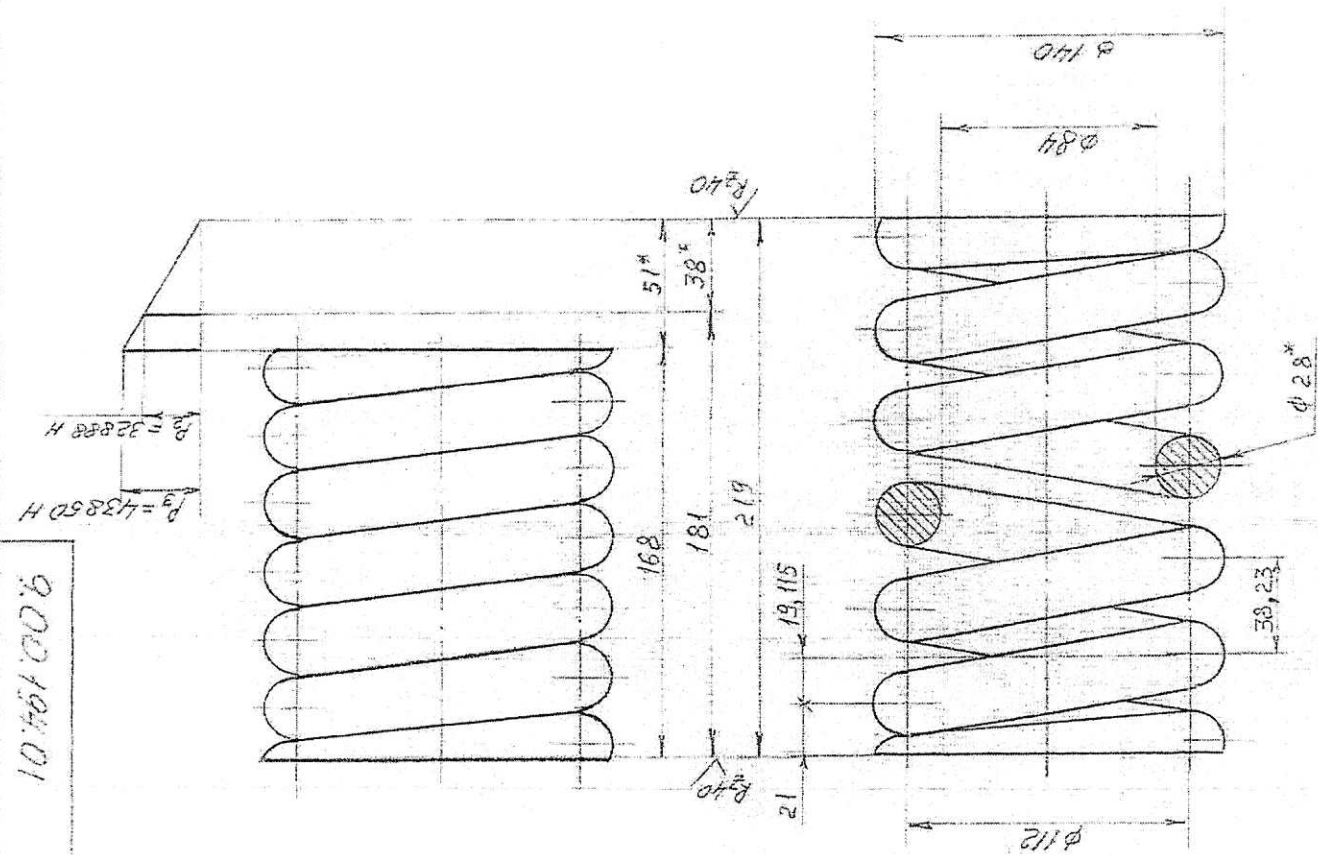


10.00.194.01

2(1)



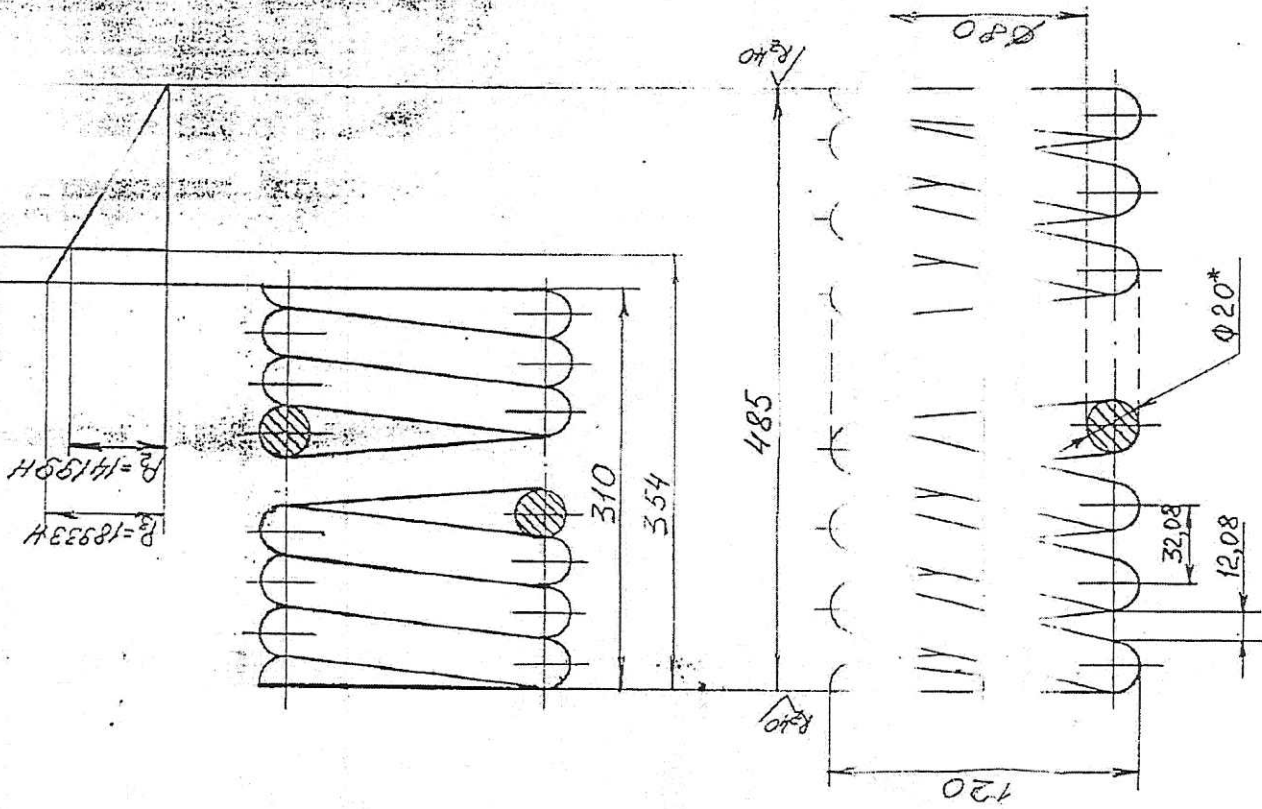
1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатая II класса, разряда 4 ГОСТ 13773-86
2. Направляющие навиты правые.
3.  $n = 5$
4.  $n_1 = 6,5$
5.  $\phi r = 145,6$  мм
6.  $\phi c = 80,64$  мм
7.  $l = 2329$  мм
8. Термообработка: изотермическая закалка  $860 - 880^\circ\text{C}$ , расклевываемая соль  $310 - 330^\circ\text{C}$ .  
Отпуск  $310 - 330^\circ\text{C}$  воздух HRC 47...50
9. Размер для справок.

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
С. КРАВИН Ю.В.

9.00.194.01		Пружина		Лист	Масштаб
		тележки вагоно-		1:2	
		толкателя Т-20			
		$D_n = 140$ мм			
		Круг 28 ГОСТ 2590-71			
		Круг 60С2А ГОСТ 4959-79			
		НТЭЦ-5			

№ 2000399342

Приложение № 3



1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатия II класса, разряда 4. ГОСТ 13773-86.
2. Направление навивки пружины - левое.
3.  $n = 14,5$
4.  $n_1 = 16$
5.  $D_1 = 124,8$  мм.
6.  $D_2 = 76,8$  мм.
7.  $L = 5120$  мм.
8. Термообработка: изотермическая закалка  $860-880^\circ\text{C}$ , расплавленная соль  $300-330^\circ\text{C}$ . Отпуск  $310-330^\circ\text{C}$ , воздух. HRC 47-50.
9. \* Размер для справок.

