

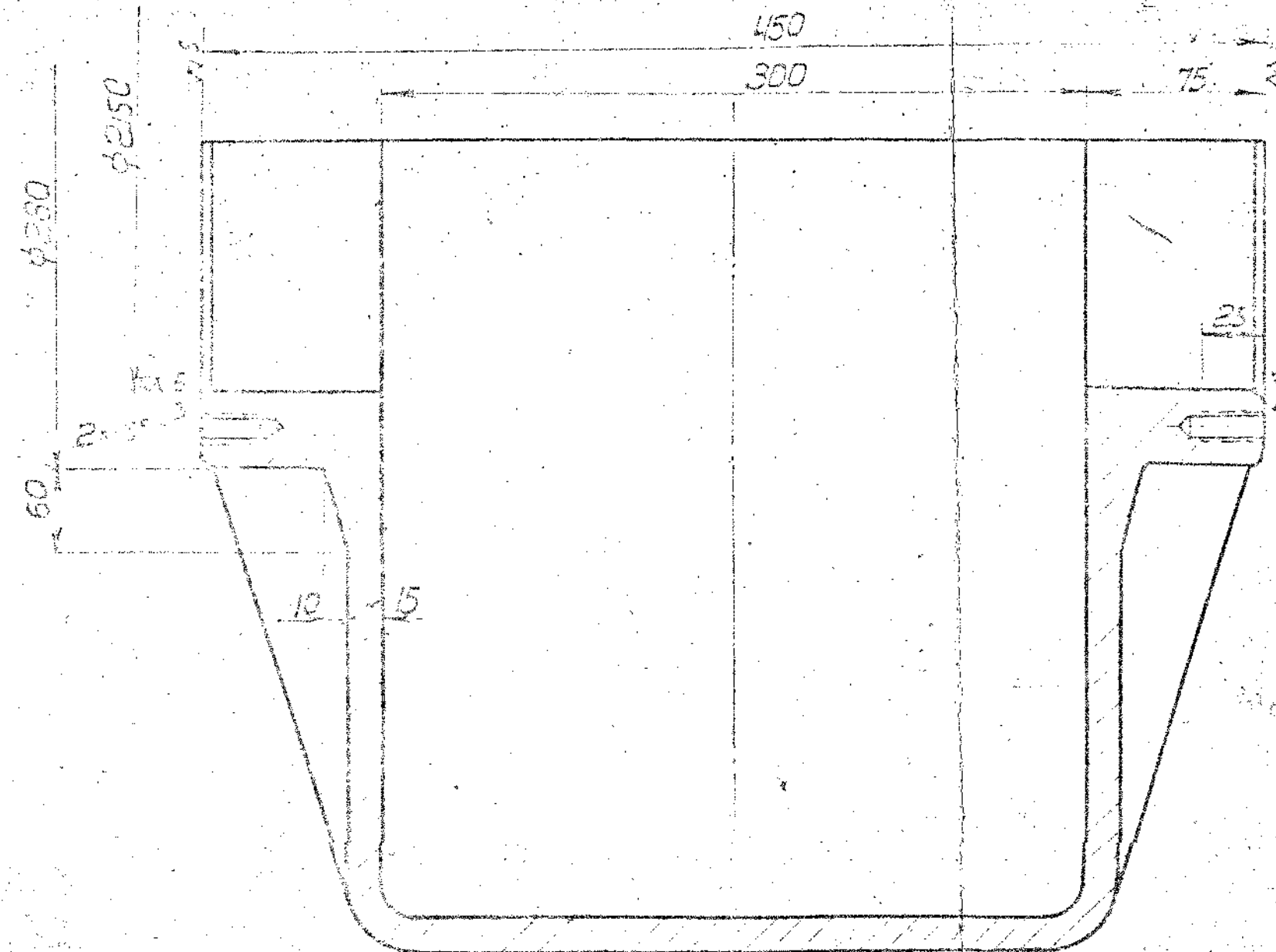
[illegible]

Технические требования:

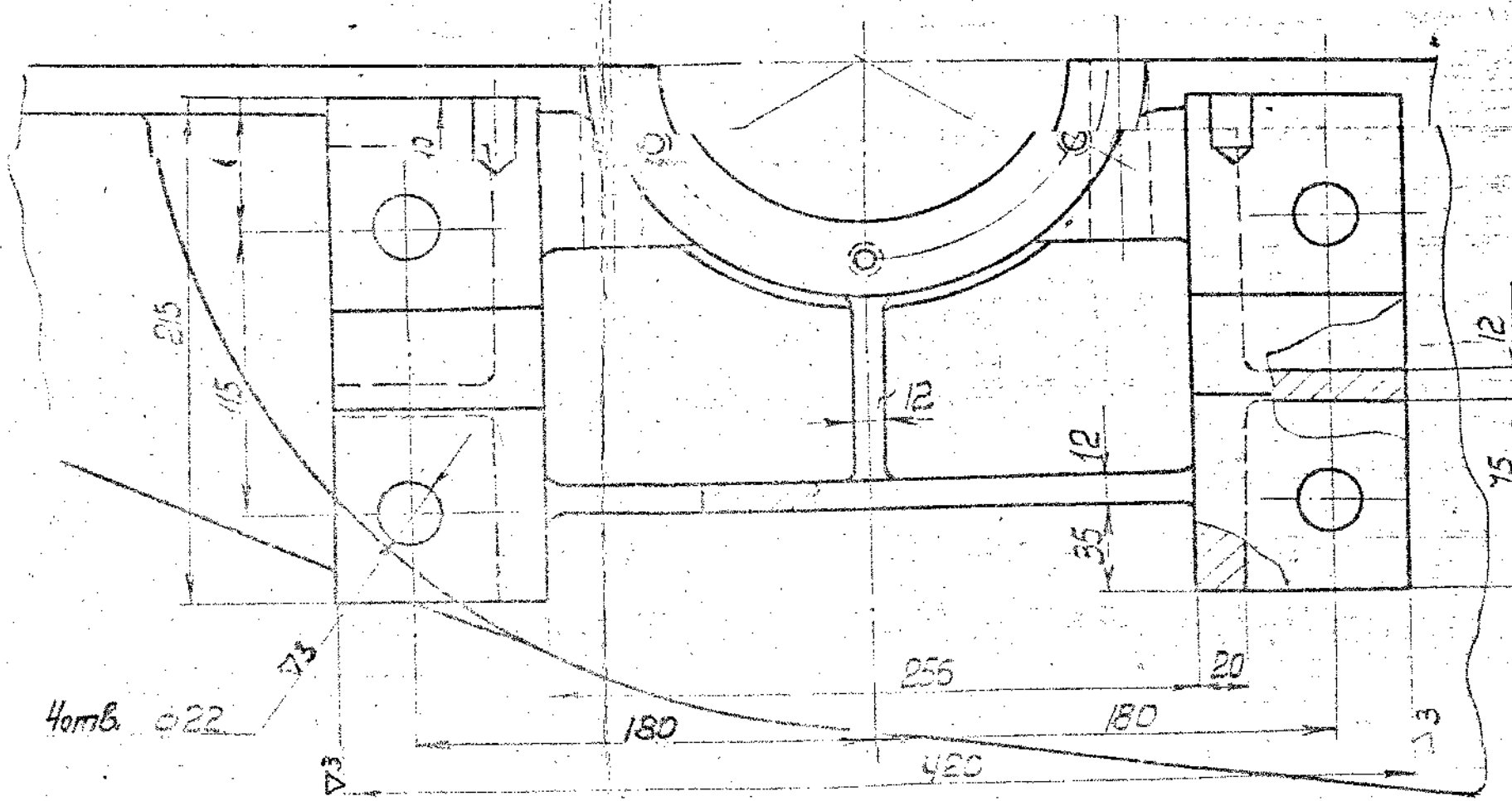
1. Обвальность и конусность отв. Ф160с, ф215с соответственно не более 0,013 и 0,015 мм
2. Непараллельность осей I и II; I и III не более 0,17 на ширине 450 мм;
II и III не более 0,19 на ширине 620 мм.
3. Перекос осей I и II; I и III не более 0,15 на ширине 450 мм; II и III не более 0,14 на ширине 620 мм.
4. Отверстия ф160с, ф215с, ф220Аз, ф245Н; ф248; ф26; ф18
выполняются совместно с крышкой
5. Неукрепленные литейные радиусы 5 мм.

Приложение № 55

M 12.5

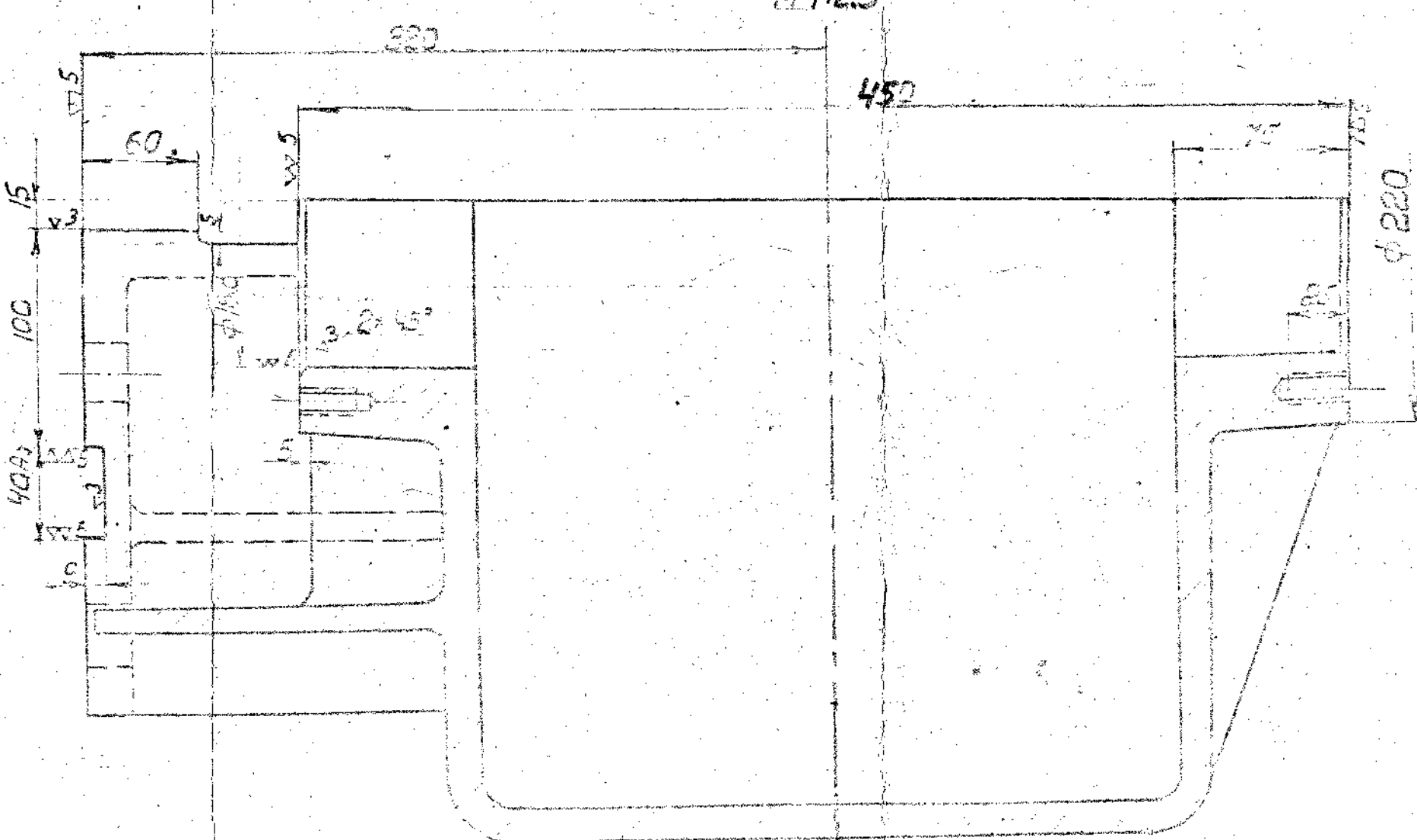


Вид по стрелке Г

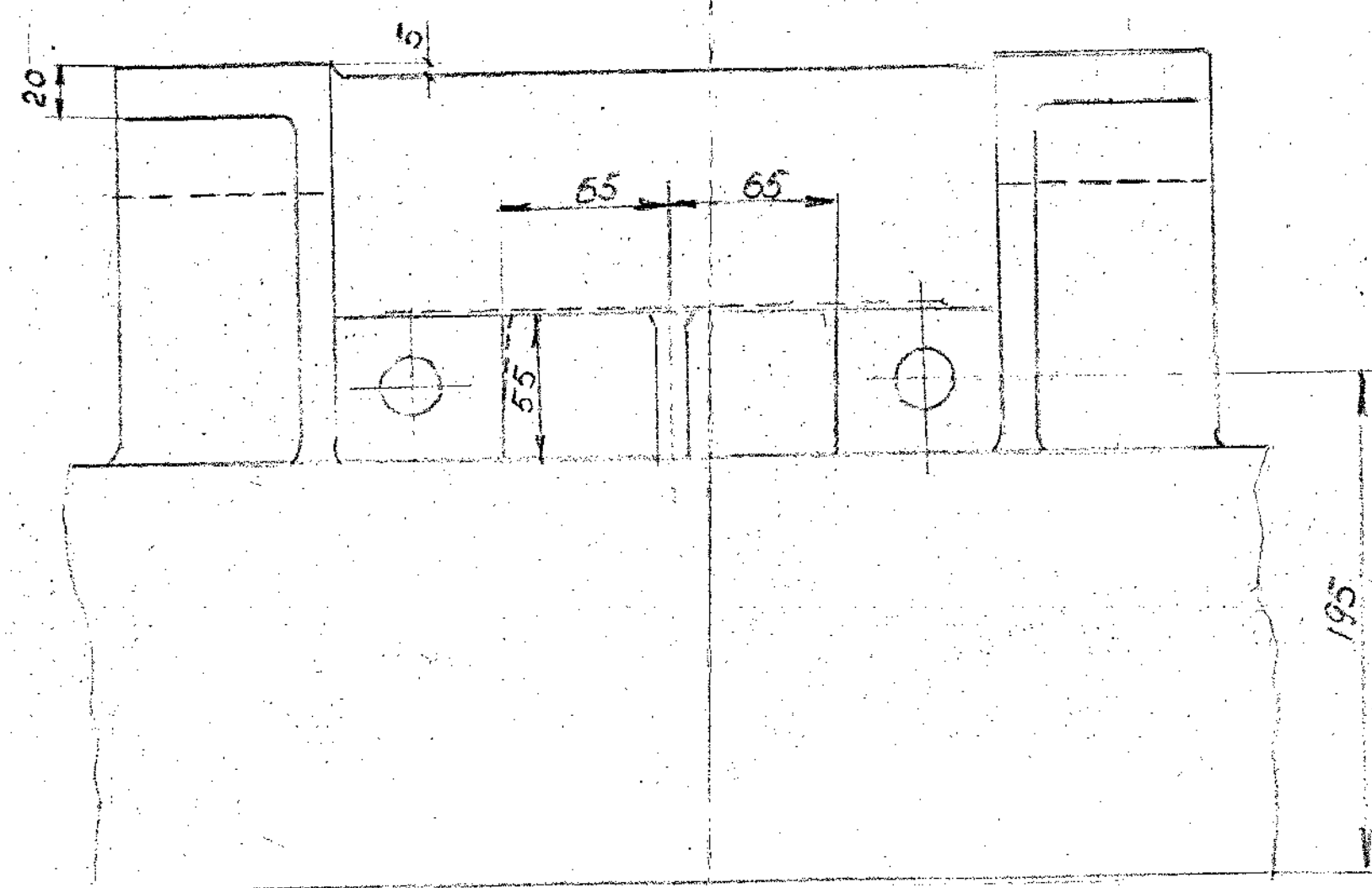


PC32210 B-B

M 1:2.5

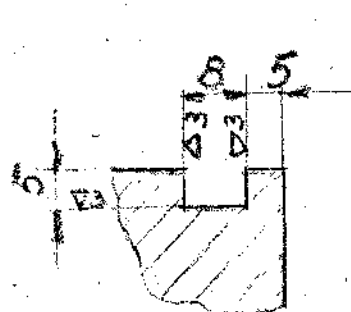


Вид по стрелке Д

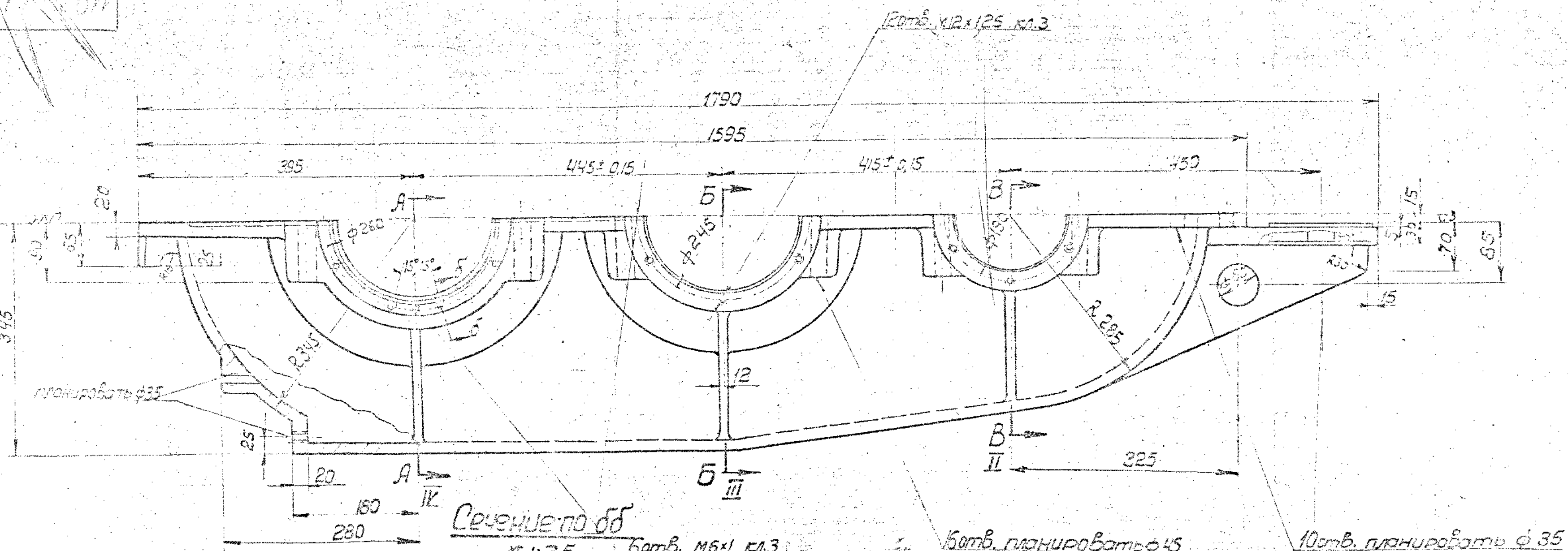
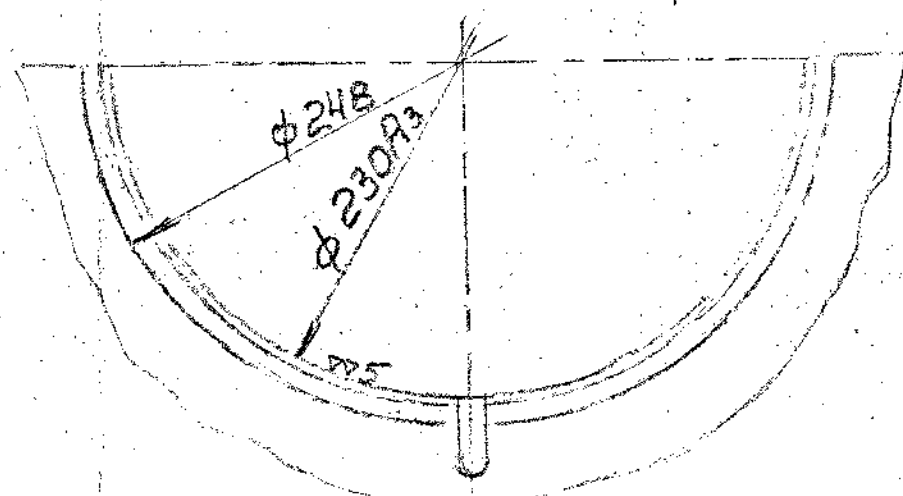


