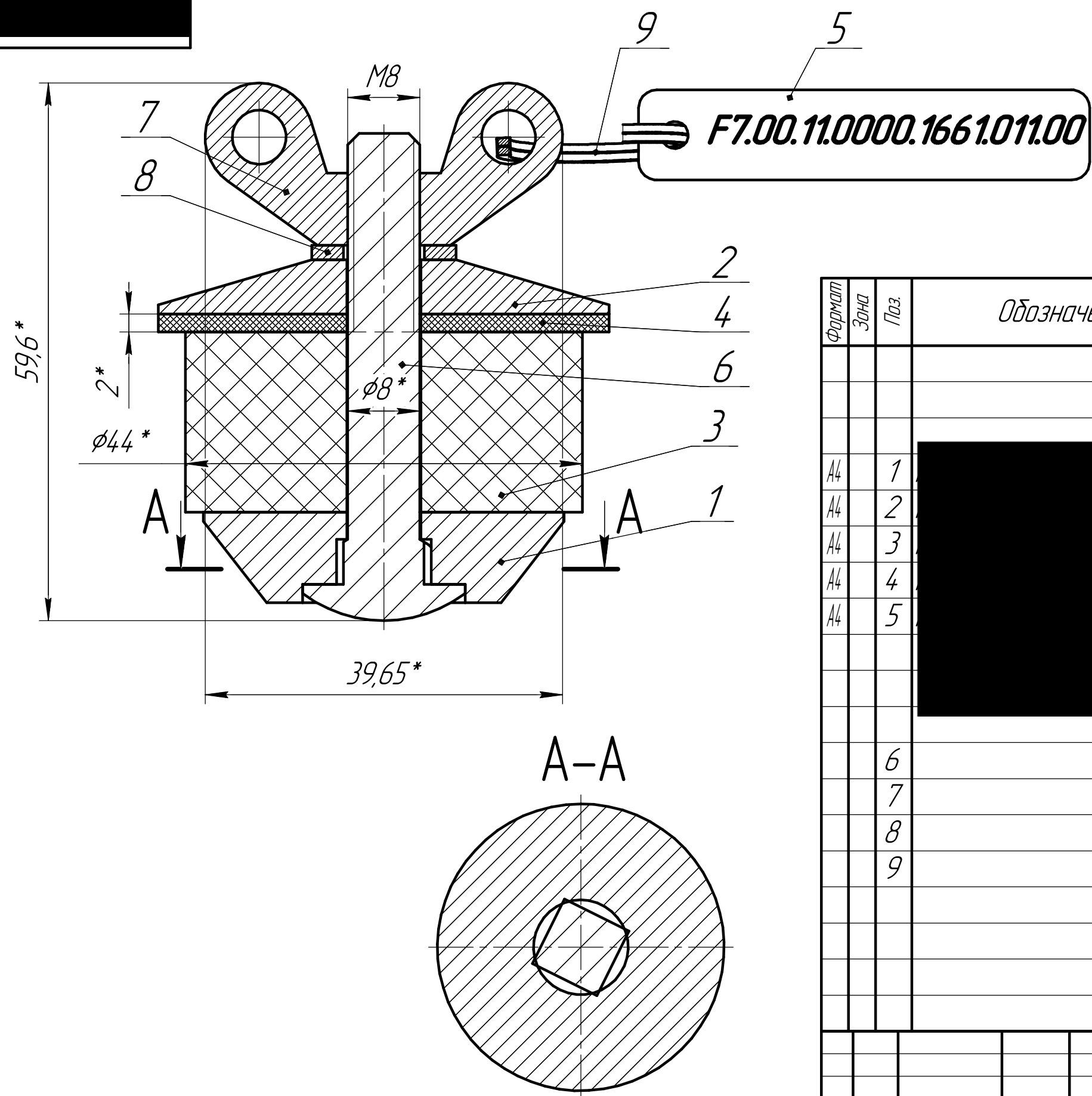


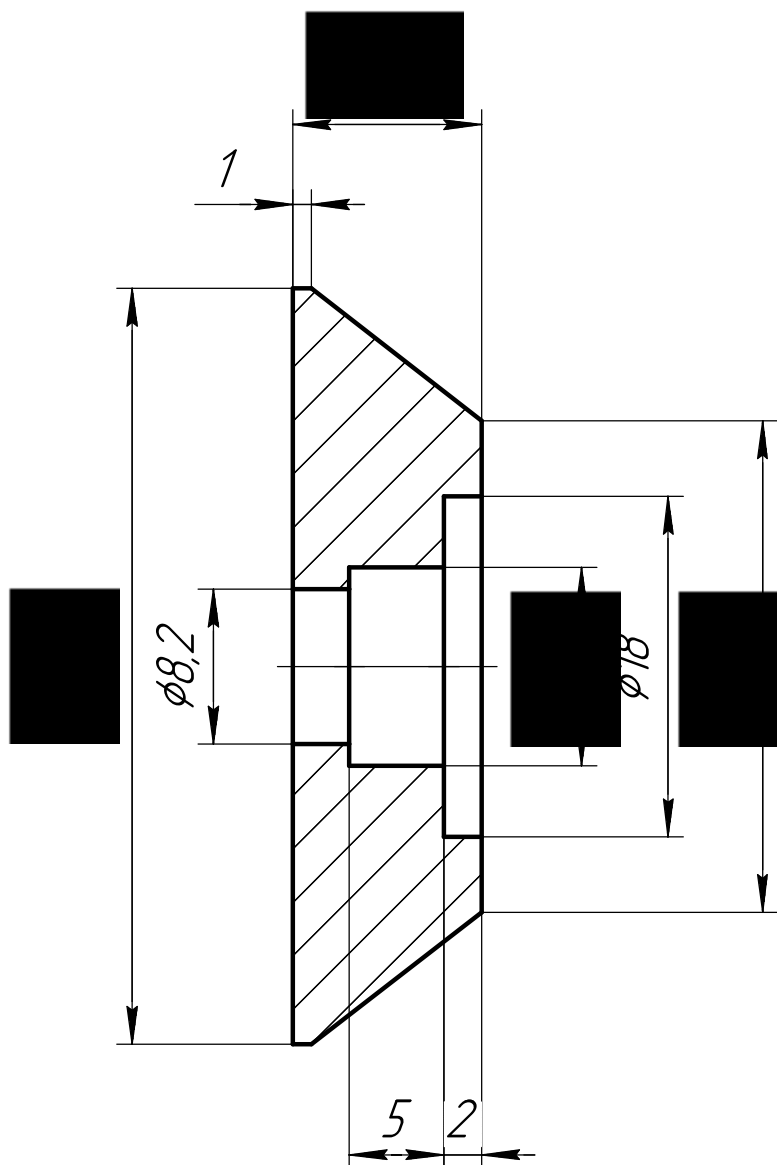


1 * – размеры для справок.
2 Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1.00022-80.
3 Дет. поз. 2 клеить к дет. поз. 4 клеем 88 – НП ТУ 38.105540-85.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A4		1		Шайба	1	
A4		2		Шайба	1	
A4		3		Втулка	1	
A4		4		Прокладка	1	
A4		5		Бирка	1	
				Стандартные изделия		
		6		Болт М8х50 ГОСТ 7802-81	1	
		7		Гайка 2М8-5Н6Н ГОСТ 3032-76	1	
		8		Шайба С.8.37 ГОСТ 11371-78	1	
		9		Кольцо пружинное арт. 8501	1	20х1,4
				Материалы		
				Клей 88 НП	1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заглушка для кессона Сборочный чертеж	
Разраб.	Бузунова					
Пров.	Путинцев					
Т.контр.						
Н.контр.	Якубов				Лит. Листов 1	
Утв.	Савченко					
					М К Б	
Копировал					Формат А3	

ИНВ. № подл.

$\sqrt{Ra\ 3,2}$



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

[illegible]

