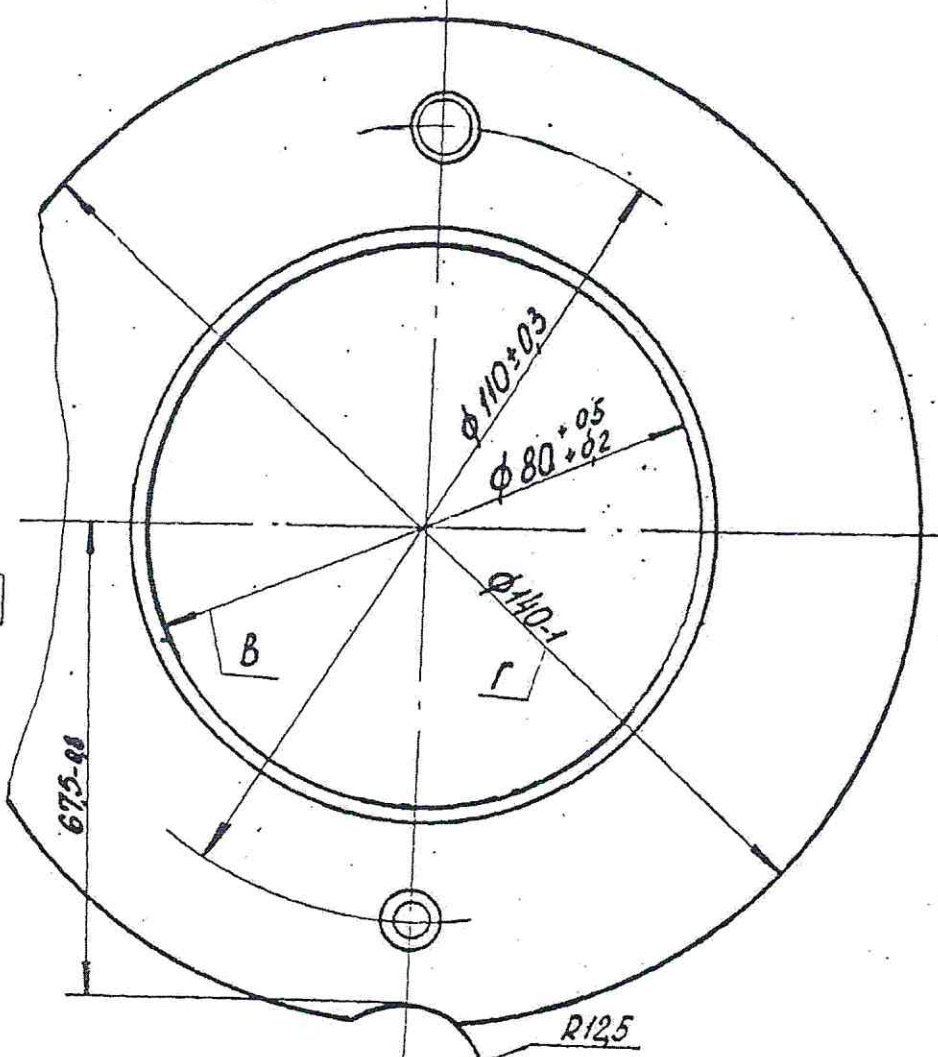
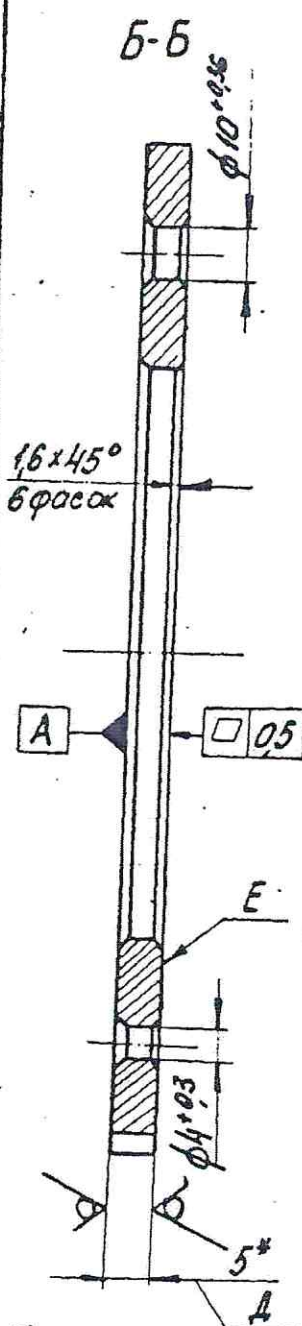


811

12.5/ (✓)

Перв. примен.



КОНТРОЛЬНЫЙ
СЕРТИФИКАТ

1. Поверхности должны быть чистыми, без коррозии, коробления в пределах допусков.
2. Поверхности А и Е впрессовать и обезжирить.
3. Размеры В, Г, Д дополнительно проверяются на заводе РТИ.
4. Остальные требования по РТМ 3840521-73
- 5* размер для справок.

118

Инд. N подл. и дата
Взам. инв. инд. N инв. Подл. и дата
Верно: [подпись] Справ. N

4	301.345-2001		
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		(Подп.)	(Дата)
Проб.		(Подп.)	(Дата)
Т. контр.		(Подп.)	(Дата)
Н. бюро		(Подп.)	(Дата)
Ч. контр.		(Подп.)	(Дата)
Утв.		(Подп.)	(Дата)

