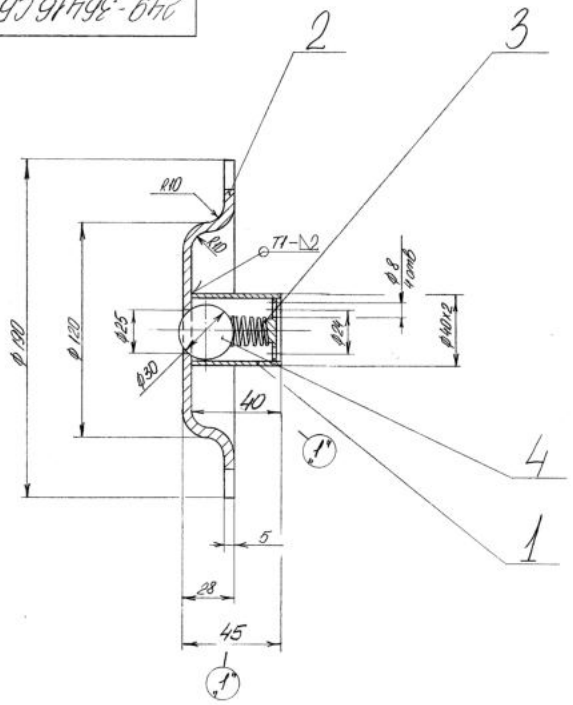


Сред. лист  
249-36416

Лист № 1  
249-36416

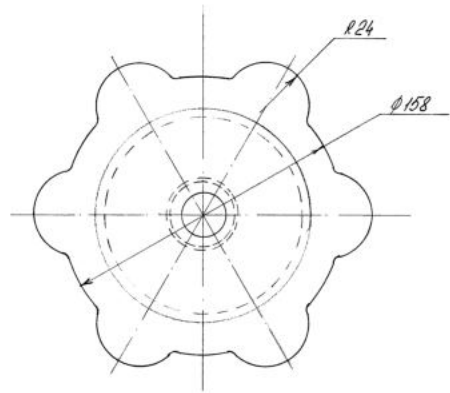


3. Размеры для справок.

4. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{1714}{2}$ .

5. Маркировать обозначение.

В данный чертеж внесены изменения по письму № 1 на основании письма ОГП-2069 от 18.10.11. Чертеж без № 1 аннулировать. Нач. бюро *В.И. Дорошенко* ДН. 20.10.11.



1. Электросварочные работы производить полуавтоматической сваркой в защитном газе сварочной проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70 согласно требований ГОСТ 14771-76.
2. Стакан поз. 1 приварить к крышке рамки поз. 2 с установленными в стакан шариком поз. 4 и пружиной поз. 3.

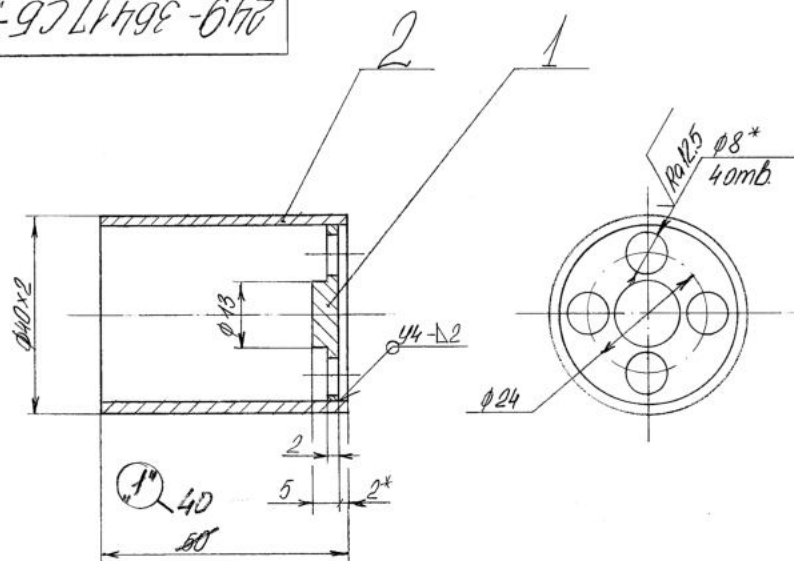
|                |           |         |          |         |                  |
|----------------|-----------|---------|----------|---------|------------------|
| 249-36416СБ-1* |           |         |          |         |                  |
| Изм            | Лист      | № докум | Подп     | Дато    | Крышка в сборе   |
| Разраб         | Дорошенко | В.И.    |          |         | Сборочный чертеж |
| Проф           | Дорошенко | В.И.    |          |         |                  |
| Н.Боро         | Дорошенко | В.И.    |          |         |                  |
| Инт            | Олейник   | А.О.    |          |         |                  |
| Лист           |           |         | Масса    | Масштаб |                  |
|                |           |         | 1,41     | 1:2     |                  |
|                |           |         | Лист     | Листов  | 1                |
|                |           |         | ПКД, ДМК |         |                  |
|                |           |         | Формат   | А3      |                  |

