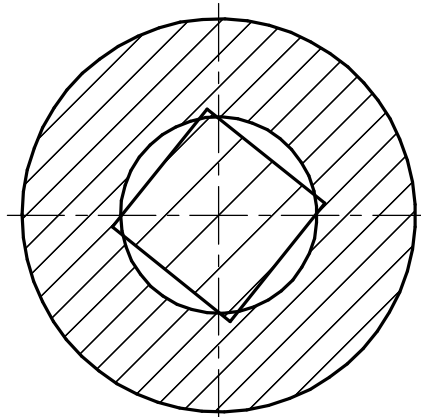




$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{})}$

[illegible]

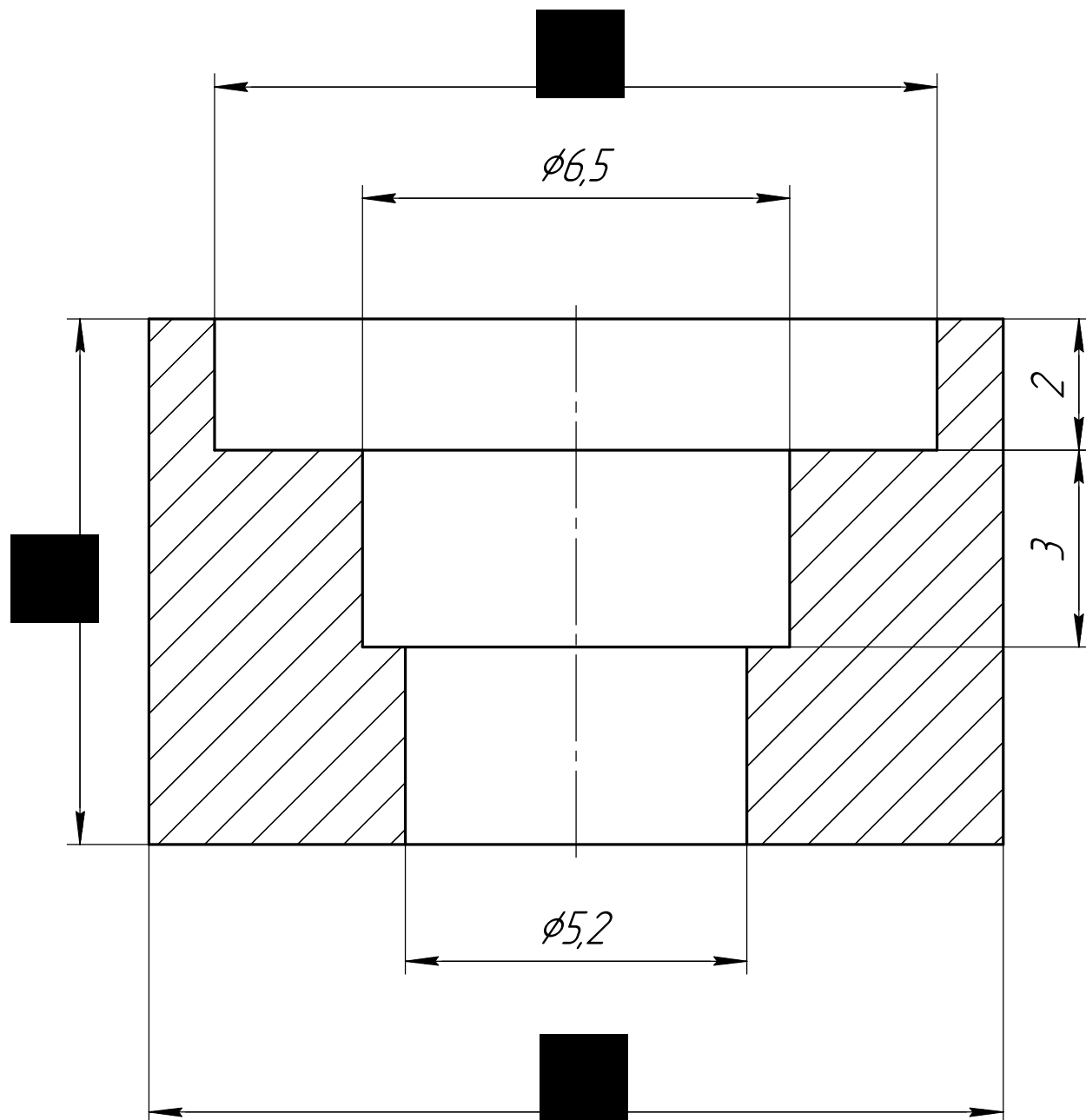
Инв. № подл.



