

[illegible][illegible]

Перв. примен. 214.3.000		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № докл.		Подп. и дата		Инв. № подл.	
<div>214.3.000 СБ</div> <div><div>А-А(2) ↓Б(2)</div><div><div>Ж</div><div>1 22 16 К</div><div>17 15 10 2 5</div><div>31 25 31 8 7 12 9 6 11 19</div><div>476</div><div>500</div><div>13 14</div><div>Е Е Е</div><div>27 4</div></div></div>													

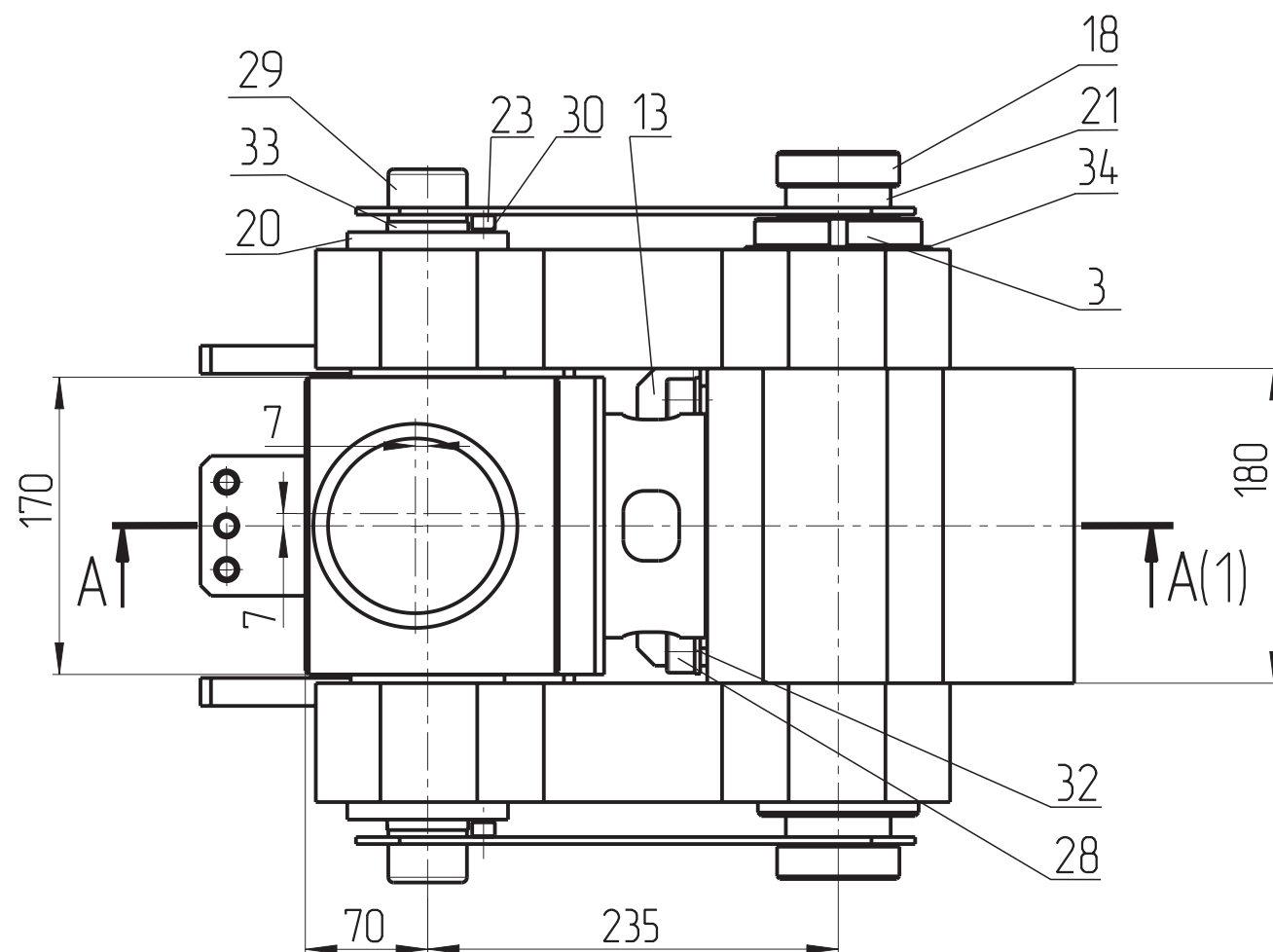
Техническая характеристика		
1. Объект испытания	- имитаторы накладок поз.11.	
2. Расчетная нагрузка, кН:		
- максимальная	- 2000,	
- номинальная	- 1700.	
3. Расчетное число циклов нагружения при нагрузке:		
- максимальной	- 15,	
- номинальной	- 60000.	
4. Максимальная нагрузка на динамометре поз.5, кН	- 2000.	
5. Число одновременно испытываемых имитаторов накладок поз.11, шт.	- 2.	