| Лист         | № докум   | Подп         | Дато     | Обозначение            | Наименование      | Кол  | Прим     |
|--------------|-----------|--------------|----------|------------------------|-------------------|------|----------|
| 1            | 249-36416 |              |          |                        | Документация      |      |          |
| 13           |           |              |          | 249-36416СБ-1*         | Сборочный чертеж  |      |          |
|              |           |              |          |                        | Сборочные единицы |      |          |
| 14           | 1         | 249-36417-1* |          | Стакан                 |                   | 1    | 0,1 кг   |
|              |           |              |          |                        | Детали            |      |          |
| 13           | 2         | 249-31333    |          | Крышка кодового ролика |                   | 1    | 1,2 кг   |
| 14           | 3         | 249-527      |          | Пружина                |                   | 1    | 0,009 кг |
| 64           | 4         |              |          | Шарик                  |                   |      |          |
|              |           |              |          | Ст 3 ГОСТ 380-88       |                   |      |          |
|              |           |              |          | Ф30                    |                   | 1    | 0,1 кг   |
| 249-36416-1* |           |              |          |                        |                   |      |          |
| Изм          | Лист      | № докум      | Подп     | Дато                   | Крышка в сборе    | Лист | Листов   |
| Разраб       | Дорошенко | В.И.         |          |                        |                   |      |          |
| Проф         | Дорошенко | В.И.         |          |                        |                   |      |          |
| Н.Боро       | Дорошенко | В.И.         |          |                        |                   |      |          |
| Инт          | Олейник   | А.О.         |          |                        |                   |      |          |
| Лист         |           |              | Масса    | Масштаб                |                   |      |          |
|              |           |              | 1,41     | 1:2                    |                   |      |          |
|              |           |              | Лист     | Листов                 | 1                 |      |          |
|              |           |              | ПКД, ДМК |                        |                   |      |          |
|              |           |              | Формат   | А3                     |                   |      |          |

Лист прим.  
249-36417

Справ. №

№ 1-9711498-6170



1. Электросварочные работы производить полуавтоматической сваркой в защитном газе сварочной проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70 согласно требований ГОСТ 14171-76.
2. Размеры для справок, кроме размеров, обозначенных знаком \*.
3. Предельные отклонения размеров: Н14  $\pm \frac{17}{2}$ .
4. Шероховатость поверхностей реза детали поз 2 без чертежа —  $\sqrt{Ra 25}$ .
5. Маркировать обозначение.

249-36417СБ-1"

|         |             |          |       |      |
|---------|-------------|----------|-------|------|
| Изм     | Лист        | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб  | Данильченко | В.Р.     |       |      |
| Проб    | Дорошенко   | В.Р.     |       |      |
| Н. бюро | Дорошенко   | В.Р.     |       |      |
| Чтб     | Олейник     | М.О.     |       |      |

|          |       |         |
|----------|-------|---------|
| лит      | Масса | Масштаб |
|          | 0,1   | 1:1     |
| лист     | лист  | 1       |
| ПКД, ДМК |       |         |