Devering 13:10

1111



Вид по стрелке Ж



Сечение по 55

11:25

Comb. MSx1 E1.3

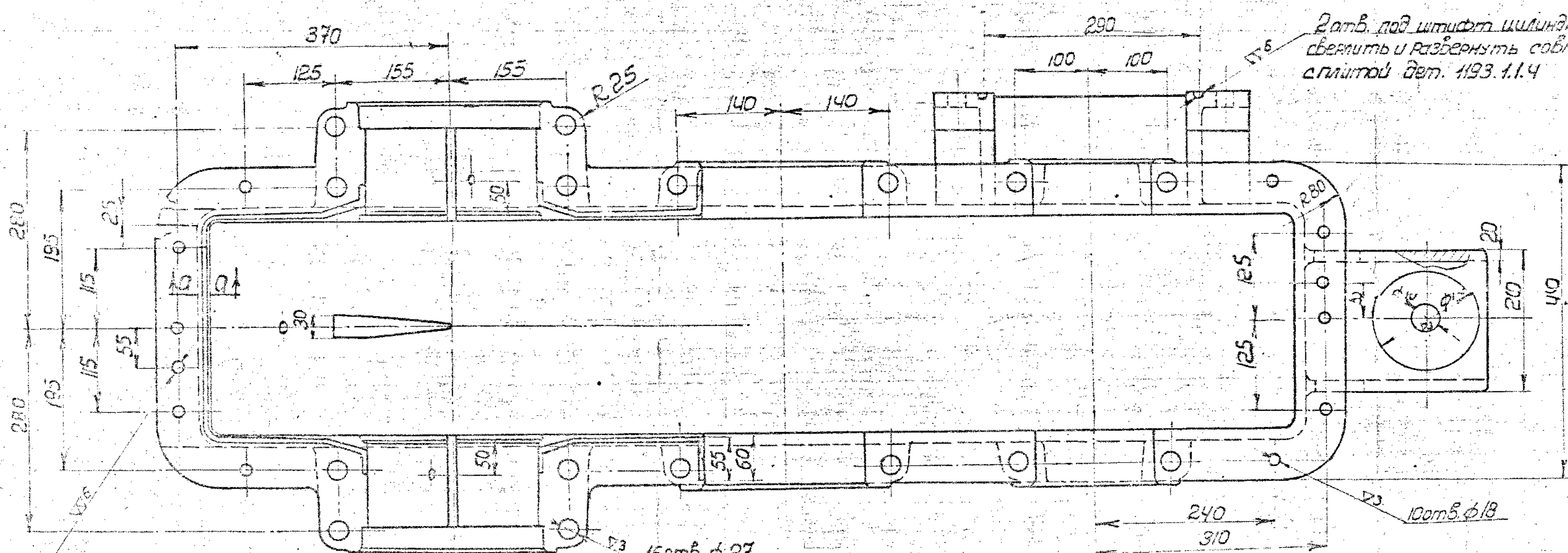
Вотв. планировать 45

10 ств. планировать ф 35

2шт. под штифт цинкндринески
Ф 10 по 13 сверлить и разбавить
в сборе с дет. 1193.1.1. 17.



2 шт. под штифт цилиндра флюгеля
сверлить и раздвинуть совместно
с плитой дет. 1193.1.1.4



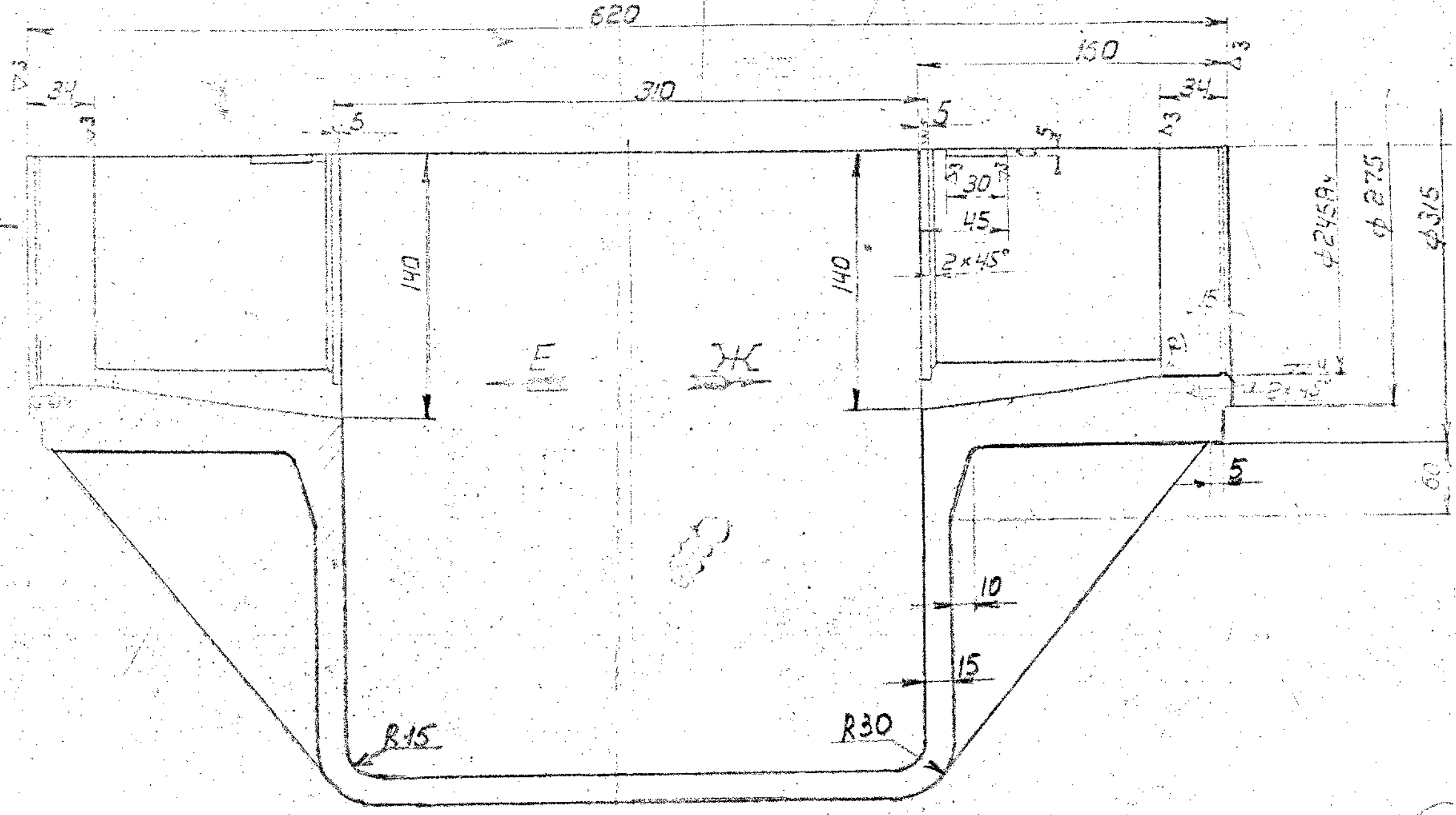
Резерв по АА

M 1:2.5

620

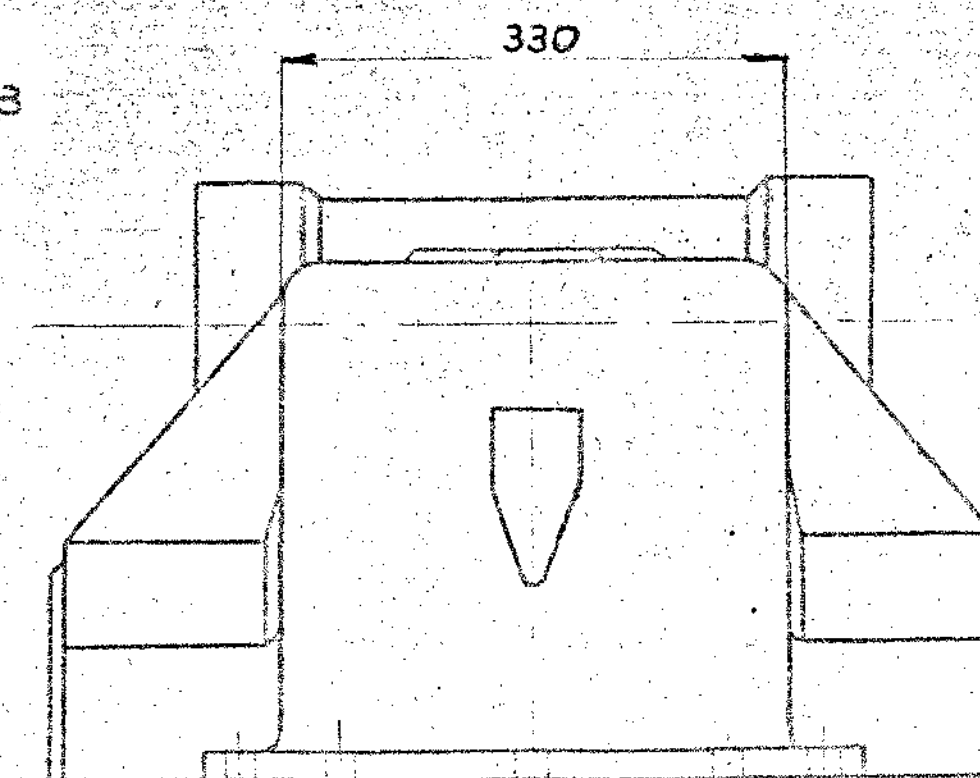
100

2200000

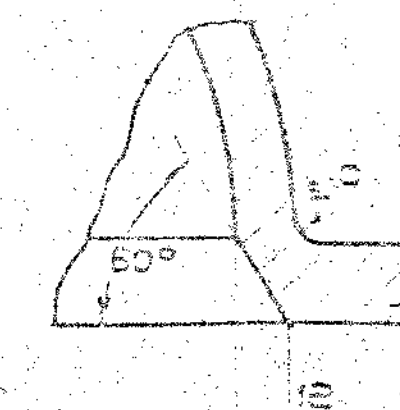


В/ТОУКАТЕН	1193.1.11.1
КОРПУС	
РЕДУКТОРА	Вс
$A_4 = 860$	260 1
Старь 25/11	
ГОСТ 977-33	

WORLD BANK



COVENANT NO 56

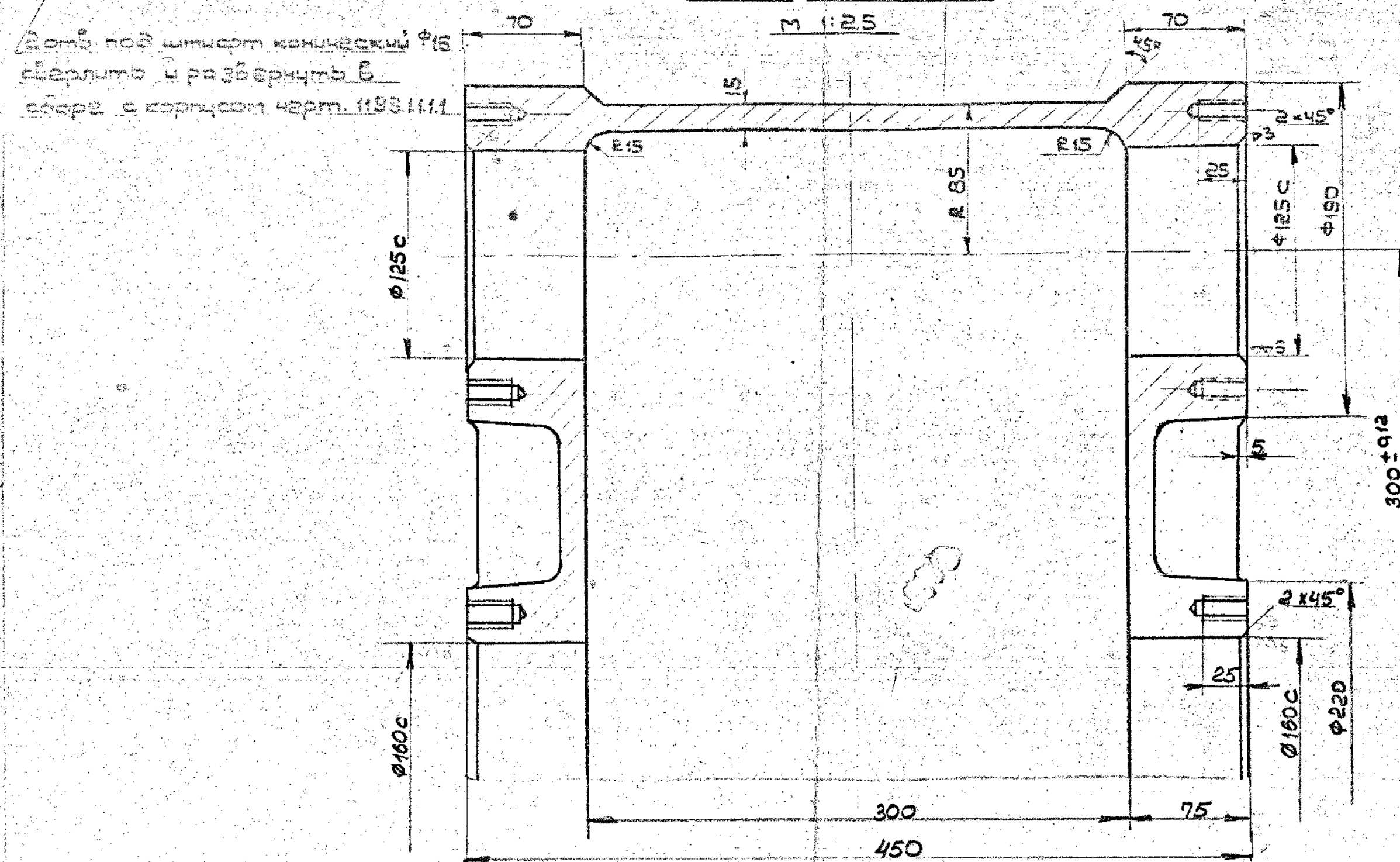


Technical drawing of a rectangular metal plate with dimensions and annotations. The drawing shows a top view of the plate with various mounting points and a central rectangular feature. Dimensions are given in millimeters (mm).

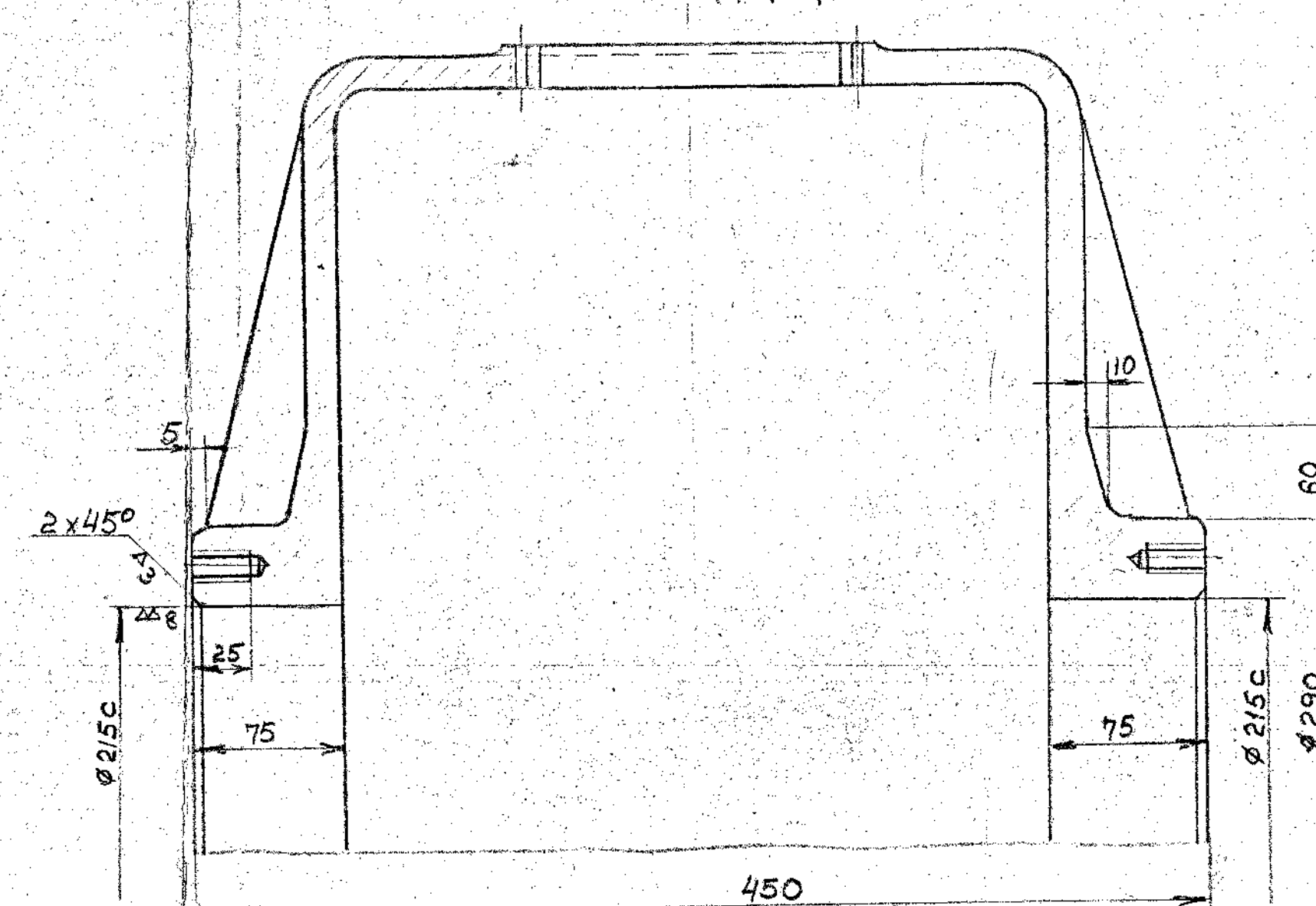
Key dimensions and features:

- Overall width: 370 mm
- Overall height: 195 mm
- Top edge dimensions: 125 mm, 155 mm, 155 mm
- Right edge dimensions: 310 mm, 240 mm, 100 mm, 100 mm
- Bottom edge dimensions: 55 mm, 125 mm, 55 mm
- Central rectangular feature dimensions: 230 mm (width), 210 mm (height), 130 mm (inner width), 140 mm (inner height), 60 mm (inner height), 200 mm (width)
- Mounting points: 6 mm ϕ M6 x 1 mm L3 (indicated by a leader line pointing to a hole in the central feature)
- Radius: R25 (indicated at the top corners)
- Radius: R30 (indicated at the bottom corners)
- Angle: 45° (indicated at the bottom right corner)