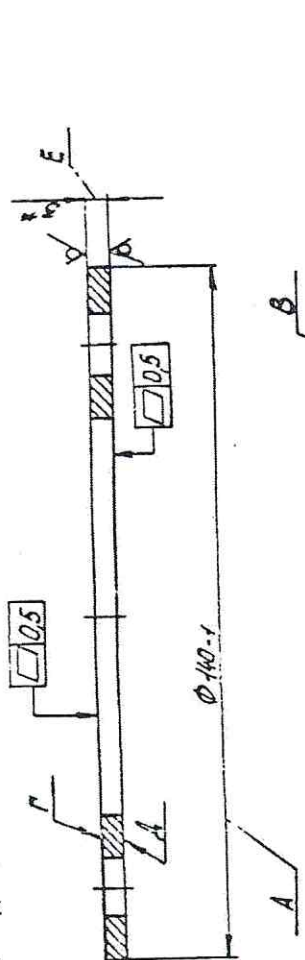
Шайба

Лист 5-ПН-0-50 ГОСТ 19903-74
Ст 3015 ГОСТ 14637-89

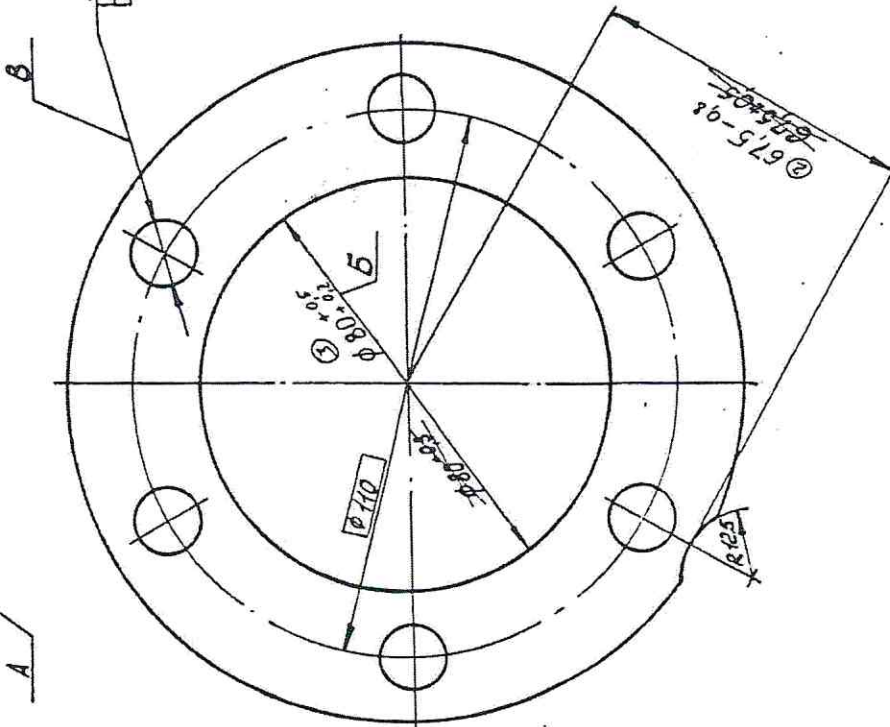
Лист	Масса	Число
A	04	1:1
Лист	Листов	

12.5 (✓)

611



Вотб. Ø 125 (10,43)



1. Размеры А, Б, В дополнительно проверяются на заводе РТИ. ☺
2. Поверхности должны быть чистыми, без коррозии, задымки, карбонильные в пределах до 0,5 мм.
3. Детальные требования по РТИ 3440521-ПЗ
4. Кромки отверстия В и В притупить.
5. Поверхности Г и Д обработать и обезжирить.
6. * Размер для справок.

НОУП ОЛЬНЕИ
СН. № 117

№	Экз.	№	Дет.	№	Материал	Лит.	Масштаб
3	1	301.515-1001	1491	14102	Сталь	А	1:1
2	1	301.217-99	1284	14139	Сталь	А	1:1
1	1	301.660-98	1284	14139	Сталь	А	1:1
1	1	301.010-98	1284	14139	Сталь	А	1:1
1	1	301.010-98	1284	14139	Сталь	А	1:1
Разработ.							
Провер.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
Шайба						Лист 1 из 1	
№ 149						Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1						Лист 1 из 1	

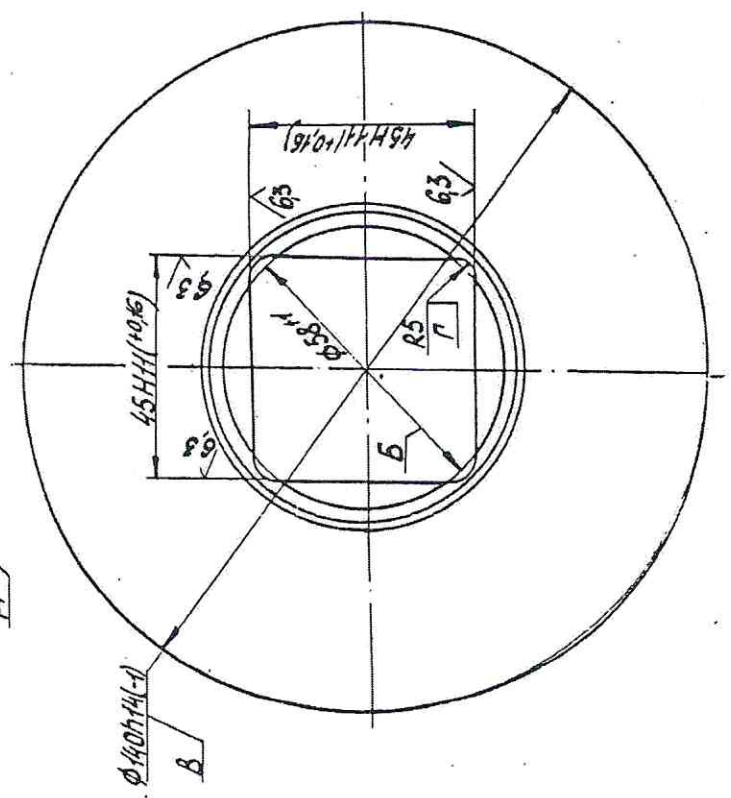
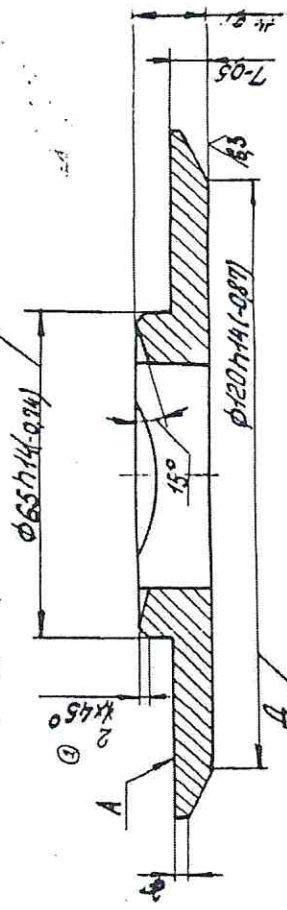
формат А3