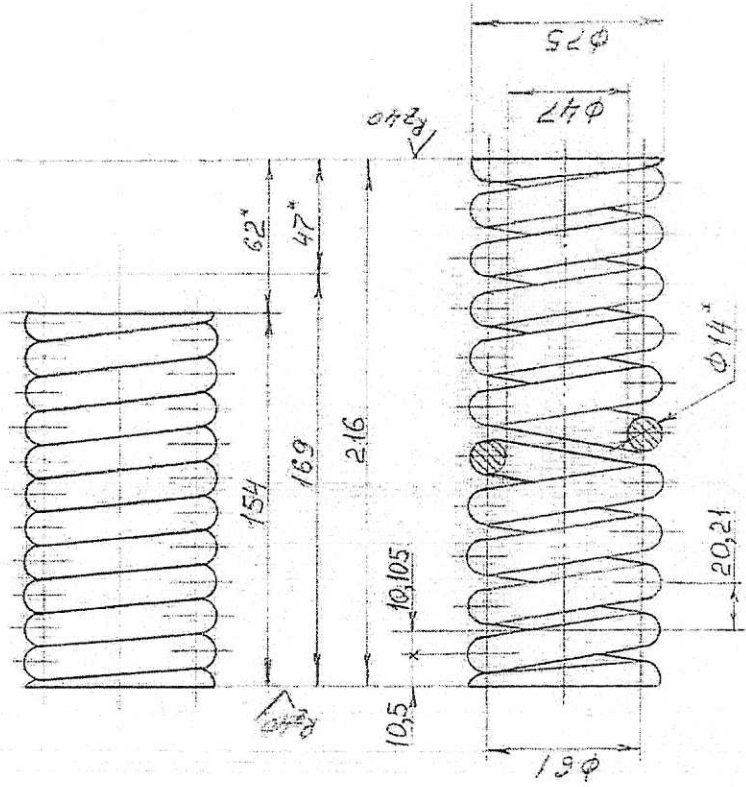
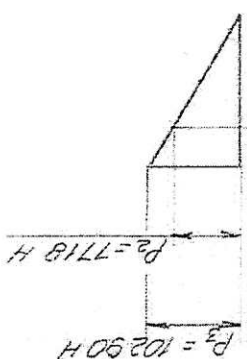
УТВЕРЖАЮ  
В ПРОЕКТОРНО-  
КОНСТРУКЦИОННОМ  
ОТДЕЛЕ  
ОБЩЕСТВЕННОГО  
ОБЪЕКТА

Возврат

№ 31 9.00.97.02 <sup>а</sup>		Лист	Масштаб
Пружина левого буфера бокового		12,231	1:2
К 20 ГОСТ 2590-71 К 20 ГОСТ 2590-71		Лист	Листов 1
Умб. Везнер		НТЭЛ-5	

9.00.194.02

Примечание № 4



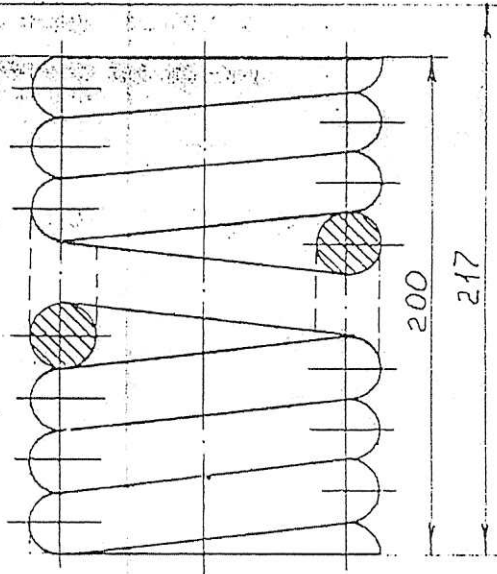
1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатия II класса, разряды ГОСТ 13773 - 86.
2. Направление навивки пружины - левое.
3.  $n = 10$
4.  $n_1 = 11,5$
5.  $\varphi r = 78 \text{ мм}$
6.  $\varphi c = 45,12 \text{ мм}$
7.  $L = 2244 \text{ мм}$
8. Термообработка: изотермическая закалка  $860 - 880^\circ\text{C}$ , расслабленная соль  $310 \dots 330^\circ\text{C}$ .
- Отпуск  $310 - 330^\circ\text{C}$  Воздух. НРС 47...50.
9. \* Размеры для справок.

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
СЕРВАНТОВ

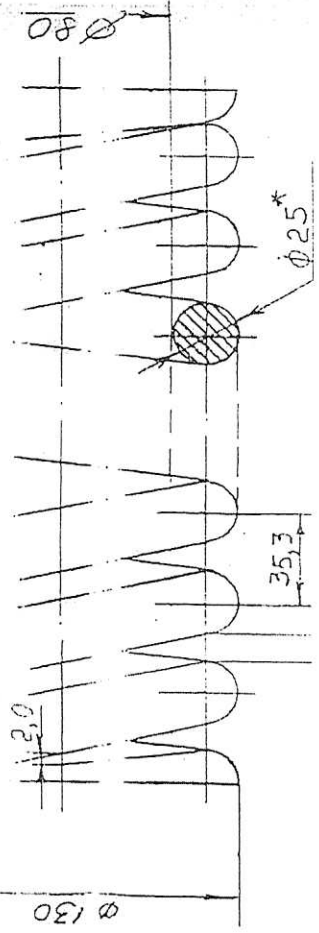
9.00.194.02		Пружина материал: сталь марка: Т-20 диаметр: $\varphi n = 75$	Листов 1	НТ 34 - 5
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Курочкин	Уд.	21.05.84	
Провер.	Борисов	Уд.		
Свобод.	Царев	Уд.		
Уд. в.н.	Михайлов	Уд.		
Кр. № 14 ГОСТ 2590-71		ГОСТ 14959-79		

Therese W 5

11/11/9



✓ P. 40

 $271+4$ 

1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатия II класса, разряда 4. ГОСТ 13773-86.
2. Направленные навивки пружины - правые.
3.  $n = 7$
4.  $n_1 = 8,5$
5.  $D_T = 135,2 \text{ мм}$
6.  $D_c = 76,8 \text{ мм}$
7.  $L = 2856 \text{ мм}$
8. Термообработка: изотермическая закалка  $860 - 880^\circ\text{C}$ , расклевываемая соль  $310 - 330^\circ\text{C}$ .
9. Отпуск  $310 - 330^\circ\text{C}$ , воздух. HRC 47-50
- 9 \* Размер для справок.

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЧБ  
СКОРЯКИН ЮВ

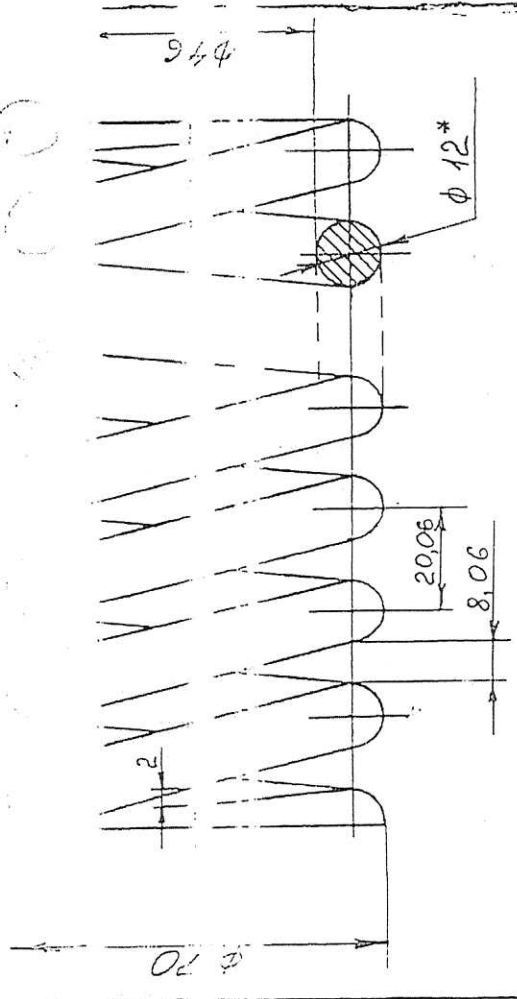
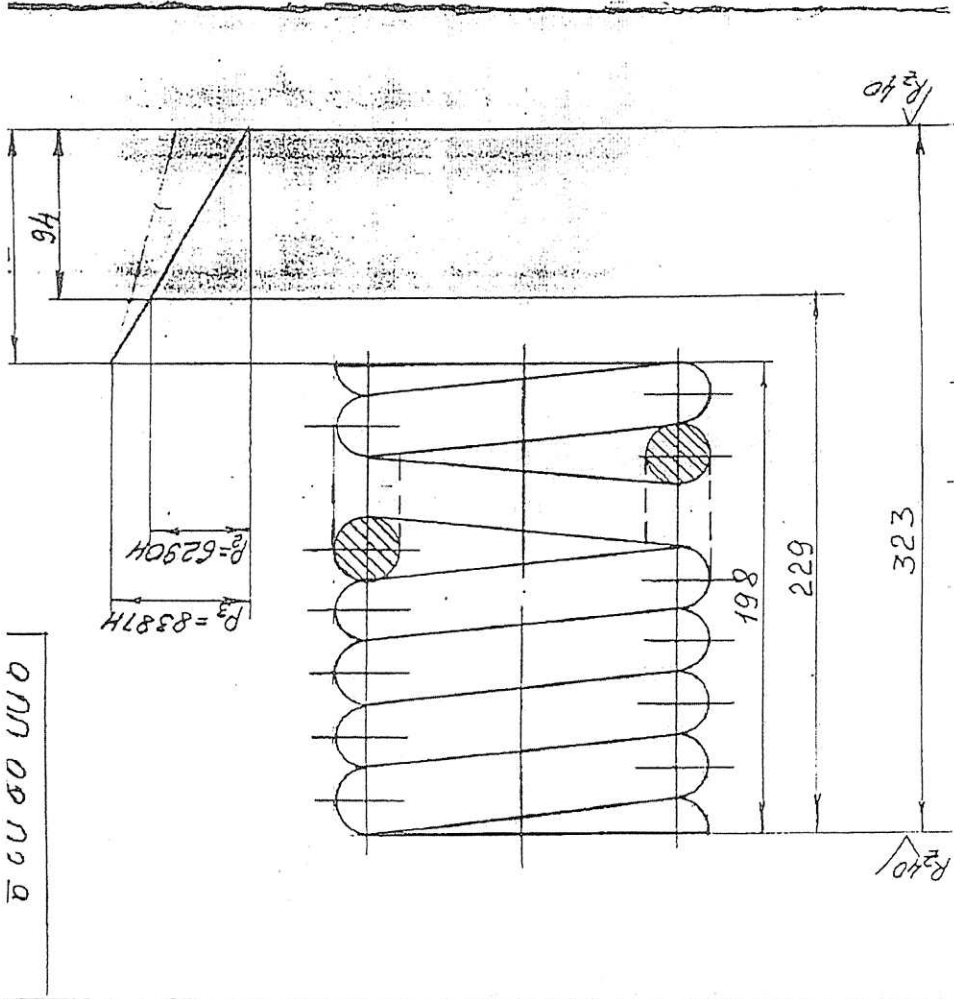
Be again sold