3 1:25



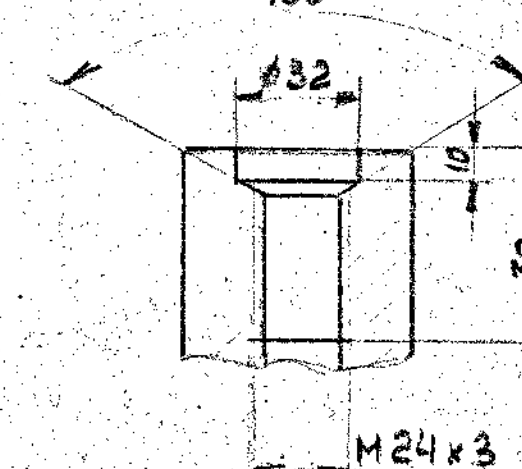
Разрез по Б-Б
п. 1125



Сечение по аа

M 112

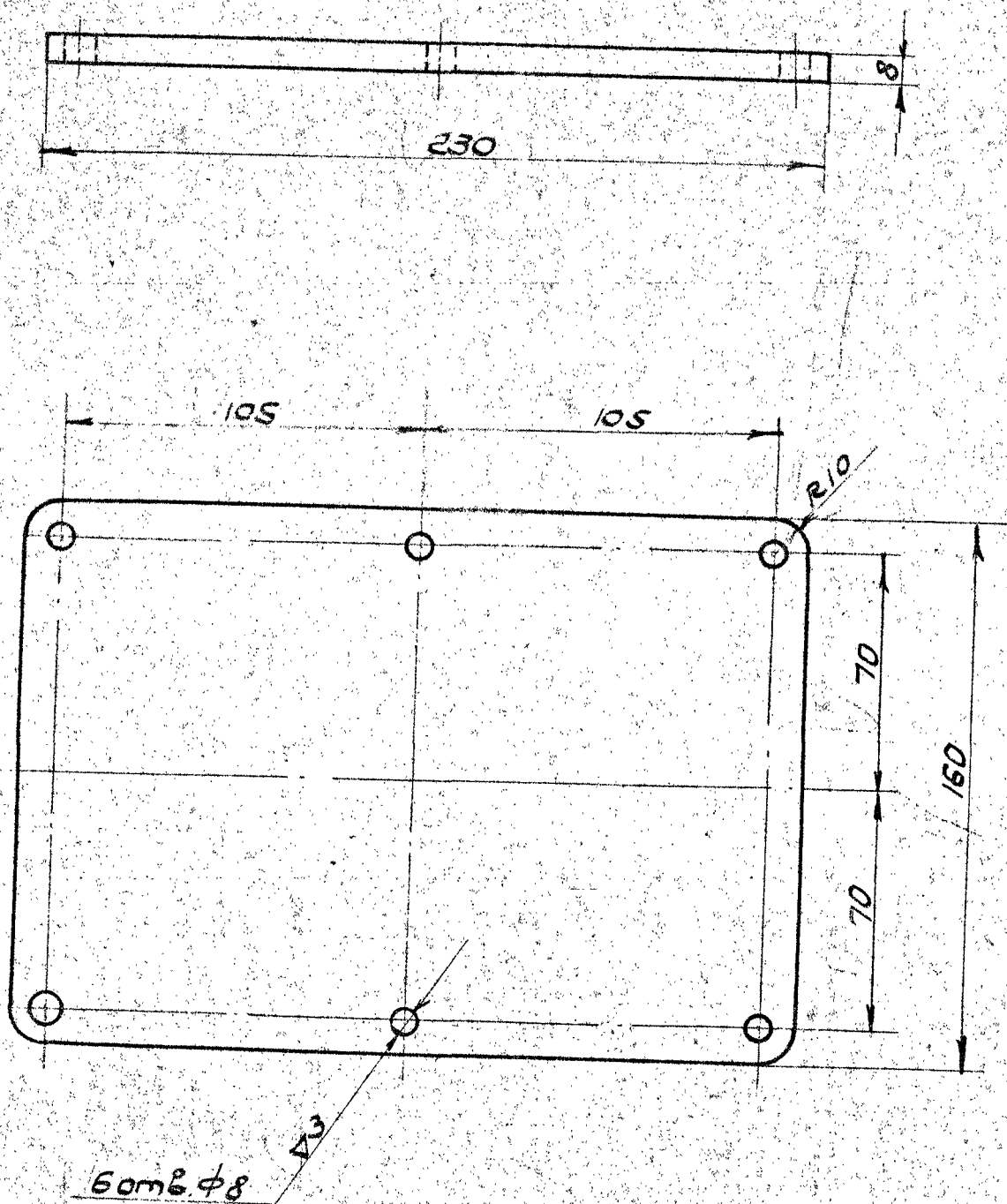
122°



В/полка	1193 1.1.2
Крышка	600
редуктора	240
$A_y = 860$	
Стол 25 II	

1193.1.1.3

Δ1 КРОМКИ РЕЗ



Копир. Дано в. С. Серг. Р. М. Д. М.

Имя	Кол.	Обсужден	Подп.	Дата
Нач. отд.	Крутьков			11.11
Рук. гр.	Рудков			16.3.59
Провер.	Никельс			16.3.59
Констр.	Лелекина			12.3.59
Технол.	Мергун			11.11
Чермоч.	Чурилин			17.3.59

Крышка

Сталь Ст.3

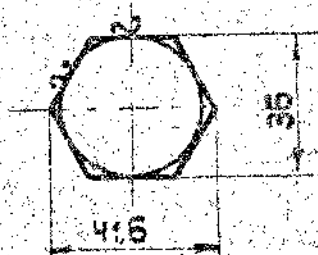
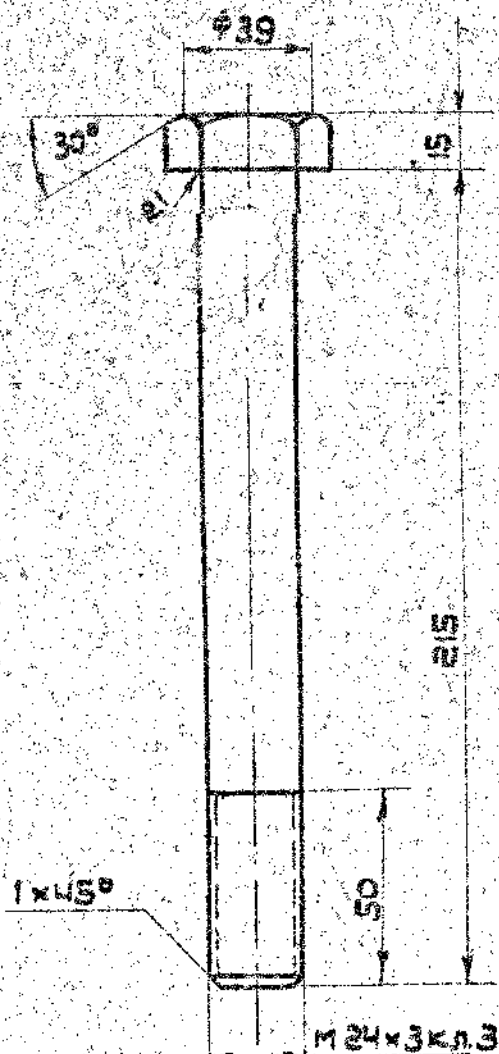
ГОСТ 380-57

1193.1.1.3

Литера	Вес	Масштаб
	2,25	1:2
Лист 1	Всего листов 1	
ПЭТИ	Днепропетровский СНХ	

1193.1.1.4

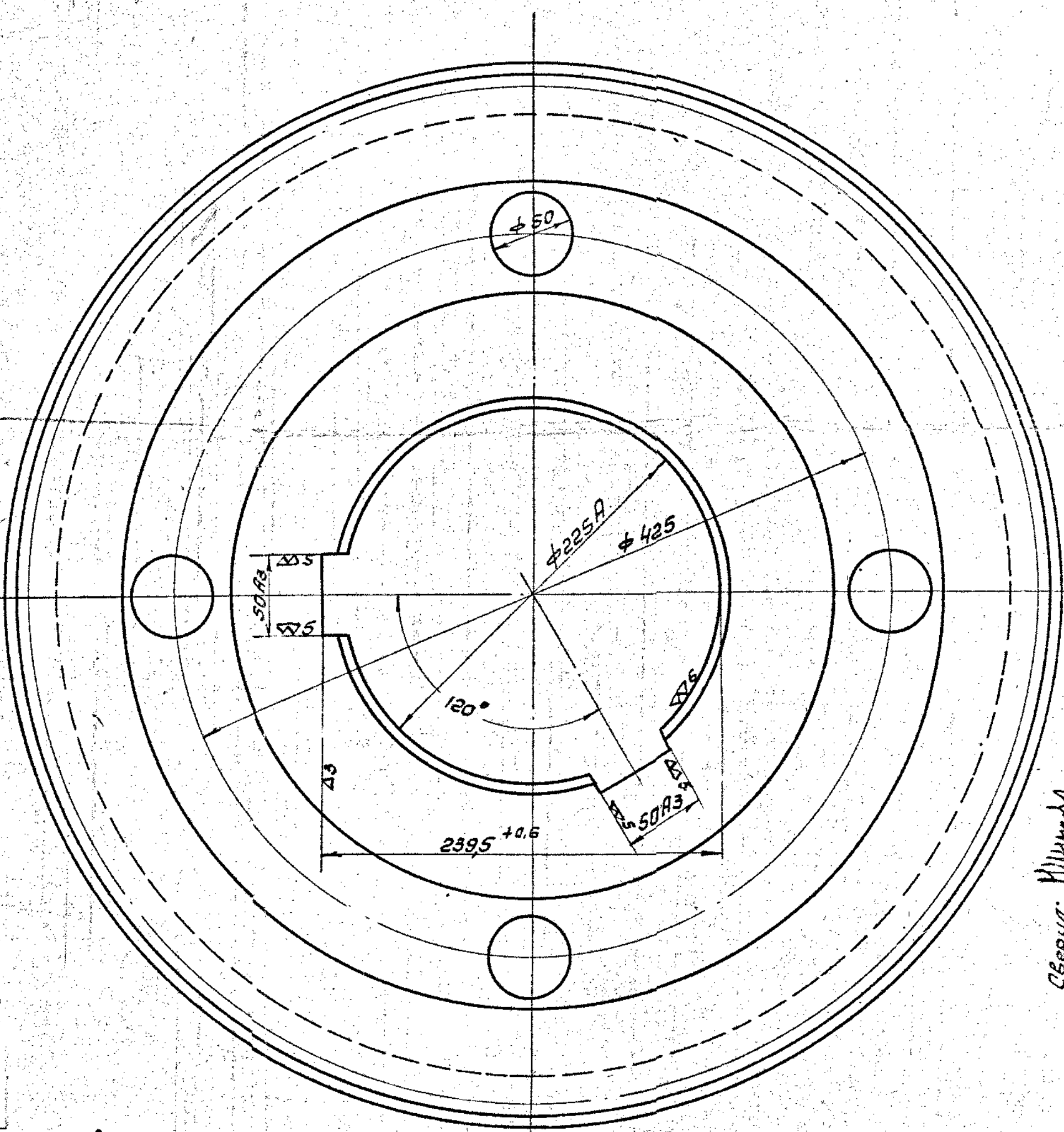
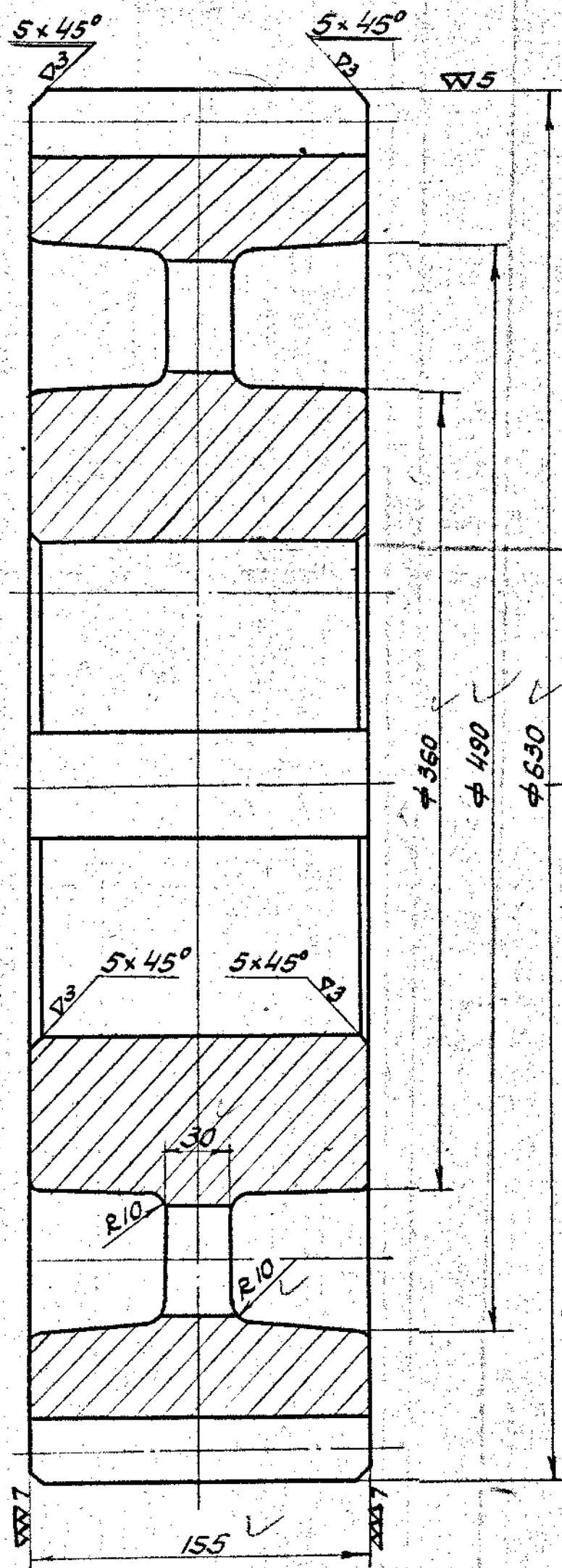
73 столбное



Копия черт. сверл Ровидан

Копия черт. сверл Ровидан

Болт					1193.1.1.4		
Лист	изм.	к-во	размечен	посл.	дато	диаметр	длина
начет	к-во	размечен	посл.	дато		0.85	1.2
Рук. гр.	Рук. гр.	Рук. гр.	Рук. гр.	Рук. гр.	Рук. гр.	0.85	1.2
Пробер	Нижний	Нижний	Нижний	Нижний	Нижний	0.85	1.2
Констр.	Лелекина	Лелекина	Лелекина	Лелекина	Лелекина	0.85	1.2
Технол.	Моргун	Моргун	Моргун	Моргун	Моргун	0.85	1.2
Норм. кон.	Чирюлин	Чирюлин	Чирюлин	Чирюлин	Чирюлин	0.85	1.2
Сталь Ст. 3					Лист 1		
Гост 380-57					Всего листов 1		
					Диаметр резьбы		
					М24		



Число зубьев	$Z = 43$ ✓
Модуль нормальный	$m_n = 14$ ✓
Класс точности по ГОСТ 1643-46	III ✓
Коэффициент коррекции	$\epsilon_s = 0$ ✓
Расчетный редукционный инструмент.	
Ориентировочная высота зуба при нарезании	$h = 29,4$ ✓

Исходный контур зубчатых колес по ГОСТ 3058-54		
Размеры зуба в нормальном сечении	мм.	1923-016 ✓ 1947 ✓
Термическая обработка зубьев.	Местов термо-логическом процесс	Денарезки зубьев нормализовать 180-210 H5

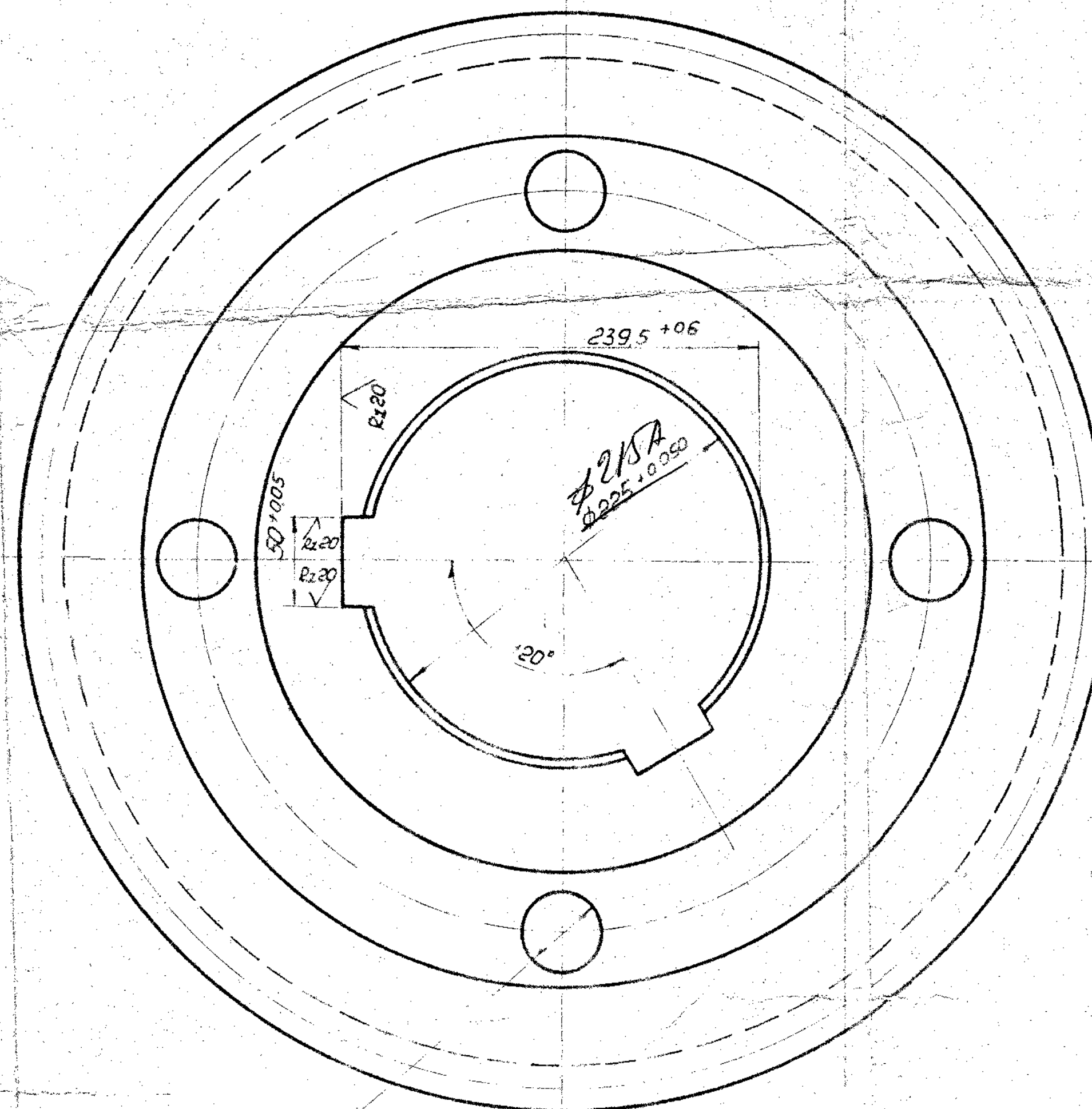
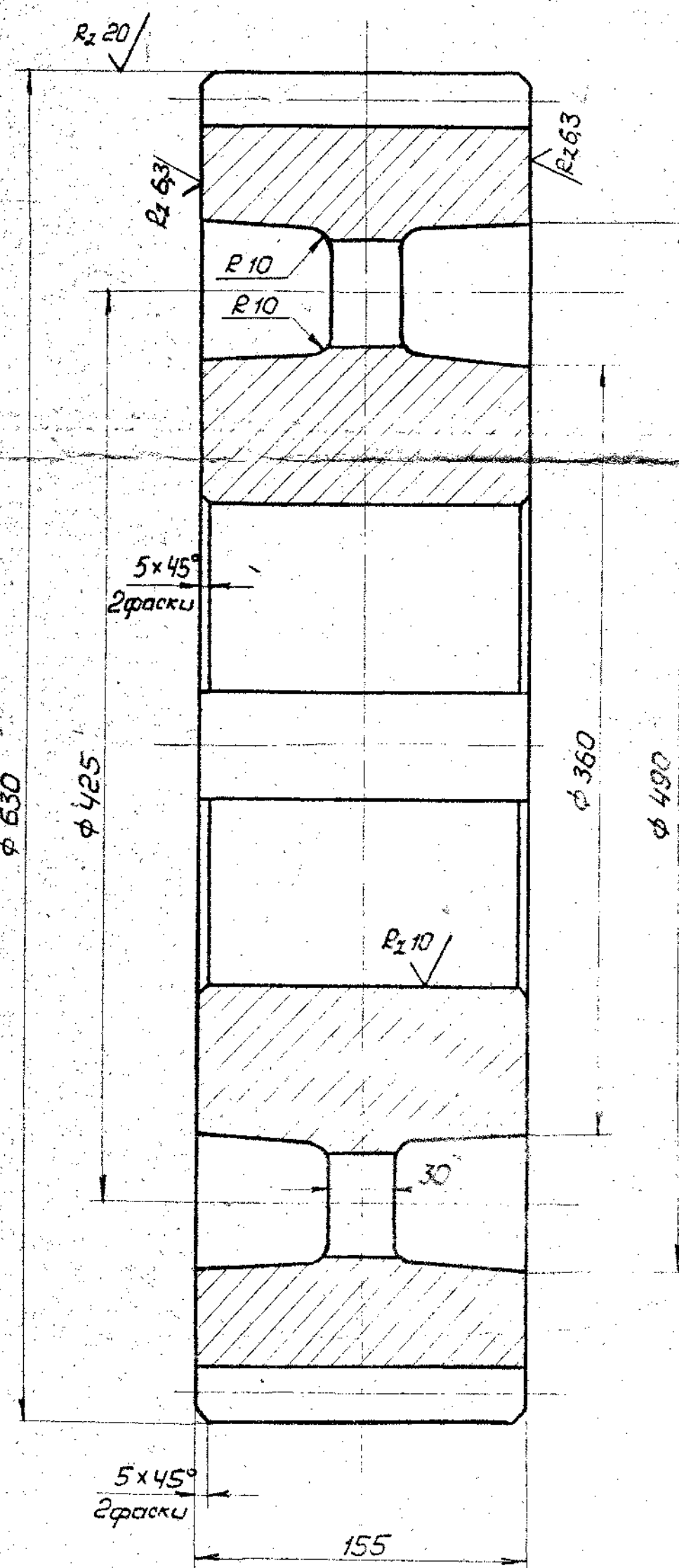
Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