размещение

ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95
ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95
ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95
ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95
ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95
ИВ. № 21437, Подп. дата 8.10.11.95

120

120

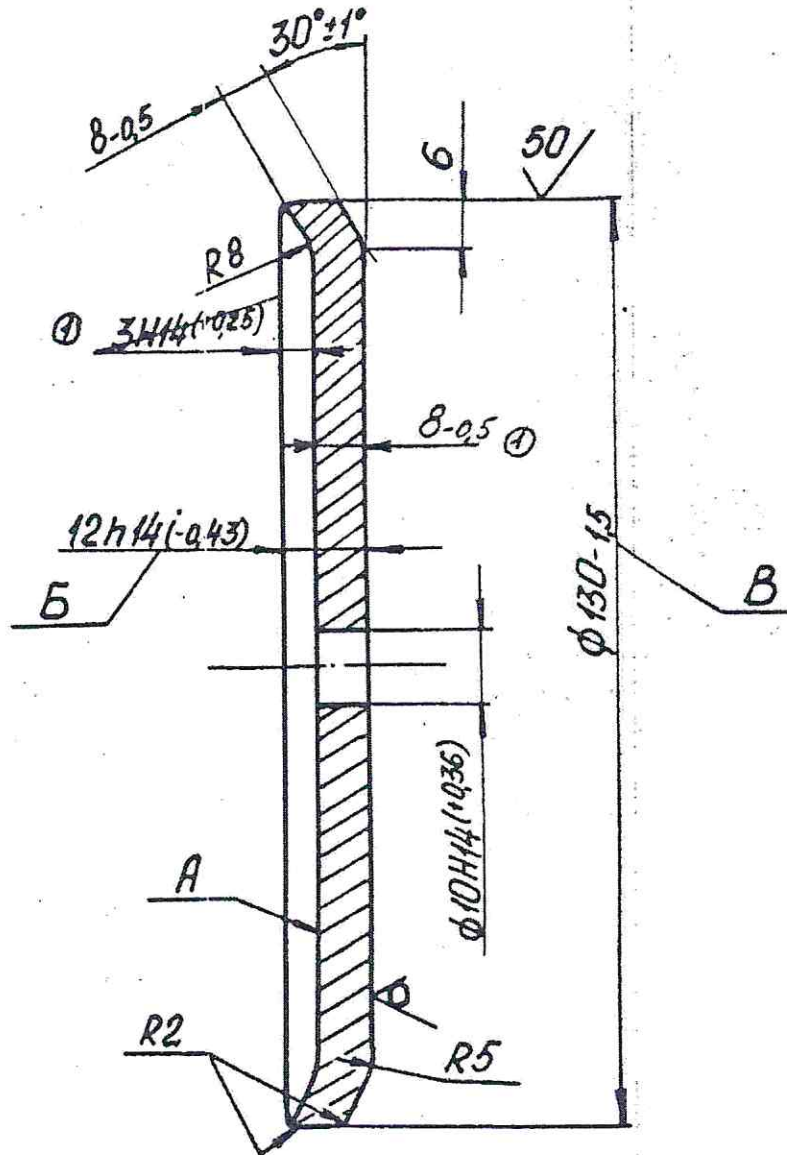


1. Поверхность А должна быть чистой, без коррозии, заусенцев; коррозия в пределах до 0,5мм.
 2. Размеры В, А, Е дополнительно проверяются на заводе, РТИ.
 3. Допускается скругление углов квадрата вместо R7 по ф Б.
 4. Остальные требования по РТМ 3840521-73.
 5. Поверхность А фрезеровать и обезжирить.
- © б. Допускается наличие черноты по размеру Е в зоне фрезки 2x45° после механической обработки.

Р	302.385-2001	Изм.	402002	Листов	120
Т	304.04-99	Зав.	1.01.87	Листов	111
И	302.030-95	Зав.	30.01.95	Листов	072
Изм/лист	№20/уч.	Изм/лист	№20/уч.	Листов	Листов
Разработ		Провер		Шайба	
Т.контр		Изм/лист		Ст 3 сп ГОСТ 380-88	
И.контр		Изм/лист		формат А3	
У.контр		Изм/лист		копиревал Казининова	

127

12.5/(✓)



1. Поверхность А дробеструить.
2. Размеры Б, В дополнительно контролируются на заводе РТИ.
3. Допускается дробеструйная обработка всех пов. дет.
4. Остальные требования по РТМ 38-40521-73.

ГР...
АНЗ...

