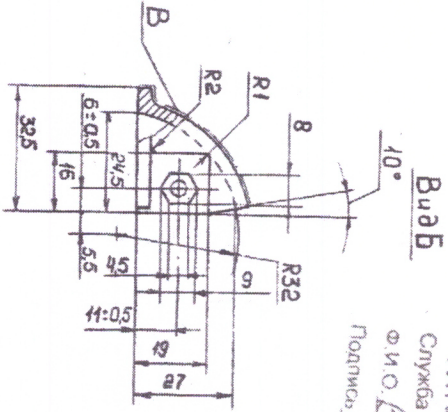
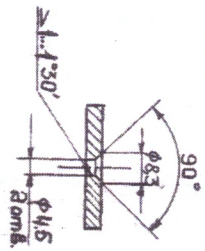
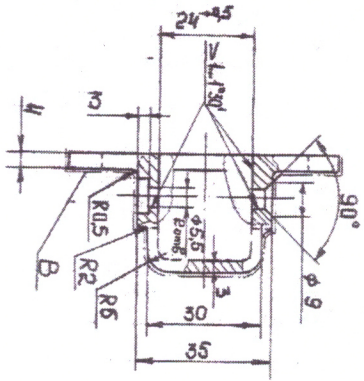
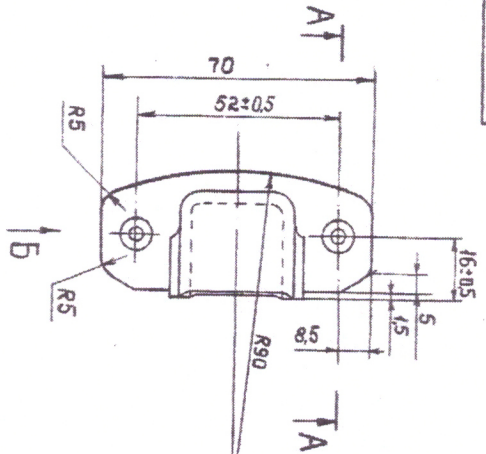


501.15.46.102



Вид Б

ЛП «Петербургский метрополитен»

Служба подвижного состава Управления

Ф.И.О. Боррессо Н.А.

Подпись Б.А. - дата 19.10.17

АКТУАЛИЗИРОВАН

1. Неуказанные литейные радиусы - 1мм, углы до 2°.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отборный - по А, вид Б-по В, арматурный - по СМ.
3. Поверхности В покрываются о65У.
4. Деталь изготавливается методом литья под давлением по ТУ 24-5-299-74.

1	3мм								
501.15.46.142									
Объем левая									
Лит. Место					Лит. Место				
0003					1:1				
Испол. Мещеряков					Испол. Мещеряков				
Сектор					Сектор				
АКТ ГОСТ 2685-75					АКТ ГОСТ 2685-75				
Феррария 14					Феррария 14				

Изм. №	Изм.	Дата	Исполн.	Изм. №	Изм.	Дата
1	1	19.10.17	Б.А.			

Исполнитель
19/10/17

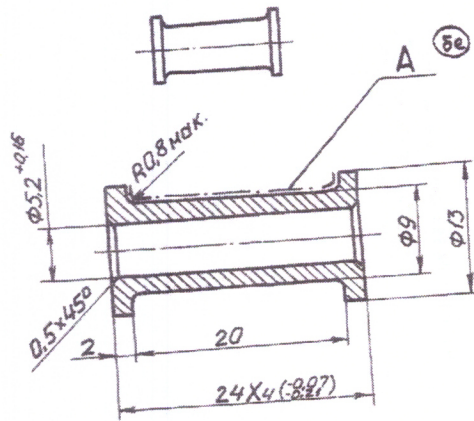
R.20

Д-33.05.122

▽4

- Острые кромки притупить
1. Допускается изготовление из стали марок: Ст5, 30, 45
 2. Поверхность А дробеструить

Натуральная величина



АКТУАЛИЗИРОВАН
 ГУП «Петербургский метрополитен»
 Служба подвижного состава Управления
 Ф.И.О. Воракса МА
 Подпись ВЗД - дата 19.10.17

Копия верна: ЛМТ 21.1.17г.

Изм.	№	Дата
1	160157	28/01/17
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

Изм.	№	Дата
1	160157	28/01/17
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

Изм.	№	Дата
1	160157	28/01/17
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

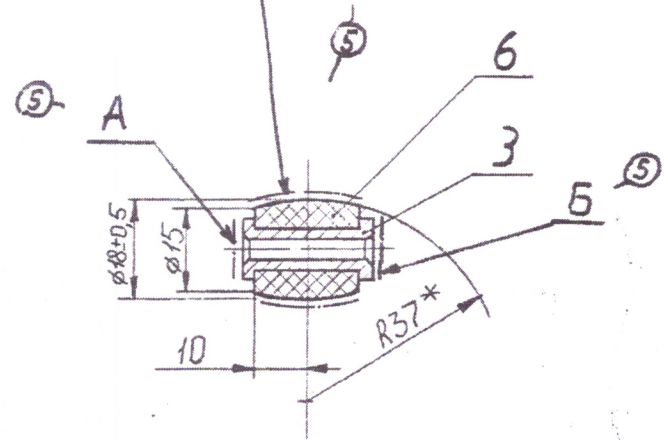
Д-33.05.122		
Итера	Вес	Масштаб
А	0,01	2:1
Лист	Вс.	Листов
		ММЗ ОГК

Втулка

Сталь 35 ГОСТ 1050-60
Сталь 15 ГОСТ 1050-60

501.15.45.015СБ

Рабочая поверхность



АКТУАЛИЗИРОВАН
 ГУП «Петербургский метрополитен»
 Служба подвижного состава Управления
 Ф.И.О. Воракс ИА
 Подпись В.А. дата 15.10.17

Воракс
 20.08.17

1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ТУ 2500-295-00152106-93 табл. 5.
2. Группа деталей 4, подгруппа В0. Условия эксплуатации: воздух, температура от -60°C до +60°C.
3. Способ изготовления формовой. Вулканизировать в п/ф 1805С по индексу Ф-14031.
4. Остальные ТТ-по ТУ 2500-295-00152106-93, разбраковка по группе В табл. 6.
- 5.*Размер обеспечить инструментом.
6. Маркировать на бирке по ТУ 2500-295-00152106-93.
7. Допускается изготавливать из резины марки Т-ИРП-1347 ТУ 2500-295-00152106-93.
8. На поверхностях А и Б залыбы резины не допускаются.

Инв. № подл.	186672
Подп. и дата	15.08.17
Взам. инв. №	164232
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

5				
4 зам	М 259-80			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Байцова	Ф.И.О.	22.09.17	
Пров				
Т.контр.	Ильинская			
Нач. КБ	Воронин			
Н.контр.	Власенко			
Утв.	Ефимов			

501.15.45.015СБ

Ролик

Лист	Масса	Масштаб
	0,0155	1:1
Лист	Листов 1	
АО Вагонмаш		
ОГК		

Формат А4