Всего изготовлено редуктор				1193.1.1.5		
Лит. изм.	Кот.	Н.А.К.Ч.М.	Пояс. Деть	Колесо зубчатое	Листов	Вес
Нач. отч.	Крылов		—	по 2.10.1959		807
Р.к. в.р.	Тучильник		—	М-IV; Z 43		1:2,5
Пробер	Никельс		16.03.59	Сталь 55ЛЭ	Лист. 1	Всего листов. 1
Контр.	Лелекино		17.03.59	ГОСТ 977-53	ПКТИ	Днепропетровск
Тех. кол.	Маргун		17.03.59			СНХ.
Норм. контр.	Чурюлин		17.03.59			

Сверст. М.М.М.М.

Копир. Д.А.Д.Д.

20924



4 отв. $\phi 50$

Примечание

Переработан с чертежа

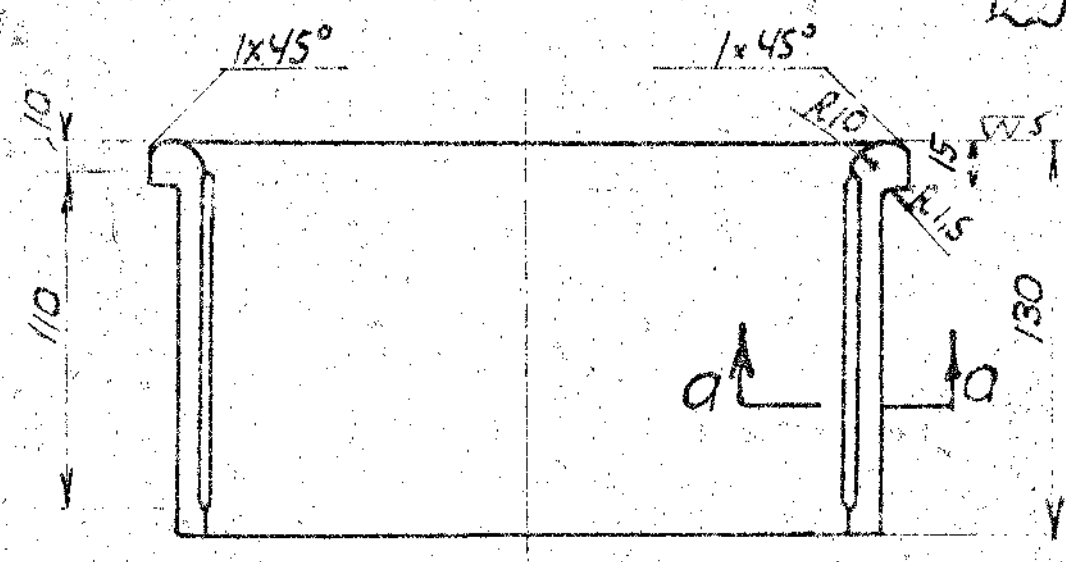
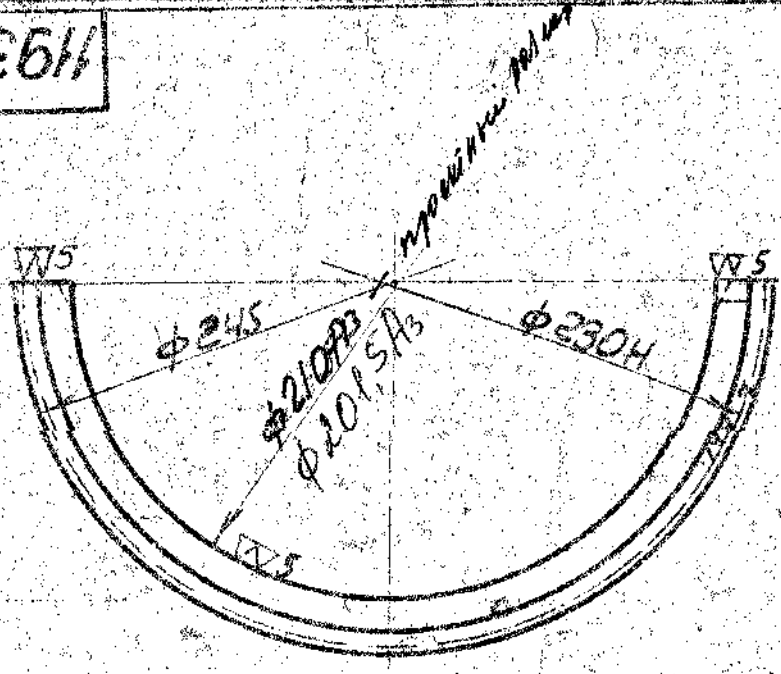
ПКТИ № 1193.1.1.1.5

Модуль нормальный	m_n	14
Число зубьев	Z	43
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Класс точности по ГОСТ 1643-46		III
Диаметр делительной окружности	d_f	602
Измерительная высота зуба до хорды	f_x	10.47
Ширина зуба по хорде	S_x	19.23

1. Неуказанные литейные радиусы 5 мм.
2. Свободные размеры. Выполнить по 7-му классу точности.
3. Отливка группы II по ГОСТ 977-65.
4. Допускаемые отклонения по размерам отливок по III кл точности по ГОСТ 2009-55.
5. Термообработка: нормализовать до твердости 180-210 HB.

				20924			
Изм. Лист	Н. В. В. В. В.	Подпись	Дата	Углеродистый	Листов	Масштаб	Получено
Г. А. Инж.	Пустовит			Вагонотолкатель		1:2.5	
Н. С. ПТО	Менделов			Шестерня $m14; Z=43$	Листов	Листов	
Н. К. В.	Ниченко			на передачу			
Конст.	Котова	Итого	11.11.11	Ст. 55 л. ГОСТ 977-65		Д. К. В.	
Провер.						ин. С. Подпись	
Копир.	Б. Л. В. В.					Р. В.	

91118611



Вагоншконкатель Чшт код сев
 01020 194 85 12 экмбб

№	Кол	Докл	Материал	Дат
1	1	1	1	1
2	1	1	1	1
3	1	1	1	1
4	1	1	1	1
5	1	1	1	1
6	1	1	1	1
7	1	1	1	1
8	1	1	1	1
9	1	1	1	1
10	1	1	1	1

Вкладыш
Верхний
редуктора
Бронза Бр. 04С6-63
ГОСТ 613-50

1193.1.1.1.6

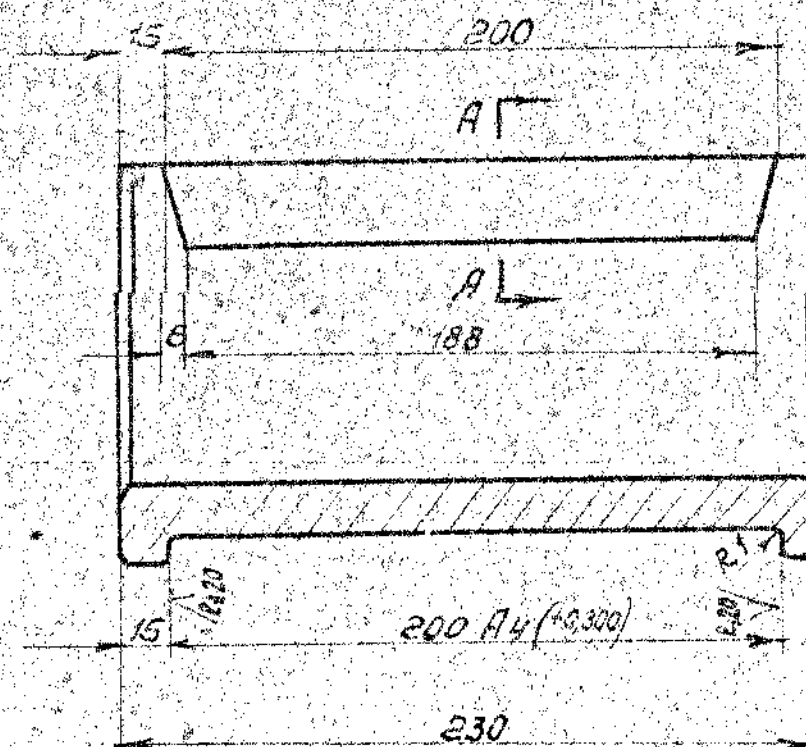
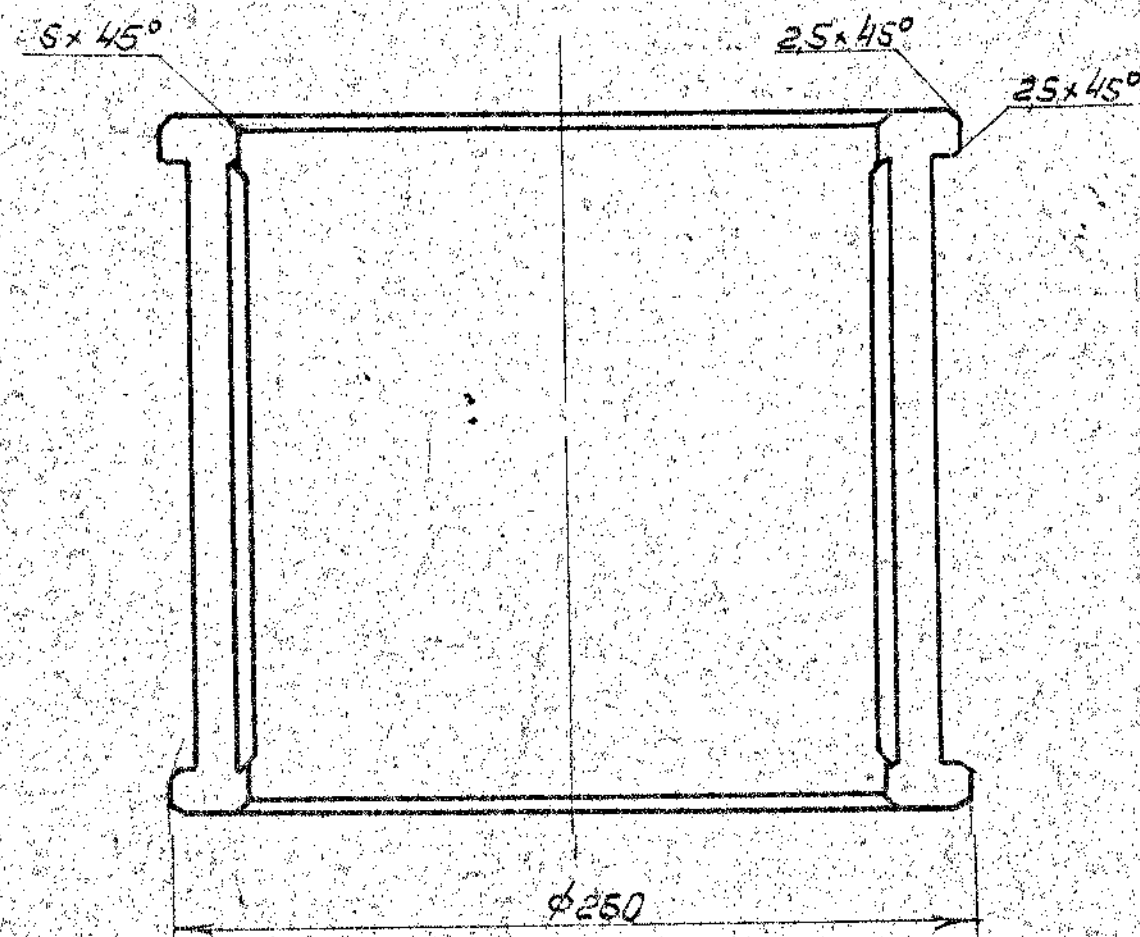
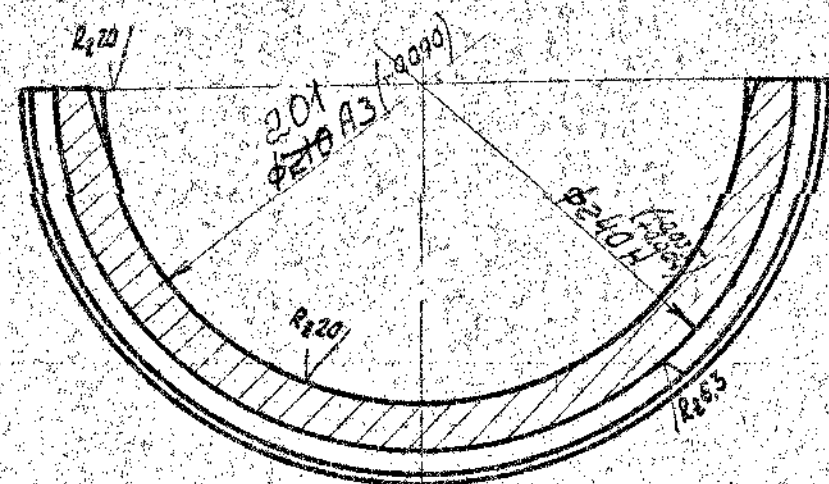
Лист	Вес
43	113

Лист 1 Веса 113
ПКТИ Днепропетровск
С.М.Х.

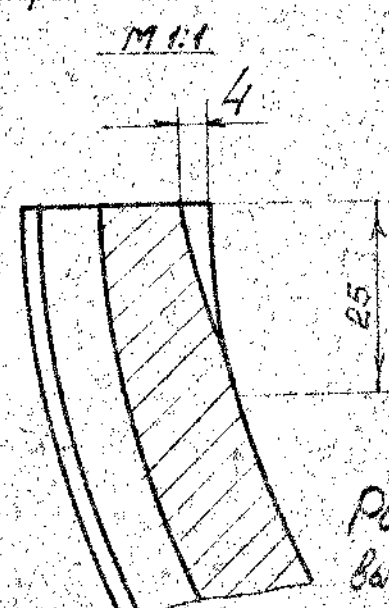
Копировал Мичукин Сверил: Рындал

911867

диз. в/толкателя с эл. двиг. № 90-В
гекатр. 1998г. Фиг.



Разрез по АА



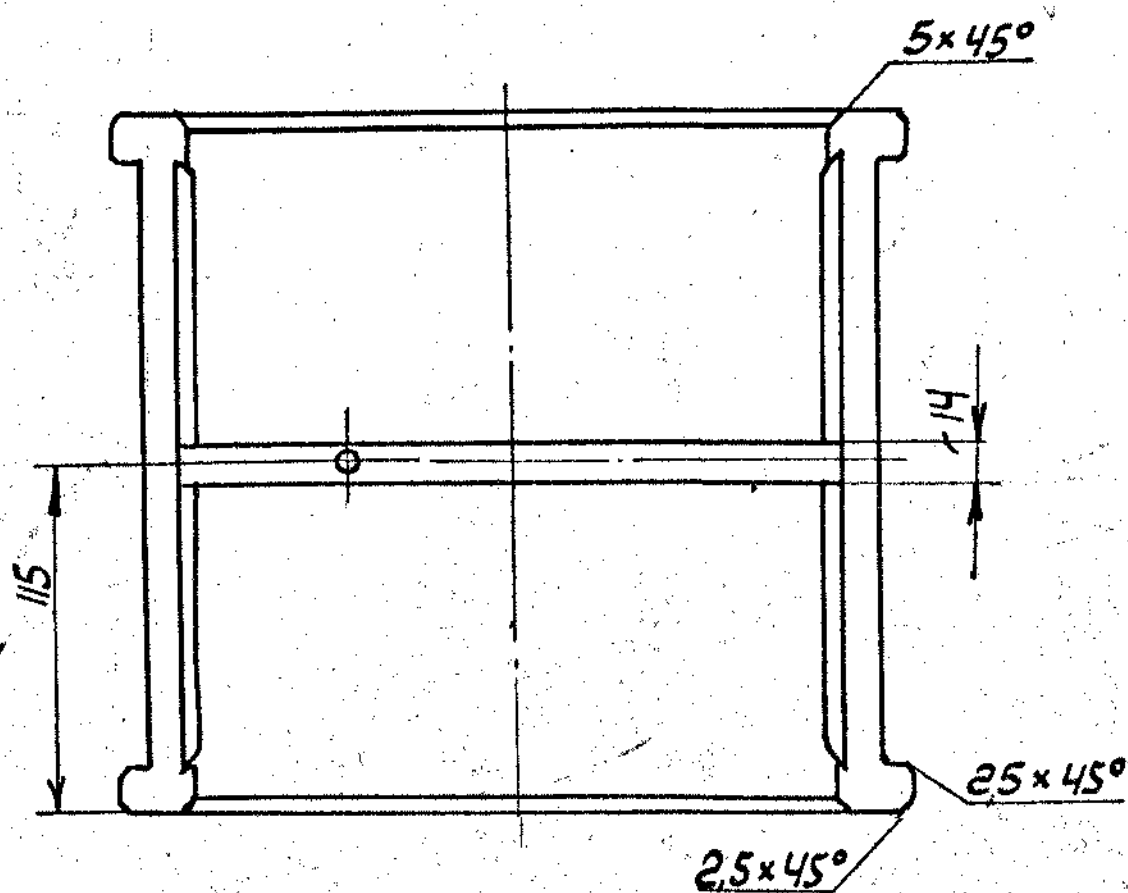
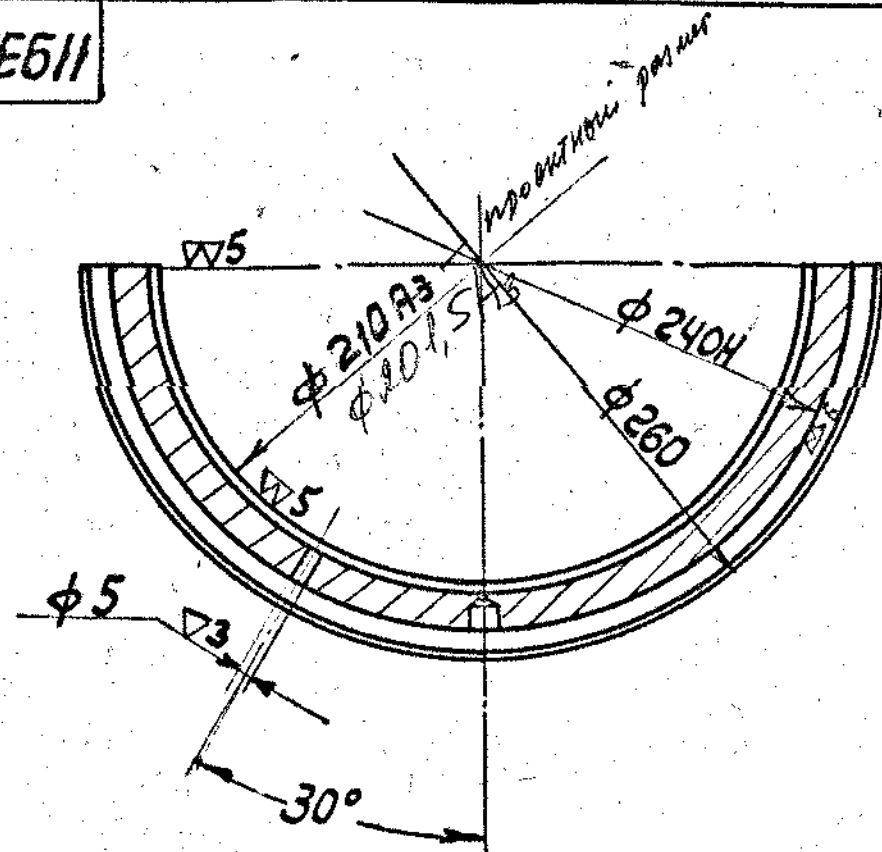
Размеры без предельных отклонений
выполнить по $\pm 1/2$ допуска 7-го
класса точности по ГОСТ 1010

