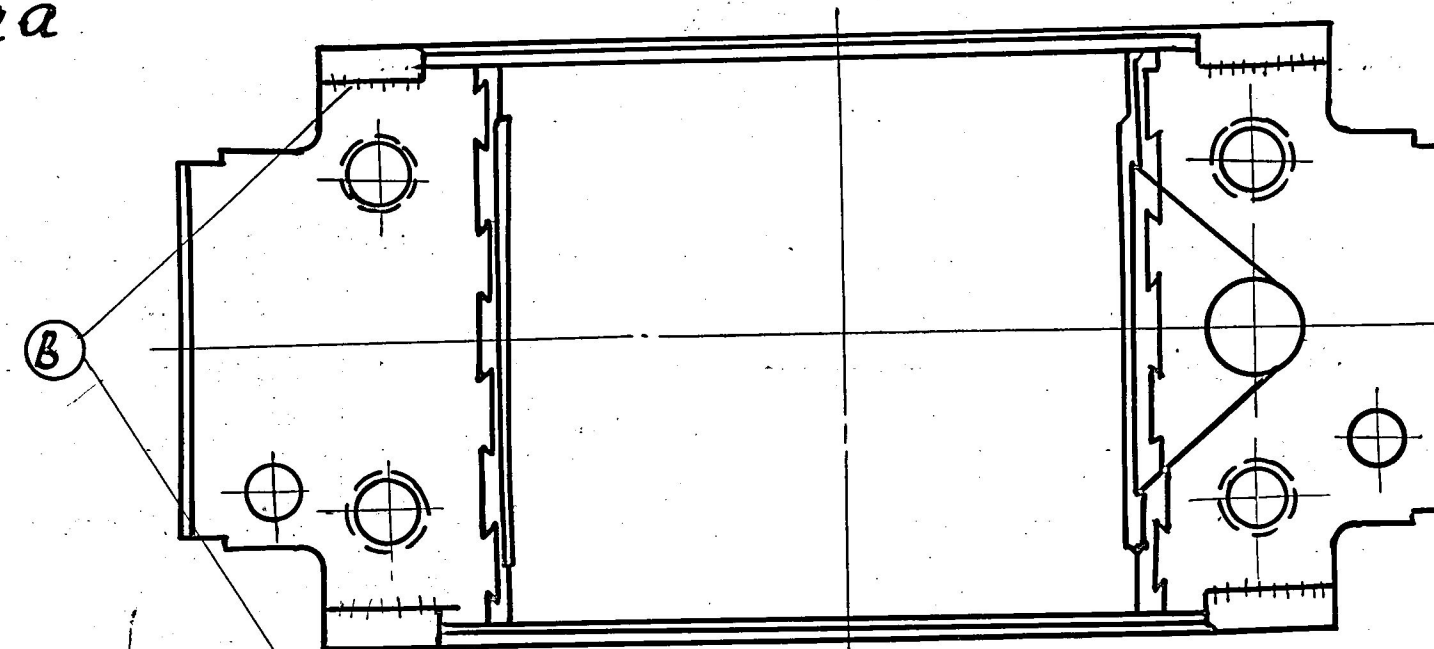
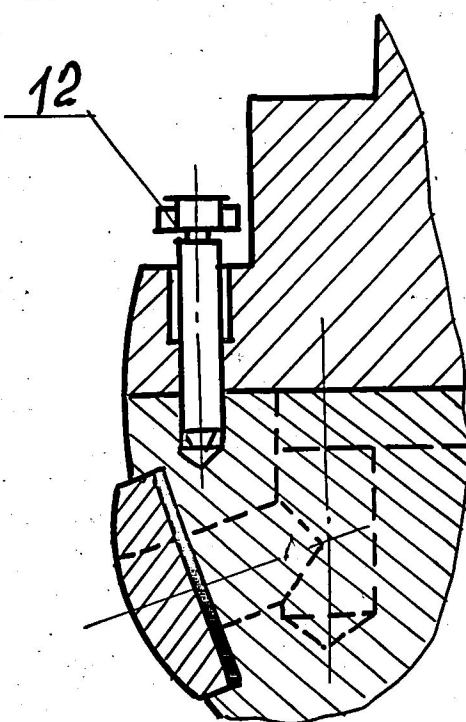
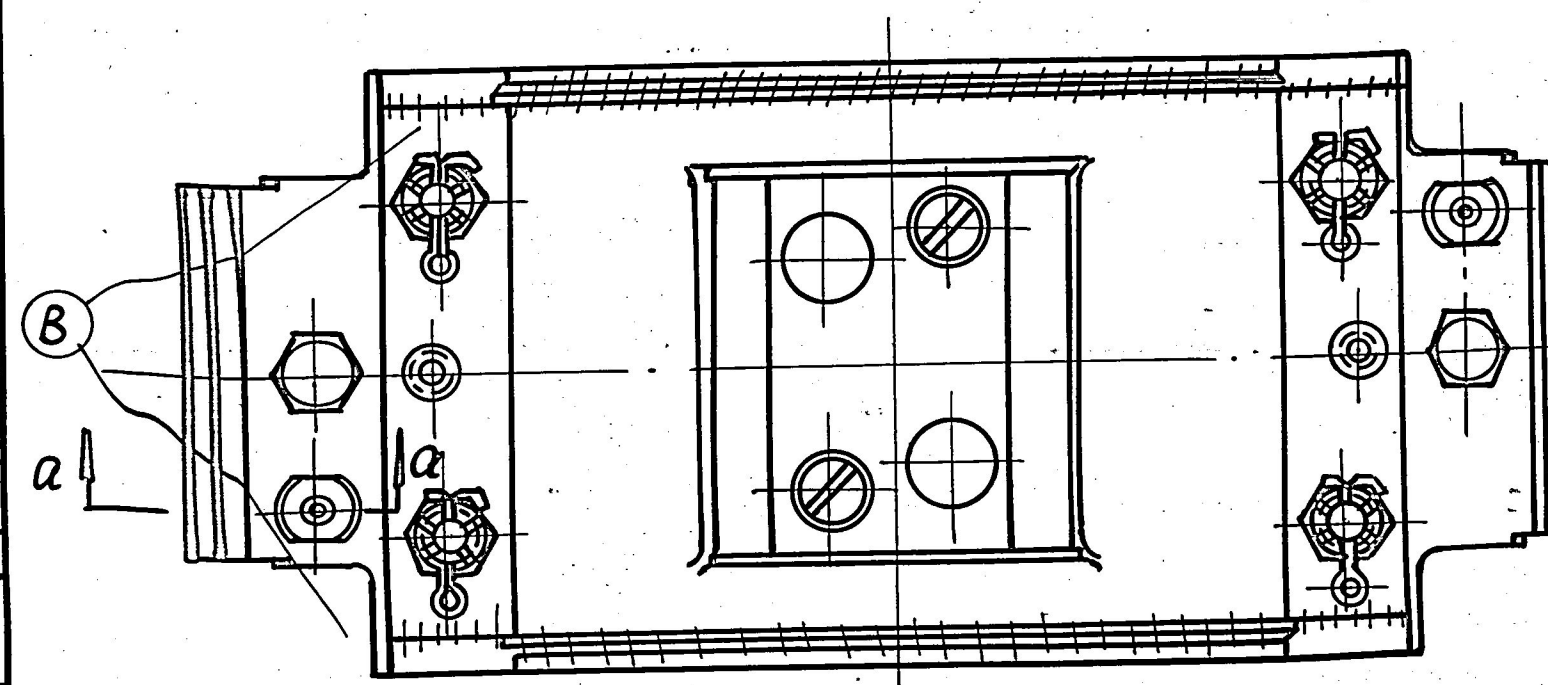


- Технические требования.**
1. Количество и расположение колец маслозащитных см. продольный разрез машины.
 2. Винты кольца маслозащитного застопорить кернением в шлиц.
 3. В шпильках (поз.8) сверлить отверстие ф4H7 под шпильку (поз.13)
 4. При центровке вкладыша от ротора совместить с осью машины; допускается несоосность не более 0,03 мм.
 5. Вкладыш установить в корпус подшипника с натягом 0,03 ± 0,07 мм.
 6. Обеспечить зазор с в пределах 0,08 ÷ 0,12 мм.
 7. Обработку под стопорную шайбу произвести совместно с корпусом подшипника.
 8. Проверить прилегание подушек к прокладкам и прокладок к корпусу.

Примечание: Размеры отмеченные + - для справок.

Важно

В данный чертеж внесены изменения все ранее выданные светокопии его без индекса последнего изменения недействительны



Вид по стрелке А

Опись №1549 арх. 144 16855

скопировано с изношенной
кальки за №249-3017
Дата: 1992.01.29
Копир: Коз. Коваленко
сверил: Моржавин
Н.бюро: Губский

Изменено по индексу "1"
31/III - 76
Констр: Титаренко
Нач. бюро: Погорелов

Д/ч	ГОСТ 397-54	Штифт установочный 13Hx60	4	См. 20	0,003	0,012
249-23337	12 Н-3442-50 59	Винт М12x45 ГОСТ 1481-58	2	ГОСТ 1050-74		
Д/ч	11 Н-3444-59	Гайка М16	4	"	0,016	0
Д/ч	10 Н-3706-57	Винт М10x25 ГОСТ 8-4474-42	8	"	0,021	0,126
Д/ч	9 Н-3418-50 59	Шпилька М16x100 А1-КО	4	"	0,2	1,6
249-23336	8 Н-3411-30 60	Шпилька М16x100 А1-КО	4	"	0,2	1,6
249-3025	7 У150.13.26	Прокладка	2	"	0,13	0,26
249-3024	6 У150.13.25	Прокладка	1	"	0,12	0,12
249-3023	5 У150.13.24	Прокладка	1	"	0,1	0,1
249-3022	4 У150.13.23	Подушка опорная	2	"	0,63	1,26
249-3021	3 У150.13.22	Подушка опорная	1	"	0,58	0,58
249-3020	2 У150.13.21	Подушка опорная	1	ГОСТ 380-71	0,52	0,52
249-3018	1 У175.13.01	Корпус	1	Разный	42,8	42,8