Технические требования		
1. Размеры для справок.		
2. Опорные поверхности - Е.		
3. Место приложения испытательного усилия - поверхность Ж.		
4. Монтаж, демонтаж и транспортировку в пределах испытательной площадки производить, используя отверстия К.		
5. Смазка резьбовых отверстий не разрешается.		
6. Маркировать обозначение чертежа на бирке.		

					214.3.000 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Оснастка для испытаний			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Владимирава			накладок модулей бланкета				281	1:4
Пров.				28.10.11	Сборочный чертеж					
Т. контр.								Лист	1	Листов
										6
Н. контр.										
Утв.										

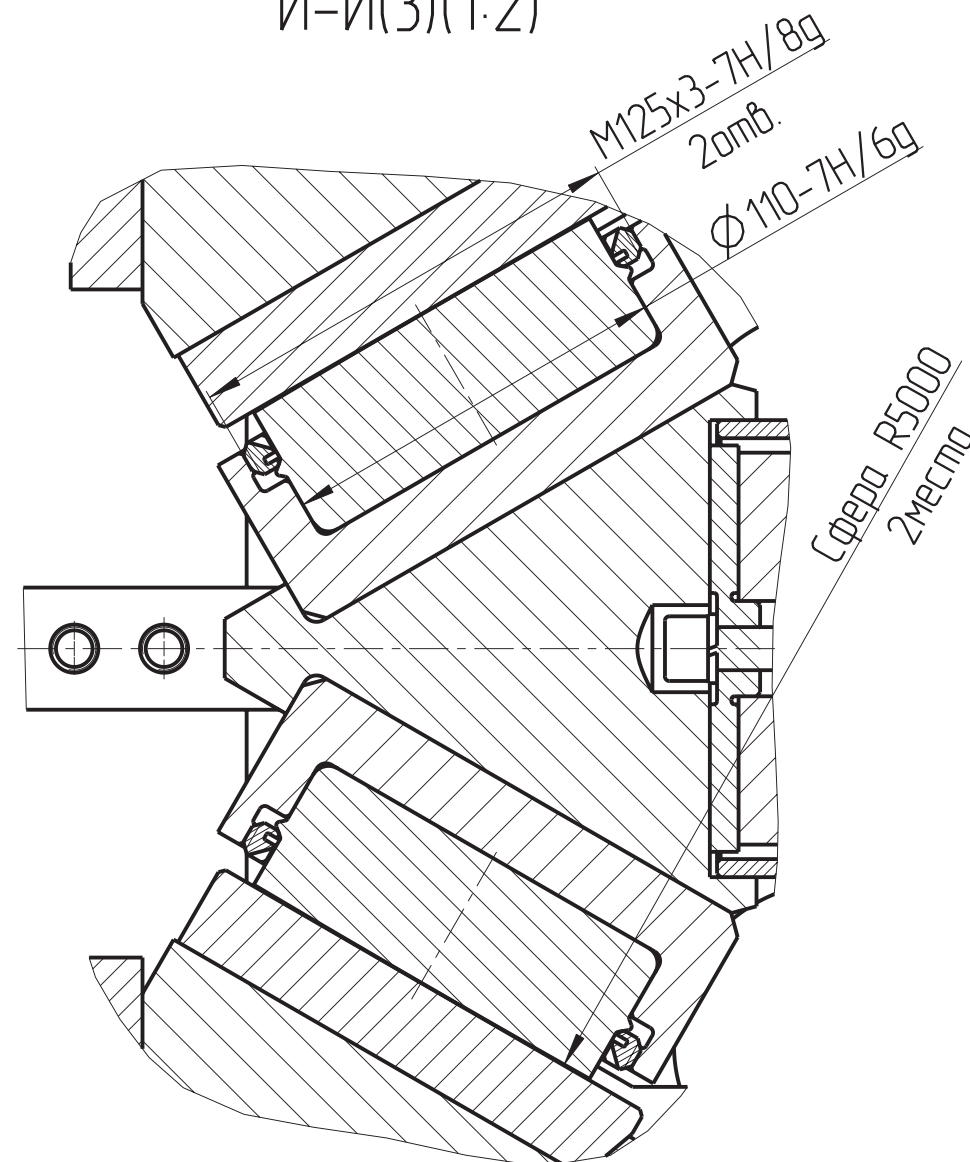
214.3.000 СБ

Б(1)



↑Г(3)

И-И(3)(1:2)