кол.	Исх.	Год.	Дет.	Вкладыш	1193.1.16
Кружков	Рисунков	Нижних	Зум	Верхний	Лист 1
Мерзун	Чурбан	Подпись	Бронза БРАЖ 9-4Л	Лист 2	Лист 3
			ГОСТ 493-54		

Котур Давид

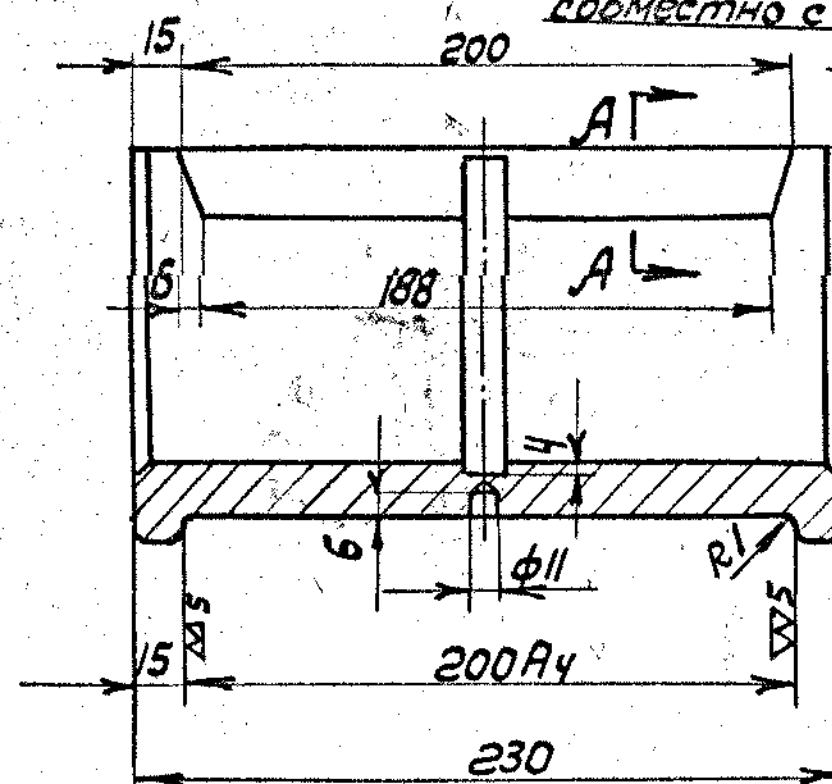
Сверил Голуб

8 11 118



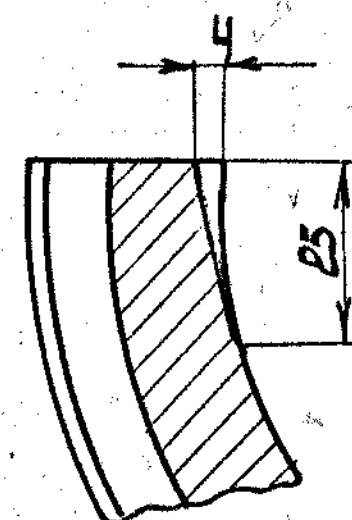
пробал: Микин Сверил: Волф

ВЗ остальное
Отверстие φ5 выполнить
совместно с крышкой
дет. 1193.1.17



Разрез по АА

М 1:1

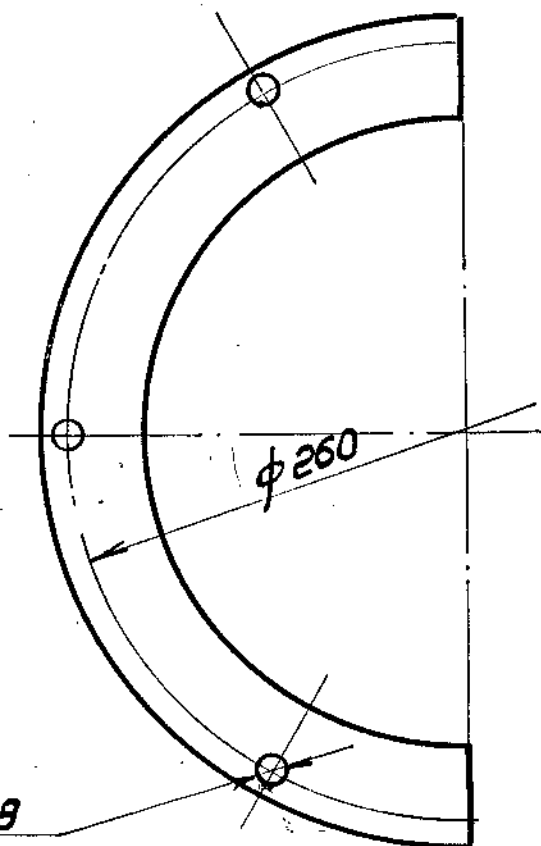
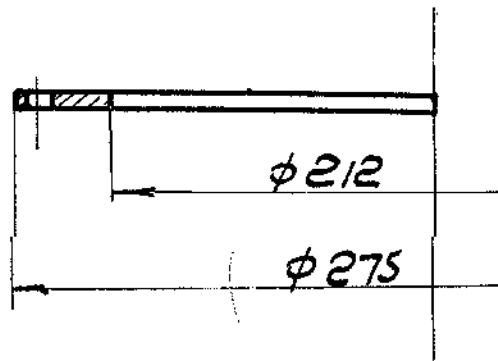


01020 215
85

Изм.	Кол.	№ док.	подп.	Дата	Вкладыш	1193.1.1.8
		Крутов			нижний	Литера
		Филемант			плиты редуктора	Вес
		Никитенко				10,1
		Зима				М-б
		Кропачев				1:2,5
		Чурилин				Лист 1
					Бр. АЖ 9-4л	Листов 1
					Гост 493-54	

1193.1.1.18

ДЗ крyгом

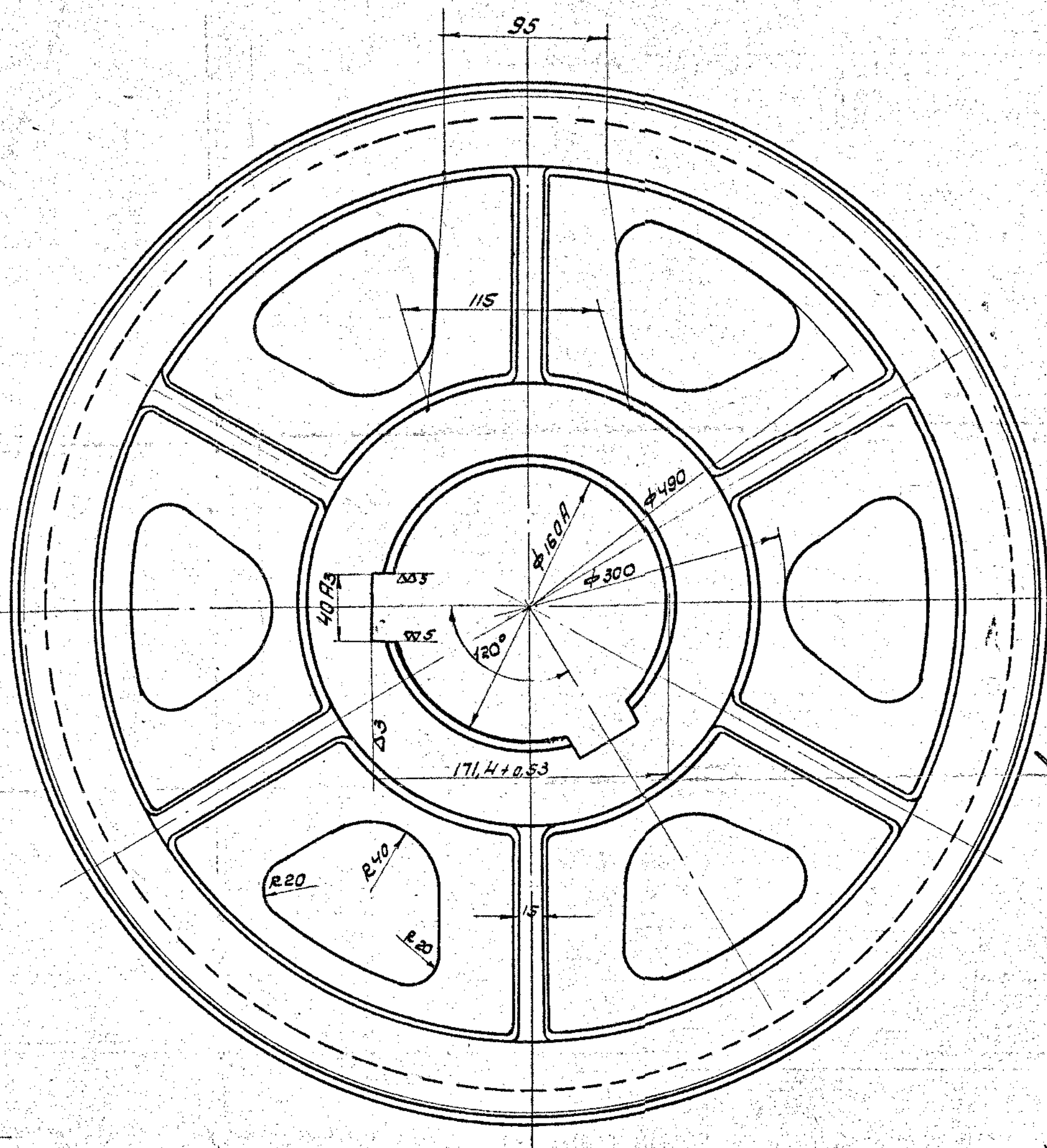
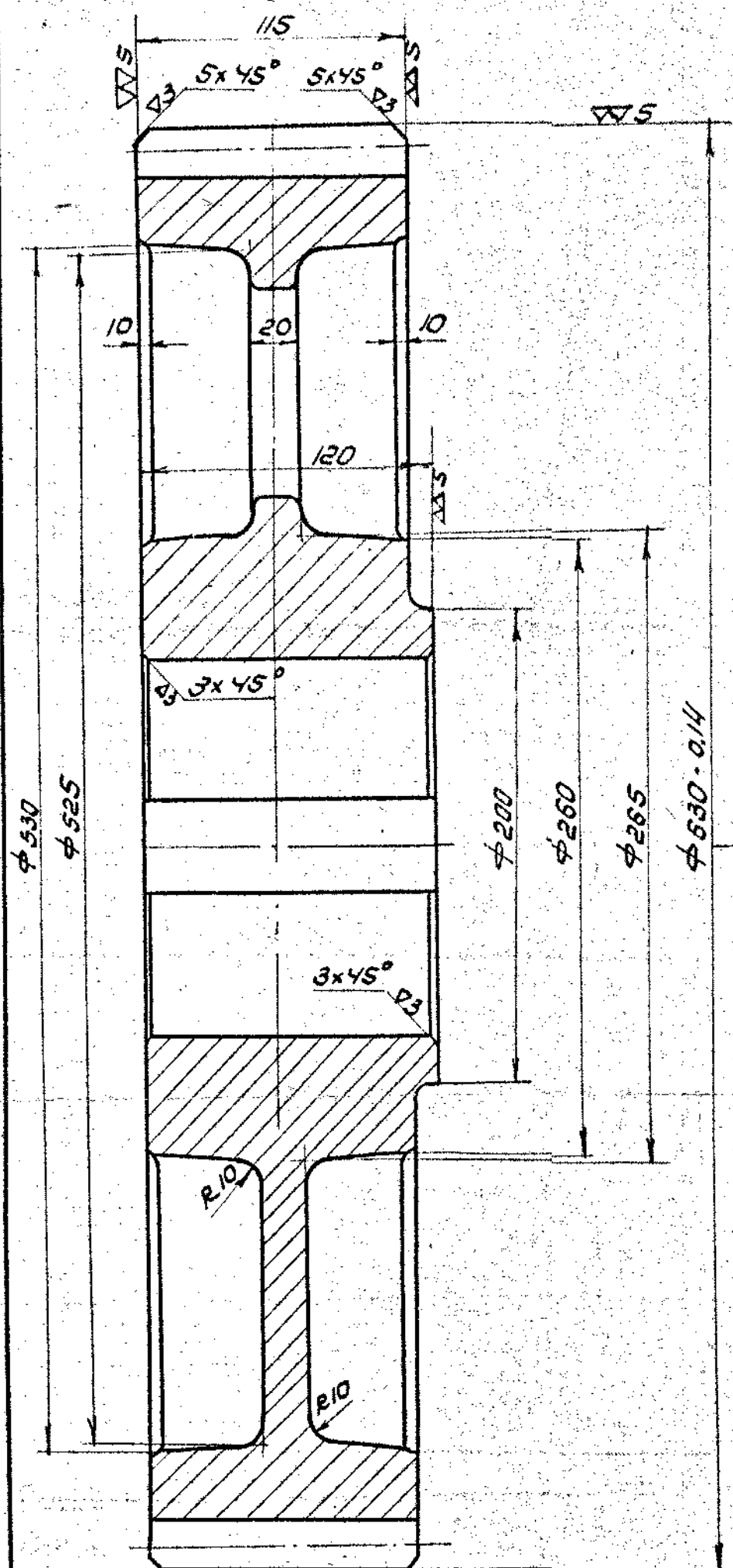


Полукольцо					1193.1.1.18	
Лит. к-во	Документ	Подп.	Дата			
Нач. отд.	Крутков	16/11/59				
Рук. гр.	Фрумки	"				
Провер.	Никел				0,56	1:2,5
Констр.	Лелекина	12/11/59			Лист 1	Всего листов 1
Технол.	Моргу	4/11/59			ПКТИ	Днепропетровск.
Нормо-контр.	Орлов	17/11/59				СНХ.
Сталь Ст.3						
ГОСТ 380-57						

С.В. Д. Д. Д. Д. Д.

1193.1.1.19

Дополнительное



Число зубьев	$Z = 61$	1
Модуль нормальный	$m_n = 10$	
Класс точности по ГОСТ 1643-46	III	
Коэффициент коррекции	$\delta_s = 0$	
Расчетный режущий инструмент	—	
Ориентировочная высота зуба при нарезании	$h = 21$	
Необходимый контур зубчатых колес по ГОСТ 3058-54		
Размеры зуба в нормальном сечении	мм.	
Термическая обработка зубьев	Место в технологическом процессе	До нарезки зубьев
Визуальный результат	180 ÷ 210 НВ	Нормализовать

Неуказанные литейные радиусы 5 мм

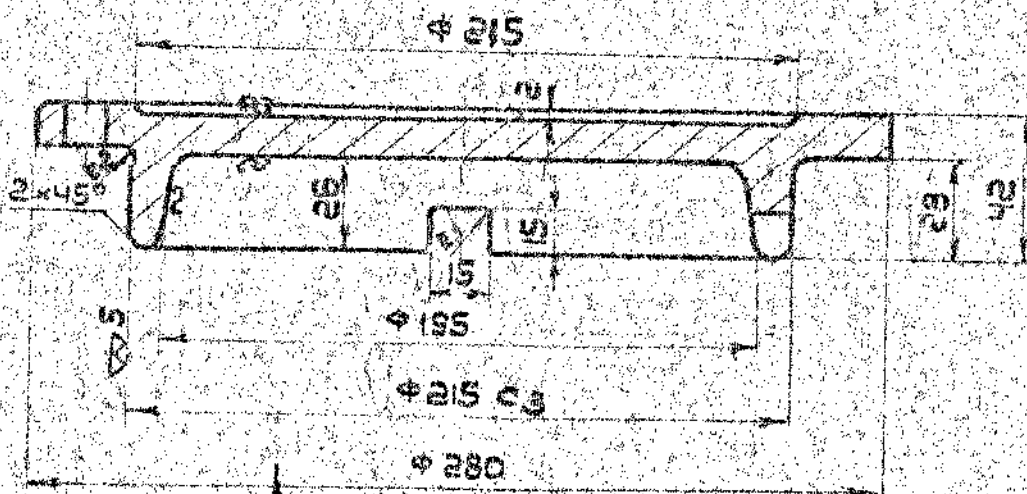
Лит. кол.	И. Дюжм.	подп.	Плато	1193.1.1.19
Науч. отд.	Крутосов		163.59	Литера
Руч. зр.	Фильмант		16.8.54	Вес
Пробер	Никель		16.03.55	123
Контр.	Летевкин		17.5.55	1.2.5
Технол.	Маргун		17.5.55	Лист 1
Контр.	Чурилин		17.5.55	Всего листов
				ПРТ И Днепрпетр
				СНХ