[illegible]

5 00 00 000

№ 1000399399

Применение 16



1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатия
2. Класс, разряд 4 ГОСТ 13773-86.
3. Направление навивки пружины - левое.
4.  $n = 15,5$
5.  $D_1 = 72,8 \text{ мм}$
6.  $D_2 = 44,16 \text{ мм}$
7.  $L = 3155 \text{ мм}$
8. Термообработка: изотермическая заковка  $860-880^\circ\text{C}$ , расплавленная соль  $310-330^\circ\text{C}$ . Отпуск  $310-330^\circ\text{C}$ , воздух. HRC 47-50.
9. \* Размер для справок.

УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
СКРЫТЫЙ

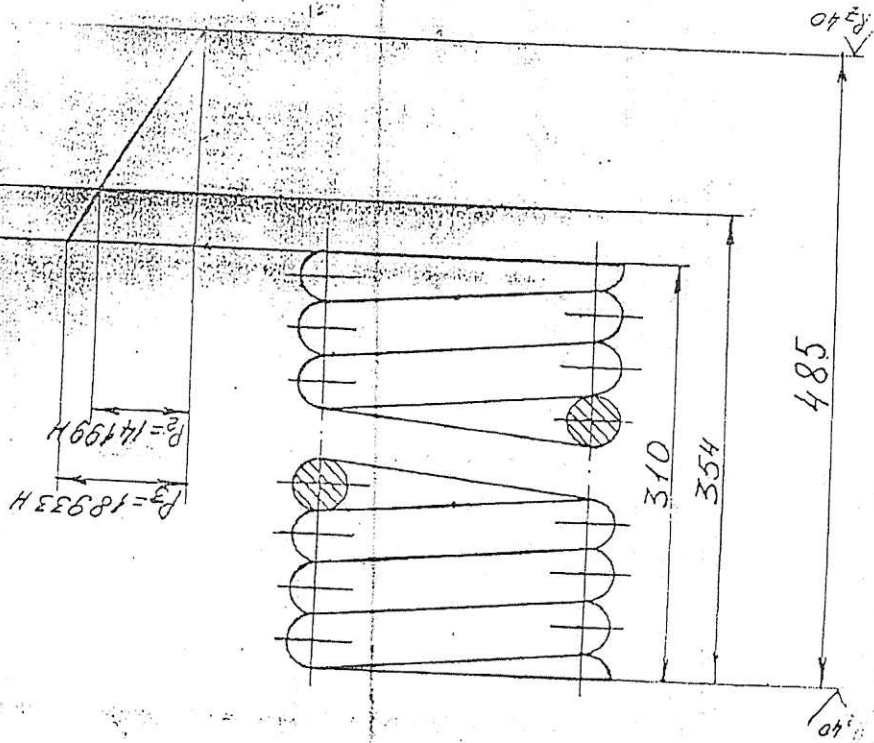
№ 33	9.00.98.02 а	Лист	Масса	Масштаб
Пружина левая	2,776	1:1		
буфера				
вертикального				
(левая)				
Круп. 12 ГОСТ 2590-71	НТЗЦ-5			
ГОСТ 14359-79				
Соглас. Орлов				
Утв. Веснер				



№ 00399480

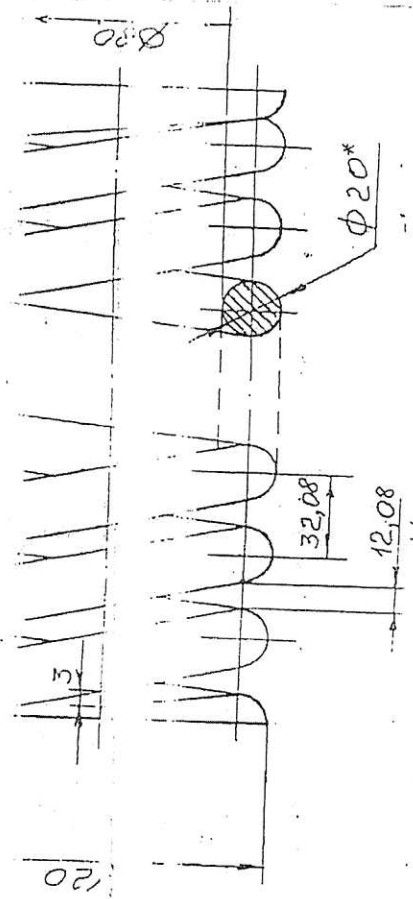
Ч. IV

Трехмачевый № 4



1. Пружина винтовая цилиндрическая сожата II класса, разряда 4 ГОСТ 13773-86.
2. Направление намотки пружины - правое.
3.  $n = 14,5$
4.  $D_1 = 16,5$
5.  $D_2 = 124,8 \text{ мм.}$
6.  $D_c = 76,8 \text{ мм.}$
7.  $L = 5120 \text{ мм.}$
8. Термообработка: изотермическая закалка  $860-880^\circ\text{C}$ , расплавленная соль  $310-330^\circ\text{C}$ .  
Отпуск  $310-330^\circ\text{C}$  Воздух. HRC 47-50
- 9 \* Размер для справок

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОЕКТОРСТВЕ  
САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОГО  
ЦЕНТРА



Изм. №	Лист № докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Куряева	М. В.	23.10.91
Проверен	Терехов	А. И.	
Создана	Орлов	В. В.	11.96
Утв.	Везнен	М. В.	11.96
Пружина правая буфера бокового			
Лит. Масса Масса			
Лист Листов			
12,626 1:2			
НТЗУ-5			
Курс 20 ГОСТ 2590-74			
Курс 60 ГОСТ 10050-70			

№ 30 9.00.97.01 а

Приветствие и'с

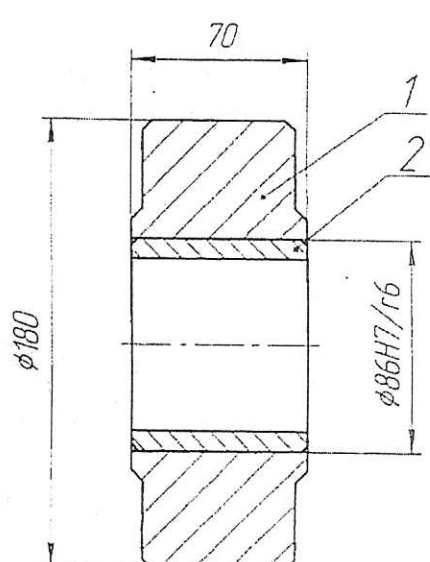


УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР №5

1. Пружина винтовая цилиндрическая сжатия II класса, разряда 4 ГОСТ 13773-86.
2. Направление навивки пружины - правое
3.  $n = 4$
4.  $n_1 = 5,5$
5.  $\Phi_1 = 145,6$  мм.
6.  $\Phi_2 = 92,16$  мм
7.  $L = 2076$  мм.
8. Температурный: изотермическая закалка 860-830 °C, расплавления при 510-530 °C.
- Отпуск 310-330 °C, дождет. НКс 4: 50
9. \* Радиус для спирали