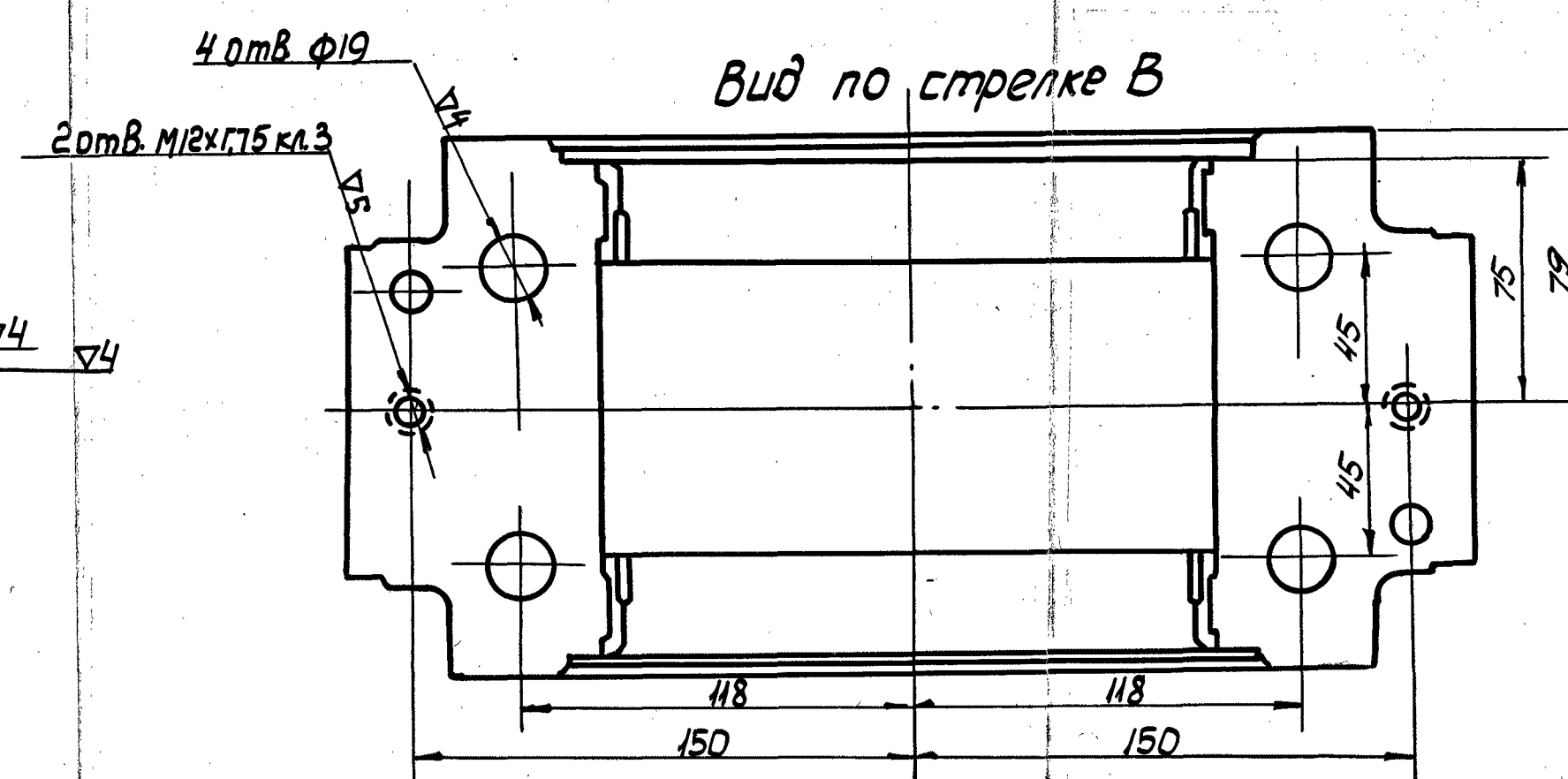
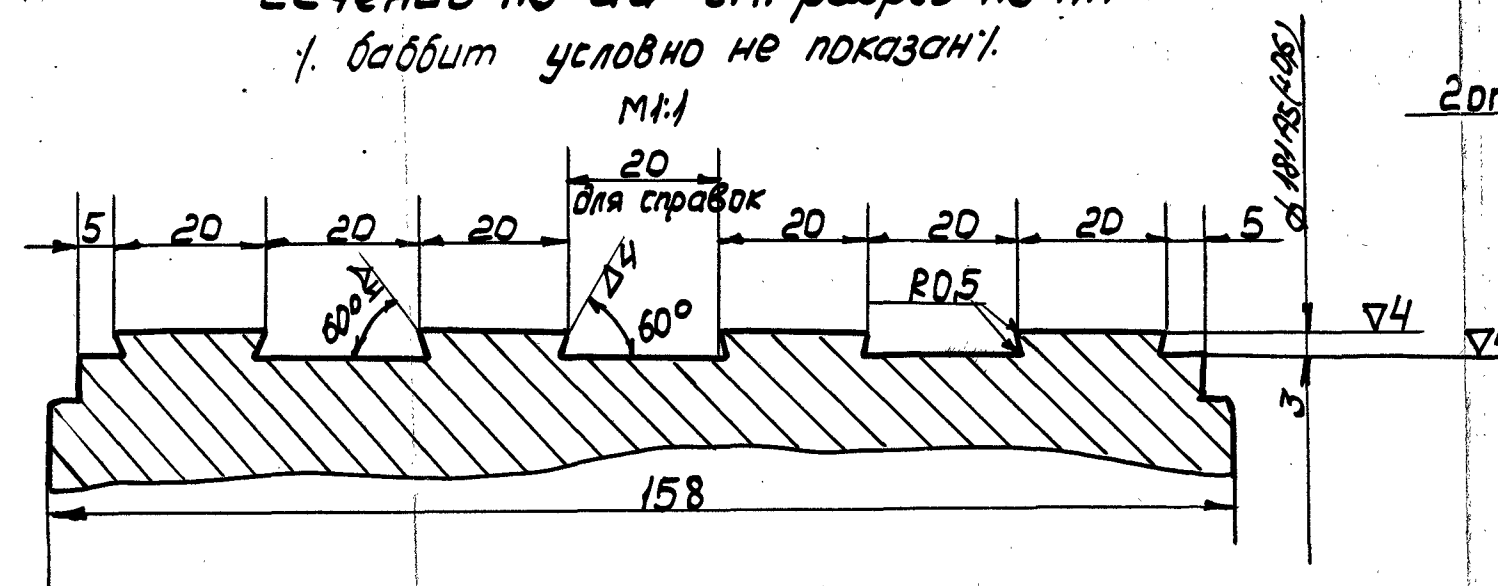
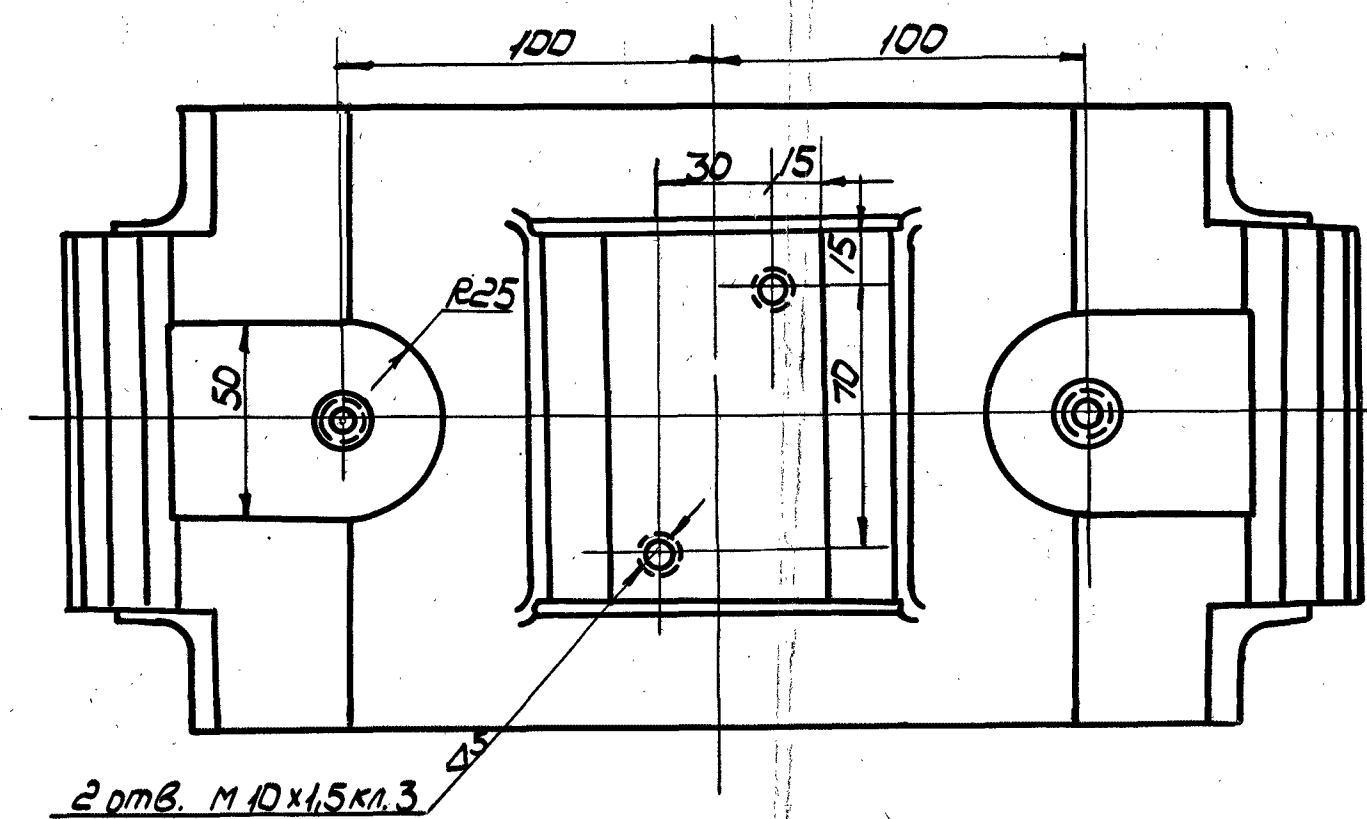
Всего 478 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес в кг
1	Вкладыш опорный ф 175	Вкладыш опорный ф 175	1	Сталь 45	46,9
2	Гайка М16	Гайка М16	4	Сталь 45	1,2
3	Винт М12x45	Винт М12x45	2	Сталь 45	0,52
4	Шпилька М16x100	Шпилька М16x100	4	Сталь 45	1,6
5	Прокладка	Прокладка	2	Сталь 45	0,26
6	Подушка опорная	Подушка опорная	1	Сталь 45	0,58
7	Подушка опорная	Подушка опорная	1	Сталь 45	0,58
8	Корпус	Корпус	1	Сталь 45	42,8