Сверло: 10 мм
Копир: 10 мм

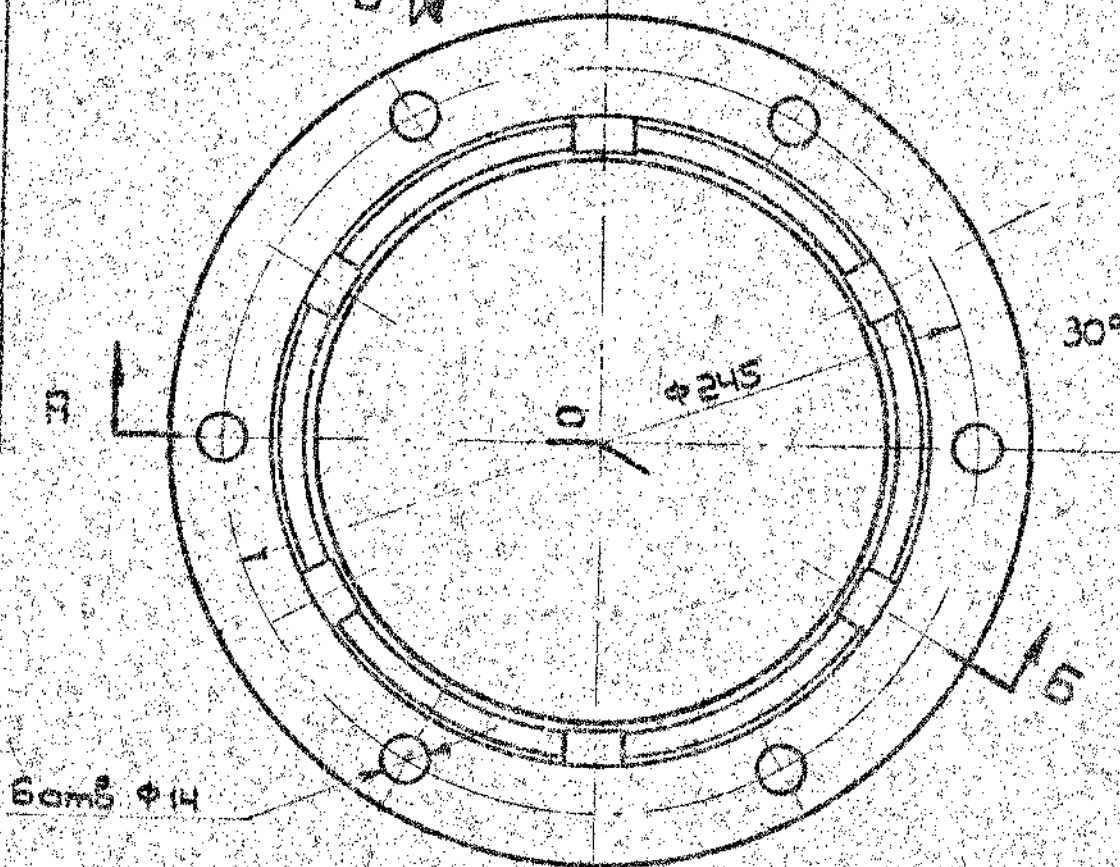
011118611

УЗ ОСТАЛОНОВ

Разрез по А-В



В Вид по стрелке В



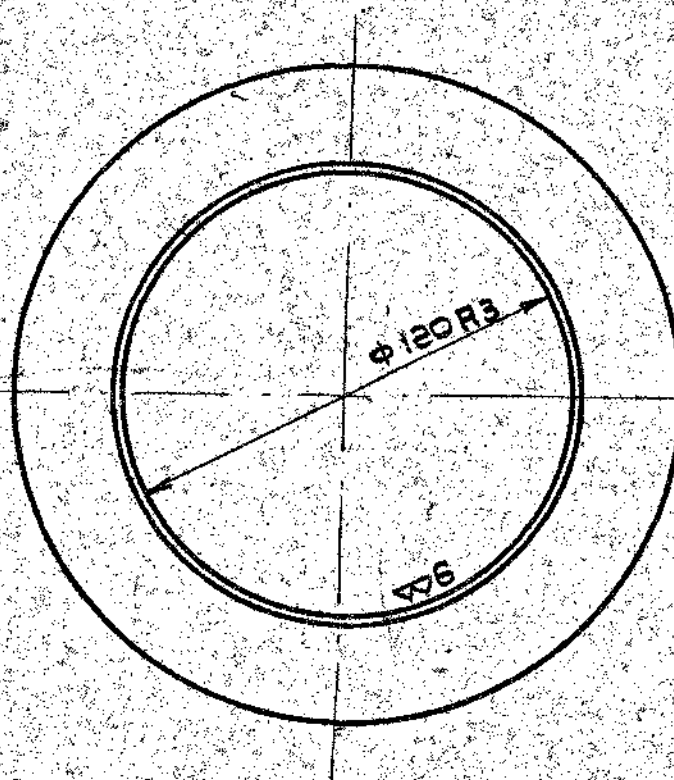
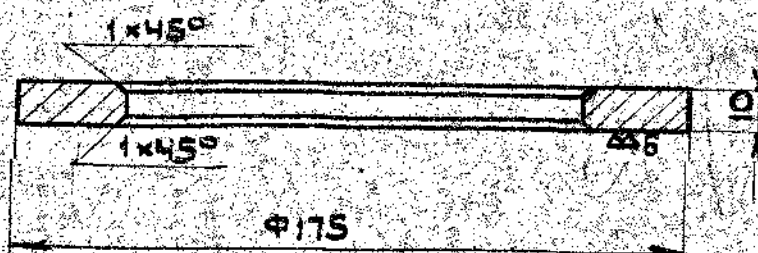
Болты 14

Копия. Бр. Сфера Рондэн

Лист	1	из 1	Крышка	2678	1193.1.1.10
Нач. отд.	Крышка	6/	Крышка	6/	Листов 1
Рис. гр.	Рис. гр.	Рис. гр.	Рис. гр.	Рис. гр.	Всего листов 1
Проект	Проект	Проект	Проект	Проект	Лист 1
Констр.	Констр.	Констр.	Констр.	Констр.	Всего листов 1
Тех. экз.	Тех. экз.	Тех. экз.	Тех. экз.	Тех. экз.	Лист 1
Нормат.	Нормат.	Нормат.	Нормат.	Нормат.	Всего листов 1

1193.11.11

3. остальное

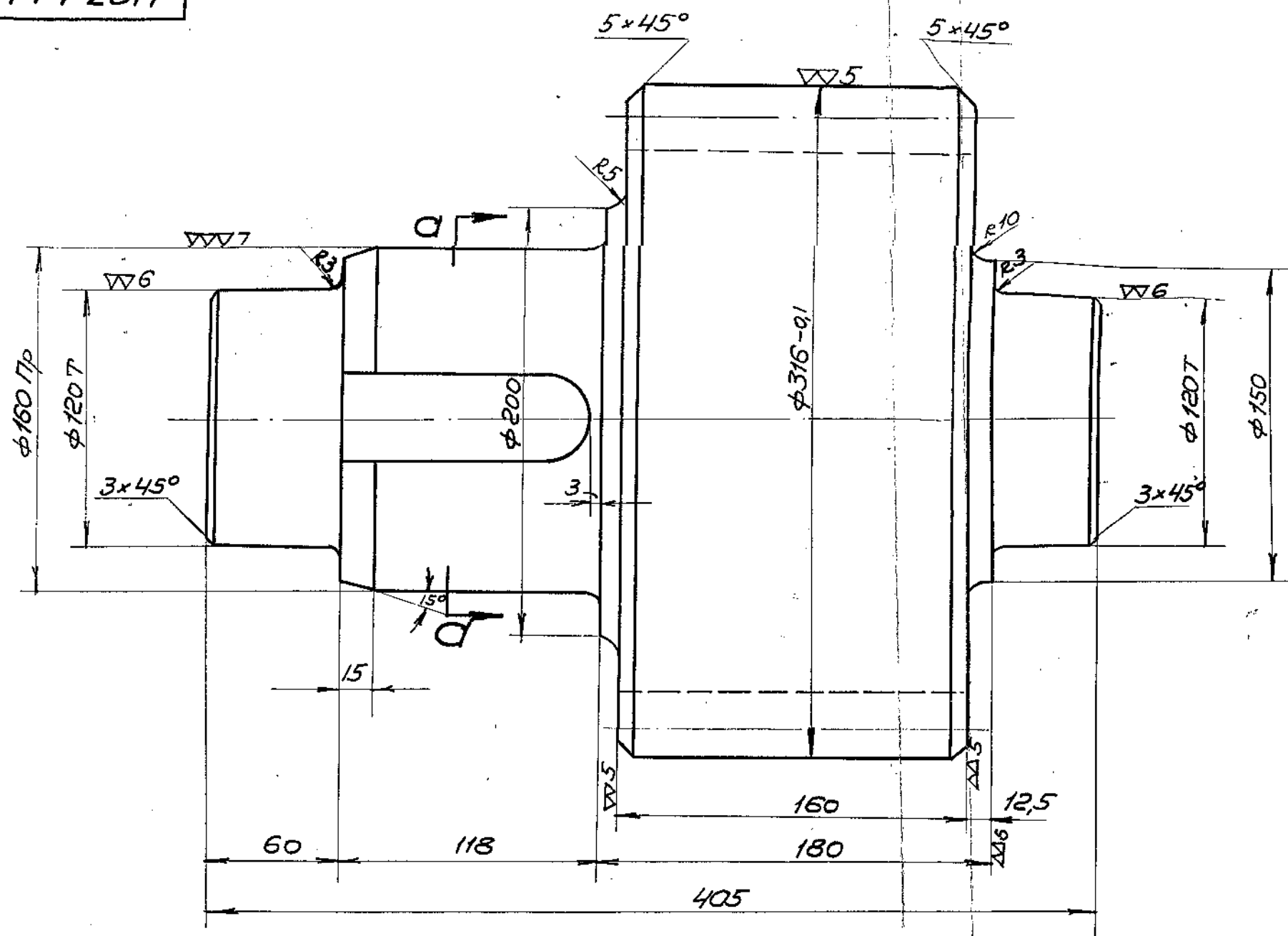


Копир. сверил Рымов

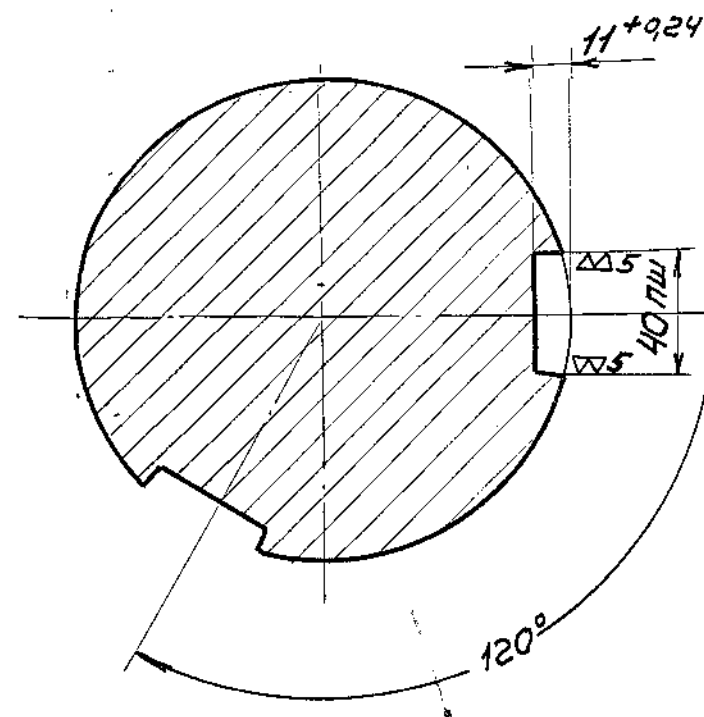
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1193.1.1.12

ДЗ Остальное



Сечение по АА



сверля. ф. 113 копир. Давыдов

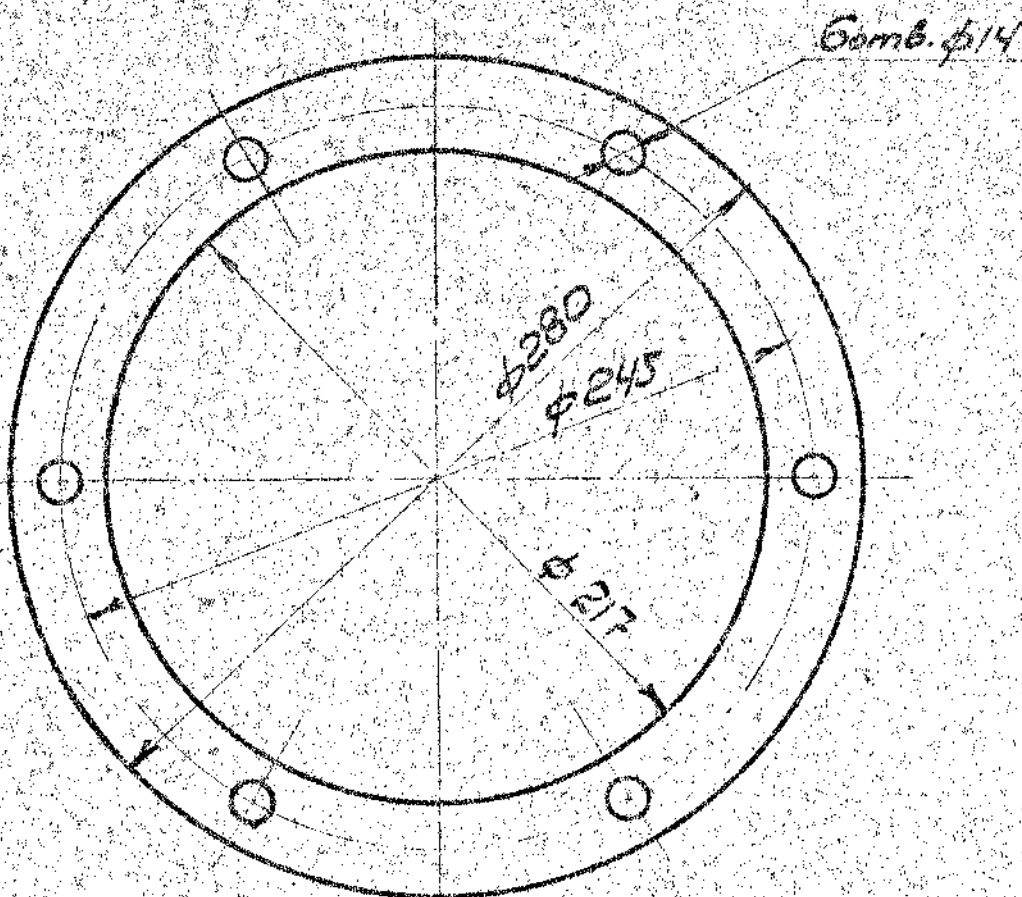
Число зубьев	$z = 20$
Модуль нормальный	$m_n = 14$
Класс точности по ГОСТ 1643-46	III
Коэффициент коррекции	$E_s = +0.296$
Расчетный режущий инструмент	—
Ориентировочная высота зуба при нарезании	$h = 29.4$

Обвальность и конусность $\phi 120$ не более 0.01 мм.
Вал улучшить $235 \div 270$ НБ

Исходный контур зубчатых колес по ГОСТ 3058-54		
Размеры зуба в нормальном сечении мм		
Термическая обработка зубьев	Место в технологическом процессе	До нарезки зубьев
	Вид и результат	$235 \div 270$ НБ

В/материал 116					1193.1.1.12		
Вал-шестерня III и передачи m 14, z = 20					Литера	Вес	Масш.
Лит. изм.	к-во	Док. и №	Подп.	Дата		113	1:2.5
Нач. отд.	Сружасов			16.11.59			
Рук. зр.	Фулмайт	1		16.11.59			
Провер	Никельс	9		16.3.59			
Констр.	Лелекина	14		12/11.59	Сталь 40X	Лист 1	Всего листов 1
Технолог	Морзун	5		15/11.59	ГОСТ 4543-57	ПКТИ	Днепропетровского СНХ.
Контр.	Чурилин	17/11.59					

1193.1.1.13



Номер жесткости	Толщина	к-во
24	0,24	5
35	0,35	2

Имя	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Исх. отд.	Кривосв		16.3.59
Рук. зр.	Фрунзе		
Провед.	Никель		16.3.59
Технад.	Делегина		21.3.59
Технад.	Моргун		17.3.59
Контроль	Орлов		17.3.59

Прокладка

1193.1.1.13

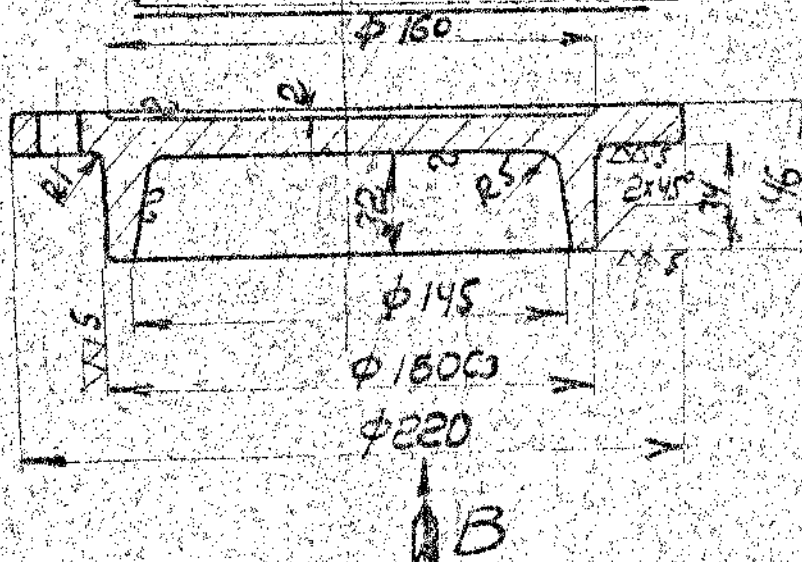
Лист	Всего	М.д
1	0,37	1:25
ЛКТИ	Днепропетровск	СЧК

Копировал: Микин Сверил: Рибан

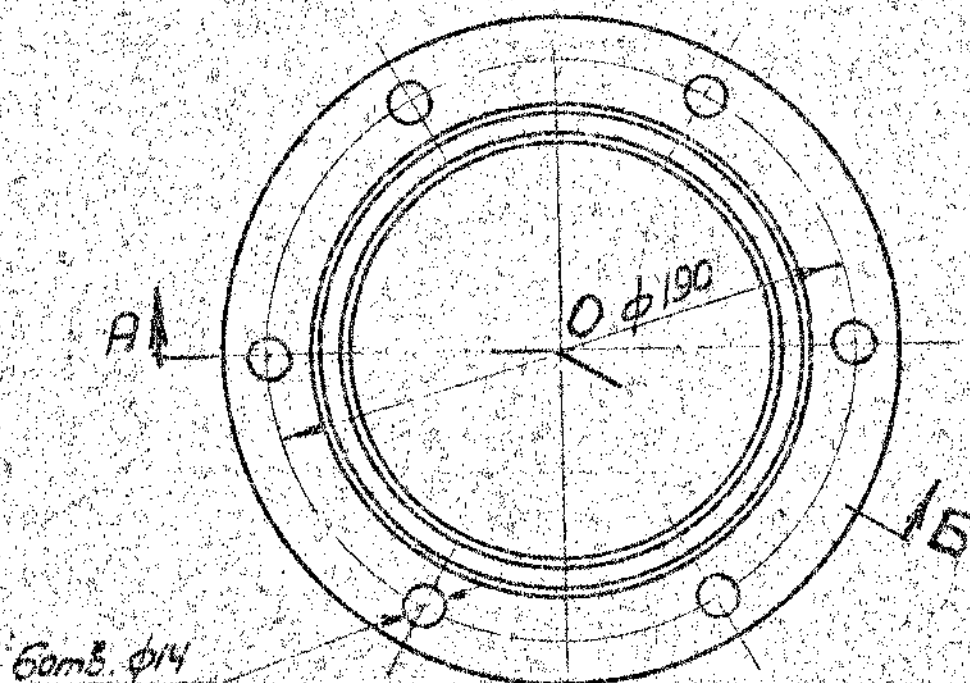
ИИИЭБ/И

ЧЗ Остальное

Разрез по А-В



Вид по стр. В



И.И. В.В.	Док. устан.	Подп.	Дата
И.И. В.В.	Крышкова		16.01.59
Рук. со.	Куликов		16.01.59
Проектант	Никитин		16.01.59
Конструктор	Морозов		17.01.59
Нормаль	Чурилин		17.01.59