Формат А4

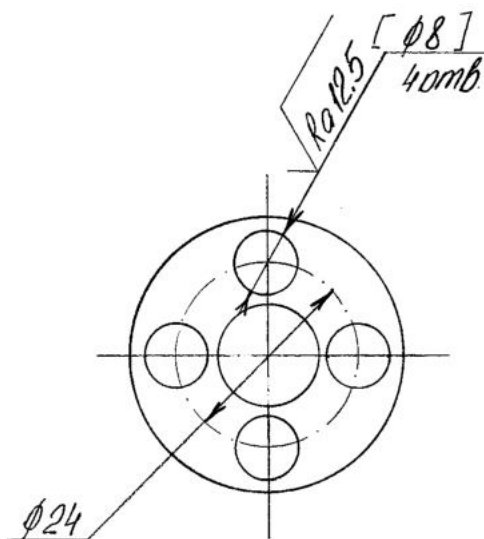
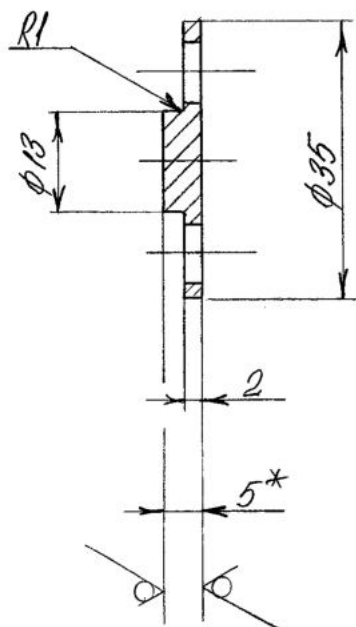
| Архив | Зона | Поз | Обозначение    | Наименование                                 | Кол | Прим.   |
|-------|------|-----|----------------|----------------------------------------------|-----|---------|
|       |      |     |                | Документация                                 |     |         |
| А4    |      |     | 249-36417СБ-1" | Сборочный чертёж                             |     |         |
|       |      |     |                | Детали                                       |     |         |
| А4    | 1    |     | 249-36418      | Основание                                    | 1   | 0,01 кг |
| Б4    | 2    |     |                | Корпус                                       |     |         |
|       |      |     |                | Труба 40x2 ГОСТ 8734-75<br>Б 20 ГОСТ 8733-74 |     |         |
|       |      |     |                | L = 50 $\pm \frac{17}{2}$                    | 1   | 0,09 кг |

|         |             |          |       |      |
|---------|-------------|----------|-------|------|
| Изм     | Лист        | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб  | Данильченко | В.Р.     |       |      |
| Проб    | Дорошенко   | В.Р.     |       |      |
| Н. бюро | Дорошенко   | В.Р.     |       |      |
| Чтб     | Олейник     | М.О.     |       |      |

|          |       |         |
|----------|-------|---------|
| лит      | Масса | Масштаб |
|          | 0,1   | 1:1     |
| лист     | лист  | 1       |
| ПКД, ДМК |       |         |

Формат А4

81498-648

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

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.