Цех	Аглофабрика №2	Копир	Подпись	Дата
Объект	Нагнетатель 6500-11	Сверил	Косенко	24.7.62
		Нач. сектора	Погорелов	

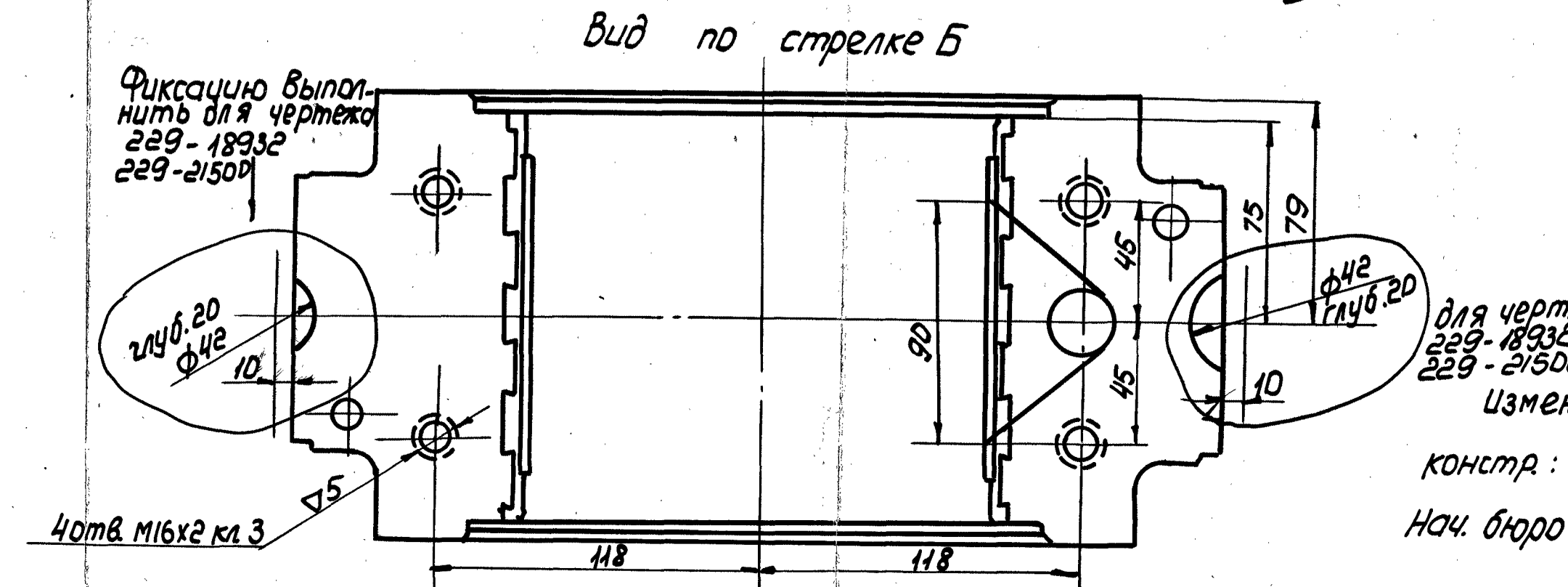
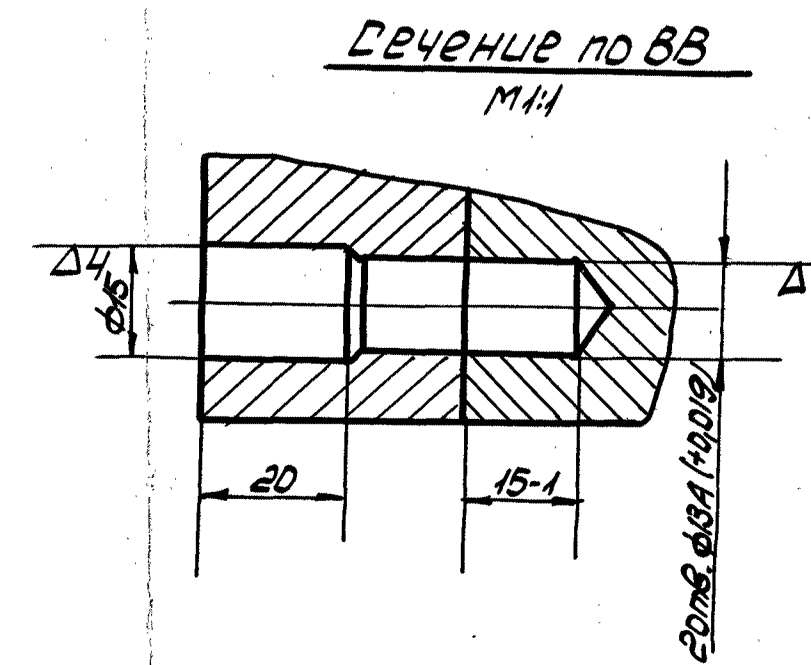
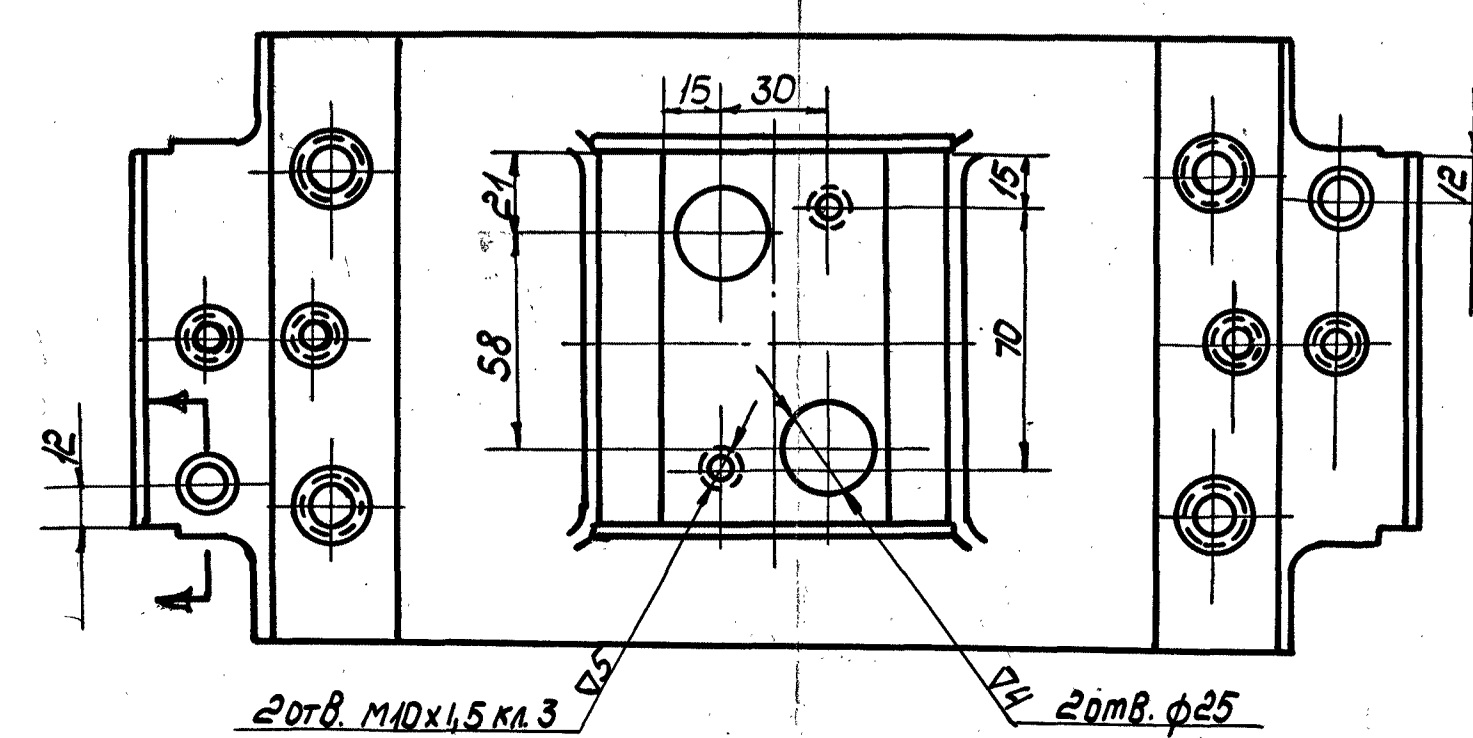
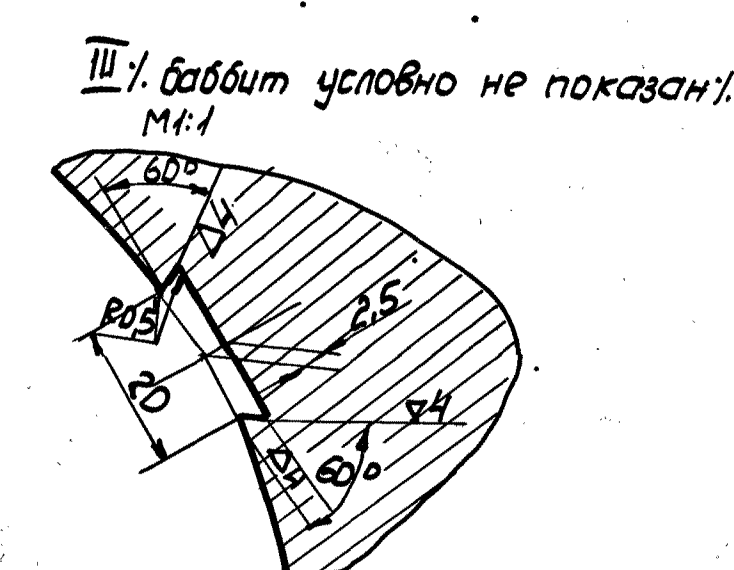
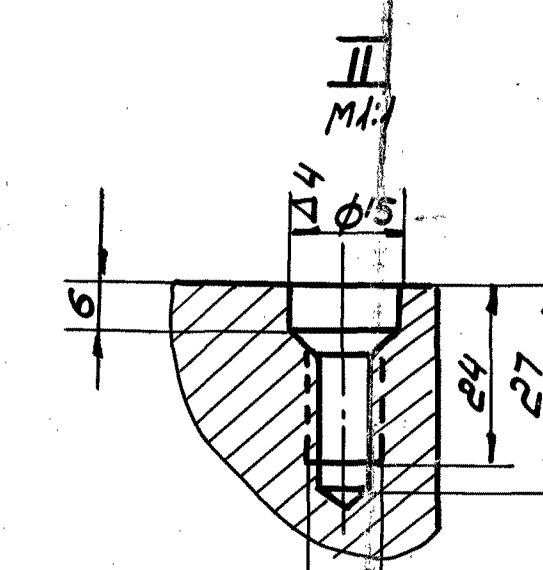