127

Накладка

Ст 3 ст 5 ГОСТ 535-88

Лист	Масса	Нормы
	0,9	1:1
Лист	Листов	

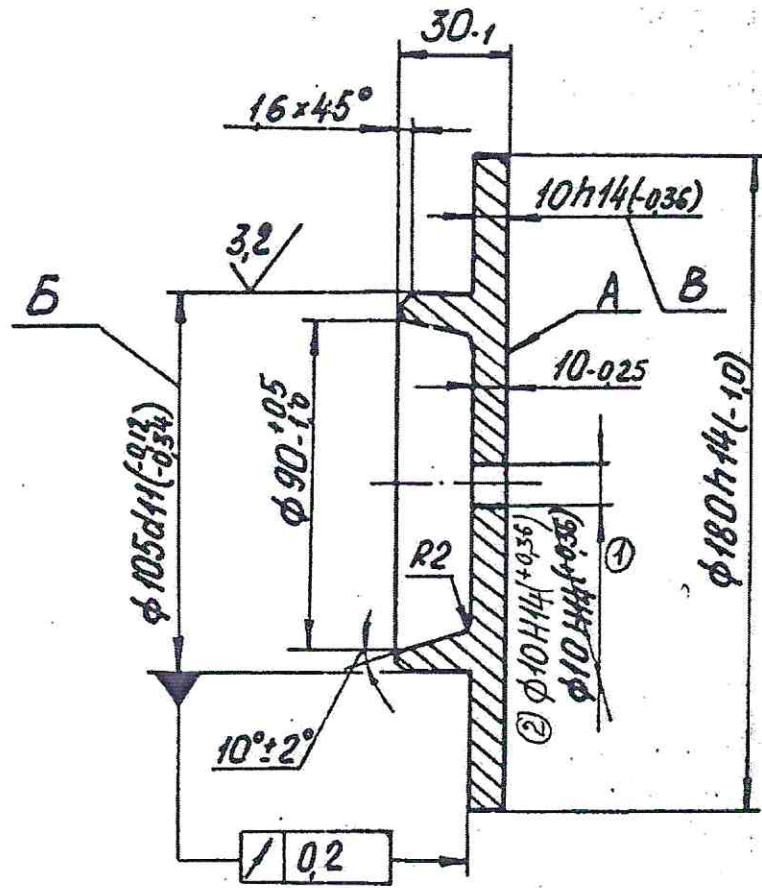
Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. и	Инв. дубл.	Лист и дата
N 21185	21/11-85			
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	
Разроб		ДР	15/12/94	
Провер		ДР	21/12/94	
Р. Кучер		ДР	18/3/95	
Нач. бюро		ДР	12/12/94	
Ч. Кочет		ДР	12/10/95	
Уточн		ДР	3/3/96	

Копировал Федчуков

Формат А4

128

12.5 / (✓)



1. Поверхность А дробеструить.
2. Размеры Б, В дополнительно контролируются на заводе РТЙ.
3. Допускается дробеструйная обработка всех поверхностей детали.
4. Остальные требования по РТМ 38-40521-73.

Н. КОЛЬНИН
ДЕМПЛЯР

Подп. и дата	Инв. №	Вз. инв. №	Подп. и дата
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Провер.	Т. контро.	Нач. бюро
Н. контро.	Утв.		

2	-	302.314-98	БФМ	2.9.91
1		302.078-91	БФМ	30.4.91
-	Нов.	302.029-95	БФМ	30.01.95
	Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.		БФМ	15.12.94
	Провер.		БФМ	21.12.94
	Т. контро.		БФМ	16.01.95
	Нач. бюро		БФМ	22.12.94
	Н. контро.		БФМ	13.10.95
	Утв.		БФМ	31.7.95

128

Основание

Лист	Масса	Масштаб
	2,3	1:2
Лист	Листов	

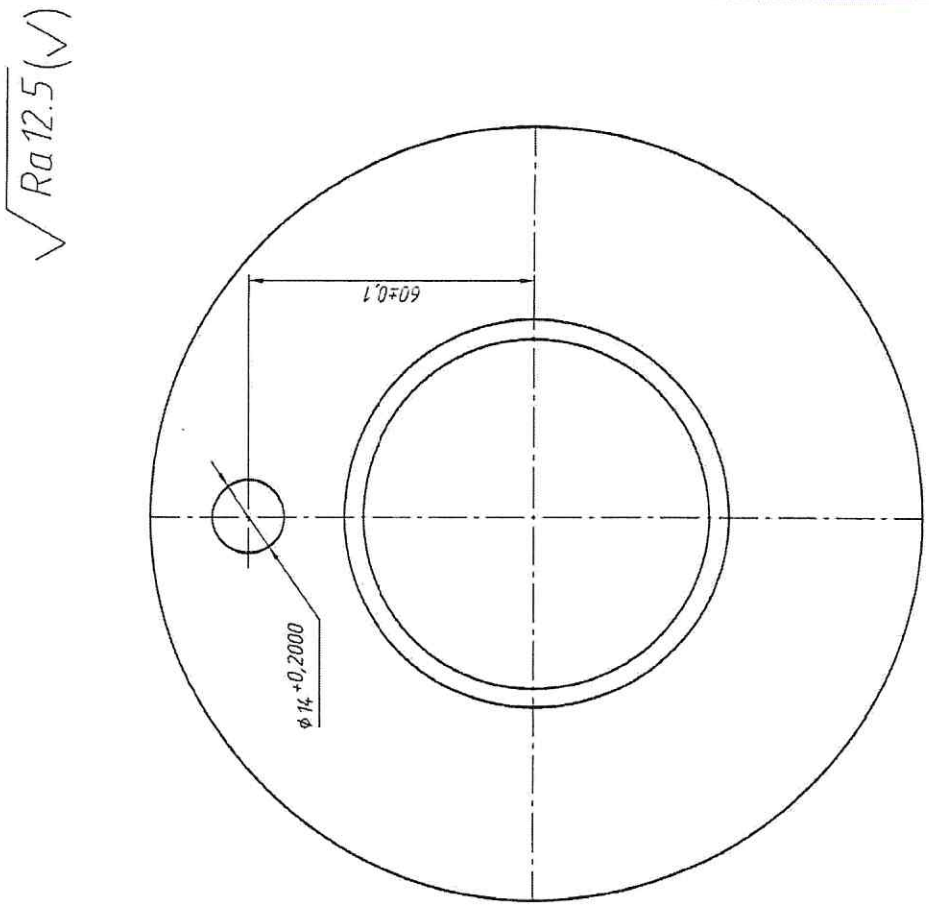
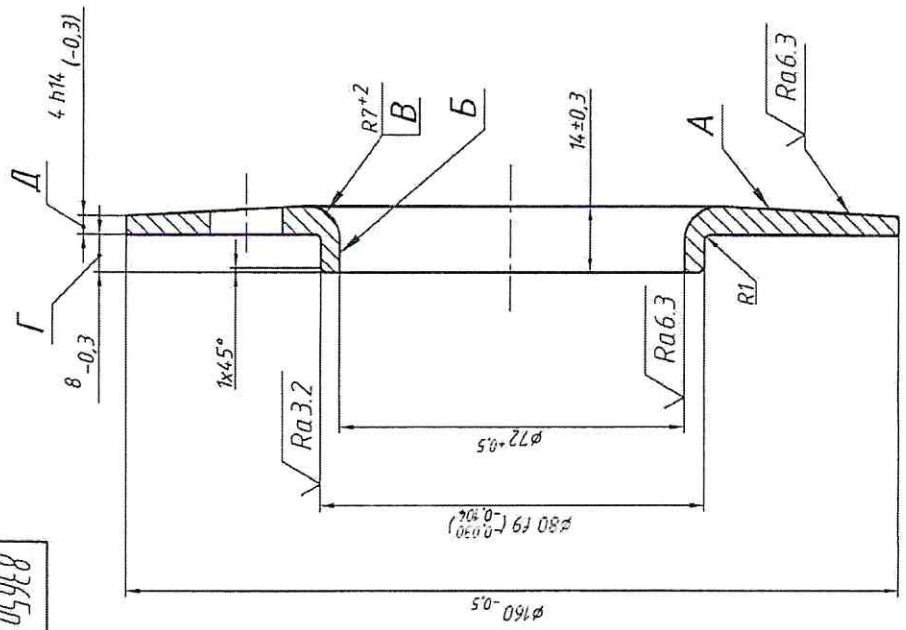
Сталь 20 ГОСТ 1050-88

