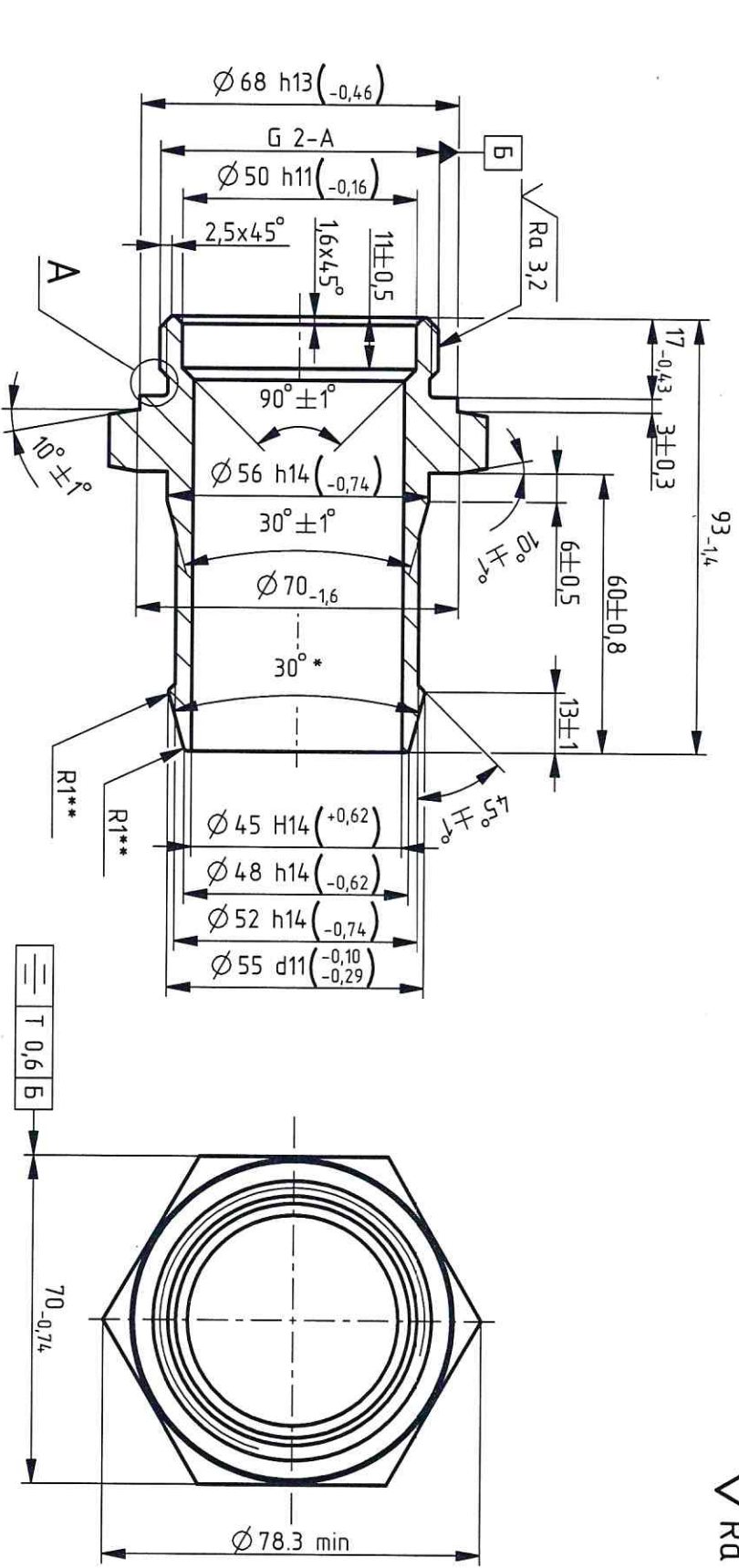


7000171315-9d6

✓ Ra 6,3 (✓)



A(5:1)

- 1 \*Размеры для справок.
- 2 \*\*Размеры обеспечить инструментом.
- 3 Покрытые: Ц9, хр ГОСТ 9.306-85.

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл		Подп. и дата		Справ. №		Перв. прим.	