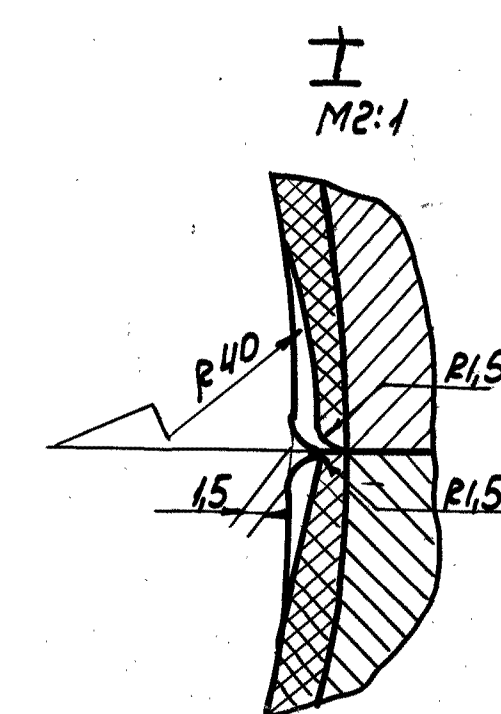
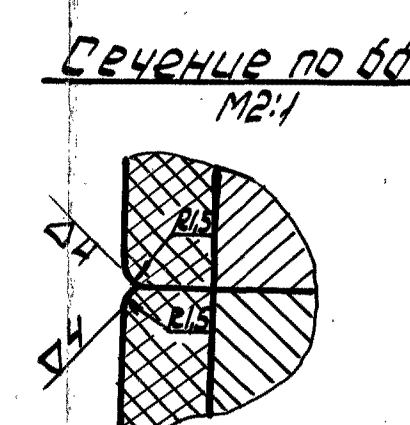
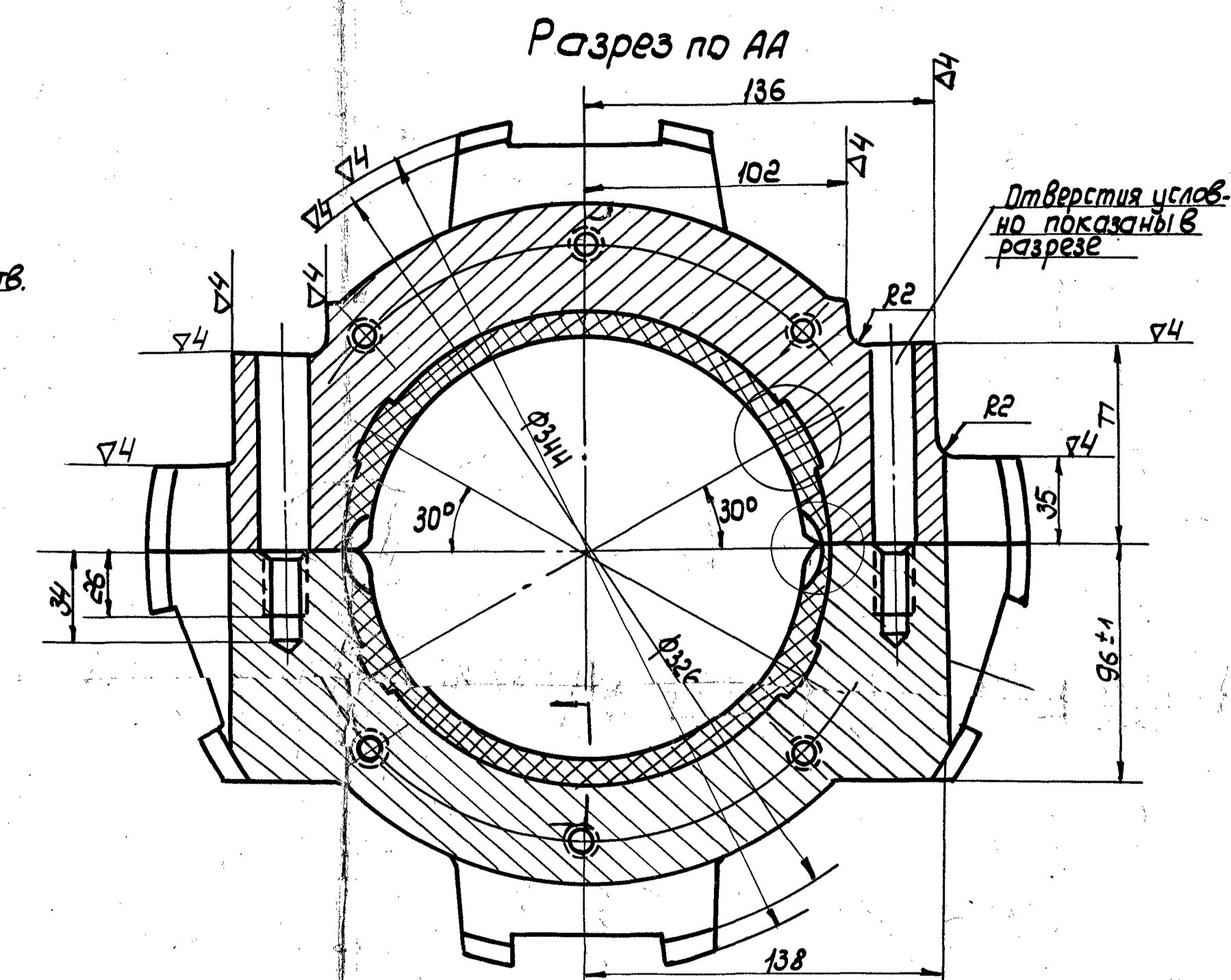
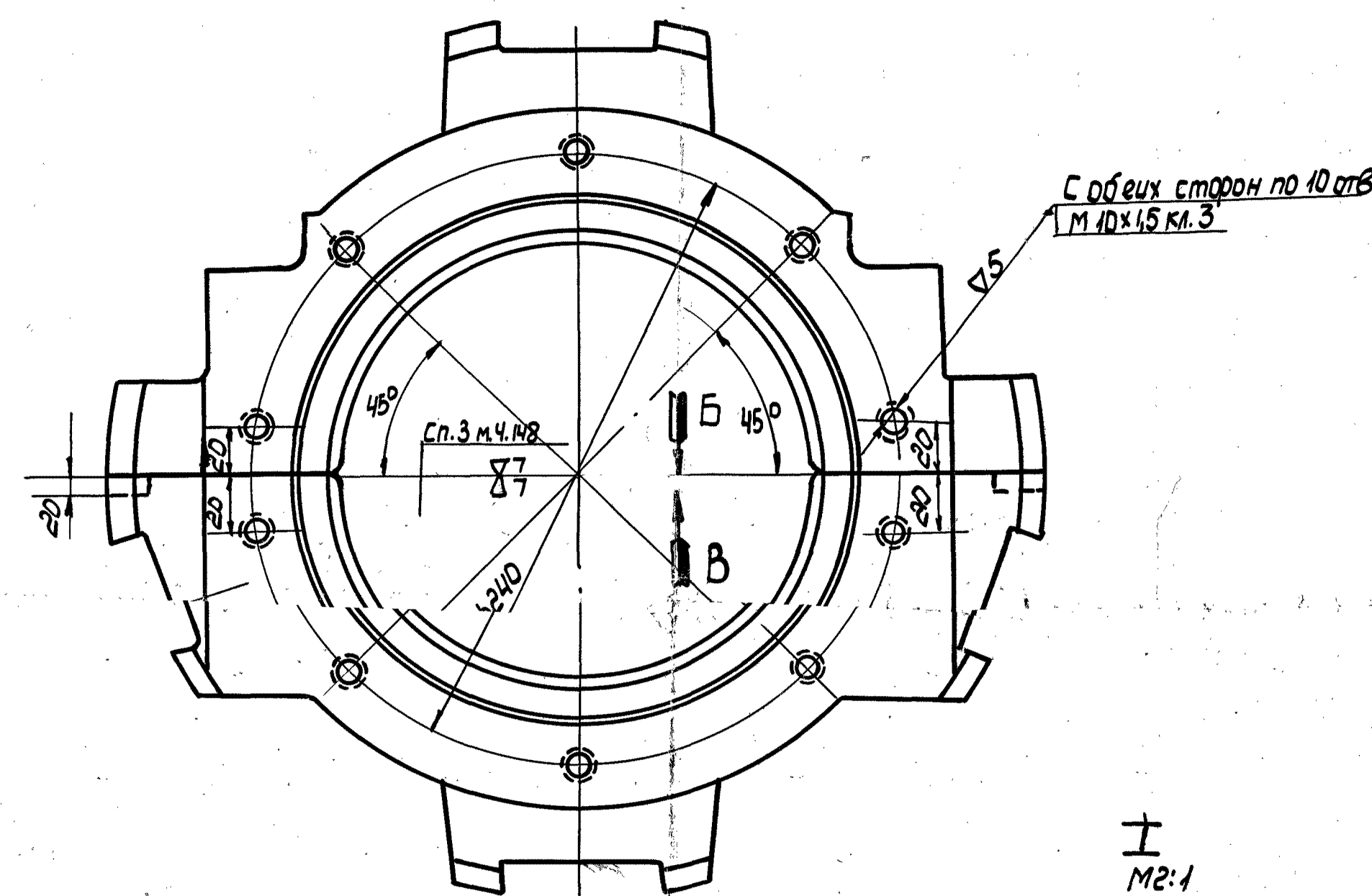
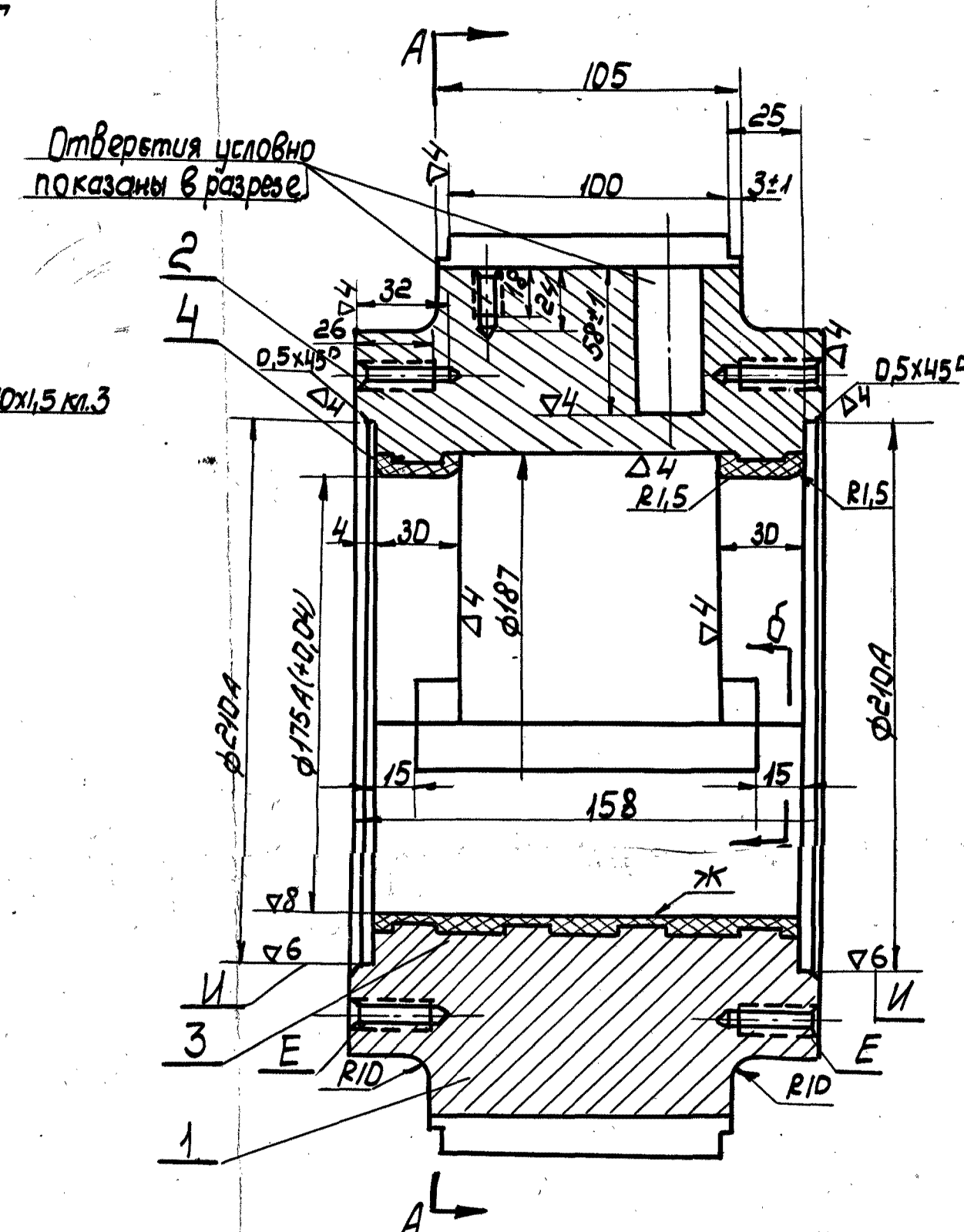
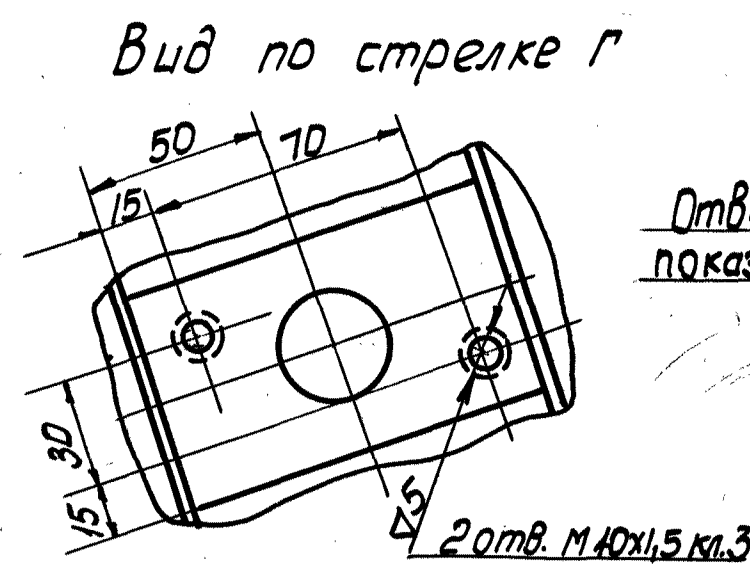
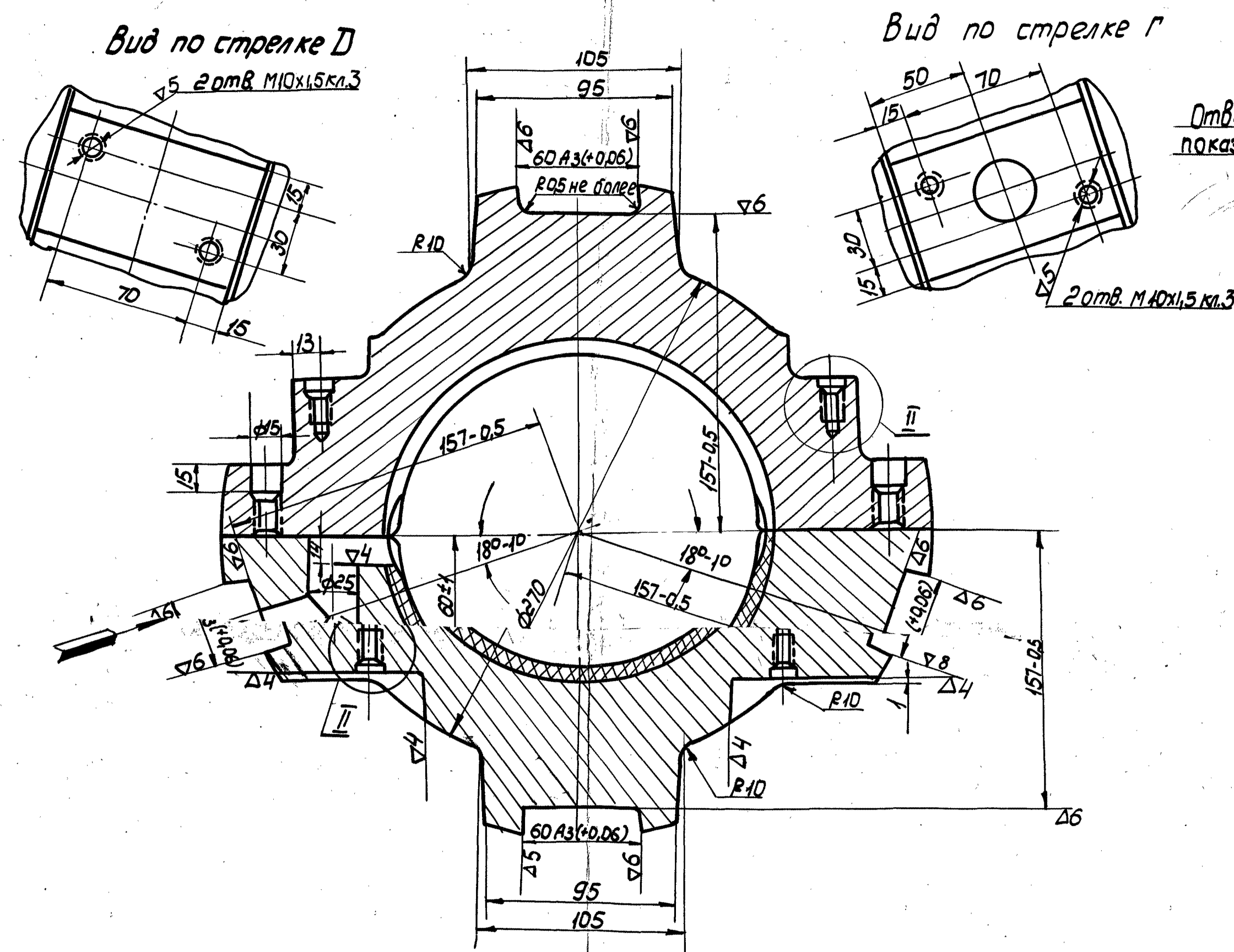
Формат А3x3