1 Способ получения формы – вулканизация.

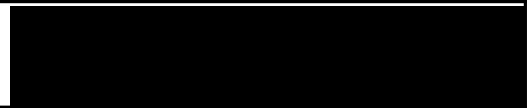
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Полковникова						0,01	10:1
Пров.	Путинцев							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.	Якубов				3063-Н ТУ 38 0051166-2015			
Утв.	Савченко							

$\sqrt{Ra\,3,2(\sqrt{})}$

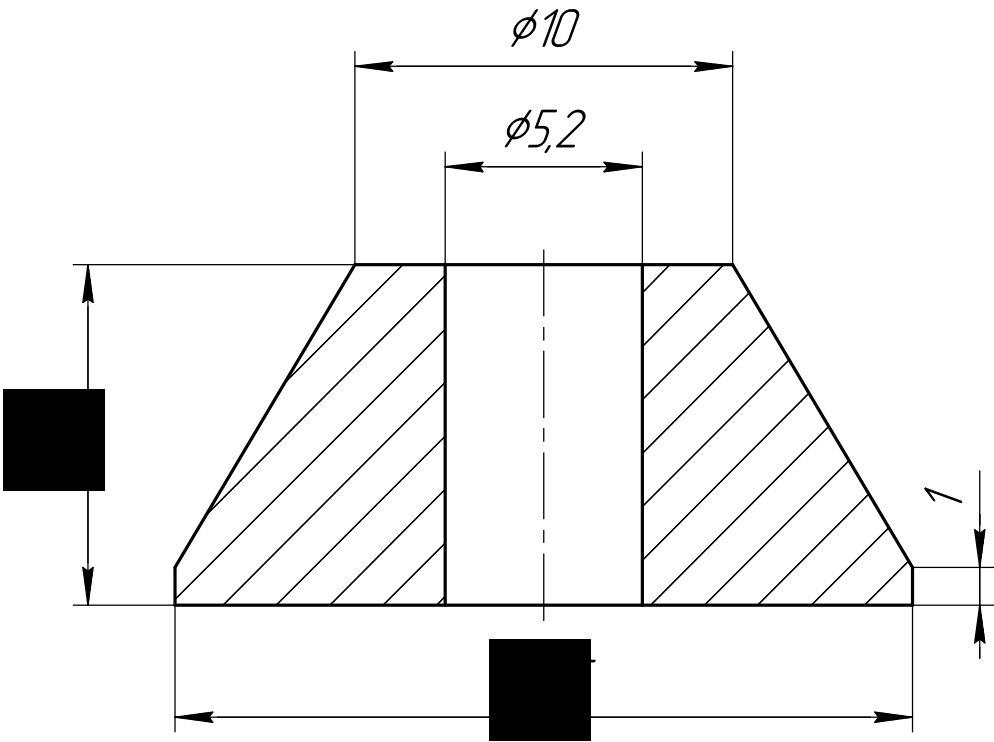


- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1.00022-80.
2 Острые кромки притупить.
3 Покрытие Ан. Окс. красный.

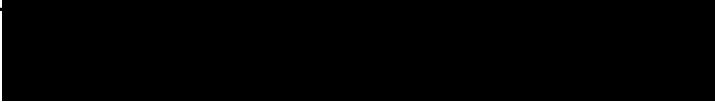
[illegible]



✓ Ra 3,2 (✓)



- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1.00022-80.
 2 Острые кромки притупить.
 3 Покрытие Ан. Окс. красный.



Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Полковникова			
Пров.	Путинцев			
Т.контр.				
Н.контр.	Якубов			
Утв.	Савченко			

Шаўда

Д16 ГОСТ 4784-97

Лист	Масса	Масштаб
	0	5:1
Лист	Листов	1
М К Б		

Перв. примен.