Крышка

1193.1.1.14

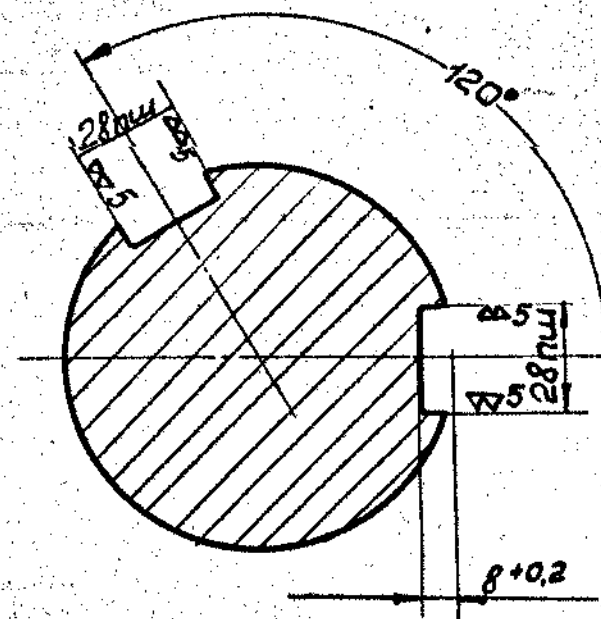
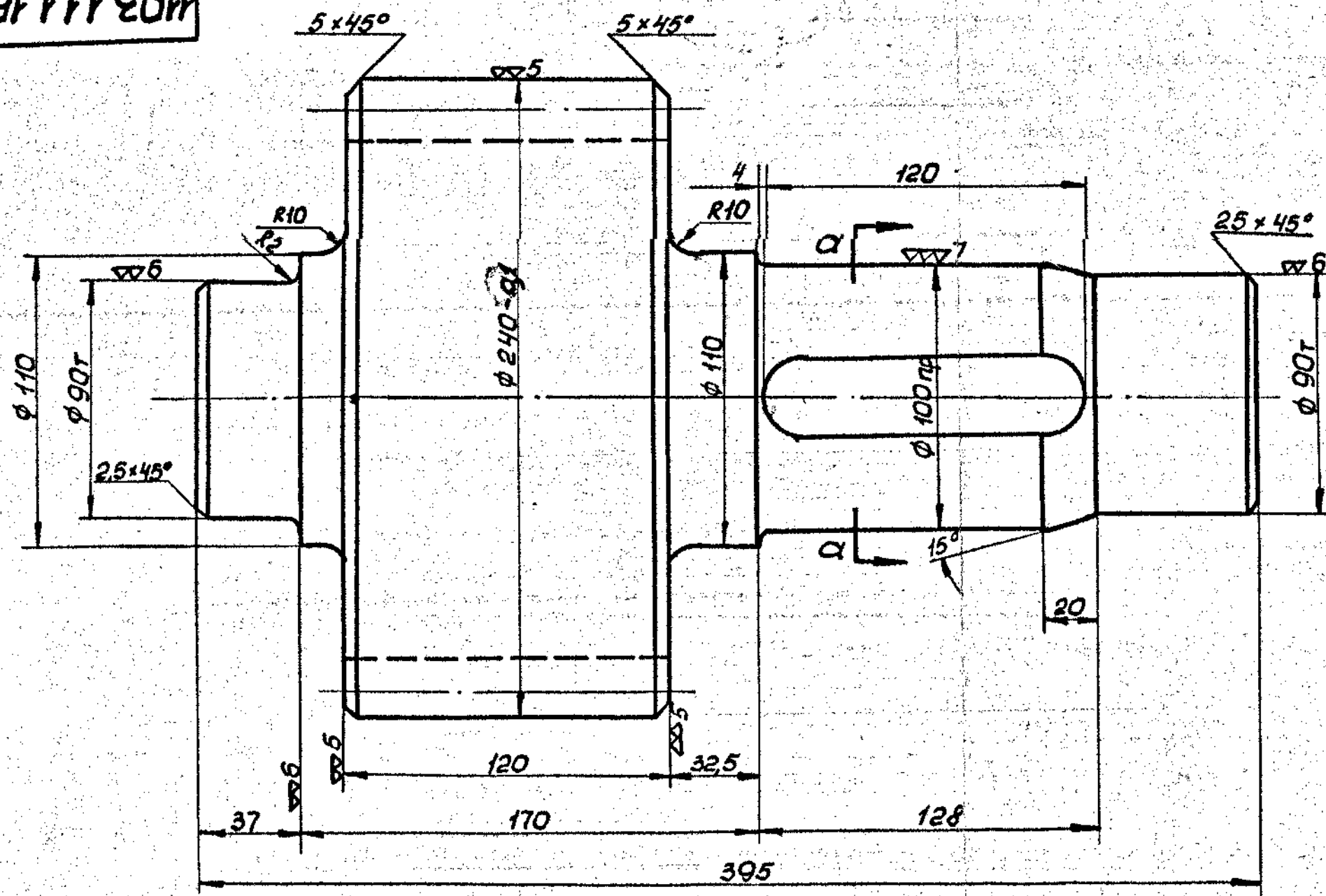
Деталь	Вес	М.О.
Деталь	3,32	1:25
Всего деталей		
ЛКТИ Днепропетровского		

Копировал Митин Свирь: Ровдас

1193.1.1.15

в 3 остальных

Сечение по а-а



Число зубьев	$z = 22$
Модуль нормальный	$m = 10$
Класс точности по ГОСТ 1643-46	III
Коэффициент коррекции	$\varepsilon_s = 0$
Расчетный режущий инструмент	
Ориентировочная высота зуба при нарезании	$n = 21$
Исходный контур зубчатых колес по ГОСТ 3058-54	

Размеры зуба в нормальном сечении мм	13,74-0,11 7,42
Термическая обработка зубьев	До нарезки Улучшить 235 + 270 НВ
Место в технологическом процессе	Вид и результат

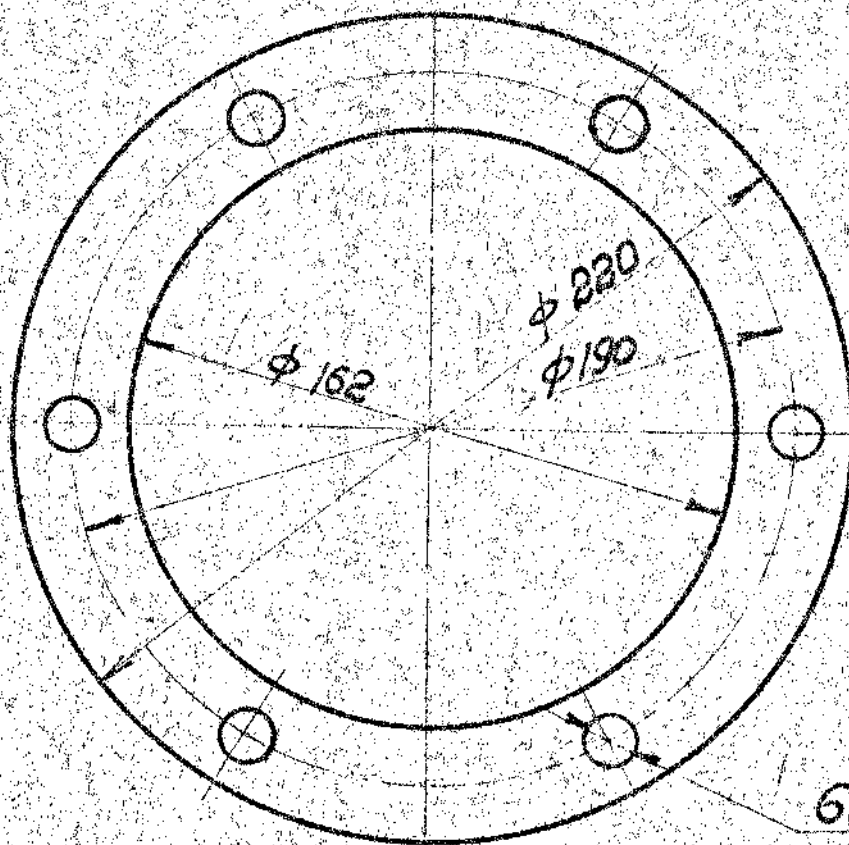
Технические требования

Овальность и конусность $\phi 90$ не более 0,04 мм.
Вал улучшить 235 + 270 НВ.

Лит. изм.	К-во	Докум. ч. №	Подп.	Дата	Вал м 10, $z = 22$ шестерня в передаче	1193.1.1.15
Нач. отд.	Крытасов					Литера
Рук. гр.	Рыльмайт					Вед
Провер.	Никельман					М-б
Констр.	Делекина					52
Техна.	Морозин					1:2
Норм.	Чуркин					лист 1
Контр.						всего листов 1
						ПКТИ
						Днепропетровского
						СНХ

Копировала: Бондаренко 17.03.89г.

1193.1.1.16



60тв. φ14

Номер	Жест.	Толщ.	к-во
24	0.24	5	
35	0.35	2	

Лист	к-во	Докладчик	Подп.	Дата
Нач. отд.	Крутьков			16.3.59
Рук. зр.	Окуляков			16.3.59
Посред.	Никитин			16.3.59
Констр.	Левкина			17.3.59
Технал.	Морозин			17.3.59
Нормо-контроль	Чурилин			17.3.59

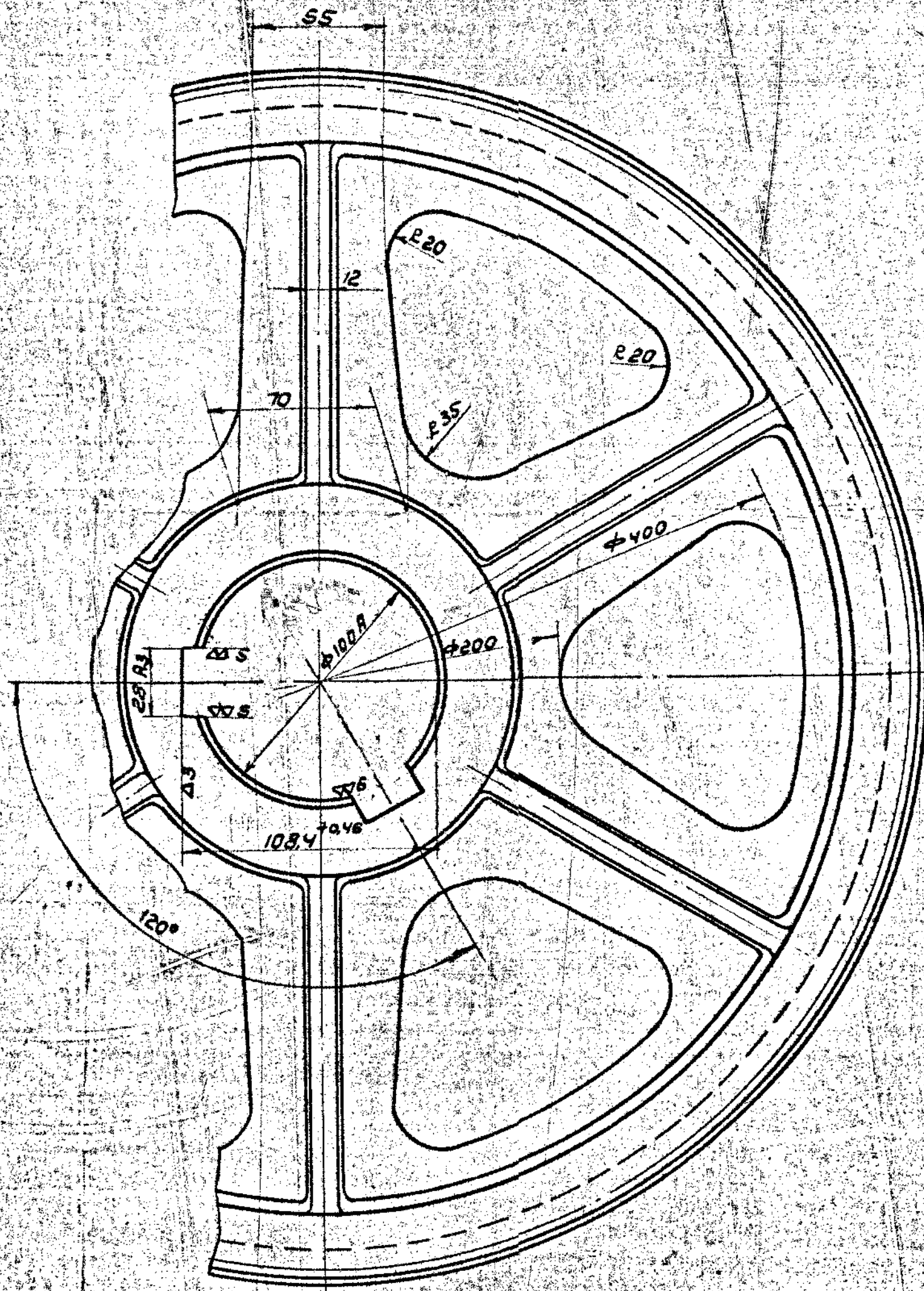
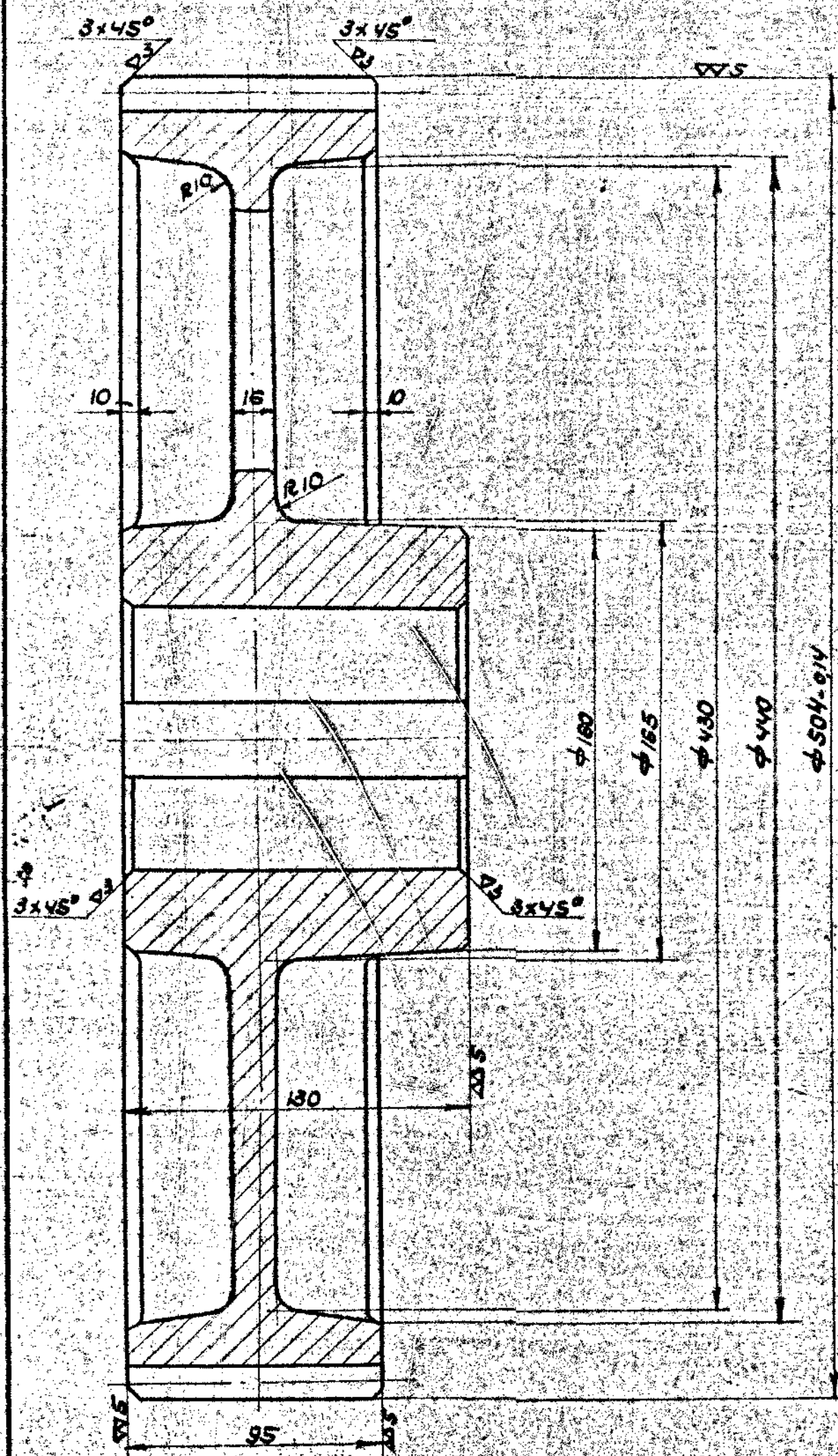
Прокладка 1193.1.1.16

Лист	Вес	М-д
1	0.26	1/2
Лист 1	Всего	Листов 1
ПКТИ	Днепропетровского	СНХ

Копировал: М.И.Иванов сверил: Рыжов

1193.1.1.17

остальное.



Число зубьев	$Z=82$
Модуль нормальный	$m=6$
Класс точности по ГОСТ 1643-46	II
Коэффициент коррекции	$\delta_s=0$
Расчетный режущий инструмент	—
Ориентировочная высота зуба при нарезании	$h=12.6$
Нормальный контур зубчатых колес по ГОСТ 3058-54	
Размеры зуба в нормальном сечении мм	8.15-8.18
Термическая обработка	Допуски зубьев
Место в технологическом процессе	Нормализовать
Результат	Нормализовать

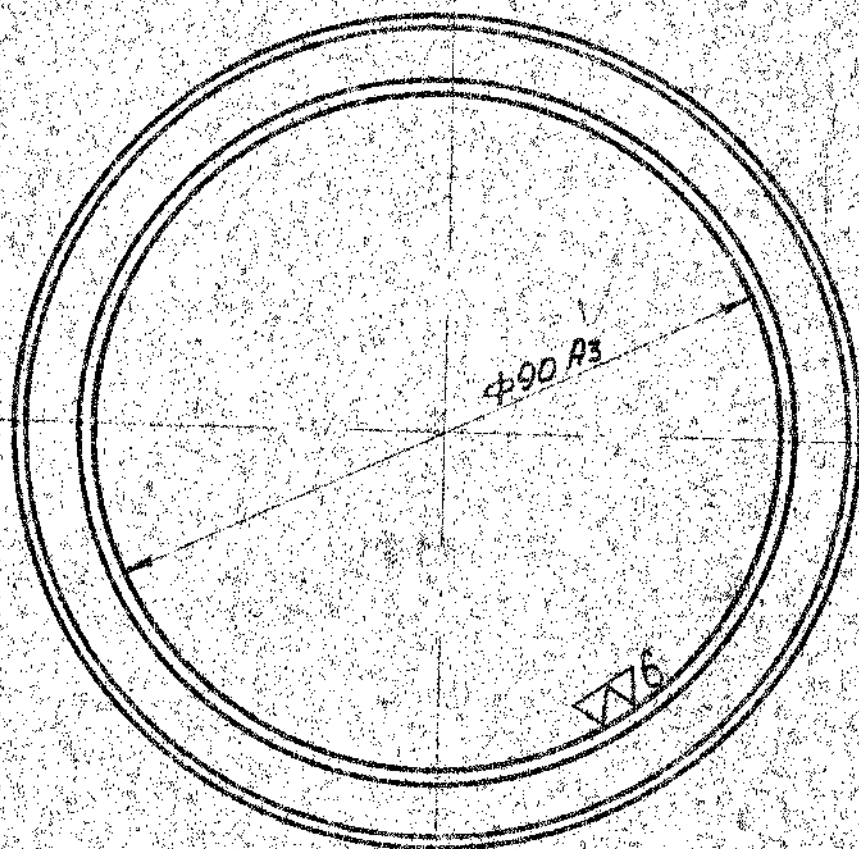
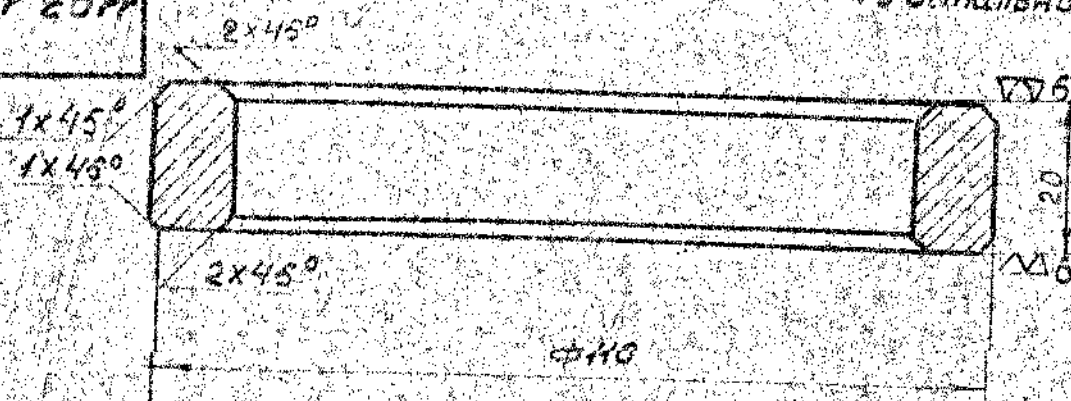
Неуказанные литейные радиусы 5мм

Лист	Колесо	1193.1.1.17
Нач. отд.	Зубчатое	Литера
Рук. зр.	Р.П.М.Т.	Вес
Пробер.	Н.К.М.Л.	57
Констр.	Л.П.М.Т.	1:2
Технолог.	М.Р.М.Т.	Лист 1
Норм.	Ч.М.М.Т.	Всего листов 1
		ПКТИ
		Днепропетровский СНХ

Копия. Д.М.М.Т. С.В.Р.М.Т. Д.М.М.Т.