[illegible]

№ документа 2000 370 115

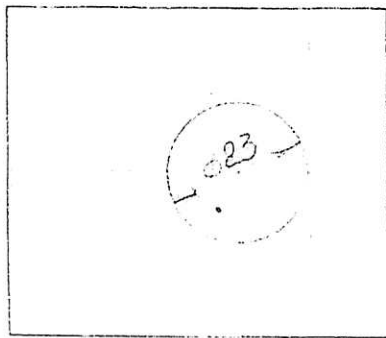
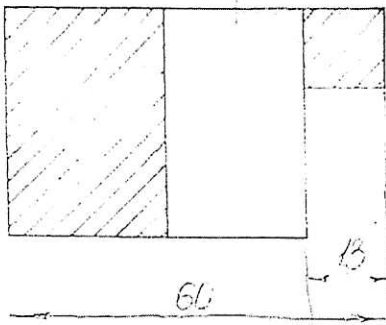
Перед	Сзади	Полн	Полн и дата	Взам инв №	Инв № инв	Полн и дата	Инв № инв	Полн	Дата	Лист	Масса	Масштаб																																																															
<div style="float: right; border: 1px solid black; padding: 5px; transform: rotate(180deg); display: inline-block;">27.61.003.00СБ</div> <div style="clear: both;"></div>  <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">             УТВЕРЖДАЮ              В ПРОИЗВОДСТВО              ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5              СКРЯБИН ЮВ           </div>																																																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Формат</th> <th>Зона</th> <th>Поз</th> <th>Обозначение</th> <th>Наименование</th> <th>Кол</th> <th>Прим</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A4</td> <td>1</td> <td></td> <td>27.61.003.01</td> <td>Корпус ролика</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A4</td> <td>2</td> <td></td> <td>27.61.003.02</td> <td>Втулка</td> <td>1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>													Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим	A4	1		27.61.003.01	Корпус ролика	1		A4	2		27.61.003.02	Втулка	1																																											
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим																																																																					
A4	1		27.61.003.01	Корпус ролика	1																																																																						
A4	2		27.61.003.02	Втулка	1																																																																						
27.61.003.00СБ																																																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Инв № инв</th> <th>Лист</th> <th>№ докум.</th> <th>Полн</th> <th>Дата</th> <th rowspan="2">Ролик платформы ВО</th> <th>Лист</th> <th>Масса</th> <th>Масштаб</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Разраб</td> <td>Каплиенко</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Проб</td> <td>Афанасенко</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Техн</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нач ич</td> <td>Горбулин</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нач ич</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>													Инв № инв	Лист	№ докум.	Полн	Дата	Ролик платформы ВО	Лист	Масса	Масштаб	Разраб	Каплиенко							12	Проб	Афанасенко								Техн									Нач ич	Горбулин								Нач ич									Утв								
Инв № инв	Лист	№ докум.	Полн	Дата	Ролик платформы ВО	Лист	Масса	Масштаб																																																																			
Разраб	Каплиенко								12																																																																		
Проб	Афанасенко																																																																										
Техн																																																																											
Нач ич	Горбулин																																																																										
Нач ич																																																																											
Утв																																																																											
ЗАО "ПРП" ОРЦ-5																																																																											



№ 8005+0116  
Применение № 10

A-A  
30

Вид В



53

УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
Скрябин ЮВ

*[Handwritten signature]*

Презерование ступицы выполнить после сверления  
отверстия

сез. 1000/40 17.10.17

37.37

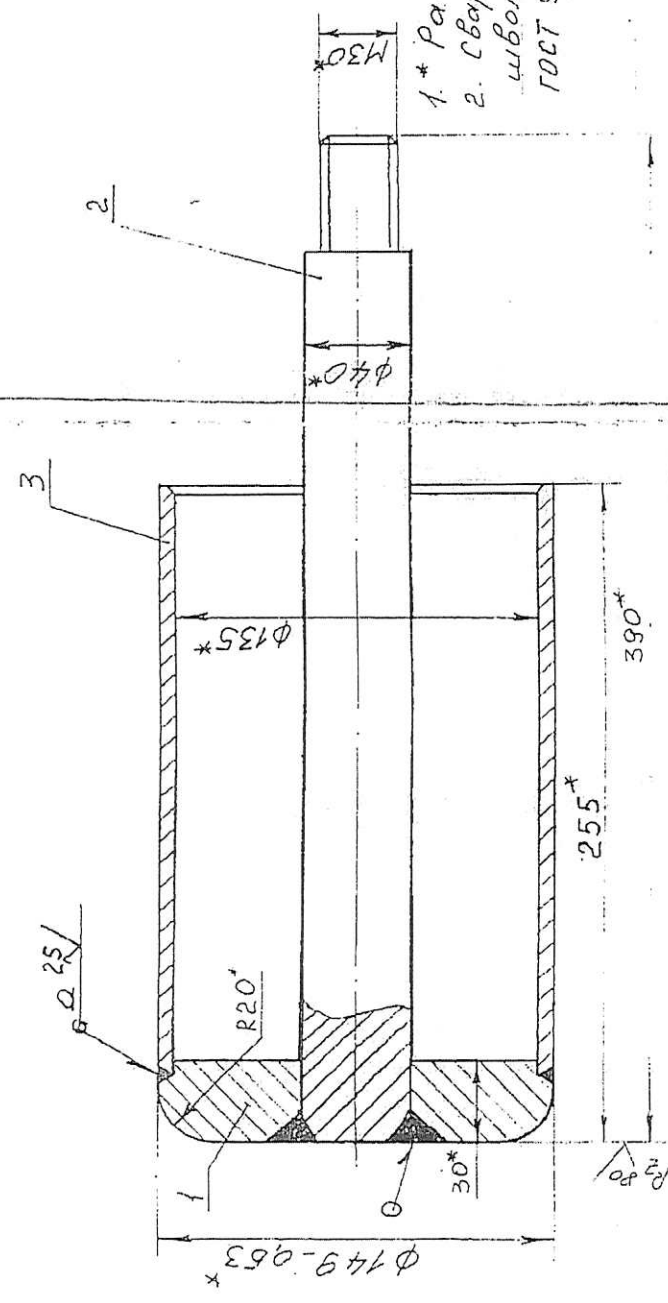
№1. 9005000				Мат.		Класс	Нормы
Исполн.	К. Волков	Провер.	Дата				
Рисов.	Вайдакова	В.А.	5.04.17	Прижизн		0.8	11
Проект.	Росфанов		5.11.17	подписки			
				Материал		Алюминий	
Сред. (1000/40)				НТЭЦ-5			

УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
Скрябин ЮВ

9.00.82.00 СБ

№ 2000340117

Утверждение № 11



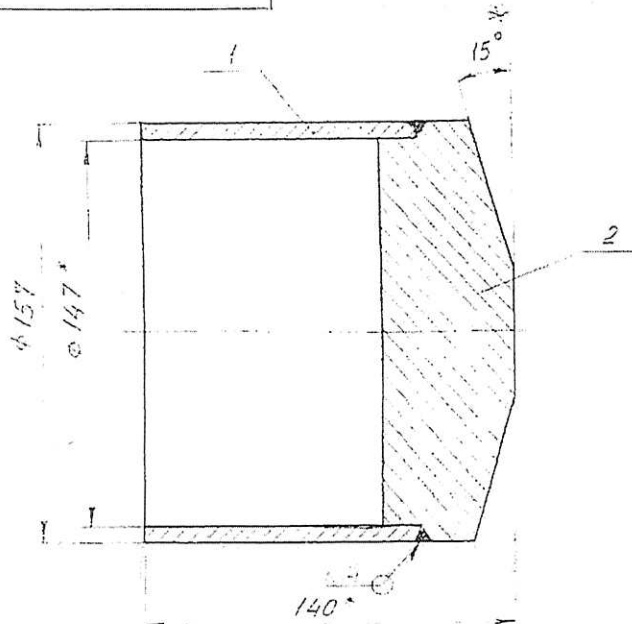
1.\* Размеры для справок.  
2. Сварку производить сплошным швом электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
СКРАБИН Ю.В.

Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
	Детали	
А4 1 9.00.82.01	Крышка	1
А4 2 9.00.82.02	Шток	1
А4 3 9.00.82.03	Корпус	1
№17 9.00.82.00 СБ 2		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.
Разработ. Куларева	№ 1	9.29.96
Провер. Федоренко		
Утв. Везнер		
Бухфер верти. вагоно- кальный вагоно- опрокидывателя сборочный чертеж		
Масса	13,26	1:2
Лист	Листов	Листов
ИТЭЦ-5		

9-00 28'00'5

Тришуксенне № 12



1\* Размеры для справок.