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата

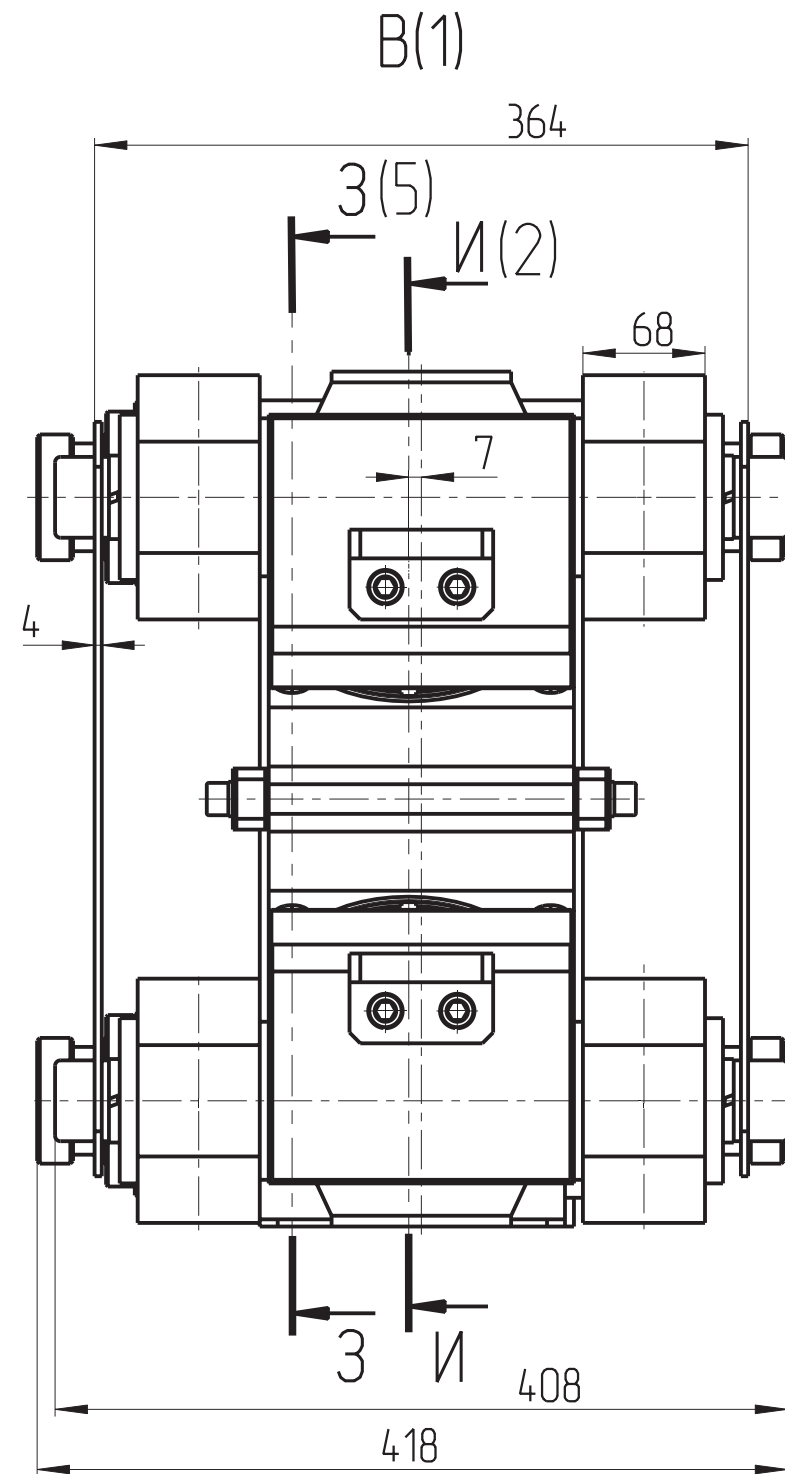
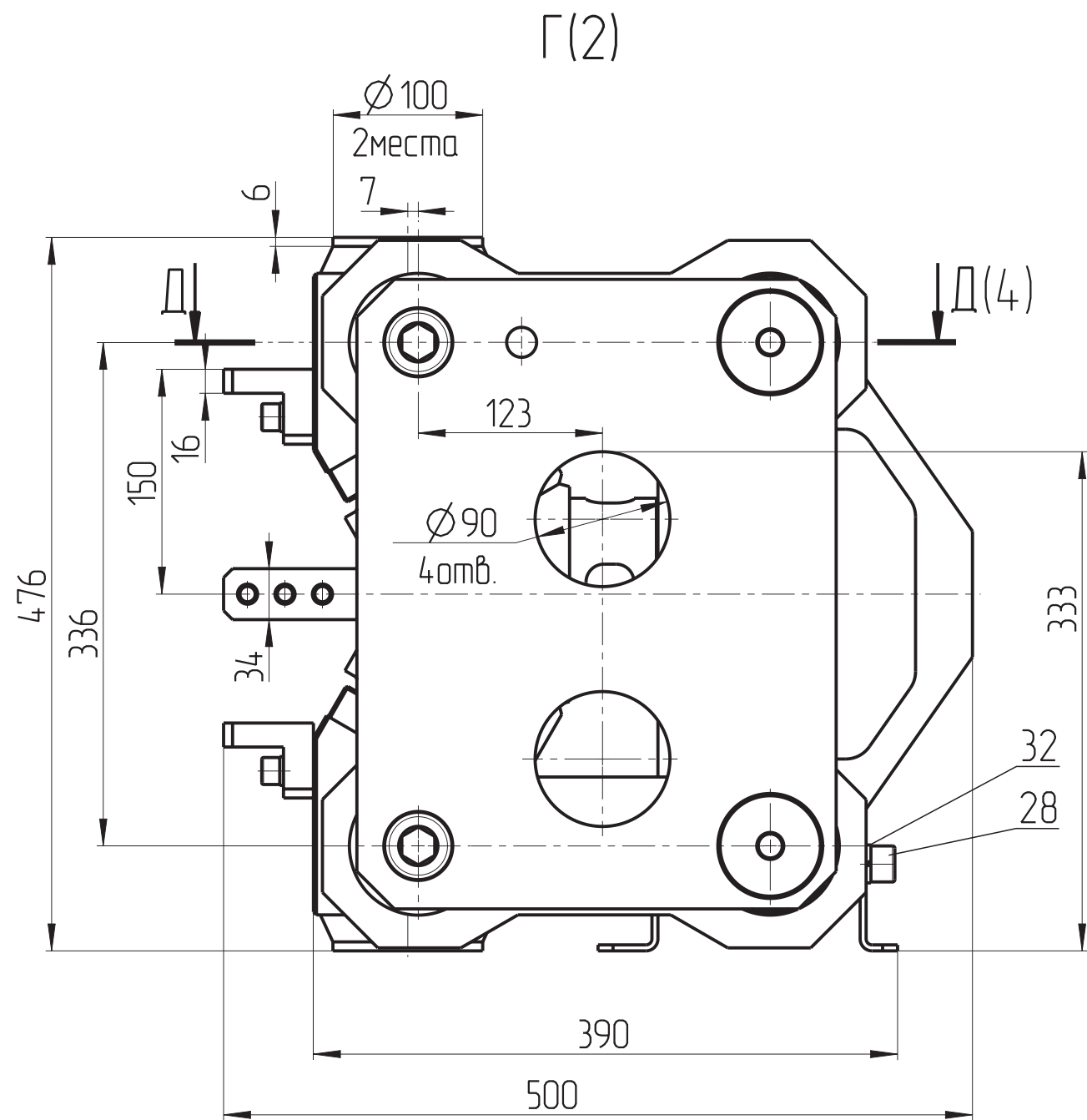
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	214.3.000 СБ		
Разраб.	Владимирава			28.10.11	Оснастка для испытаний накладок модулей бланкета		
Пров.					Сборочный чертеж		
Т. контр.					Лист 2 Листов		
Н. контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А3