Копировал

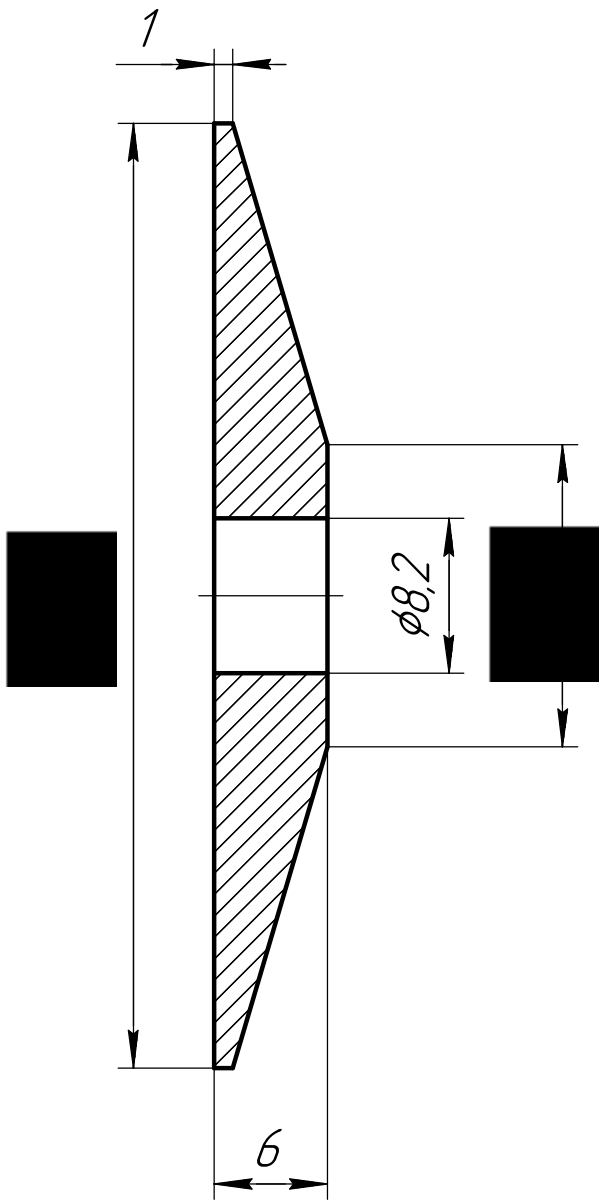
Формат А4

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

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

[Redacted]

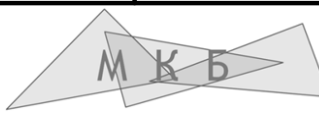
√ Ra 3,2



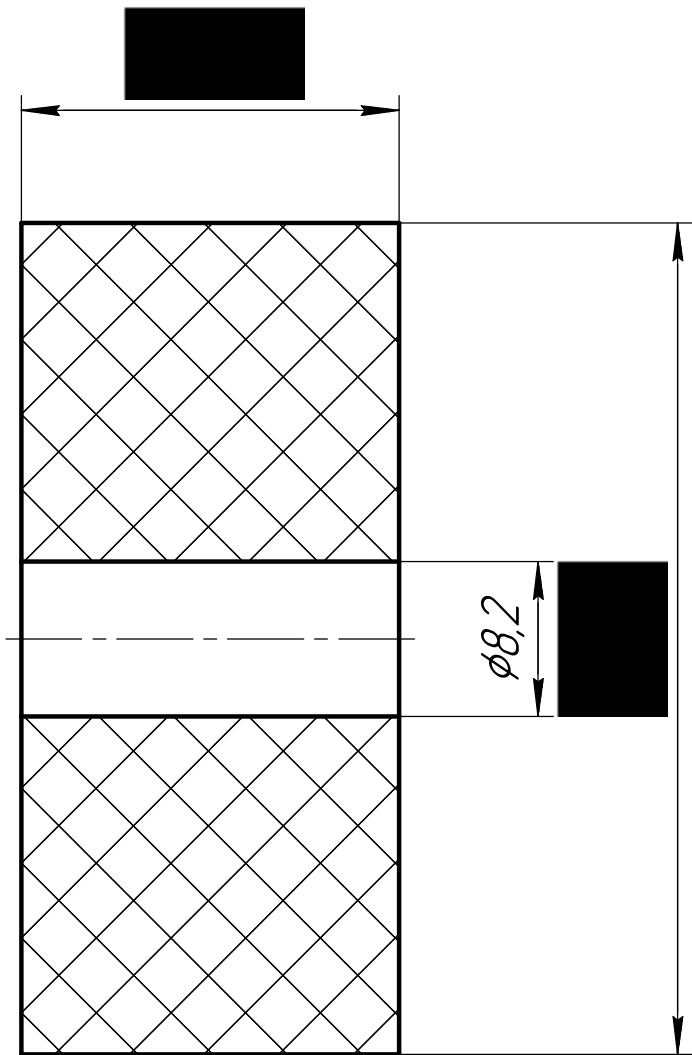
- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1.00022-80.
2 Острые кромки притупить.
3 Покрытие Ан. Окс. красный.