Сечение по aa см. разрез по AA
 1. баббит условно не показан!



Технические требования. ~остальное

1. Материал корпуса — чугун СЧ45-32 ГОСТ 1412-54.
2. Допуски на размеры литых необрабатываемых поверхностей выполнять по III классу точности ГОСТ 1855-55.
3. Необрабатываемые поверхности корпуса очистить от песка и пригара.
4. Оливку подвергнуть искусственному старению по инструкции отдела главного металлурга.
5. На поверхностях под баббитутовую заливку допускаются отдельные газыые раковины $\phi 3-5$ мм, количество не более 6 шт/штук. На остальных обработываемых поверхностях допускается рыхлая обшеч площадью не более 200%.
6. Деревяки литая в резбовых отверстиях и масляных каналах не допускаются.
7. Размеры обрабатываемых поверхностей без допусков выполнять по 7-му классу точности ГОСТ 100.
8. Произвести проверку сцепления баббита с корпусом на звук и испытать давлением.
9. Азотносность баббита не более 0,5 мм.
10. Точность. Изгиб поверхности E не более 0,05 мм.
11. Изгиб поверхности Y относительно поверхности ж не более 0,05 мм.
12. Отклонение резьбовых отверстий M16 и M18 от окружностей и в пазах под подшипки, а также M16 и M18 от их нормального положения не более 0,2 мм.
13. Резьбовые отверстия зенковать до наружного диаметра резьбы по углу 120°.
14. Острые кройки притупить.



Опись № 11549 арх. № ¹⁴¹ 16856
Перекопировано с кальки пришедшей в негодность
за тем же номером и со всеми изменениями.
Сверил:

Скопировано с изнаночной кальки
за № 249-3018-1
копир: И.И.И. И.И.И.
Сверил: И.И.И. (Козачев)
Н.бюро: И.И.И. / И.И.И. / 04.05.84г.