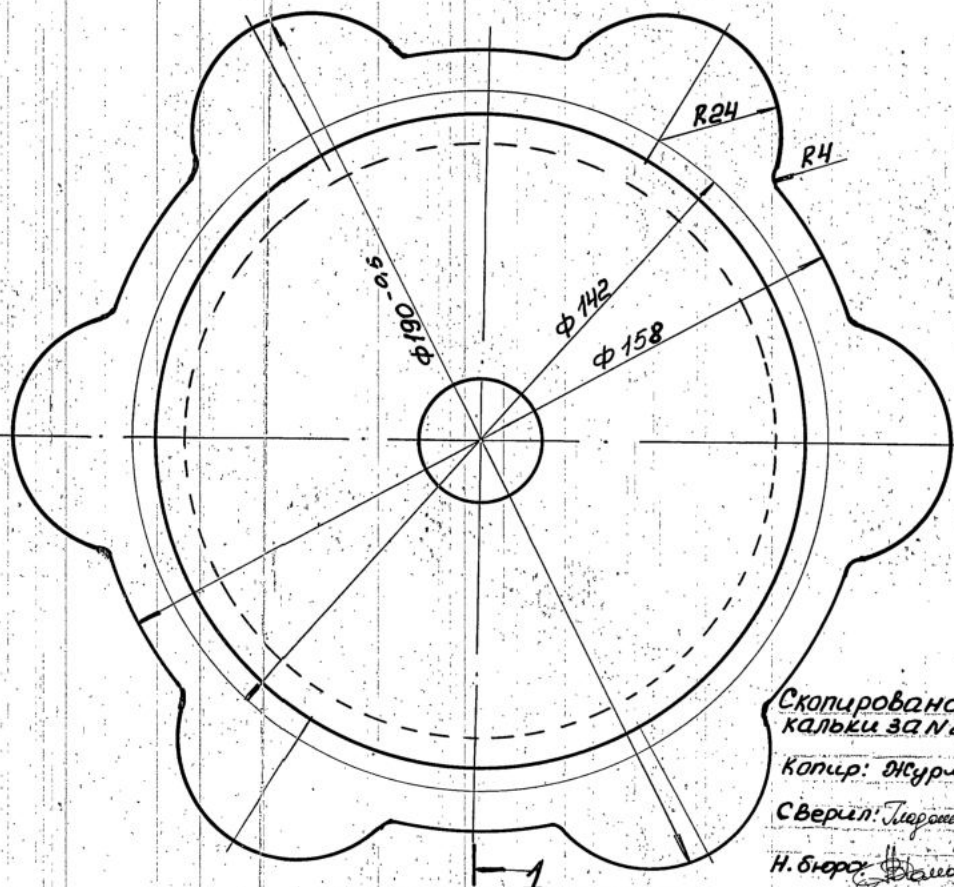
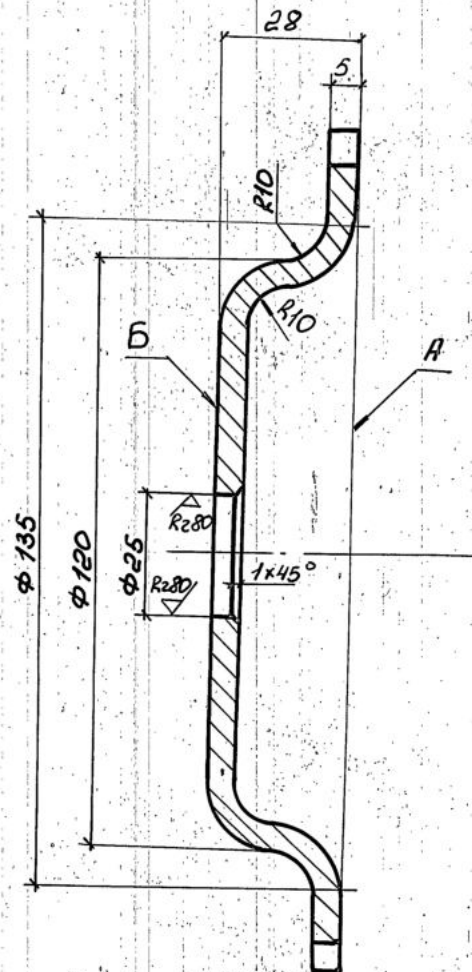
249 - 36418

|         |      |             |       |        |             |                      |  |  |          |         |
|---------|------|-------------|-------|--------|-------------|----------------------|--|--|----------|---------|
|         |      |             |       |        | 249 - 36418 |                      |  |  |          |         |
| Изм     | Лист | № докум     | Подп. | Дата   | Основание   | Лист                 |  |  | Масса    | Масштаб |
| Разраб  |      | Данильченко | Виде  |        |             |                      |  |  | 0,01     | 1:1     |
| Проб.   |      | Дорошенко   | СД    |        |             |                      |  |  |          |         |
| Н. бюро |      | Дорошенко   | СД    | Резьба |             | Лист                 |  |  | Листов 1 |         |
| Умб     |      | Олейник     | МД    |        | Лист        | Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 |  |  | ПКО, ДМК |         |
|         |      |             |       |        |             | 09Г2С ГОСТ 19282-73  |  |  |          |         |

Справ № 249-36417

249-31333

1-1



1. По поверхности "А" допустима волнистость не более 0,5мм.
2. Непараллельность пов. "Б" к поверхности "А" не более 0,5мм на размере  $\phi 190$
3. Деталь подвергнуть очистки от окислы.
4. Крышка должна без заусенцев и острых кромок
5. Сборочный черт. см. N249-31332

Скопировано с изношенной  
кальки за N249-31333

Копир: Журиф Журавель 17.09.98г.