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

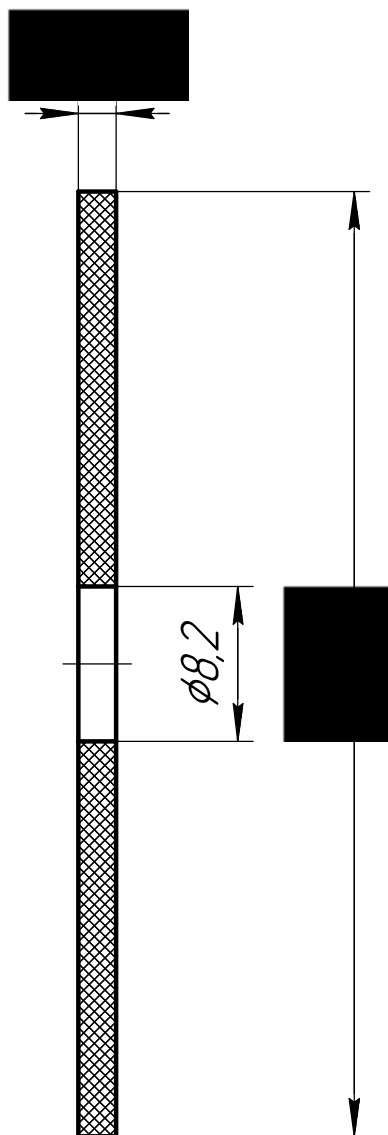
[Redacted]		
Шаўда		
Лит.	Масса	Масштаб
	0,02	2,5:1
Лист	Листов	1
Д16 ГОСТ 4784-97		
М К Б		

Перв. примен.															
Справ. №															
Подп. и дата															
Инв. № подл.															
Взам. инв. №															
Инв. № дубл.															
Подп. и дата															
Инв. № подл.															
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		[Redacted]					
Разраб.		Бузунова								Втулка					
Пров.		Путинцев													
Т.контр.										Лит.		Масса		Масштаб	
										0,04		2,5:1			
										Лист		Листов		1	
Н.контр.		Якубов								3063-Н ТУ 38 0051166-2015					
Утв.		Савченко													

1 Способ получения формы – вулканизация.
2 Поры, трещины, дефекты поверхности не допускаются.



Инв. № подл.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бузунова						0	2,5:1
Пров.	Путинцев							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.	Якубов							
Утв.	Савченко				Резина ГОСТ 7338-90			

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

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Инв. № подл.
--------------	--------------	--------------	--------------

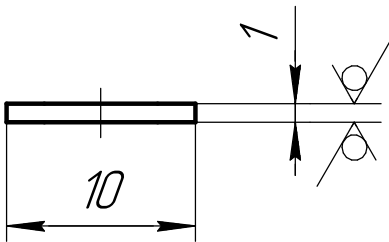
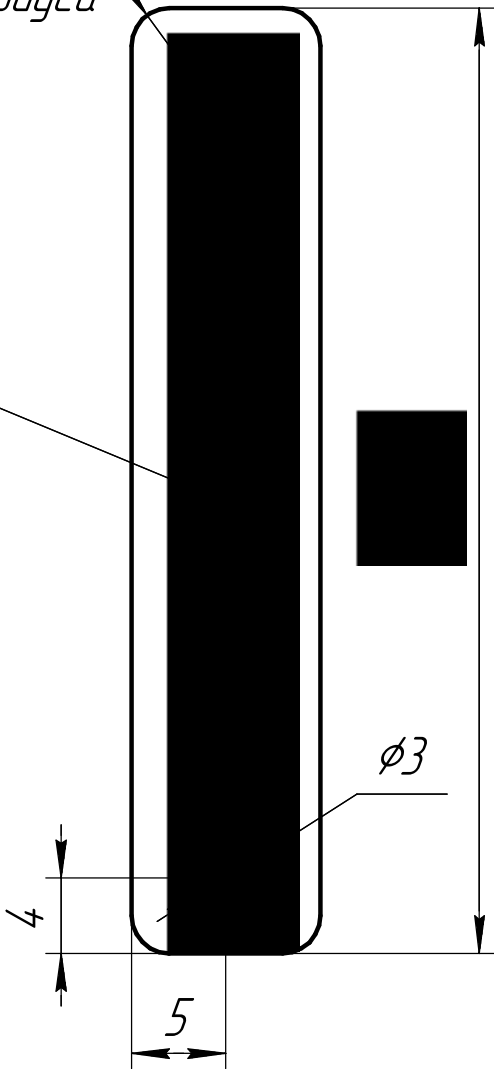
[Redacted]

[Redacted]

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

4 радиуса

п.1



1 Гравировать [Redacted].
2 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	[Redacted]		
Разраб.	Бузнова				Бирка		
Пров.	Путинцев						
Т.контр.					Лист 1		
Н.контр.	Якубов				АМ22 ГОСТ 4784-97		
Утв.	Савченко						
					М К Б		