копировал: Федчулова

132

8365p.002

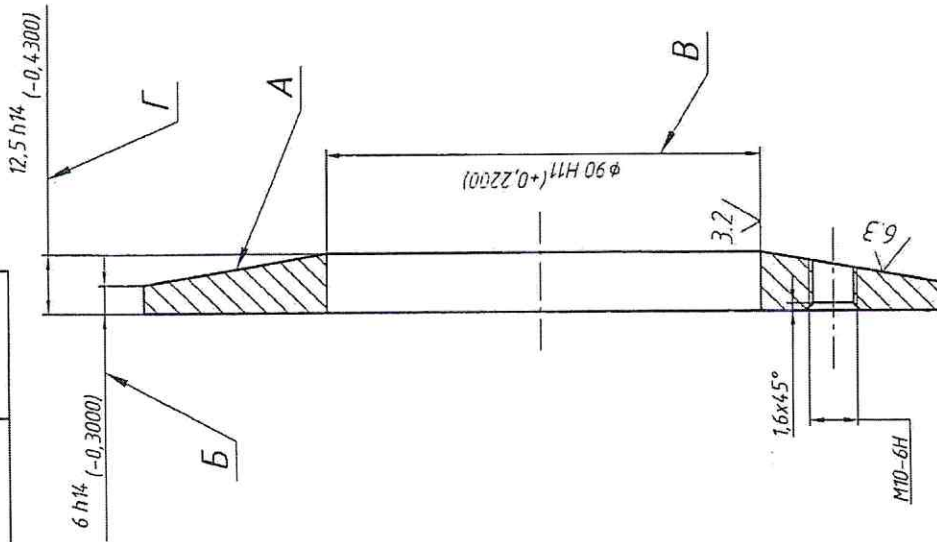
Инд. № подл. Подл. и дата. Взам. инд. №. Инд. № докум. Подл. и дата. Спроб. №. Перф. принт.



1. Поверхности А, Б и В дробеструить. Допускается дробеструйная обработка всех поверхностей детали.
2. Размеры Г и Д дополнительно контролируются на заводе РТИ.
3. Остальные требования по РТМ 38 40521-73.

Изм.	Лист	М. док-м.	Подпр.	Дата	Листов	Масса	Листов	Масса
		Сахарова		17/06/79				
Разраб.	Проб.	Т. контр.	Нач. ПКО	Н.контр.	Упр.	8365p.002		
		Ближенко				Армировка нижняя		
						Листов 5-сб ГОСТ 14.637-89		
						132		
						Формат А3		

6.3/√(√)



1. Поверхность А дробеструйная. Допускается дробеструйная обработка всех поверхностей детали.
2. Размеры Б, В и Г дополнительно контролируются на заводе РТИ.
3. Остальные требования по РТМ 38 4.0521-73.

8364P.002		126	
Изм.	Лист	№ докум.	Дата
Разраб.	Сахарова	14.06.98	14.06.98
Проб.			
Т. контр.	Блищенко		
Нач. ПК			
Н. контр.			
Умб.			
Лист	Листов	Материал	Масштаб
		Армировка верхняя	1:1
Ст 53п5 ГОСТ 535-88			

8364P.002

126

Лист принт.