4		баббит 5-45	1320-55	160 кг	Указан чистый вес
3		баббит 6-83	ост 1320-55	160 кг	Указан чистый вес
2	по наст. черт	корпус	верхняя половина	1	включая двух полов корпус изготовлен
1	по наст. черт	корпус	нижняя половина	1	включая двух полов корпус изготовлен
№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание	Изделие
№ 7	4175	Корпус	4175.13.СБ 1	М-б	
№ 3	288				
Констр.	Шестернова				
Провер.	Горюхи				
Инд. К.	Горюхи	42,78	1:2	ДОБЫТ	Т.О
Н. дтп	Горюхи				
Н. контр	Войнич	Зам. тл. конструктор	лист 1	Всего листов 1	
		Дата	быченков	НЗЛ	
Агломерация	№ 2	Подпись	Фамилия	Дата	
Наименование	Копир	Сверил	Горюхи		249-30181
6500-4-1	Инд. сект.	Погорелов			

0202-642

Арх. $\frac{144}{16858}$

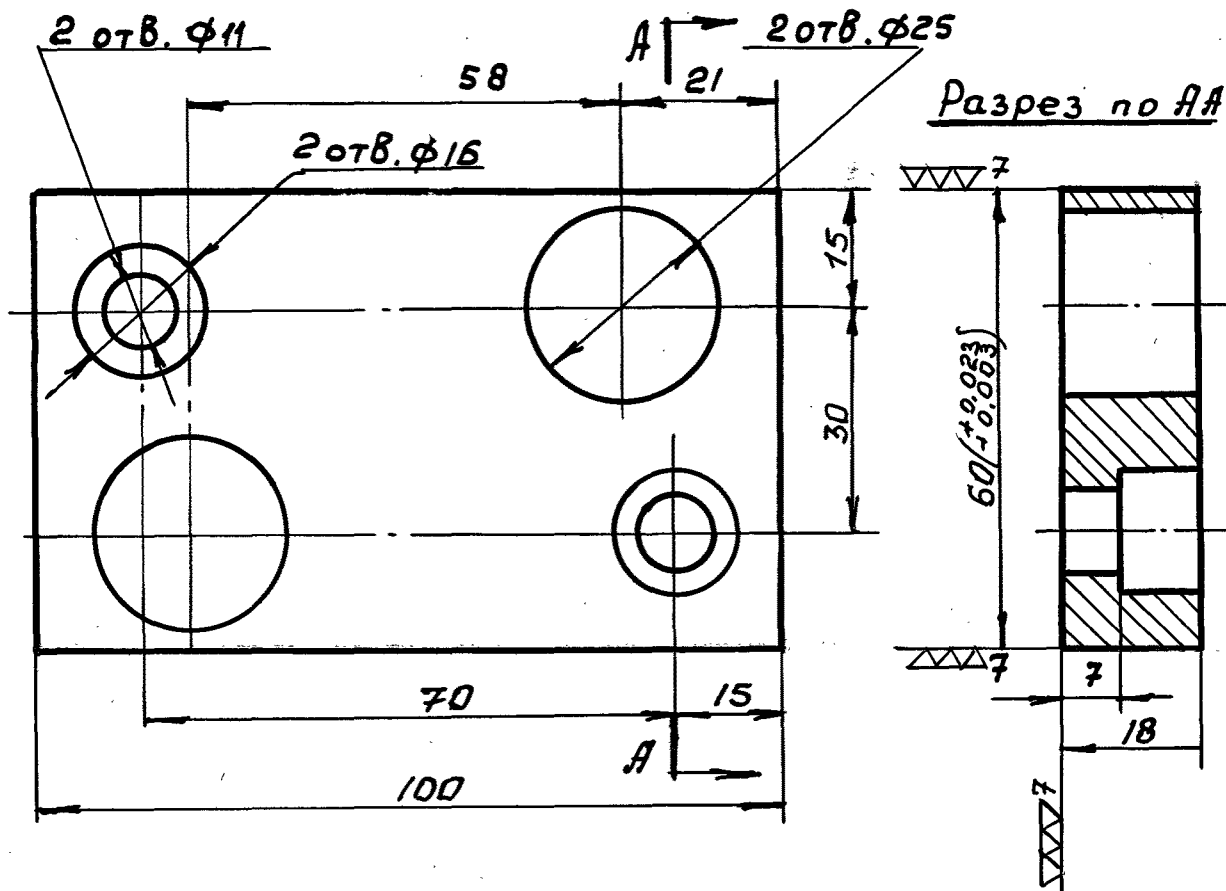
▽4 остальное

Технические требования:

1. Размеры без допусков выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

2. Отклонение отверстий от их номинального положения не более 0,2 мм.

Годен на 1960г.



Вес по настоящему чертежу - 0,515 кг

Лист № 1549 арх. № $\frac{144}{16858}$

Изм. № 1 подл.

Изм. № 1 подл.

25777

Дата Подл.

Изм.	Кол.	Документ.	Подпись	Дата
Констр.		Щестерикова		
Провер.		Угорский		
Рук. гр.				
Нач. отд.		Вровверман		
Нормок.		Большакова		

Подушка
опорная

Сталь Ст.3
ГОСТ 380-50

Изделие

У150.13.21

Литера	Вес	М-б
	0.52	

Лист	Всего листов
Н.З.Л.	40КБТУГ т.О.

Цех Аглофабрика №2

Объект Нагнетатель
6500-11-1

Копир.
Сверил
Нач.
сектора

Подпись Фамилия Дата 24.9.62г.

Макарова
Косенко
Погорелов

249-3020

Формат: А4

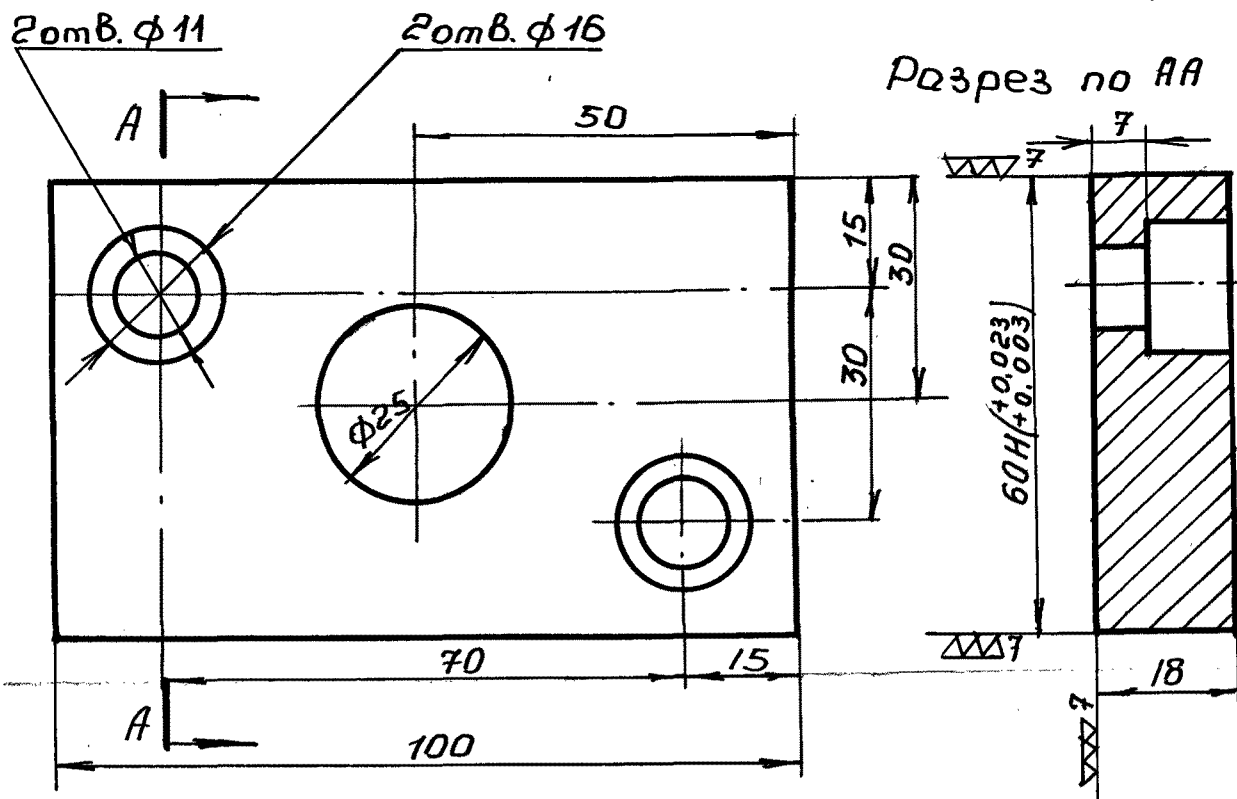
Скопировано с изношенной кальки за №249-3020
Копировал: Блюф-Бессажная 23.07.2002г.
Сверил: Щестерикова 22.08.2002г.
Нач. бюро: Погорелов 22.08.2002г.

249-3021

144
16859

Пересмотрено 1960г.

▽4 остальное
технические требования:
1. Размеры без допусков вы-
полнить по 7му классу
точности ОСТ1010.
2. Отклонение отверстий
от их номинального по-
ложения не более 0,2мм



Скопировано с изношенной
кальки за №249-3021
Копировал: Блюф-Бессажная 23.07.02г.
Сверил: Лисаренко 22.08.02г.
Нач. бюро: Бондарев 22.08.02г.

Опись № 1549

Вес по настоящему черт. 0.68кг

Взамен
Цив. и подл.

Арх. № 16859

Цив. и подл.

25778

Дата Подп.

Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата
Констр.	Ефимова			
Провер.	Угорский			
Рук. групп	Угорский			
Нач. отд.	Бравверман			
Нормок.	Большакова			

Подушка
опорная.

Сталь Ст. 3
ГОСТ 380-50.

Изделие

У150.13.22

Литера	Вес	М-б
	0.576	1:1

Лист:	Всего листов:
1	1

НЗЛ ЦОКБТИР
т.о.