И.в. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

214.3.000 СБ		
--------------	--	--



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Владиминова			28.10.11
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

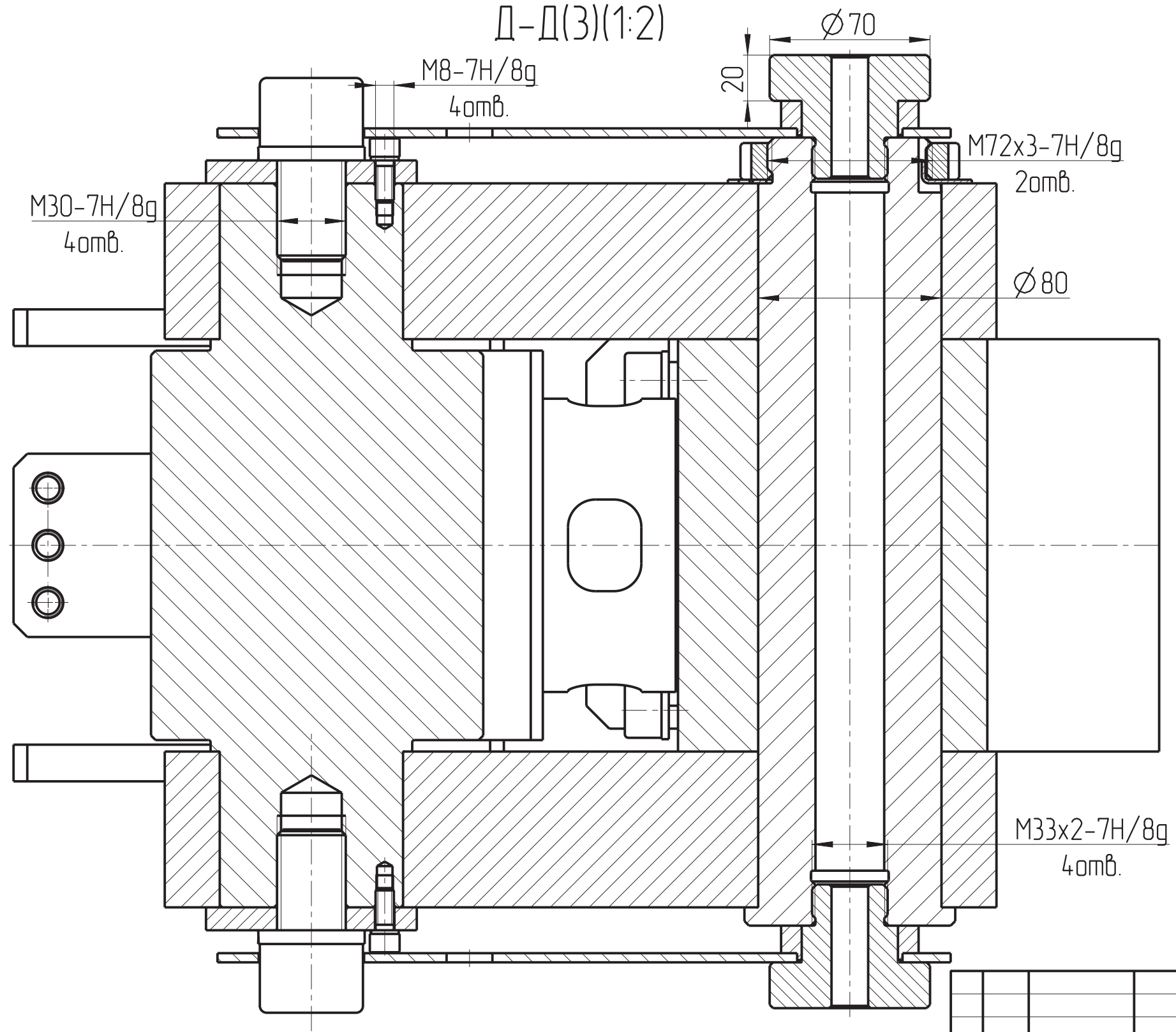
214.3.000 СБ			
Оснастка для испытаний накладок модулей blankets Сборочный чертеж			
Лит.	Масса	Масштаб	
Лист	3	Листов	