93-1,4

17<sub>-0,43</sub>

3±0,3

60±0,8

13±1

6±0,5

10°±1°

45°±1°

11±0,5

1,6x45°

2,5x45°

Ø 50 h11<sub>(-0,16)</sub>

G 2-A

Ø 68 h13<sub>(-0,46)</sub>

Ø 56 h14<sub>(-0,74)</sub>

30°±1°

90°±1°

Ø 70<sub>-1,6</sub>

30°\*

Ø 52 h14<sub>(-0,74)</sub>

Ø 48 h14<sub>(-0,62)</sub>

Ø 45 H14<sub>(+0,62)</sub>

Ø 55 d11<sub>(-0,10/-0,29)</sub>

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

10°±1°

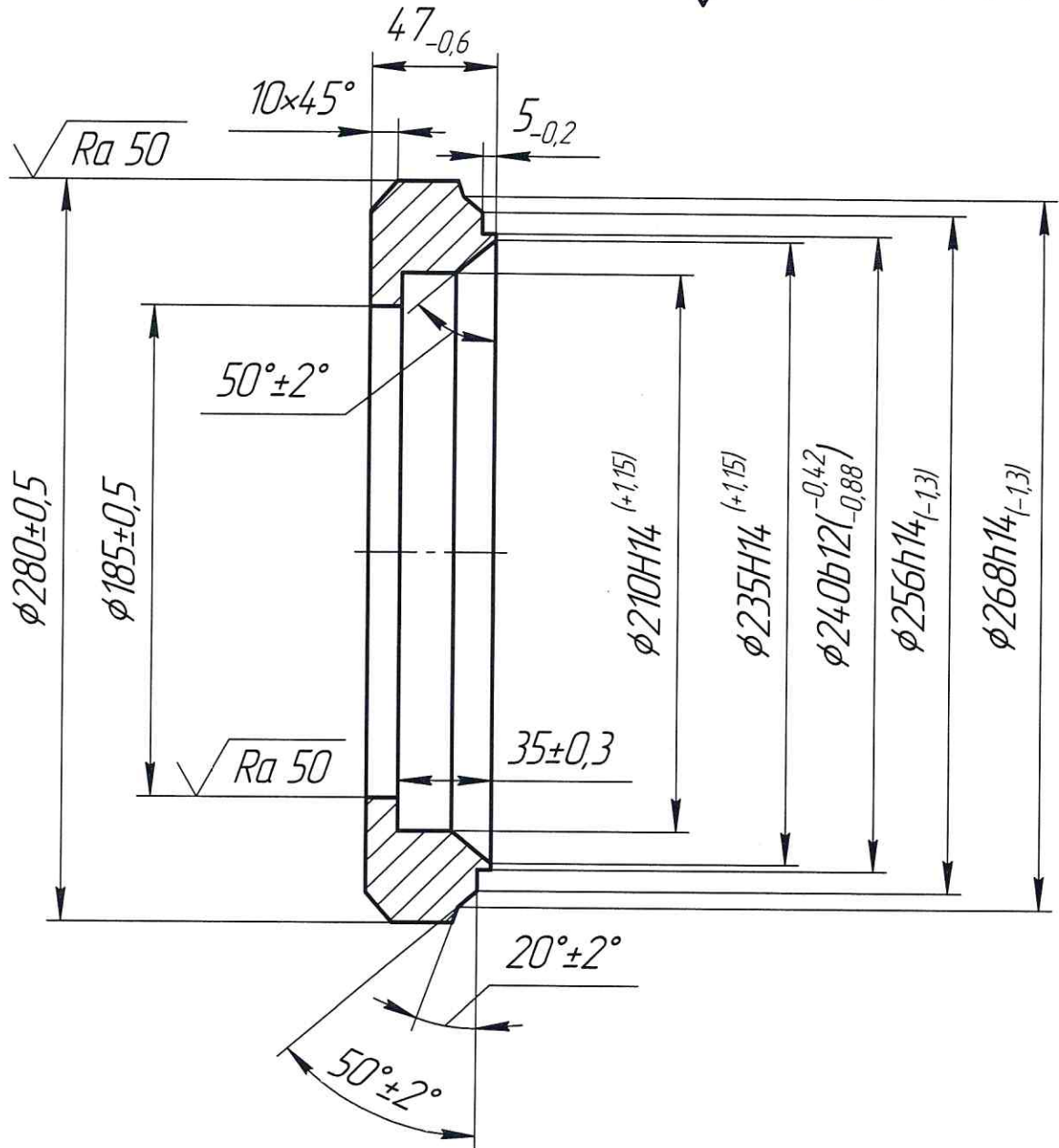
10°±1°

10°±1°

10°±1°

МКМ-200.01.31.1511

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



1. Неуказанные радиусы скруглений не более 0,4 мм, обеспечить инструментом.
2. Чертеж детали соответствует электронной модели МКМ-200.01.31.1511 ЭМД.

Изм.	Лист	Разраб.	Пров.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Перв. примен.
24Ж		Саликова	Кочнев	Кушиников	Закирова	Кокшаров	27.04.2010				
Изм.	Лист	Разраб.	Пров.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Перв. примен.
24Ж		Саликова	Кочнев	Кушиников	Закирова	Кокшаров	27.04.2010				
Изм.	Лист	Разраб.	Пров.	Т.контр.	Н.контр.	Утв.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Перв. примен.
24Ж		Саликова	Кочнев	Кушиников	Закирова	Кокшаров	27.04.2010				

МКМ-200.01.31.1511

Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
0 <sub>1</sub>	8,7	1:2,5
Лист	Листов	1