Спрд №

Подп. и дата

Инд. № д/ва

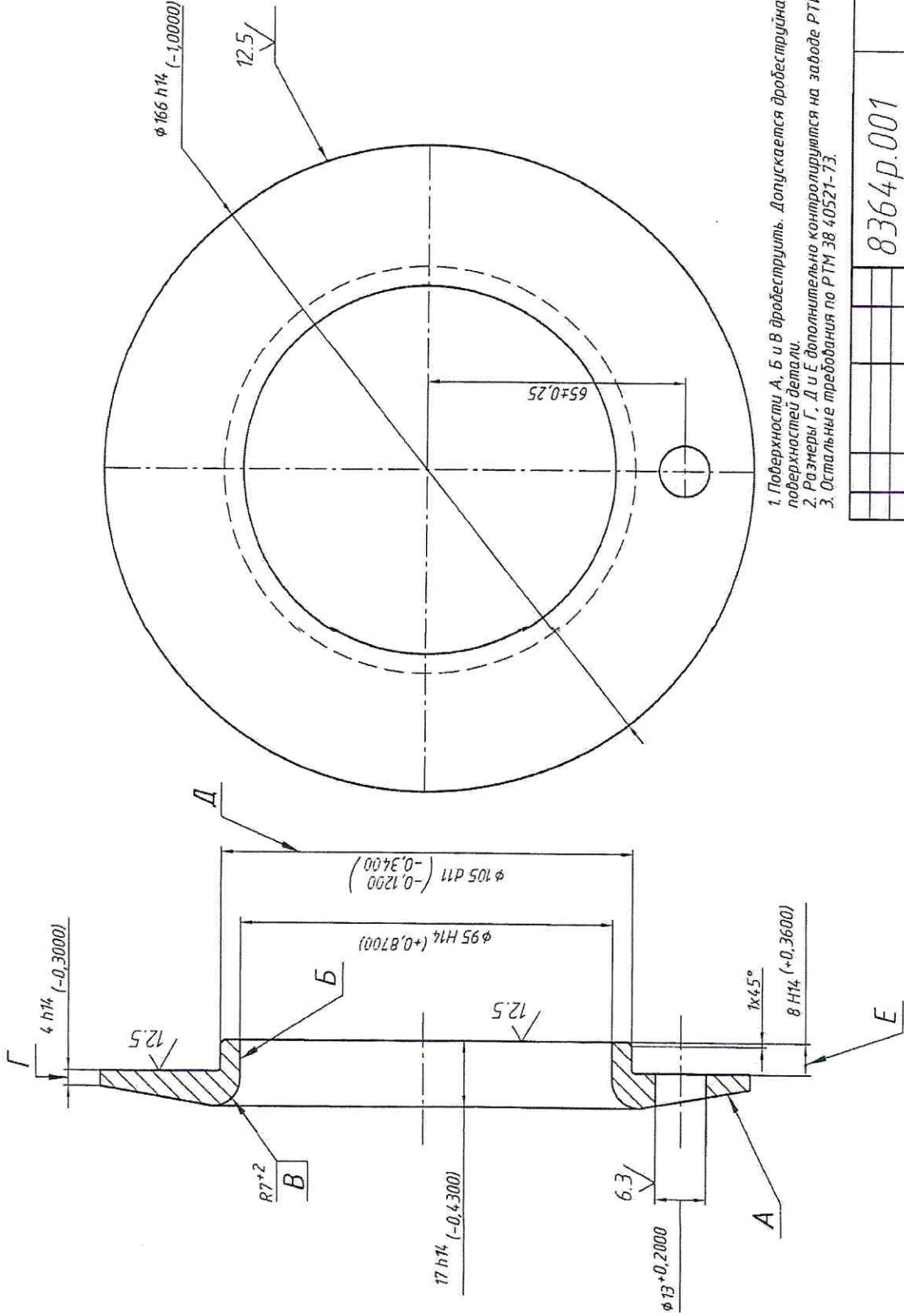
Инд. ш/ф. №

Вант. ш/ф. №

Инд. № подл.

Инд. № подл.

6.3/√(√)



1. Поверхности А, Б и В дробеструить. Допускается дробеструйная обработка всех поверхностей детали.
2. Размеры Г, Д и Е дополнительно контролируются на заводе РТИ.
3. Остальные требования по РТМ 38.40521-73.

8364Р.001		125	
Армировка нижняя		Лит	Масштаб
		Лист	1.1
Изм.	Лист	№ докум.	Дата
Разраб.	Сахарова	Проф.	21.06.98
Проб.		Исполн.	В.И.И.
Т. контр.	Блищенко	Нач. ПК	В.И.И.
Н.контр.		Упр.	
Стандарт ГОСТ 535-88			

8364Р.001 125

Лист примен.

Справ. №

Подп. и дата

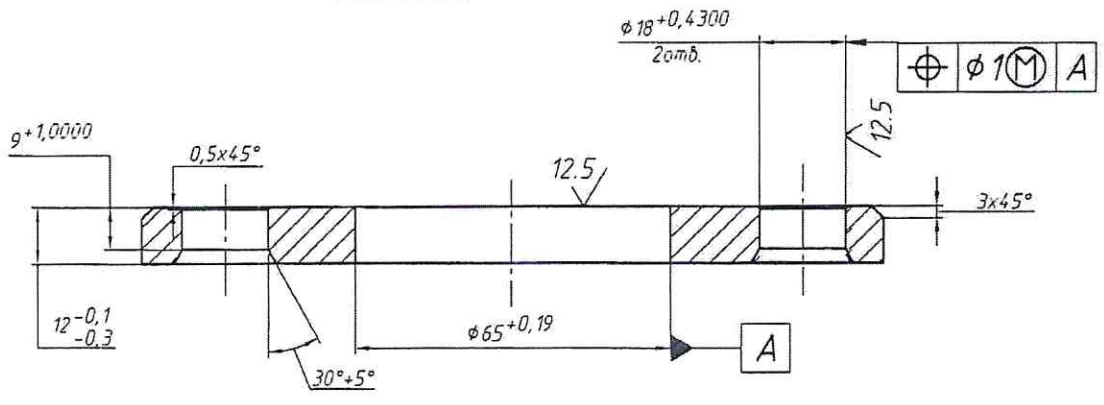
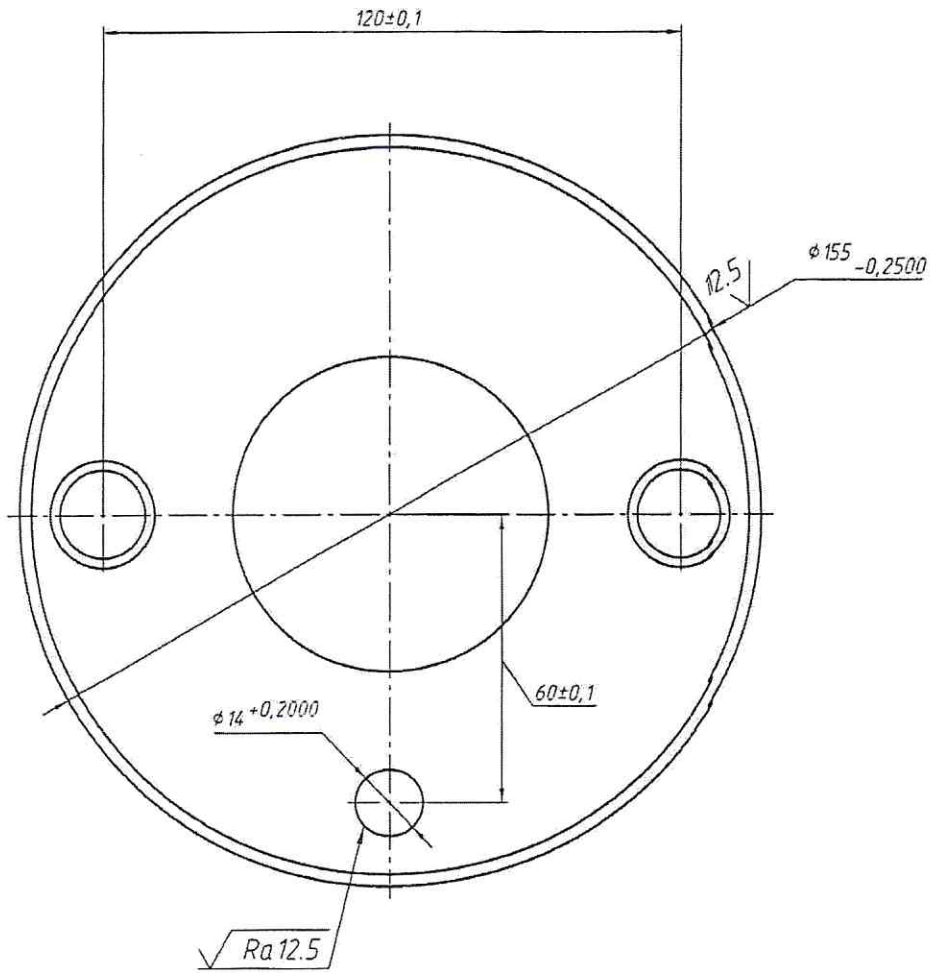
Инд. № д/изм.