Копировал

Формат А3

214.3.000 СБ

Д-Д(3)(1:2)



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № изд.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Владимирава			28.10.11
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

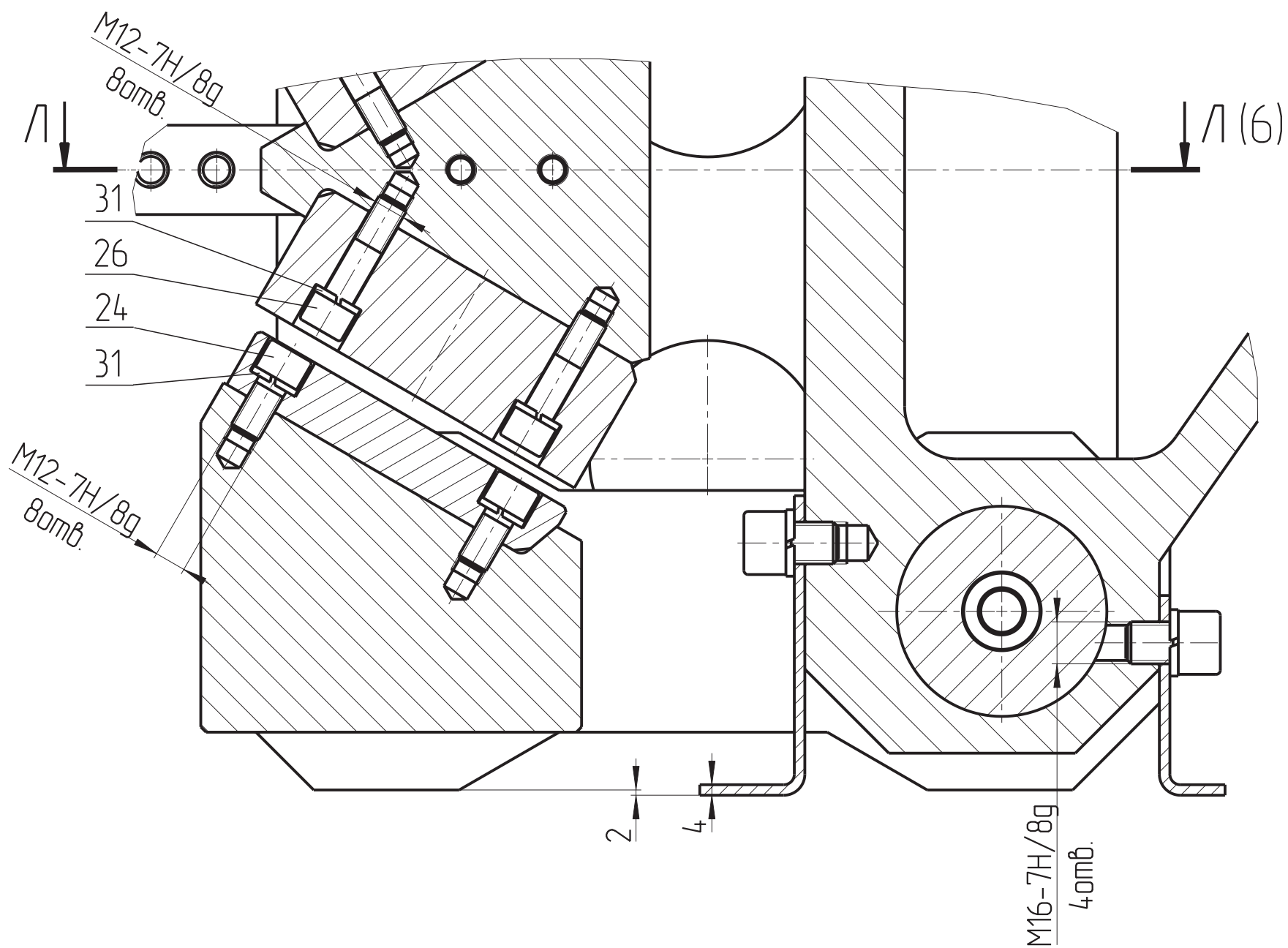
214.3.000 СБ			
Оснастка для испытаний накладок модулей бланкета		Лит.	Масса
Сборочный чертеж		Лист	Масштаб
		4	