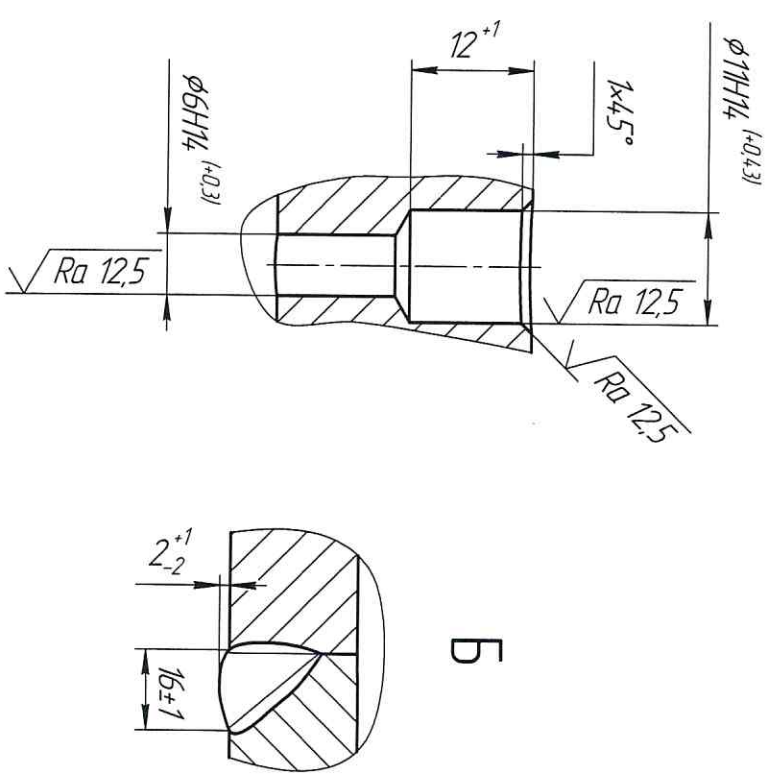
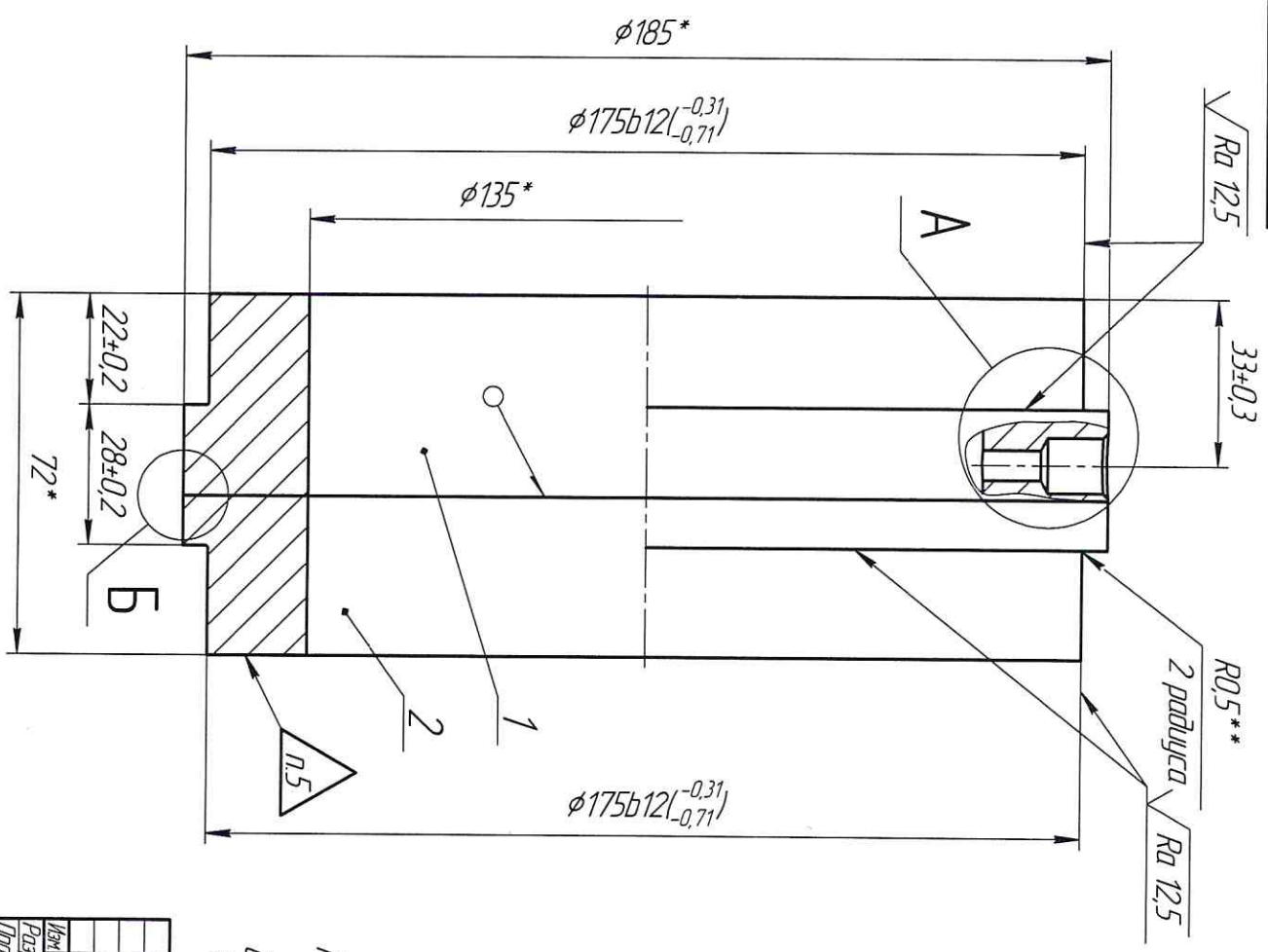
Б-ПН-О-60 ГОСТ 19903-74  
Лист 265-09Г2С-св-12 ГОСТ 19281-89

Копировал

Формат А4

ЭД 0001.12.10.002-1 МКМ

A(2:1)