Цех Аглофабрика №2

Объект Нагнетатель
6500-11-1

Копир.
Сверил
Нач.
сектора

Подписи

Фамилии

Дата: 24.09.62

Макарова

Косенко

Погорелов

249-3021

Формат: А4

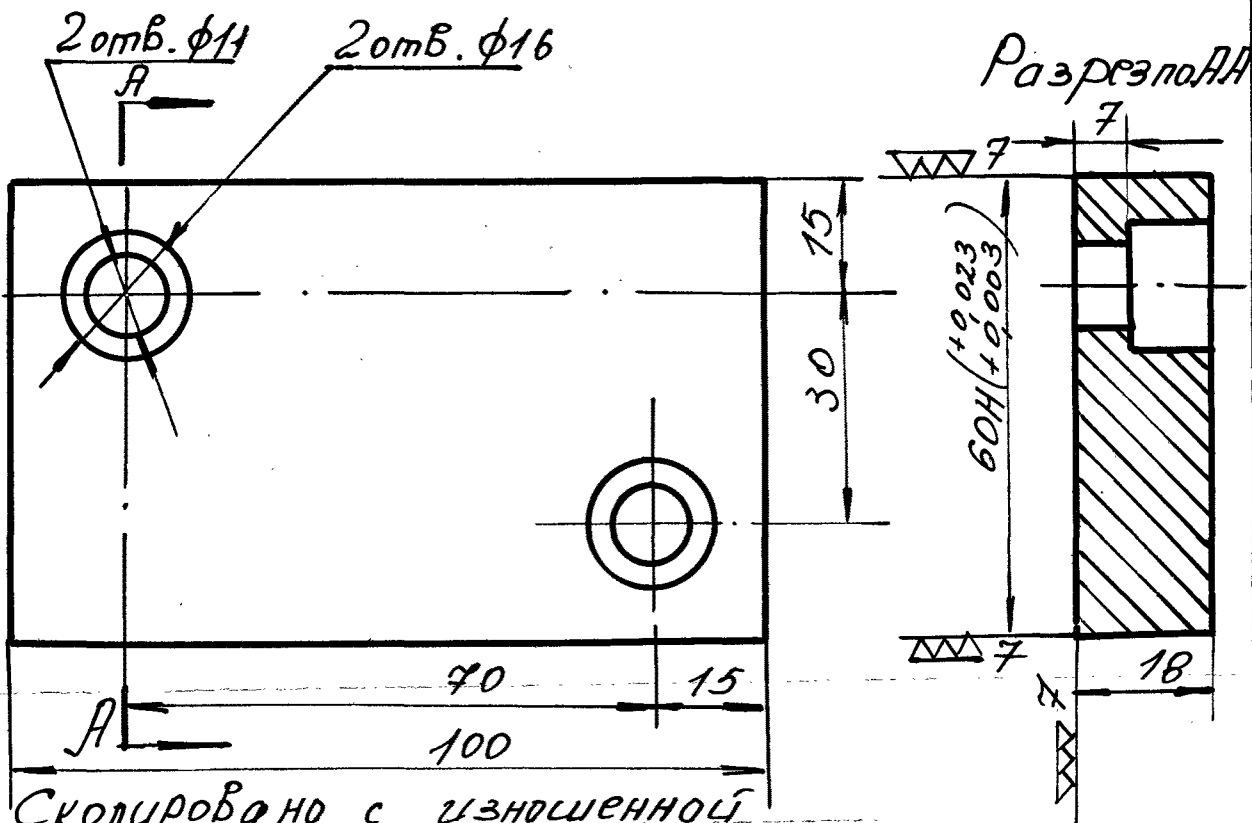
У150.13.23

144
16860

и 4 остальные

Годен на 1960г.

- Технические требования
1. Размеры без допусков выполнить по 7^м классу точности ГОСТ 1010.
 2. Отклонение отверстий от их номинального положения не более 0,2 мм.



Скопировано с изношенной
кальки за № 249 - 3022
Копир. бонч. Гончар 17.05.02г.
Сверил: [подпись] Писаренко 17.05.02г.
Нач. бюро: [подпись] Бондарев

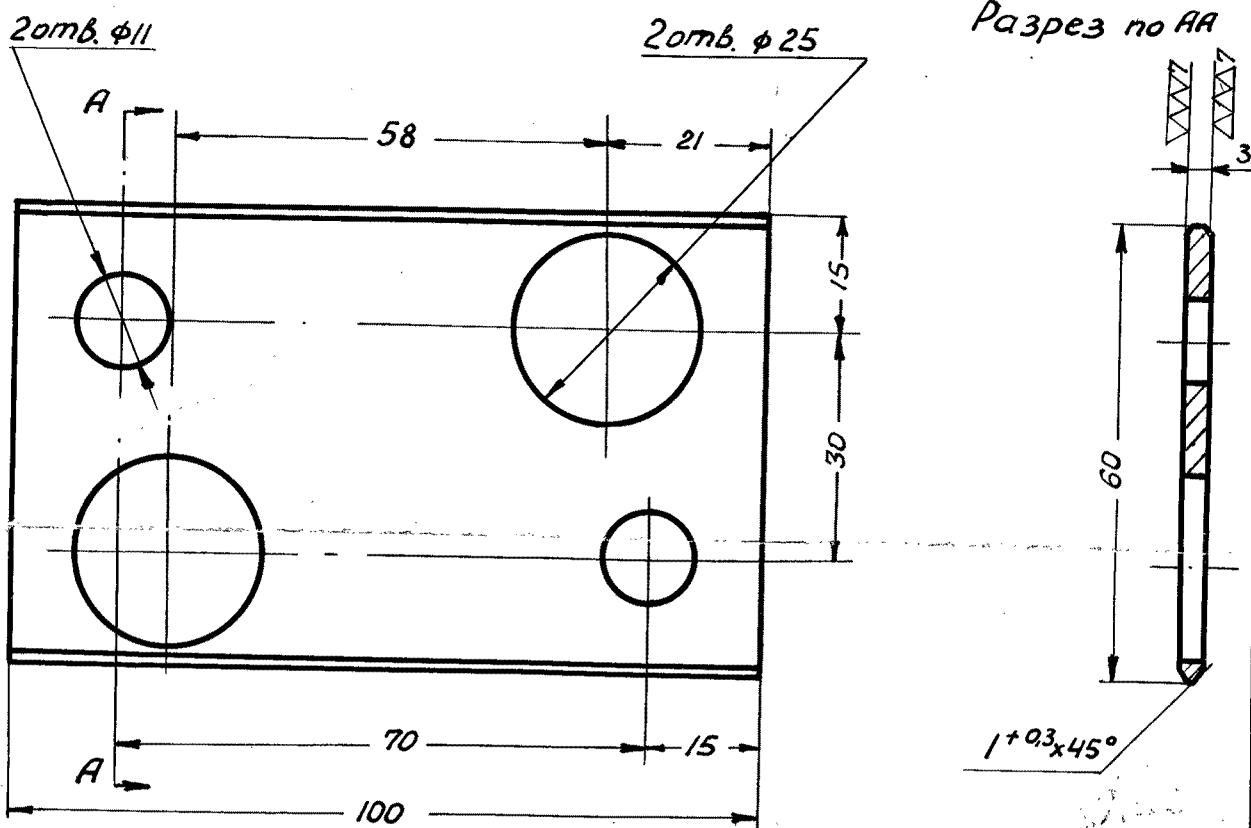
Вес по настоящему черт. 0,743 кг
опись № 1549 арх. № 144
16860

Взамен ч. 150.13.23					Изделие		
ГНВ и подл.					У150.13.23		
ГНВ и подл.					Лит. Вес Масса		
Дата Подп.					0,63 1:1		
Чит. Кол. Документ Подпись Дата					Лист 1 Всего листов 2		
Констр. Шестериков					НЗЛ 40КБТЧГ		
Проверш. Чигорский					м.о		
Руч. зр. Чигорский					Цех		
Нач. отд. Броварман					Аглофабрика №2		
Нормок					Объект		
					Нагнетатель		
					8500-11-1		
					Копир.		
					Сверил		
					Нач. сектора		
					Подписи		
					Фамил.		
					Дата 24.9.62г.		
					Макарова		
					Косенко		
					Погорелов		
					249-3022		

4150.13.24

▽4 остальное

- Технические требования:
1. Размеры без допусков выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010
 2. Отклонение отверстий от их номинального положения не более 0,2 мм.



Опись №1549 арх. № 144/16861

Замен н.в. № подл.						Изделие					
						4150.13.24					
						Литера			Вес		Масшт.
									0,105		1:1
						Лист 1			Всего листов: 1		
						Н.З. П.			Ц.О.К.Б.Тиг Т.О.		
Цех		Аглофабрика №2				Подписи		Фамилии		Дата:	
Объект		Нагнетатель 6500-И				Копиров.		Л. Решин		Решина	
						Сверил		В.И.		Косенко	
						Нач-к сектора				Погорелов	

249-3023

У150.13.25

Скопировано с изношенной
кальки за № 249-3024

Копир. Гош - Гончар 17.05.62г.

Сверил: *Дисаренко* 22.07.62г.

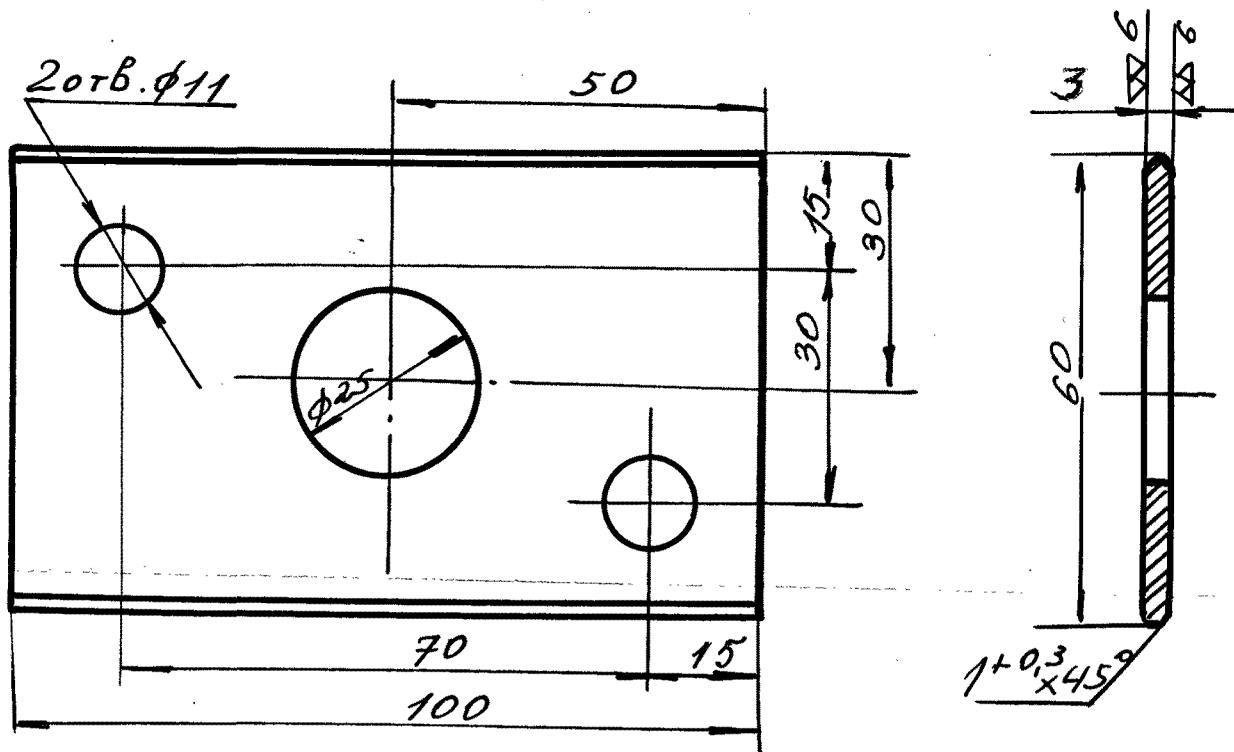
Нач. бюро: *Бондарев*

▽ а стальное

Технические требования:

1. Размеры без допусков вы-
полнить по 7^{му} классу точ-
ности ОСТ 1010.