2 Соединение деталей поз. 1 и 2 выполнять ручной электродной сваркой с последующей зачисткой шва.

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
СНРЯЖЕН ТЭЦ 5

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал
1	26	Корпус	1	
2	27	Крышка	1	

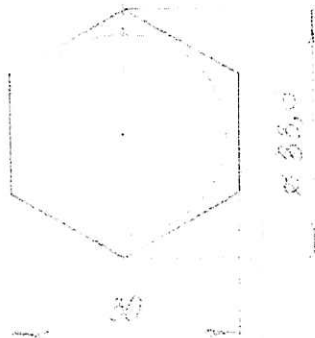
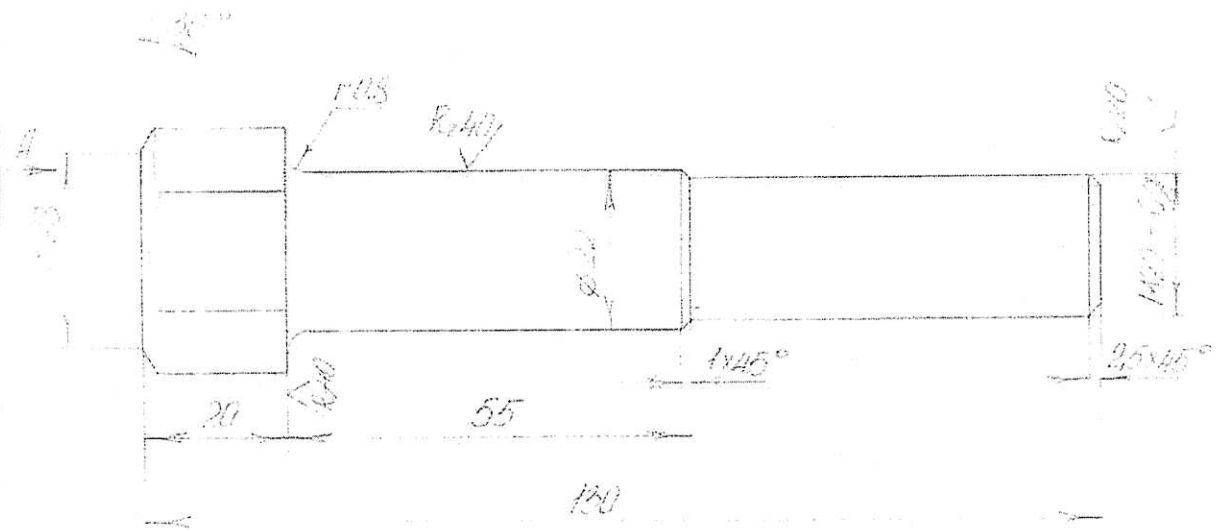
  

Исполн.	В.В.В.	Провер.	В.В.В.	Дата	23.04.96
Станок амортизатора привалочной стенки в/опрокидывателя ВРС-134					
Исп.	В.В.В.	Провер.	В.В.В.	Дата	23.04.96
МТЗ-5					

№ документа 2800 370 418

Трехжонское № 15

123456789101112131415161718192021222324252627282930313233343536373839404142434445464748495051525354555657585960616263646566676869707172737475767778798081828384858687888990919293949596979899100



УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
СКРЯБИН ЮВ

Нормативные предельные отклонения размеров  $\pm 0,01$  мм.  
отверстий по НН. остальных  $\pm 0,02$

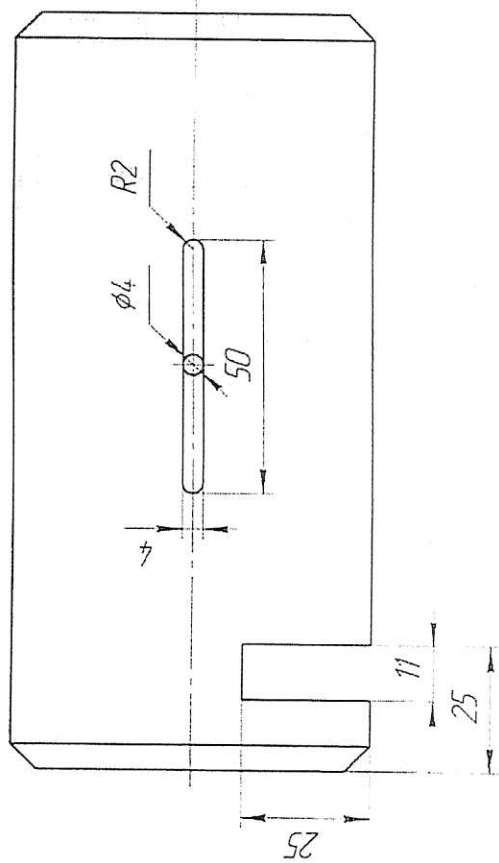
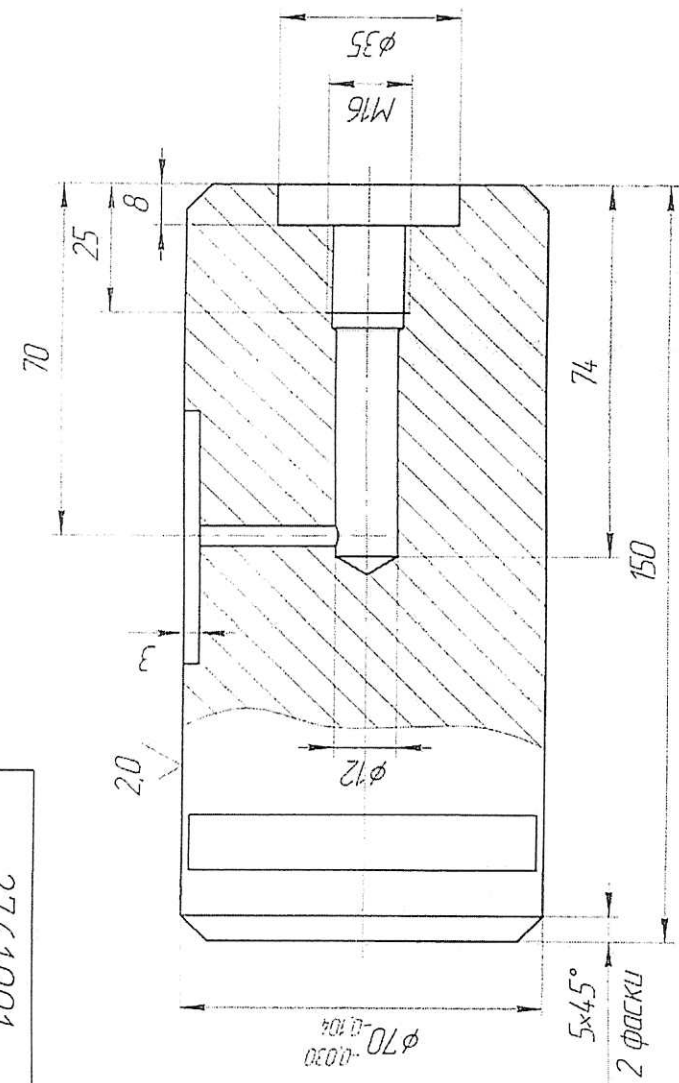
Государственное учреждение ИС ДИА 284

[illegible]

№ 2000399193

Техническое № 14

27.61001



УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЗУ 5  
СКРЯБИН ЮВ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; Н14/  
IT14/2.

27.61001		Ось ролика платформы вагонпропускной системы		Лист	Масштаб	Материал	11
Исполн.	Провер.	Норм. Изм.	Дата	Исполн.	Масштаб	Материал	11

№ докум.	Исполн. и дата	Взам. инж. №	Инж. № докум.	Исполн. и дата
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист



Примечание № 15.



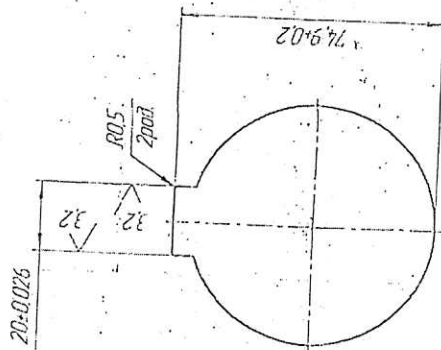
OPU.61088.0005

Инв. №	Обозначение	Наименование	Прим.	Идентификация		Состояние		Детали		Примечание
				Результат	Результат	Результат	Результат	Результат	Результат	
А3	1	ОПЛБ10680100СБ	Корпус твечи	1	1	1	1	1	1	1
А4	2	ОПЛБ106802	Втулка	1	1	1	1	1	1	1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Frederick N. 16

6.3 ✓ (✓)

[illegible]

1. 240, 280 НЗ, кроме несплошного обозначения
2. НН, нН, ± 1/14/2
3. Острые крошки разламывать рукой 145°
4. Измеривать 120 и 2 ударами сплюснуть
5. Обозначение черткой обозначенного зрительного К
6. Разрешить для сплюснуть

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ  
СМЕРДИН Ю.В.