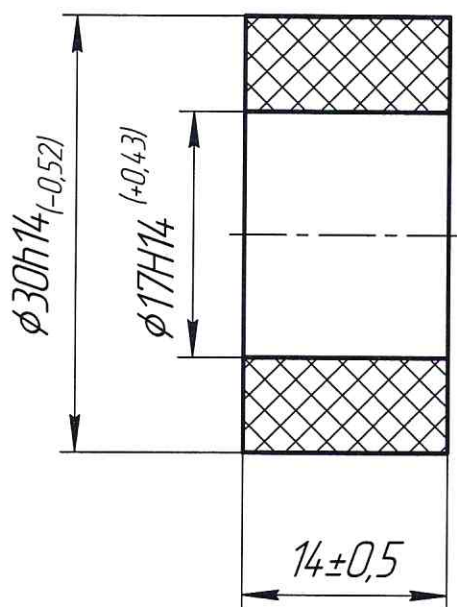
1. \*Размеры для справок.
  2. \*\*Размер обеспечить инструментом.
  3. Сварка дуговой в защитном газе плавящимся электродом.
  4. Контроль качества сварных швов проводить методом визуально-измерительного контроля по РД 03-606-03 в объеме 100%.
- Марка сварочной проволоки: см. ТУ 4835-003-6077014-1-2009.

5. Клима, позволяющее определить фамилию сварщика

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
МКМ-200.01.21.1000 СБ						
Втулка				Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж				01	6,0	1:1
Исполн.	Провер.	Техн. контр.	Инженер	Лист	Листов	1

МКМ-200.00.61.0009

✓ Rz 50 (✓)



МКМ-200.00.61.0009

Втулка

Стержень текстолитовый 1с 40x350  
ГОСТ 5385-74

Лит.	Масса	Масштаб
01	0,01	2:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дцл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

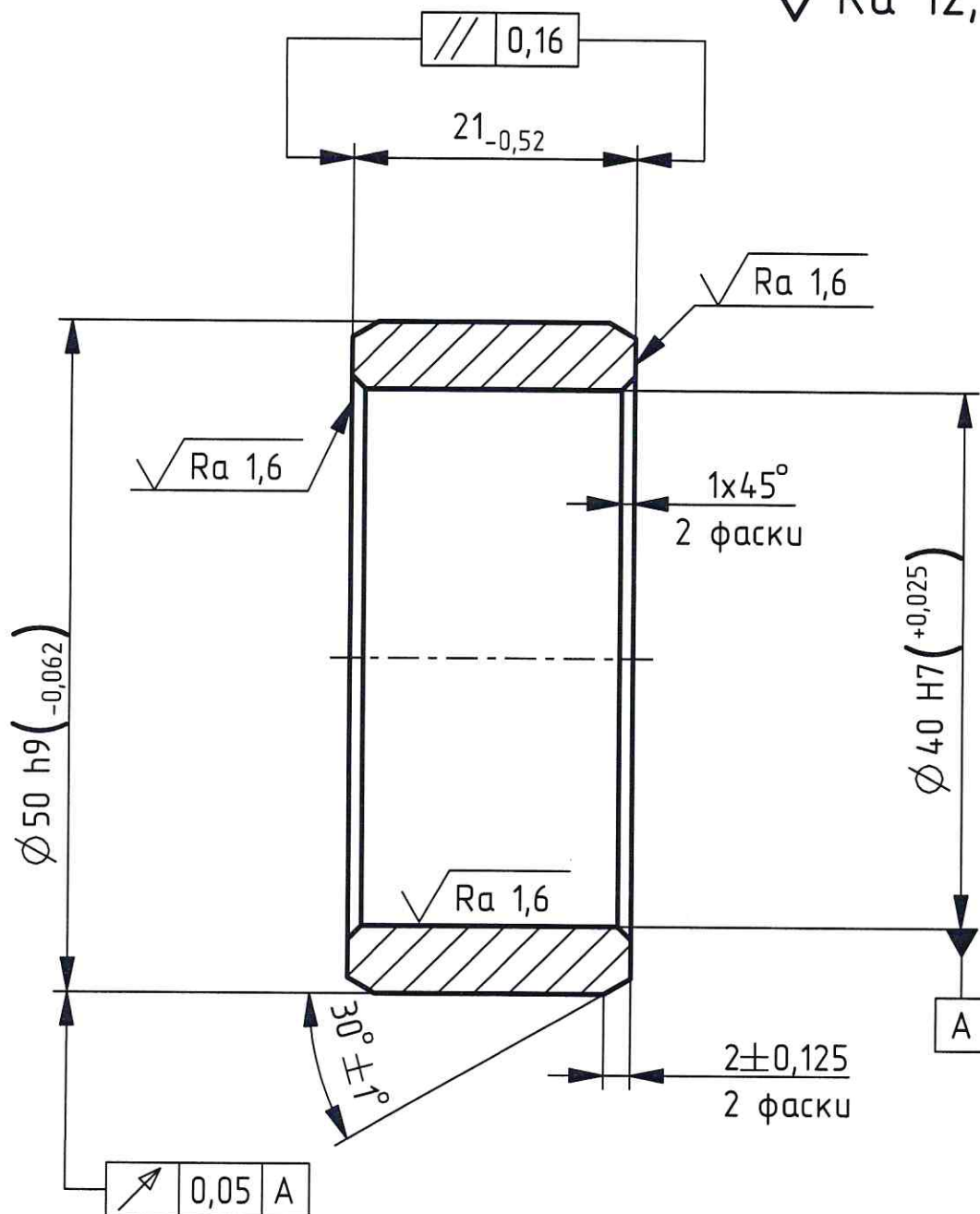
Инв. № подл.