2. Отклонение отверстий
от их номинального
положения не более 0,2 мм.



Перекопировано с кальки пришедшей в не-
годность за тем же номером.

Опись № 1549 арх. № 144
6862

Взам. инв. и подл.

Инв. и подл.

25 78р

Дата подл.

Изм.	Кол.	Документ	Подп.	Дата
Констр.	Ефимова			
Провер.	Угорицкий			
Рук. зр.	Угорицкий			
Нач. отд.	Бровченко			
Нормов.	Большаков			

Прокладка

Сталь Ст. 3
ГОСТ 380-50

2/3 детали

У150.13.25

литер. Вес Масс.

0,115 1:1

Лист 1 Всего листов 1

Н. З. Л. ЧОКБТЧГ
Т. О

Цех Аглофабрика №2

Объект Нагнетатель
6500-И-1

Копиров.

Сверил

Нач.-к
сектора

Подпись

Фамилия

Дата: 10/х-62г.

Решина

Косенко

Погорелов

249-3024

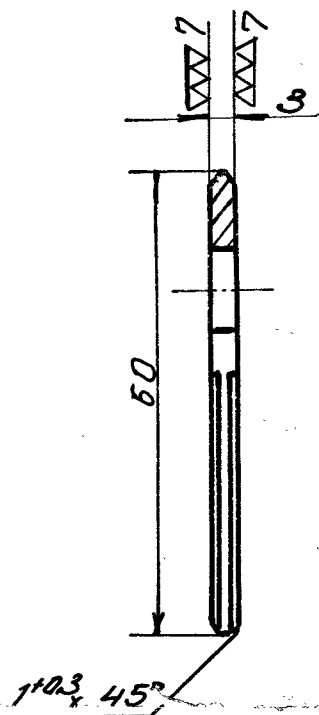
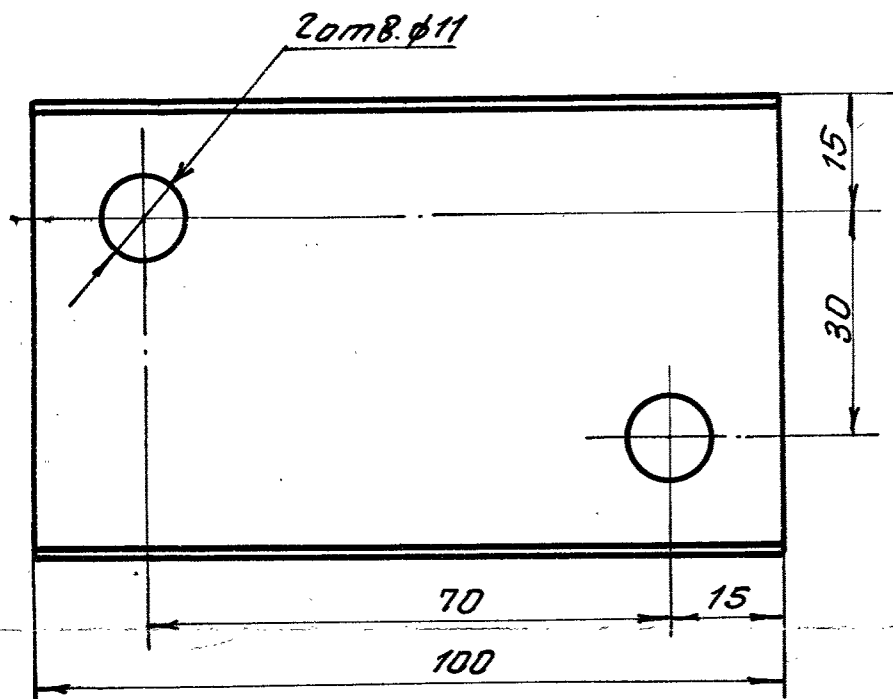
4150.13.26

Частальное 16863

Технические требования:

Годен на 1960г.

1. Размеры без допусков выполнить по 7^{му} классу точности ГОСТ 1010.
2. Отклонение от отверстий от их номинального положения не более 0,2мм.



Опись № 1549 арх. № 16863

ВЗОМЕН
ИНВ. И ПОДП.

ИНВ. И ПОДП.

25782

Дата подп.

Лист	Кол.	Архивный номер	Подпись	Дата
Констр.		Щестерикова		
Провер.		Угорский		
Рук. ер.		Угорский		
Нач. отд.		Бровертан		
Нормок.				

Прокладка

Сталь Ст-3
ГОСТ 380-50

Изделие:

4150.13.26

Литера	Вес	М-б
	0,126	1:1
Лист: 1	Всего листов: 1	
НЗЛ	ЦОКБТУГ т.о	

Цех Аглофабрика №2

Объект Магнетатель
6500-11-1

Копир.
Сверил
Нач.
сектора

Подпись

Фамилии

Дата 24.9.62.

Макарова

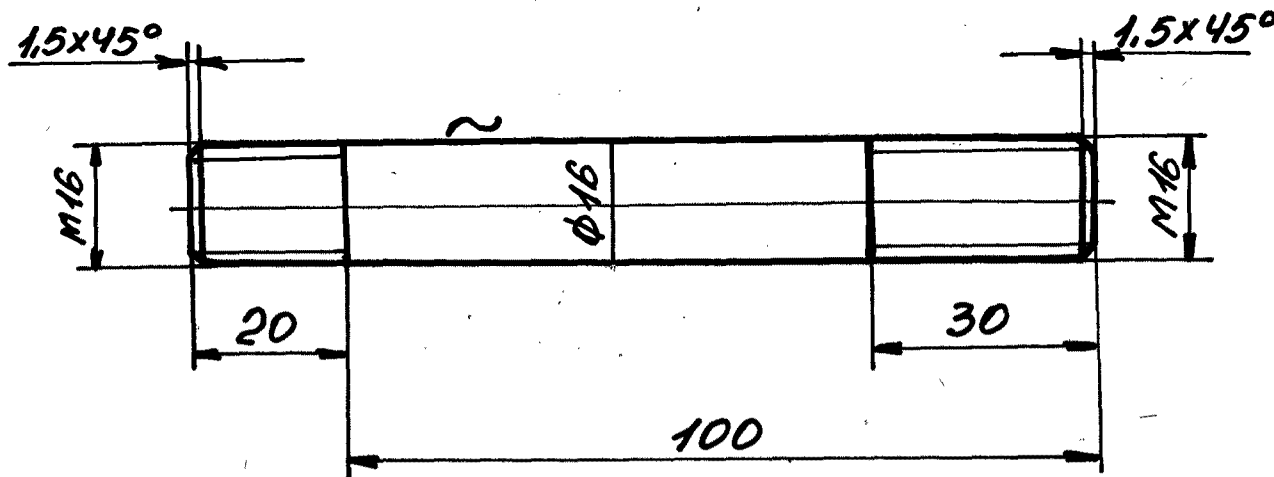
Косенко

Погорелов

249-3025

249-23336

▽3 (▽)



Скопировано с изношенной
кальки за № 249-23336.

Копировал: Бач-Бабаева 7.08.98г.

Сверил: Писаренко 18.08.98г.

Н.Бюро: Фролов

Шпилька М16			Матер.	ВЕС В КГ
			Ст. 3 ГОСТ 380-71	0,2
Изм. и доп.	Хар. раб.	Подп.	Фамилия	М-б
	Констр.		Титаренко	1:1
	Чертил		Титаренко	Дата
	Копиров.		Коваленко	1.4.76г.
	Проверил		Фролов	
	Нормокон.			
	Нач. бюро		Погорелов	ПКО
	Начальник		Дробот	
	ПКО			

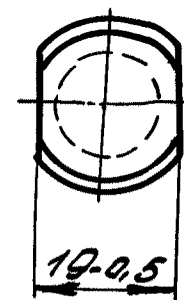
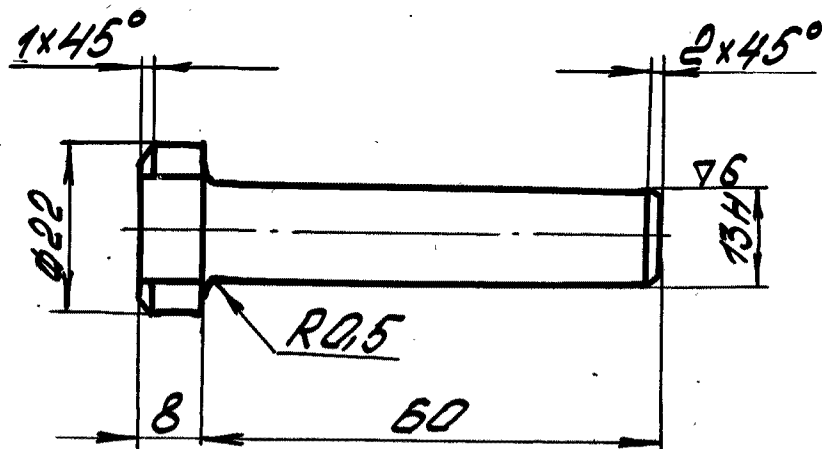
249-3017	НСБОР.
8	П03
	Черт.

Металлургический 3-й
им. Азербайджанского
г. Днепропетровский

249-23336

249-23337

▽3(▽)



Скопировано с изношенной
кальки №249-23337

Копир. Швец 24.12.92

Сверил: Писаренко 20.01.93

Н.бюро: Фролов

Штифт установочный			Матер.	Вес в кг.
			ГДТ 1050-74	0,08
Изм. и бол.	Хар. работ	Подпись	Фамилия	Масштаб.
	Конструкт.		Титаренко	1:1
	Чертил		Титаренко	Дата
	Копир.		Коваленко	2.4.76г.
	Пров.		Фролов	
	Нормокон.			
	Нач. бюро		Павелов	ПКД
Форм.	11	Начальн. проек. ПКД	Дробот	

Металлоизделие 3-й
ш. д. Зержиноской
в. д. непроизводственн

249-23337