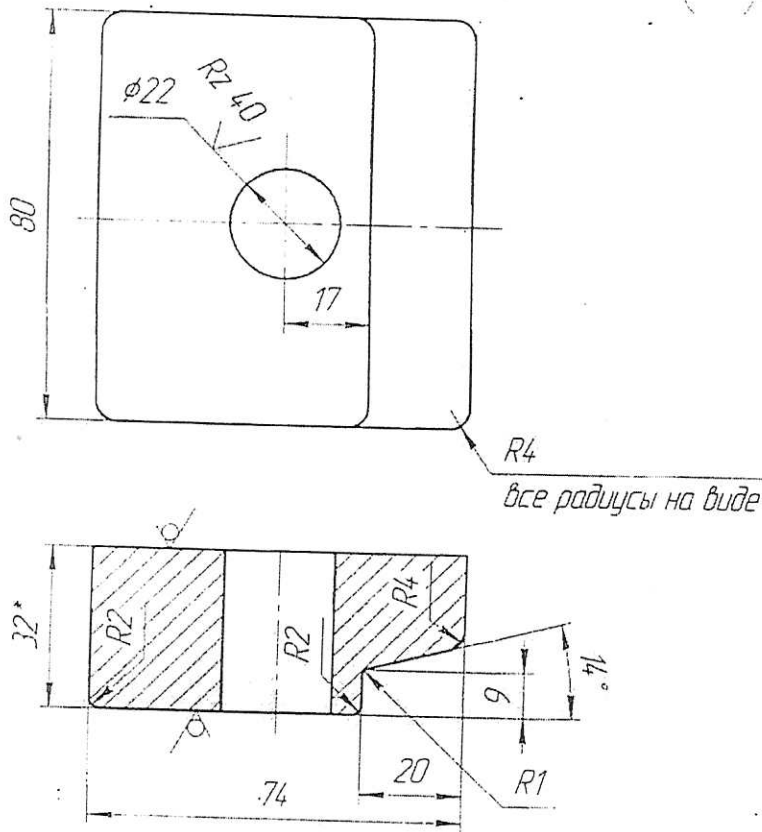
[illegible]

ОРЦ.61.043

Rz 80 ✓(✓)

№ 00000000000000000000

Тренировочный №17



1 \*Размер для справки

ОРЦ.61.043

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Ходос	7/11	У.В.В.				1:1
Проб	Копленко	5/11	С.В.В.				
Т.контр							
Нач. уч.	Горбулин						
Н.контр							
Утв.							

Прижим рельса  
вагонаопрокидывателя

Лист 32 ГОСТ 14637-79  
ВСТЗСП 5 ГОСТ 380-71

НТЭЦ-5

Копировал

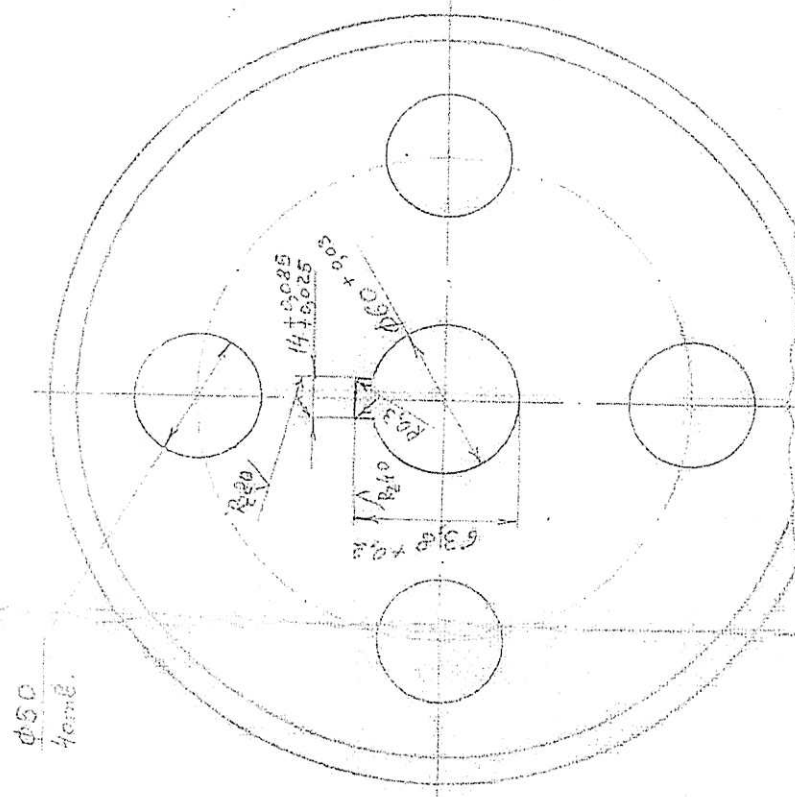
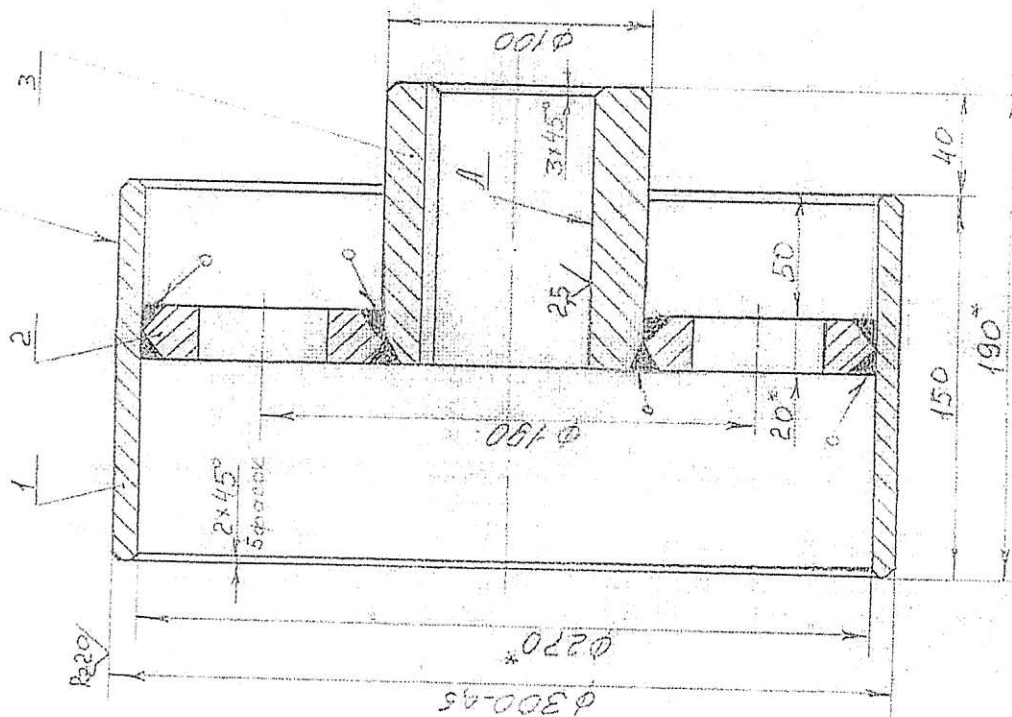
Формат А4

УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
СКРЯБИН ЮВ

*(Handwritten signature)*

50 HOKANK 2000 399 401

Трещенцеве и Погодин

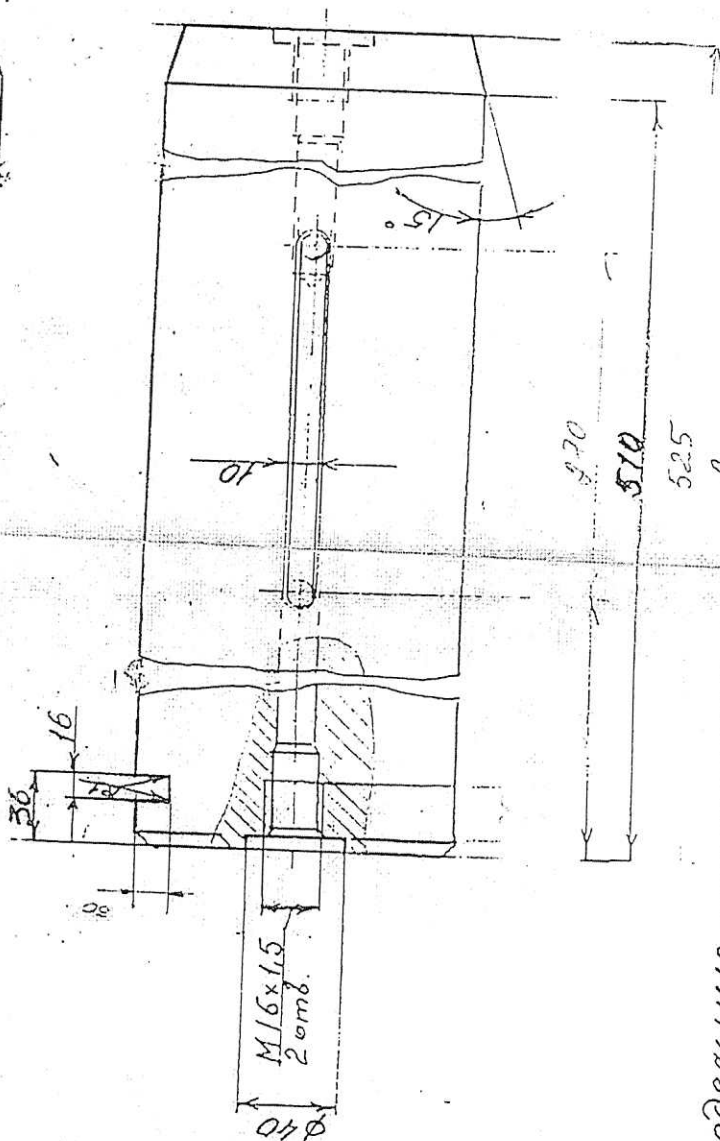
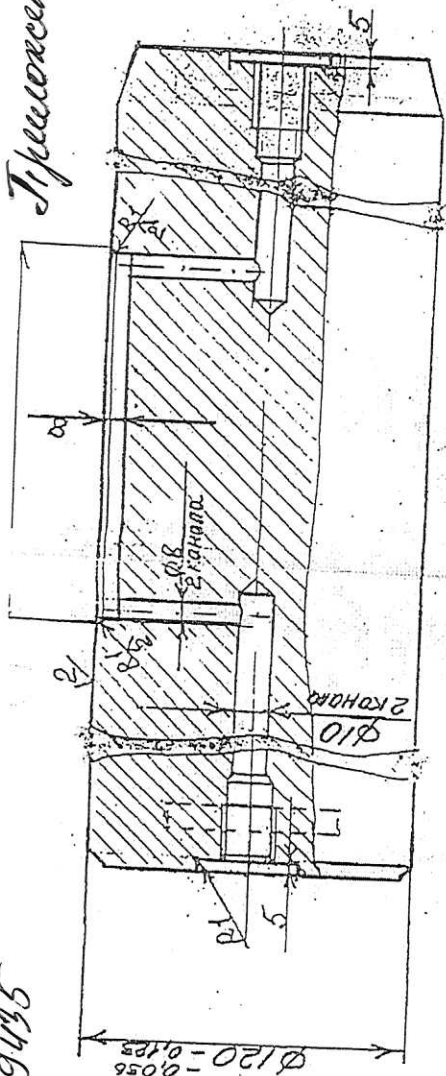


1. Размеры для справок.
2. Нанесенные предельные отклонения размеров: вальс по 614; отверстия по H14; остальные по  $\frac{IT_8}{Z}$ .
3. Сварку производить сплошным швом по контуру прилегающих деталей электродами ЭИс ПИТ 300-705.
4. Максимальное радиальное биение поверхности 1,16 мм относительно осей не более 0,05 мм.

№ п/п	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
1	9.00.181.01	Обод	1	
2	9.00.181.02	Рамочный	1	
3	9.00.181.03	Втулка	1	
9.00.181.00 СБ				
Шкив				
торсионный В/т				
Габаритный чертеж				
Масса				
1:2				
Длина				
НТЭ-5				

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ОСНОВНОЙ ИНЖЕНЕР

Тренировка № 9

 $R_2 \sim \sqrt{N}$ 

УТВЕРЖАЮ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТАУБ  
СКРЫШИН ЮВ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров от веретни по Н14, делю по 114, остальных по 114
2. Острые кромки притупить
3. Термообработка: закалка 850°C, масло, отпуск 650°C. Н13 220 - 240.
4. Размер 135\* уточнить по месту (предпринять меры)
5. Размер 280\* скорректировать по месту увеличения длины самой верхней канавки в сторону от ради:

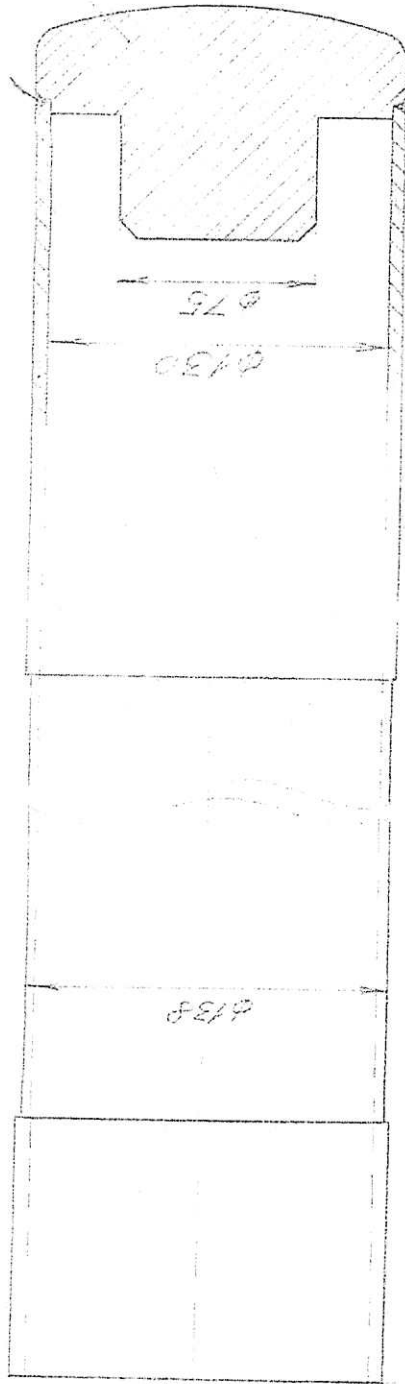
[illegible]



№ 4000399481

Техническое № 20

№ 4000399481



630  
665

100 400 80 40 125

УТВЕРЖАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВЕ  
ОТЗУ 5  
СЛЕДЯЩИЙ ОТ

1. Старту произвести отливку в форму  
продольно 742 ГОСТ 9467-75.  
2. Проверка для отливки.

№	Обозначение	Измерения
1	9.00.84.01	Копия
2	4.00.84.02	Копия

9.00.84.01 15

Бухгалтер  
Бухгалтер  
Бухгалтер

Бухгалтер  
Бухгалтер  
Бухгалтер

Получено  
1  
1

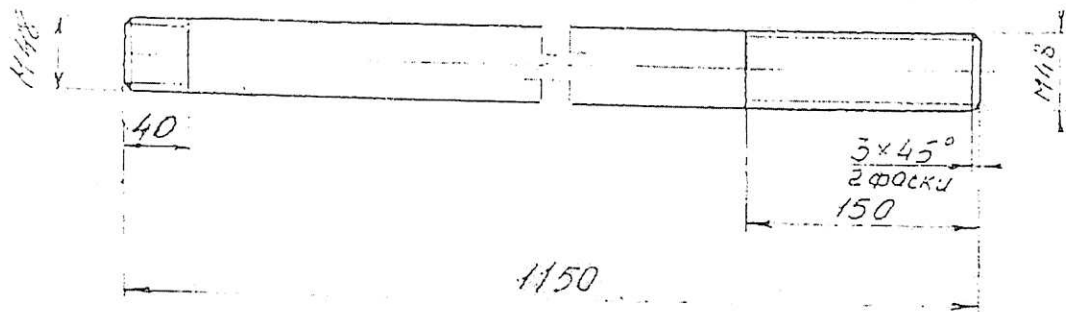
Получено  
1  
1

0072'00'6

Rz80

Укрепление №21

3



\*Размер для справок.

Коп. шт.