18.10.2010

1	МКМ-200 №15-10	Аникеенко	18.10.2010
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Магильников		02.08.10
Пров.	Кочнев		16.08.10
Т.контр.	Жуков		14.09.10
Н.контр.	Саликова		24.08.10
Утв.	Кокшаров		

БМ-205Д.20.20.003

$\sqrt{Ra\ 12,5(\checkmark)}$



1. 34...42 HRC.
2. Покрытие Хим. окс. прм. ГОСТ 9.306-85.

БМ-205Д.20.20.003

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,11	2:1
Лист	Листов	1

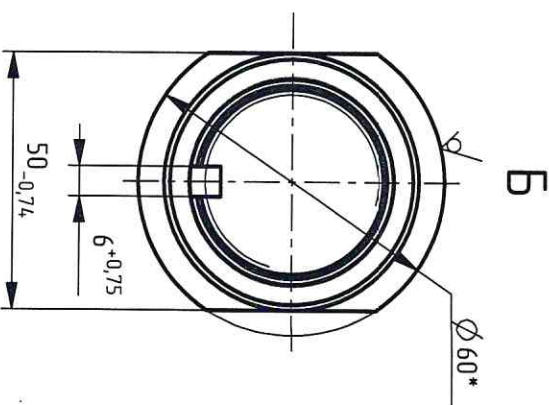
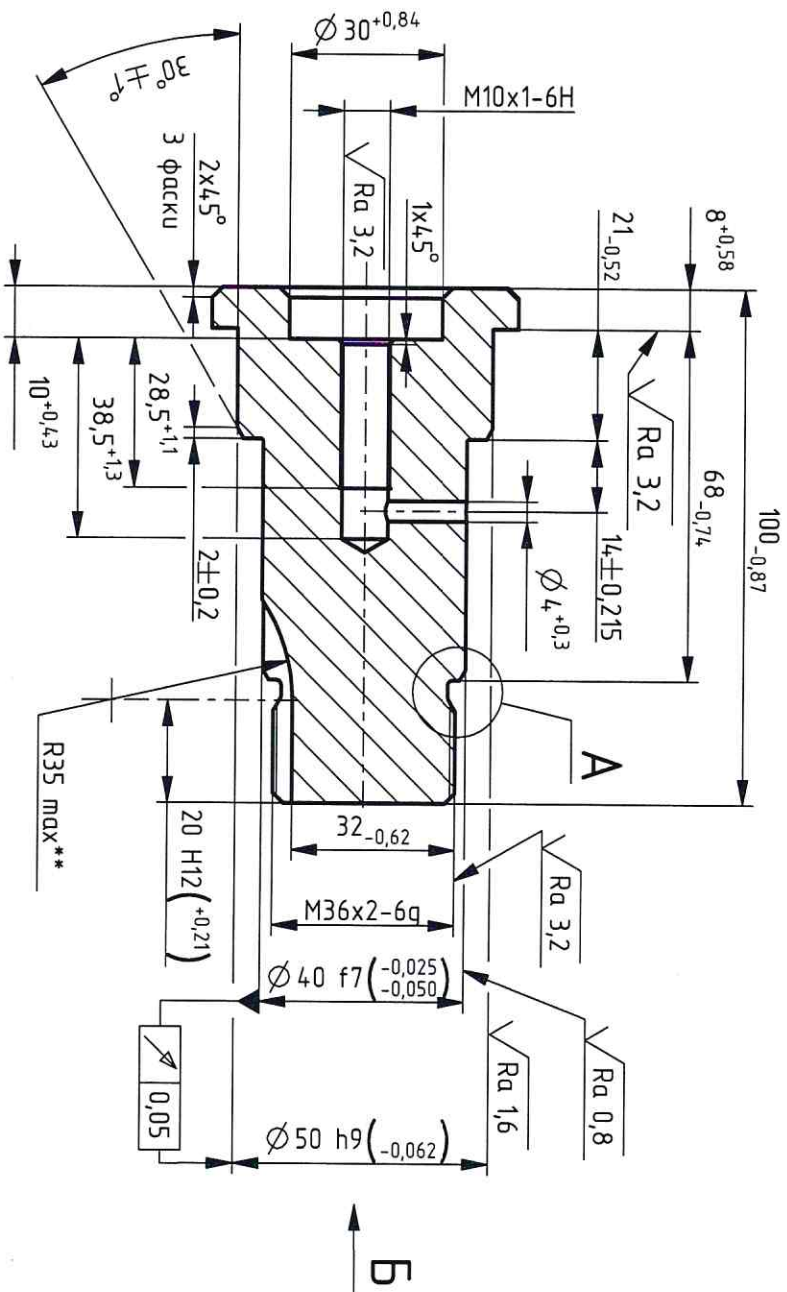
Труба 60x14 ГОСТ 8732-78  
В 40Х ГОСТ 8731-74

Версия чертежа 0.3    Версия модели 0.3

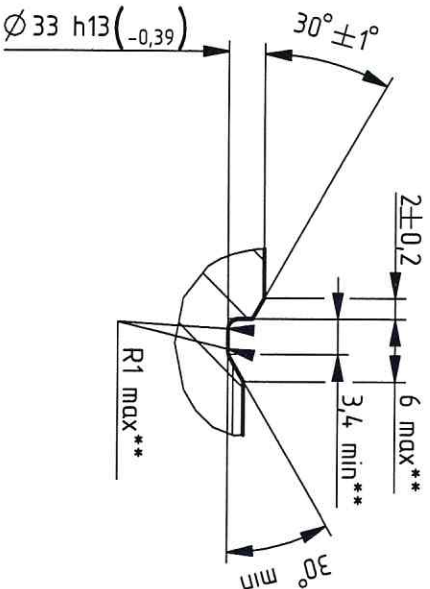
Формат А4

200.02.02.D502-M9

$\sqrt{Ra\ 12,5(\vee)}$



A (2:1)



1. 34...42 HRC.
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспечить инструментом.
4. Покрытие Хим. окс. при ГОСТ 9.306-85.