Сверил: Тюринский - Гладошук

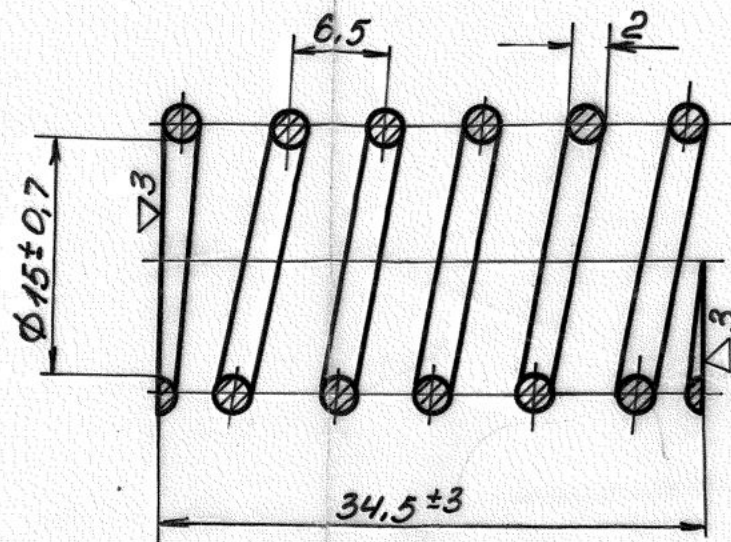
Н. бюро: Романов

|           |             |       |      |                            |  |           |        |         |
|-----------|-------------|-------|------|----------------------------|--|-----------|--------|---------|
|           |             |       |      |                            |  | 249-31333 |        |         |
| Изм. Лист | Исполн.     | Подп. | Дата | Крышка ходового<br>ролика  |  | Лит       | Масса  | Масштаб |
| Разраб.   | Колесник    |       |      |                            |  |           | 1,2    | 1:1     |
| Провер.   | Толочанов   |       |      | В ст 3 пс 2<br>ГОСТ 380-71 |  | Лист      | Листов |         |
| Т. контр  |             |       |      |                            |  |           |        |         |
| Н. бюро   | Кузнецкий   |       |      |                            |  |           |        |         |
| Н. контр  |             |       |      |                            |  | ДМК ПК0   |        |         |
| Утв.      | Болотовский |       |      |                            |  |           |        |         |

Формат: А2

249-527

|                      |     |
|----------------------|-----|
| Число рабочих витков | 5   |
| полное число витков  | 6,5 |
| длина проволоки      | 351 |
| мех.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: Ю.И. Бабаева 20.06.97г.  
 Сверил: М.И. Колесник  
 Н. бюро: [подпись] Романов

Арх 144  
17/45

|             |                    |                                               |                 |         |            |                     |
|-------------|--------------------|-----------------------------------------------|-----------------|---------|------------|---------------------|
|             |                    |                                               |                 |         |            |                     |
|             |                    |                                               |                 |         |            |                     |
|             |                    | Пружина 2x19x34,5<br>проволока I ГОСТ 9389-60 |                 |         | 2118.01.08 |                     |
|             |                    |                                               |                 |         |            |                     |
| 249-523     | Модель             |                                               | Матер.          |         | Вес в кг   | 0.009               |
| 212201.05сб |                    |                                               |                 |         |            | м 2:1               |
| 211801.04сб |                    |                                               |                 |         |            |                     |
| к черт.     |                    |                                               |                 |         |            |                     |
| х           | Аглофабрика №2     |                                               |                 | Подпись | Фамилия    | дата: 12. IX - 52г. |
| ркт         | Агломашина<br>№ 11 |                                               | Копиров         |         | Губа       | 249-527             |
|             |                    |                                               | Сверил          |         | Кунцкий    |                     |
|             |                    |                                               | Нач.<br>сектора |         | Бабяж      |                     |