81717564

Вс Остальное



копировать 90986 сверл

Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71
Изм.	И. В. Кок.	И. В. Кок.	10.01.71	20.01.71

Кольцо

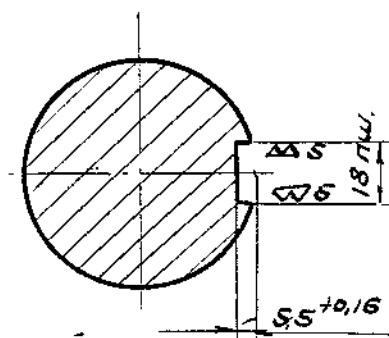
1193.11118

Сталь ст 3
Гост 380-57

Лист.	Версия	Материал
	0,5	1,1
лист 4	Версия листов 4	
Литт Энергопроект-В СНХ		

Данная

▽3 остальное.



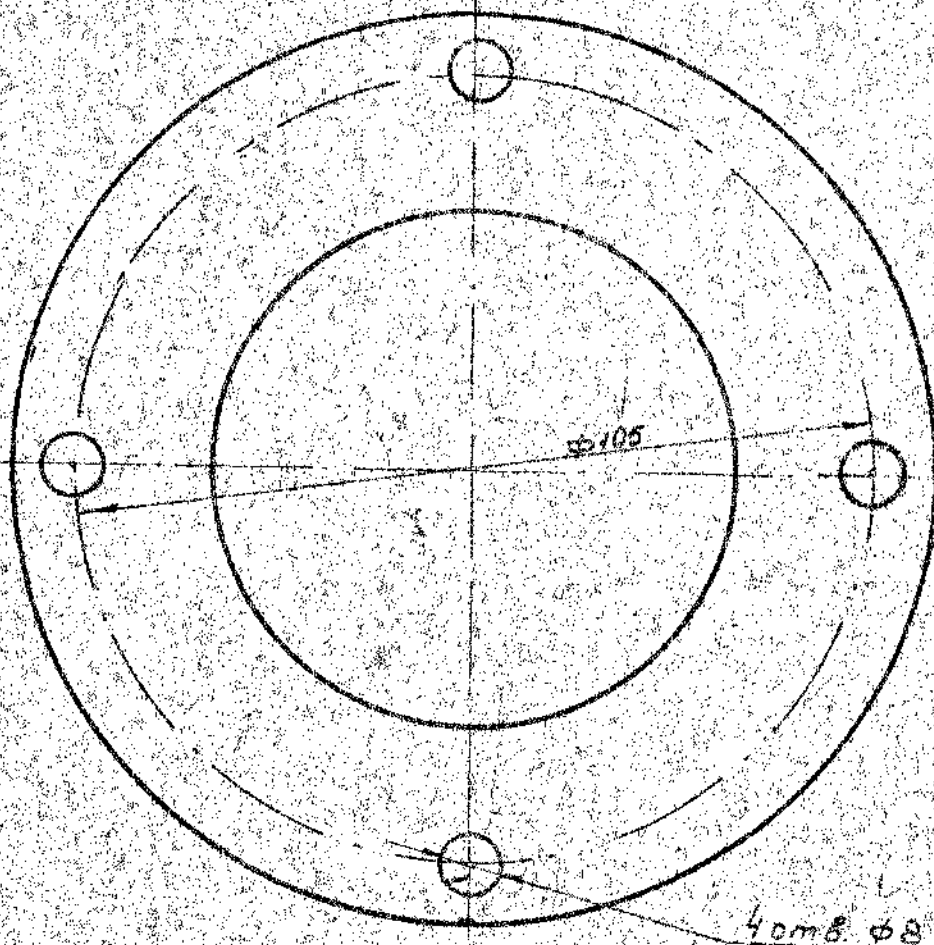
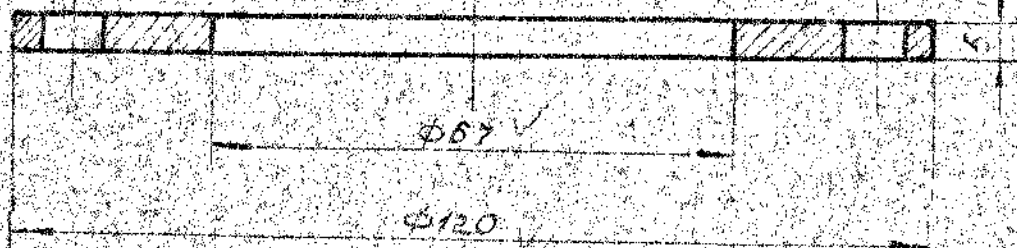
Всего учувствовало 235÷270чб

					В/точка	1193.1.1.1.19		
Изм.	Кол.	Документ	Под.	Дата	Вал-шестерня, 1-ой передачи МБ; Z=77	Литера	Вес	Мощность
Науч.отд.	Крутосов			16.II.59			22.5	112
Рук.зр.	Судьмакт.			- - -				
Провер	Никельс			16.II.59				
Констр.	Пелекина			12.II.59		Сталь 40X	Лист	Всего листов
Технол.	Мараун			15.II.59	ГОСТ 4543-57	Днепропетровского		
Нормо-контр.	Чурилин			17.II.59		ПЕТИ	СНХ.	

Конур. Димитрие Сербин. Рус

1193.1.1.120

93.1.1.1.120



4 отв. $\Phi 8$

Крышка
сборка
монтаж

Имя	И.В.Ф.	Докладчик	Дата
Маш. ст. Крутиков			16.5.79
Рук. за. Фрумкина			16.5.79
Проберин Николь			16.5.79
Монета Пелкина			16.5.79
Монета Морун			16.5.79
Монета Орлов			16.5.79

Крышка

1193.1.1.120

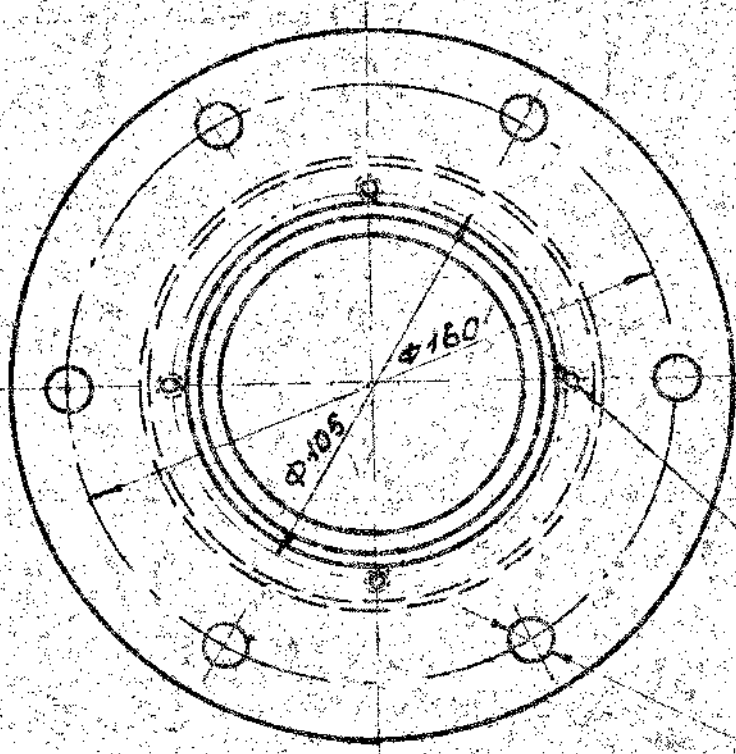
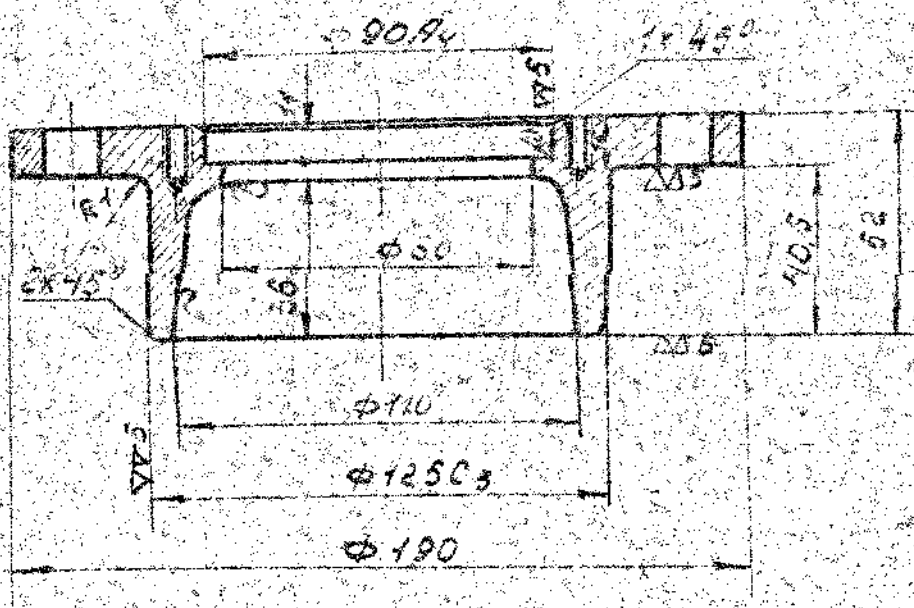
лист	Всего листов	Масштаб
1	1	1:1
лист 1	Всего листов 1	
ПНТИ	Электронетровск	
ГНХ		

Сталь Ст.3
ГОСТ 380-57

Шушарина

1193.11121

Д3 Остаточное



40 мм мбх/мб

60 мм $\phi 14$

сверли. Шлифов. копировала. фуга.

Имя	Фамилия	Подп.	Дата
Нач. отд.	Крутов		16.3.58
Рук. эк.	Бурлаков		16.3.58
Пробрав.	Никильс		16.3.58
Констр.	Левкин		16.3.58
Технолог	Морев		16.3.58
Маст.	Морев		16.3.58
Констр.	Щурилин		16.3.58

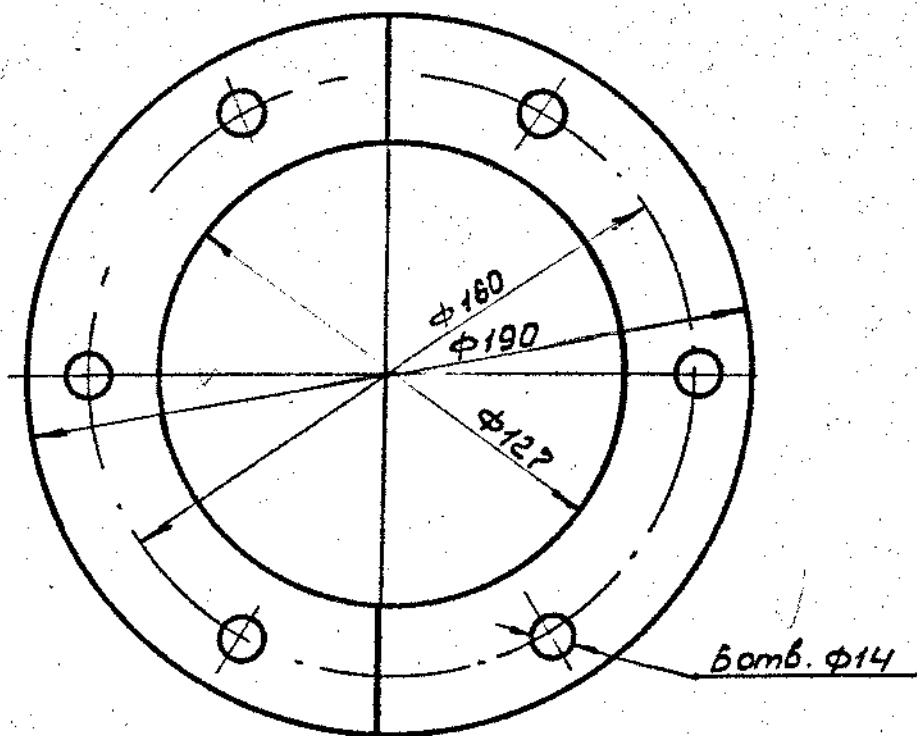
Крышка

Чугун СЧ 15-32
ГОСТ 14172-58

1193.11121

Имя	Время	Мат.
	2,6	1,2
Лист 1	Всего листов 1	
ЛМТИ	Днепропетровский ЦМХ	

1193.1.1.22



номер жести	толщина	к-во
24	0,24	5
35	0,35	2

Лит. Узм.	к-во	Док. и резон.	Подп.	Дата
Нач. отв.	Крутасов			16.3.73
Рук. гр.	Фильмахт			16.3.73
Проверил	Никельс			16.3.73
Измер.	Лелюхин			12.3.73
Технолог	Моргуш			12.3.73
Нормо- контр.	Чурилин			17.3.73

Прокладка

жесть черная
полированная
Гост 1127-47

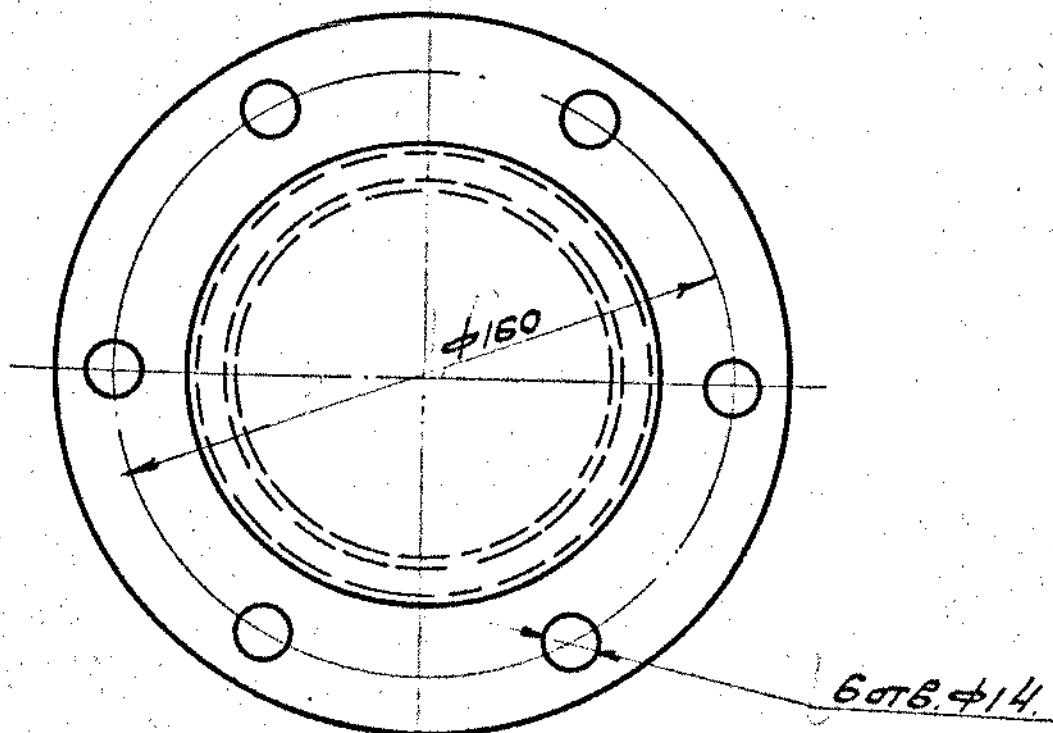
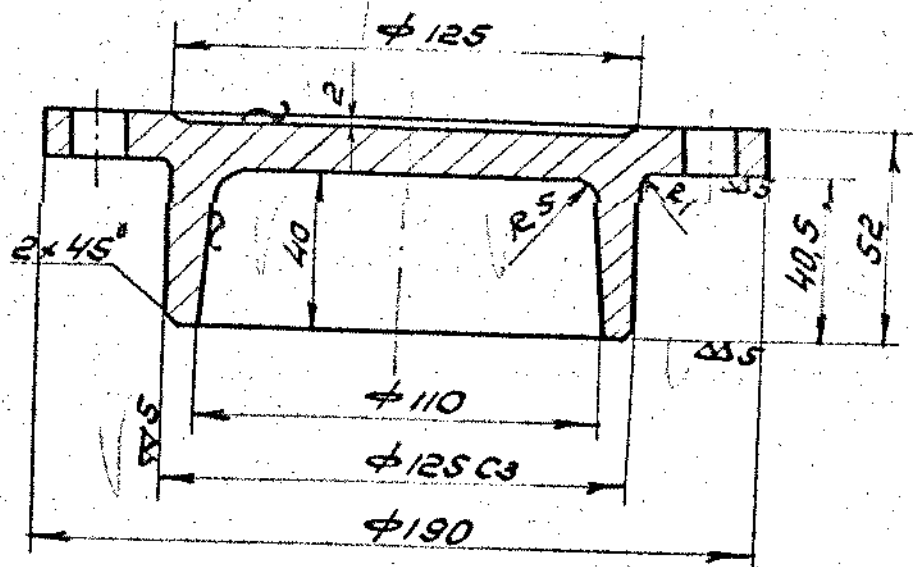
1193.1.1.22

Лит.	Вес кг	Масшт.
	0,26	1:2
Лист 1	Всего листов 1	
ПКТИ Днепровский СХ		

Копировала Яковлев - сверил Килин

1193.1.1.23

93 ВСТАВНОЕ



Сверил Рынчук Корпус Дюков

Изм.	Кол.	Документ	Под	Дата
Нач. отд.	Крутов	16.3.53		
Рук. ер.	Тильмайт	18.3.53		
Проверил	Никелка	16.3.53		
Констр.	Лелекина	12.3.53		
Технолог	Морачин	-		
Нормкон.	Чурилин	17.3.53		

КРЫШКА

ЧУВЧН С ЧИС. 32
ГОСТ 1412-54

1193.1.1.23

Литера	Вес	Масш.
	2.95	1:2
Лист	Всего листов 1	
Пяти	Днепропетровск ОНХ.	