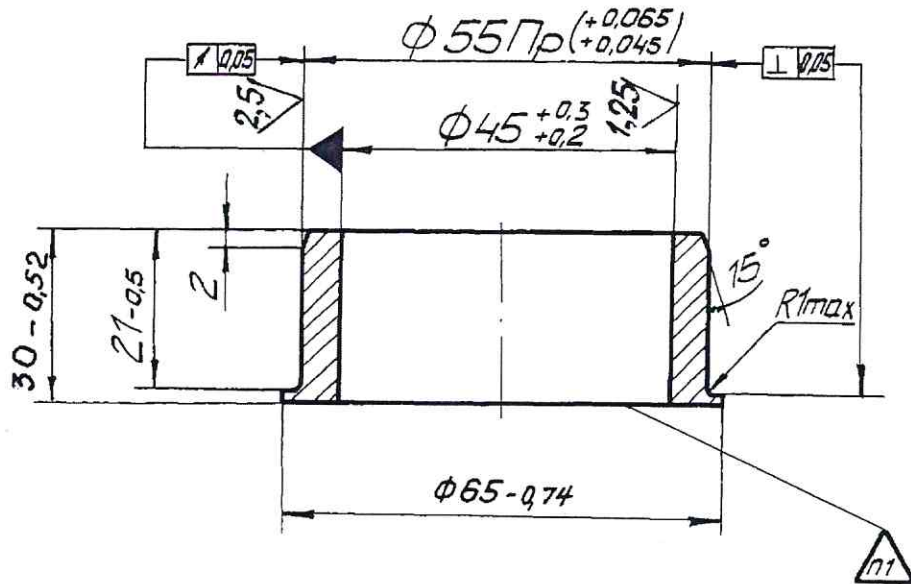
БМ-205Д.20.20.002

Ось

Изм./Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Водил			1,0	1:1	
Проб.	Т. контр.					
Н. контр.						
Упр.						
Круге 60-В1 ГОСТ 2590-2006				Лист	Масса	Масштаб
40X-3 ГОСТ 4543-71						

БКГМ-020.00.10

Rz80/ (✓)



Клеймо ОТК.

Инв. № подл. 20910  
Подпись и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № докум. 020.00.10  
Подпись и дата

БКГМ-020.00.10

Втулка  
гайки

Бр. ОУС 5-5-5  
ГОСТ 613-79

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Михайлова	Мш	20.2.79	
Пробер.	Курочкин	Ку	6.8.79	
Тех. кон.	Томлиных	Том	7.10.79	
Рук. гр.	Дьяченко	Дя	8.10.79	
Норм.	Остапюк	Ос	9.10.79	
Утвер.	Крибых	Кр		