Взм. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

8365р.101



1. Остальные требования по РТМ 38 40521-73.

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. и дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. и мод.	

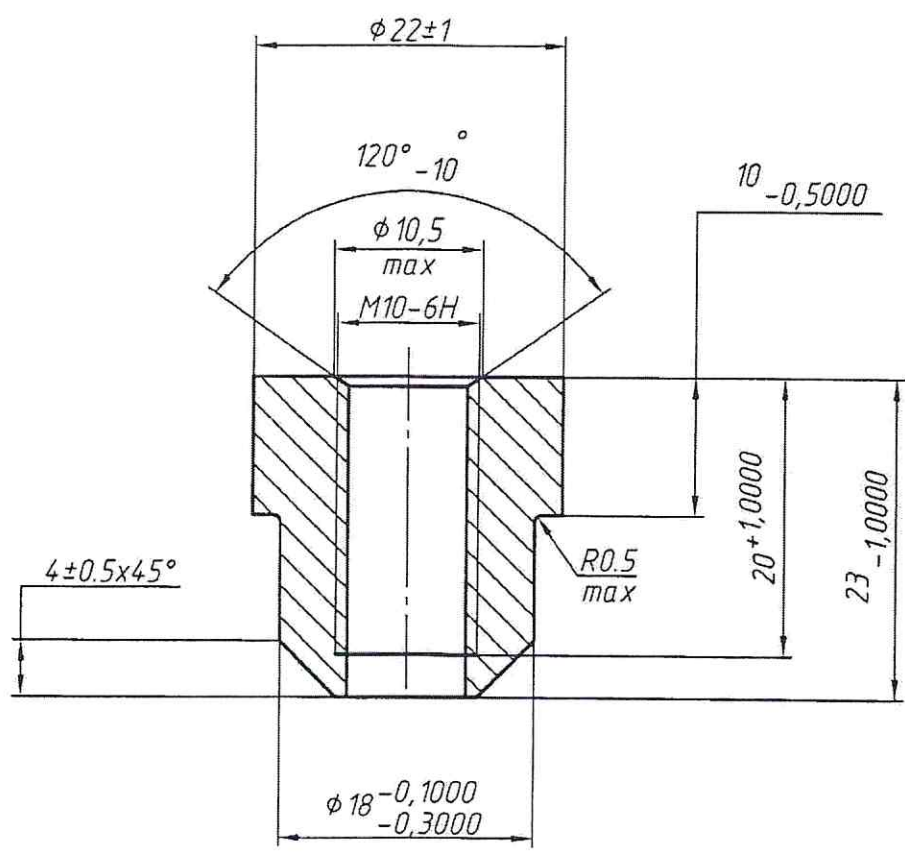
					8365р.101	133		
Изм	Лист	№ докум.	Вед.	Дата	Армировка верхняя	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сахарова			17.06.15				1:1
Проб.						Лит.	Литов	
Т.контр.								
Нач. ПК	Блинчиков			27.06.15				
Н.контр.					Ст3сп5 ГОСТ 535-88			
Утв.								

8365р.102 134

12.5 / (✓)

Перв. примен.

Справ. №



1. Допускается изготавливать из круглого проката по ГОСТ 2590-88.

Подп. и дата

Инд. № дубл.