Справ. №

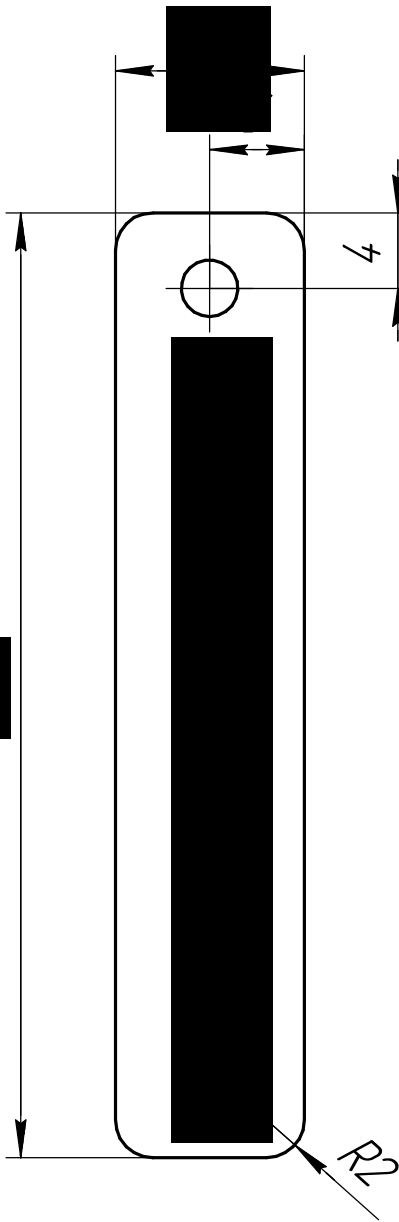
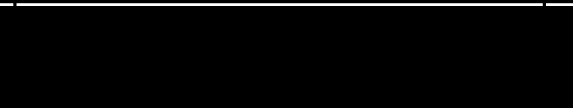
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

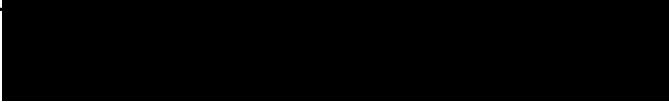
Подп. и дата

Инв. № подл.



S=1

- 1 Маркировать [redacted]
- 2 Острые кромки притупить.

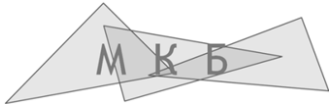


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Полковникова		
Пров.		Путинцев		
Т.контр.				
И.контр.		Якубов		
Утв.		Савченко		