Лист	Масса	Масштаб
5	0,225	1:1
Лист	Листов 1	

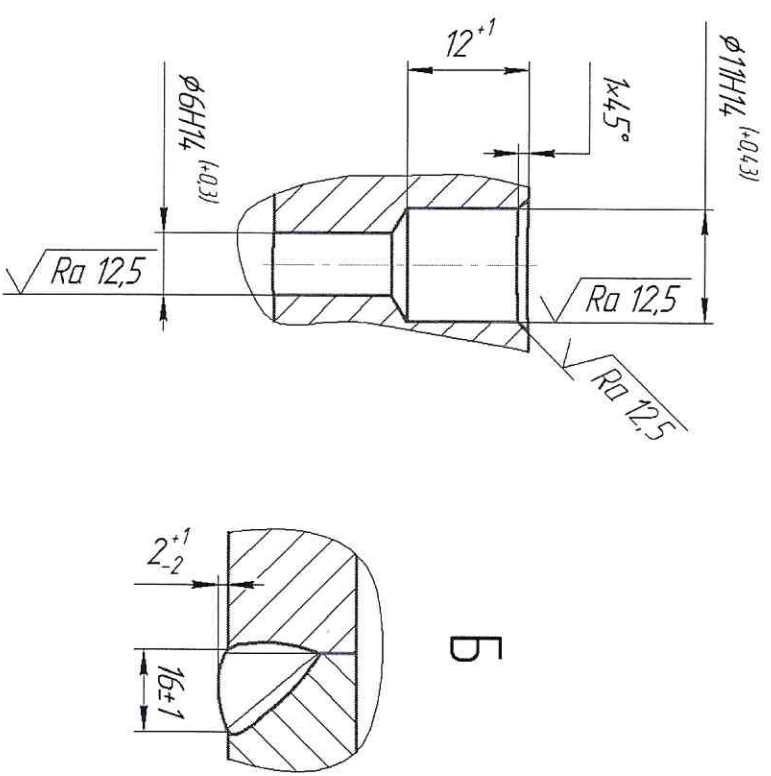
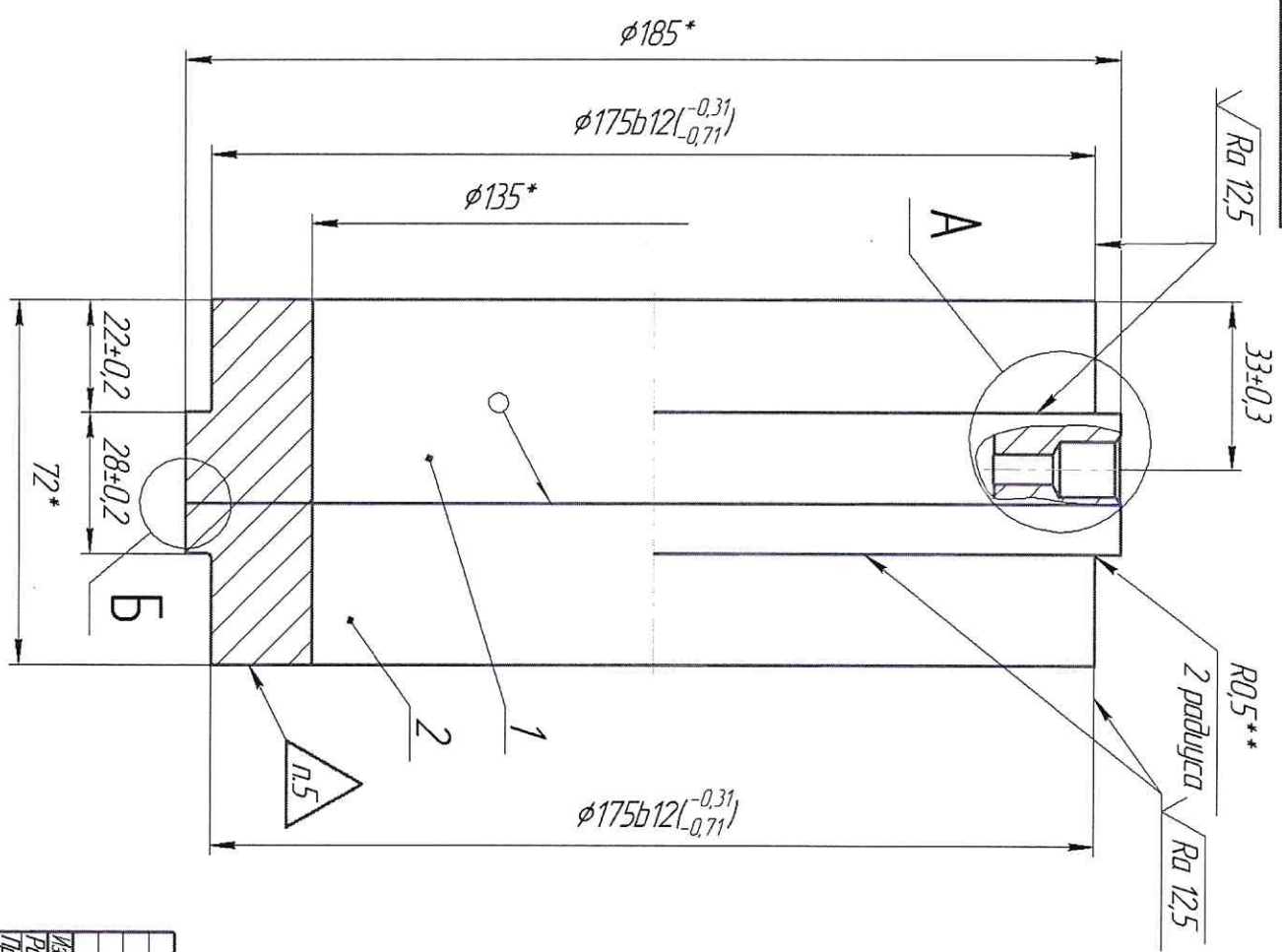




[illegible]

ЭД 0001.12.10.0002-1 МКМ

A(2:1)



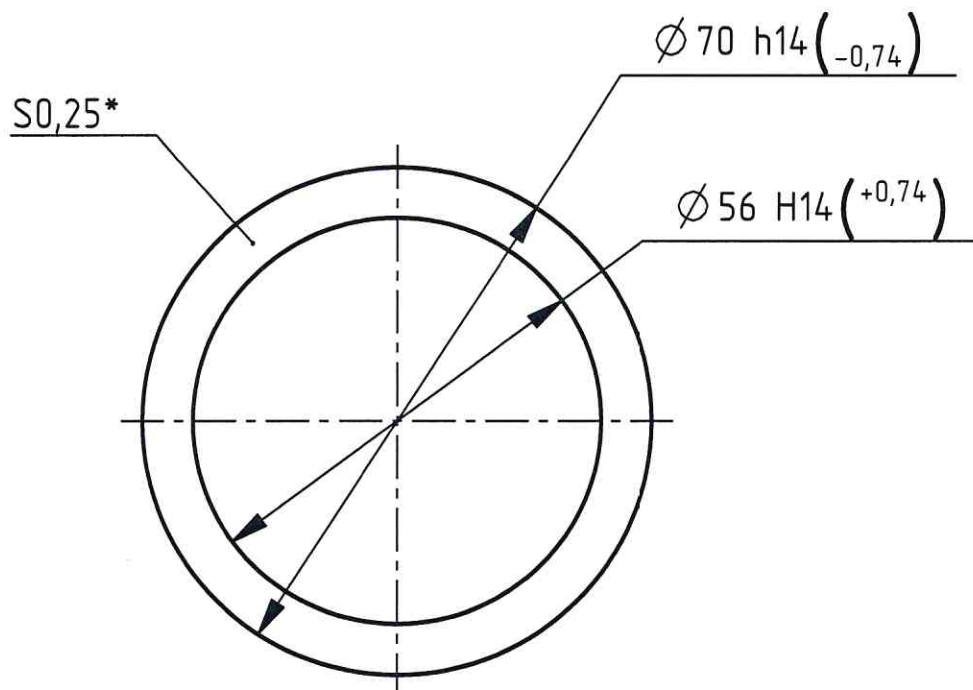
1. \*Размеры для справок.
2. \*\*Размер обесчечить инструментом.
3. Сварка дуговой в защитном газе плавящимся электродом.
4. Контроль качества сварных швов проводить методом визуальным-измерительного контроля по РД 03-606-03 в объеме 100%.