9.00.71.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Орлов	Ф.И.О.	9.11.85	Болт крепления рамы вибратора в/прокидывателя		17,7	1:4
Пров.	Фрофанов				Лист	Листов	
Соглас.	Фрофанов				Круг 50 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-70		
					НТЭЦ-5		

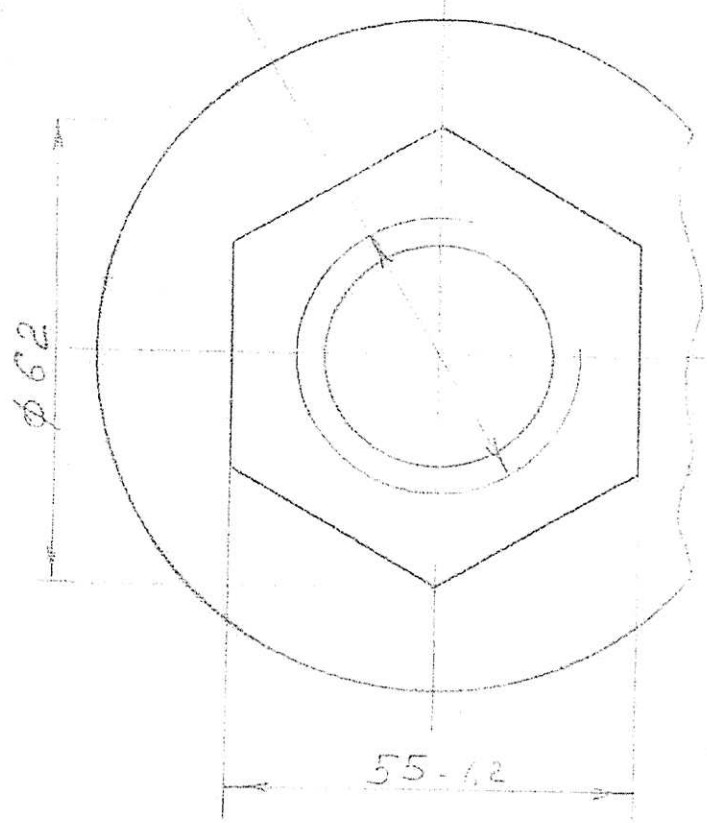
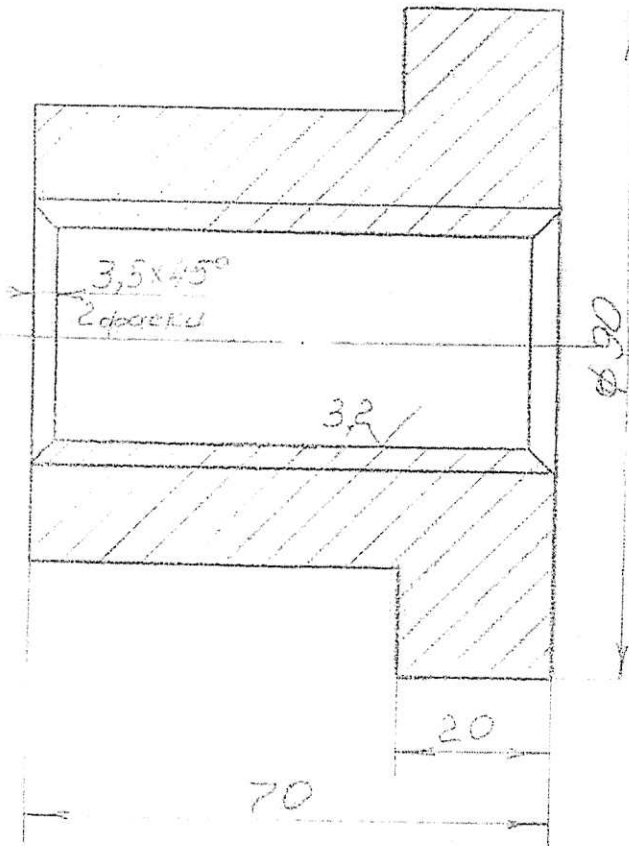
УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
СКРЯБИН СВ

ЭЛ 081 006

№ 2000402405

Техническое № 22  
(✓)

Тр 36x6-7H



Указанные предельные отклонения размеров: валов по  $h14$ ; остальных по  $\pm IT14$

УТВЕРЖДАЮ  
В ПРОИЗВОДСТВО  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТЭЦ 5  
СКРЯБИН ЮВ

*[Signature]*

9.00.180.03

Гайка

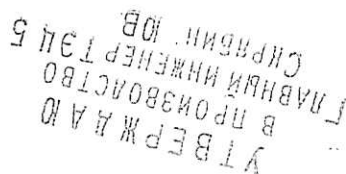
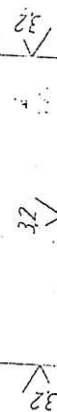
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
С.В. Сидоров	20.06.12.01.01		
С.В. Сидоров	20.06.12.01.01		
С.В. Сидоров	20.06.12.01.01		
С.В. Сидоров	20.06.12.01.01		

90 ГОСТ 2590-74  
20 ГОСТ 1050-74

Литер.	Масса	Масшт.
	1,58	1:1
Лист	Листов	
1	1	

НТЭЦ-5

Транспорт № 23.

[illegible]

1. 36...4.2 НРЭЗ.
2. Н4; н4; ± П4/2.
3. Острые края пригнать фаской 14:5°.
4. Матриальность 120 НЗ, ударным способом.
5. Обозначение чертежа согласованного эффе-  
кта.
6. \*Размеры для справок.

[illegible]

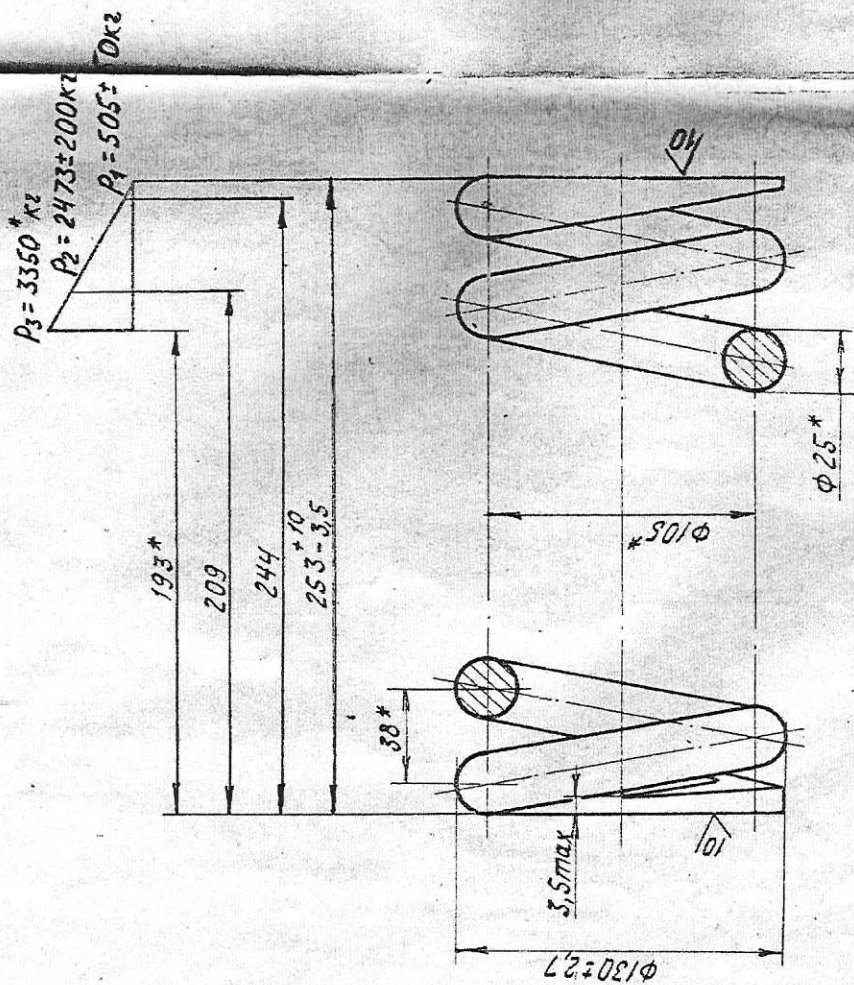
Примечание № 24

М 2000398855

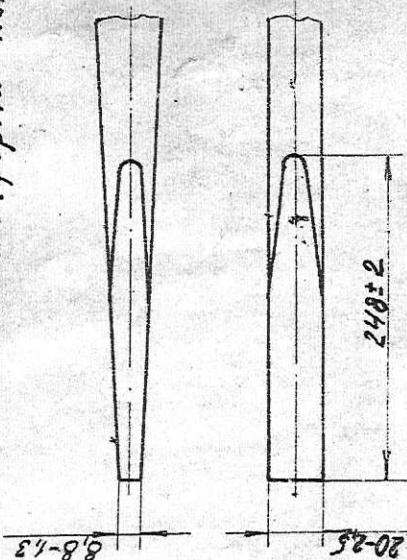
2000398855

44 0910 175

Восстановлено с подлинника  
Верно: 31.08.92г.



Заготовка (форма ханца)



Обозначение	Направление навивки
44 0910 175	правое
-01	левое

1. Пружина II класса 4 разряда ГОСТ 13764-86.
2. Длина развернутой пружины  $2485^*$  мм.
3. Число рабочих витков 6.
4. Число витков полное  $7.5 \pm 0.5$ .
5.  $44...51 \text{ HR23}$ .
6. Диаметр контрольной шпильки  $132 \text{ мм}$ .
7. Диаметр контрольного стержня  $78 \text{ мм}$ .
8. \*Размеры для справок.
9. Детальные технические требования по ГОСТ 16118-70.
10. Маркировать номер заказа, обозначение на бирке.

ГОДЕН В ПРОИЗВОДСТВО  
Г.П. ИШЕНЕР НТЭЦ-4  
2016г.

44 0910 175		Масса	И	8,85	1:2
Пружина					
25-6 ГОСТ 2590-71		ДЗМО ПКТИ МО			