Бирка

АМ2 ГОСТ 4784-97

Лит.	Масса	Масштаб
	0	2,5:1
Лист	Листов	1



$\phi_{5,2}$

2

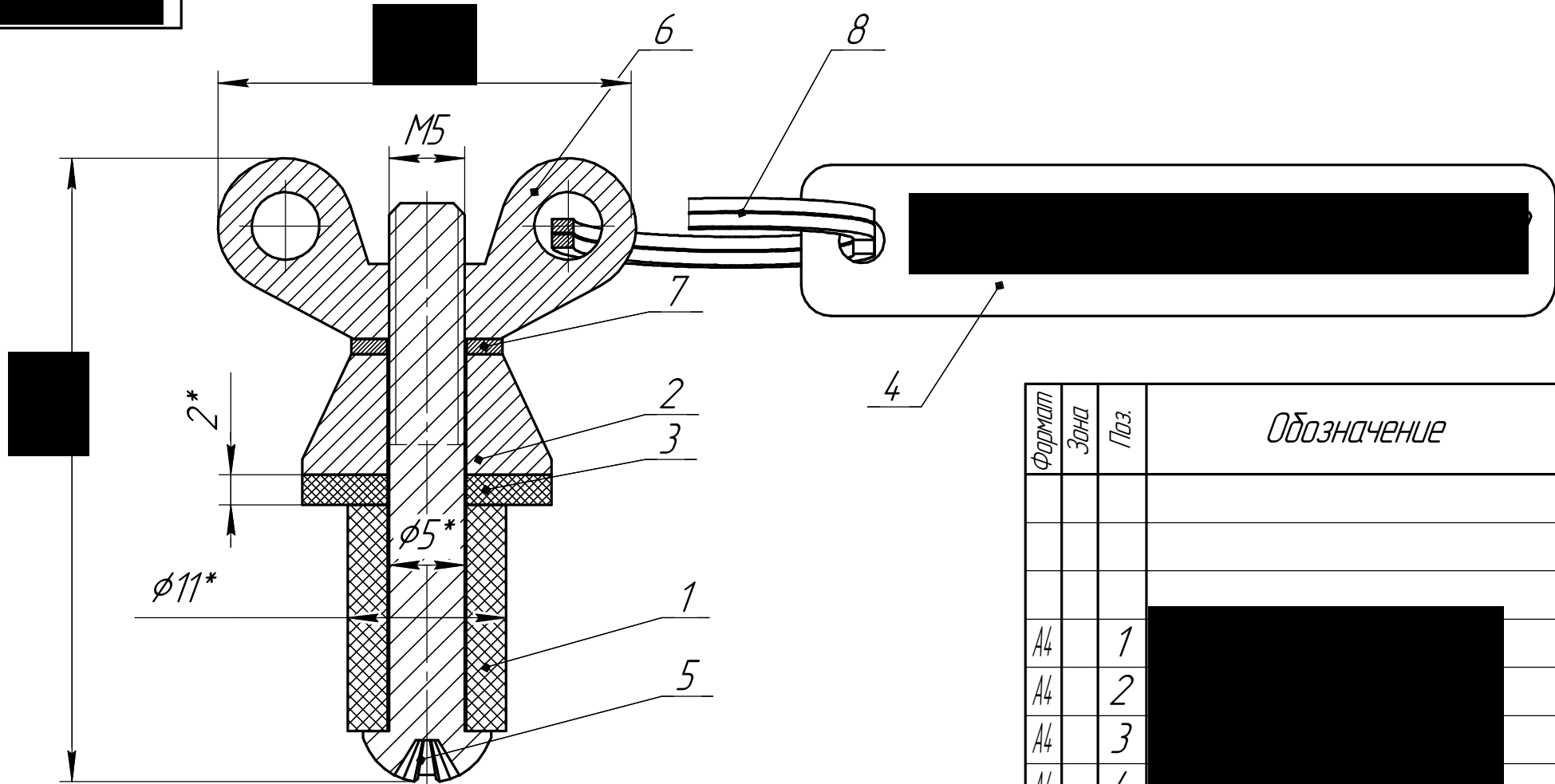
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>
<i>Разраб.</i>		<i>Полковникова</i>		
<i>Пров.</i>		<i>Путинцев</i>		
<i>Т.контр.</i>				
<i>Н.контр.</i>		<i>Якубов</i>		
<i>Утв.</i>		<i>Савченко</i>		

Прокладка

Резина ГОСТ 7338-90

Лит.			Масса	Масштаб
			0	10:1
Литм			Литмоб 1	

MKБ



✓ Ra 6,3 (✓)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4		1		Втулка	1	
A4		2		Шайба	1	
A4		3		Прокладка	1	
A4		4		Бирка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Винт В2.М5-6dх35 ГОСТ 17473-80	1	
		6		Гайка 2.М5-5Н6Н ГОСТ 3032-76	1	
		7		Шайба А.5.37 ГОСТ 11371-78	1	
		8		Кольцо пружинное арт.8501	1	20х14
				Материалы		
		9		Клей 88 НП	1	

1 * размеры для справок.
2 Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1.00022-80.
3 Дет. поз. 2 клеить к дет. поз. 3 клеем 88 – НП ТУ 38.105540-85.

Изм. Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Полковникова

Пров.

Путинцев

Т.контр.

Н.контр.

Якубов

Утв.

Савченко

Заглушка

Сборочный чертеж

Лит.