5. Клеюма, позволяющее определить фамилию сварщика.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масса	Масштаб
Разраб.	Полосов				6,0	1:1
Проб.						
Контр.						
Начин.						
Упр.						
МКМ-200.01.21.1000 СБ					Втулка	
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1

МКМ-240.22.20.0008



- 1.\*Размер для справок.
2. Коррозия, наплывы и заусенцы не допускаются.
3. Материал - заменитель: Жесть 25-712x512-ГЖР-В-I ГОСТ 13345-85.

МКМ-240.22.20.0008

Прокладка регулировочная

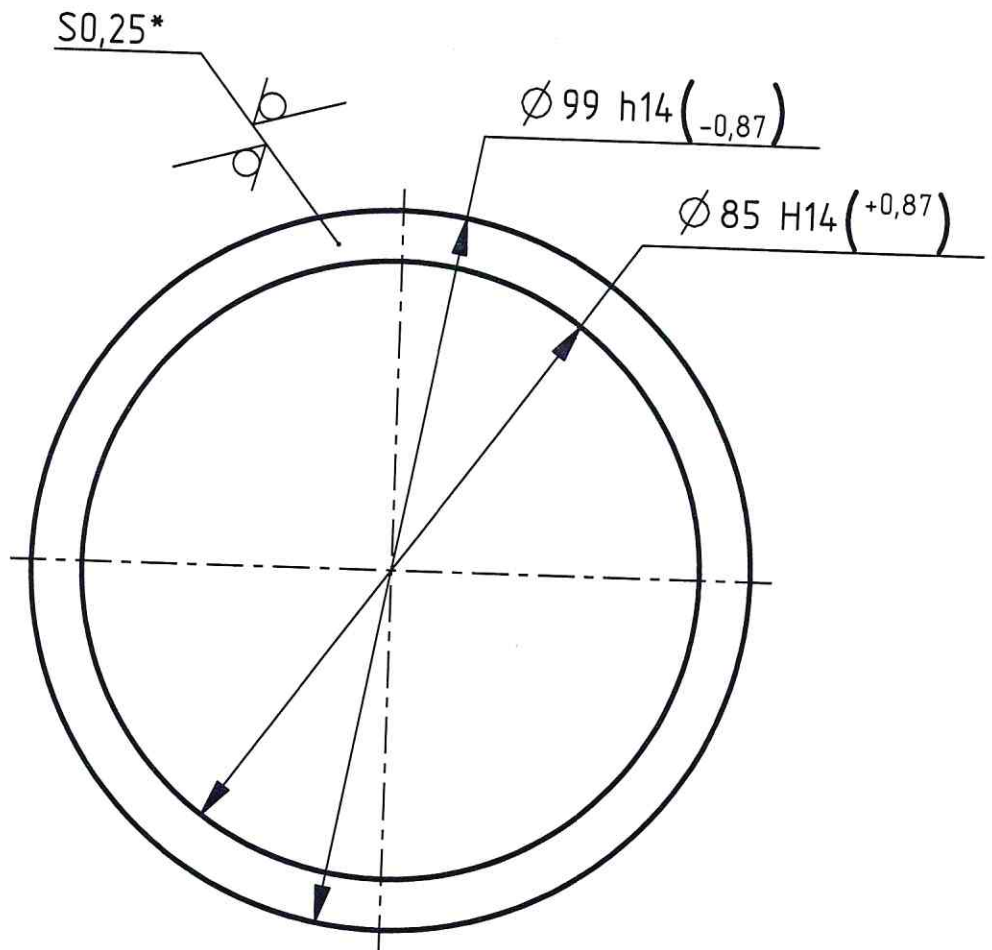
Жесть 25-712-ЧЖР-А1

ГОСТ 13345-85

Лист	Масса	Масштаб
1	0,003	1:1
Лист	Листов	1

МКМ-240.22.20.0006

$\sqrt{Rz\ 500(\checkmark)}$



\*Размер для справок.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл	Подп. и дата
Справ. №				
Перв. прим.				

МКМ-240.22.20.0006				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Перебалов		
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Прокладка регулировочная		Лист	Масса	Масштаб
			0,004	1:1
Жесть 25-712-ЧЖР-А1		Лист	Листов 1	
ГОСТ 13345-85				

Версия чертежа 0.2    Версия модели 0.5

Формат А4