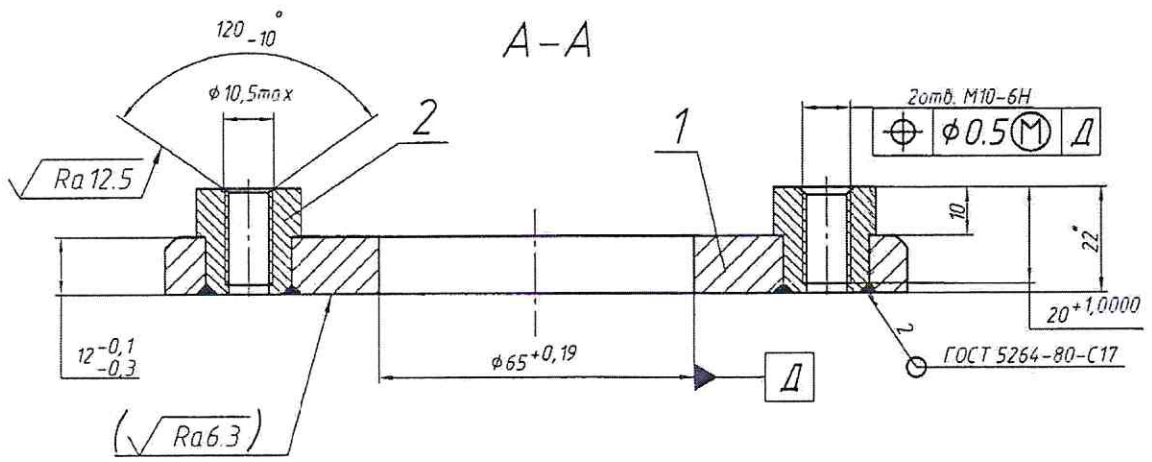
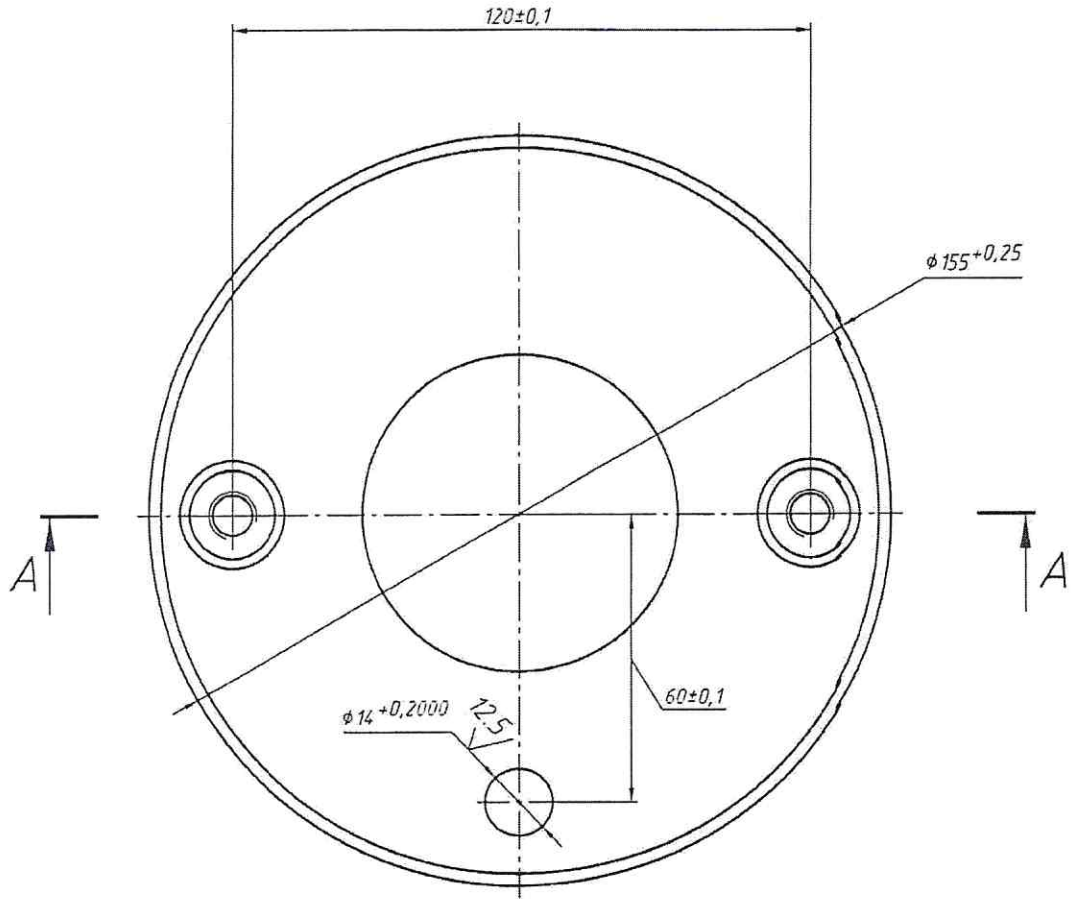
Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

				8365р.102	134			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бобышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сахарова		<i>[Signature]</i>	17.06.19				2:1
Проб.						Лист	Листов	
Т.контр.					СтЗсп5 ГОСТ 535-88			
Нач. ПКО	Блиненко		<i>[Signature]</i>	27.06.19				
Н.контр.								
Утв.								

8365р.100СБ 017СБ



1. Для сварки применять электроды типа Э42А, Э46 ГОСТ 9467-75 с обмазкой марки УОНИИ 13/45.
2. Поверхность Б подвергнуть дробеструйной обработке.
3. Допускается дробеструйная обработка всех поверхностей.
4. Допускается вместо дробеструйной обработки дробемётная.
5. Острые кромки скруглить радиусом 0,5мм.
6. Остальные требования по РТМ 38 40521-73.
7. Шероховатость поверхности в скобках до дробеструйной обработки.
8. Размеры для справок.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № дробл.
Взак. инд. №
Подп. и дата
Инд. № подл.

8365р.100СБ					017СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Армировка верхняя	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сахарова			17.06.19				1:1
Проб.					Сборочный чертёж		Лист	Листов
Т. контр.								
Нач. ПК	Блищенко		Землин	27.06.19				
Н. контр.								
Утв.								

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<i>Документация</i>						
A3			8365р.100СБ	Сборочный чертеж		
<i>Детали</i>						
1A	1		8365р.101	Армировка верхняя	1	
1A	2		8365р.102	Бобышка	2	
8365р.100						
.017						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб	Сахарова		<i>[Подпись]</i>	17.06.19	Лит.	Лист
Проб.						1
Нач. ПКО	Блиненко		<i>[Подпись]</i>	27.06.19	Листов	1
Н. контр						
Утв.						
Армировка верхняя						