Масса

Масштаб

0,02

2,5:1

Лист

Листов

1

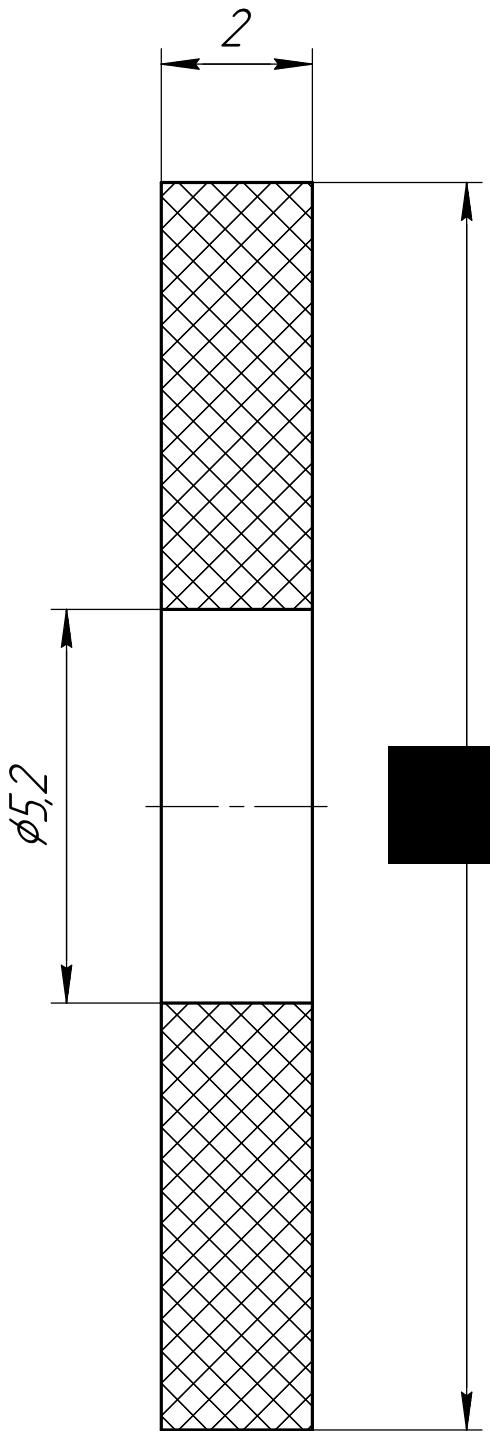
М К Б

Копировал

Формат А3

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	
Инв. № подл.	Изм. / лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полковникова			
Пров.	Путинцев			
Т.контр.				
Н.контр.	Якубов			
Утв.	Савченко			



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Полковникова			
Пров.	Путинцев			
Т.контр.				
Н.контр.	Якубов			
Утв.	Савченко			

[Redacted]		
Лит.	Масса	Масштаб
	0	10:1
Лист	Листов	1
Прокладка		
Резина ГОСТ 7338-90		
М К Б		

Справ. №

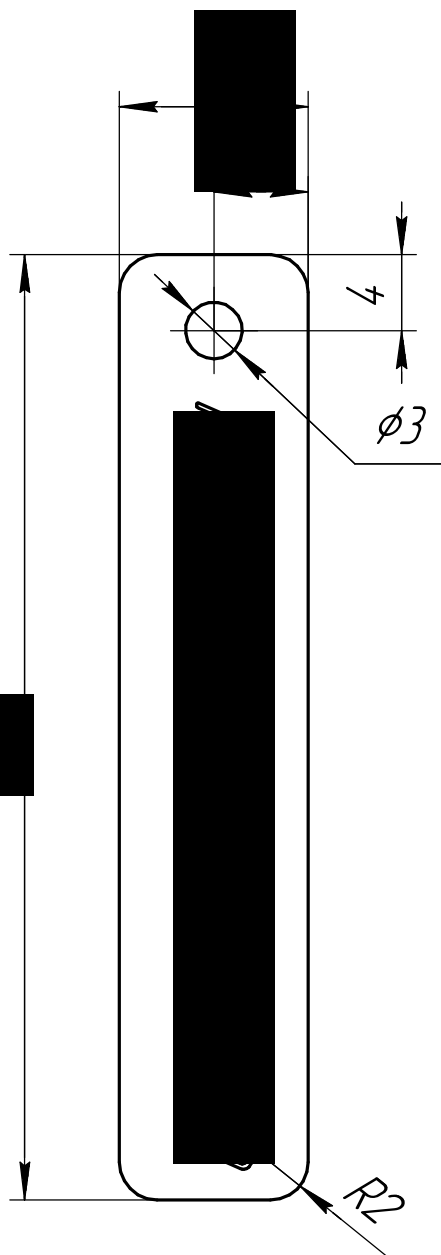
Подн. u dama

дүңг.

ВЗАМ. УНВ. №

Подн. и дама

Инв. № подл.


$$S=1$$

1 Маркировать 
2 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бирка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Полковникова						0	2,5:1
Пров.	Путинцев							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.	Якубов				АМ ₂₂ ГОСТ 4784-97			
Утв.	Савченко							