Копировал

Формат А3

214.3.000 СБ

3-3(3)(1:2)



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № изм.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Владимирова		
Пров.				28.10.11
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

214.3.000 СБ

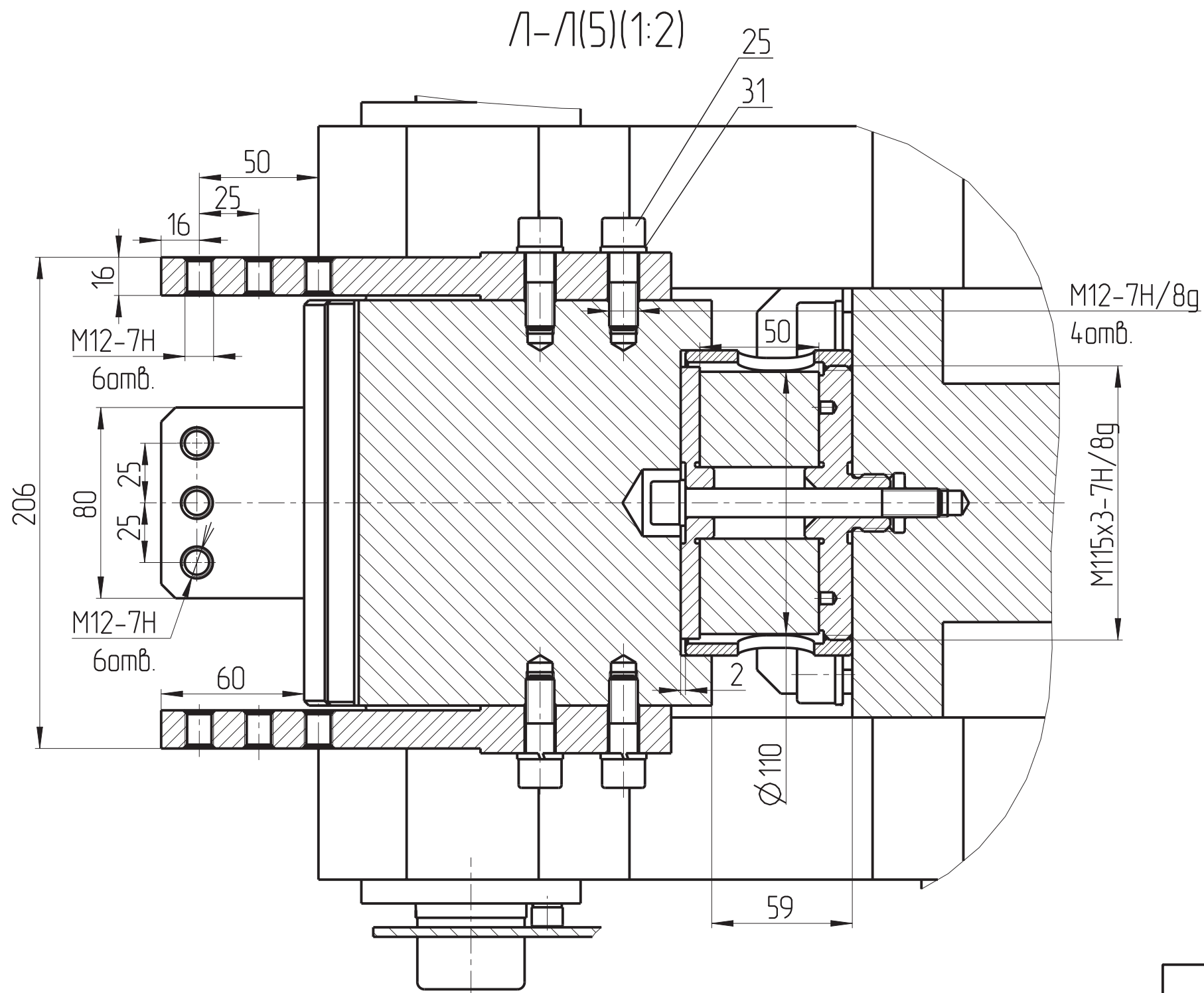
Оснастка для испытаний
накладок модулей бланкета
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	5	Листов

Копировал

Формат А3

214.3.000 СБ



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Владимира			28.10.11
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

214.3.000 СБ

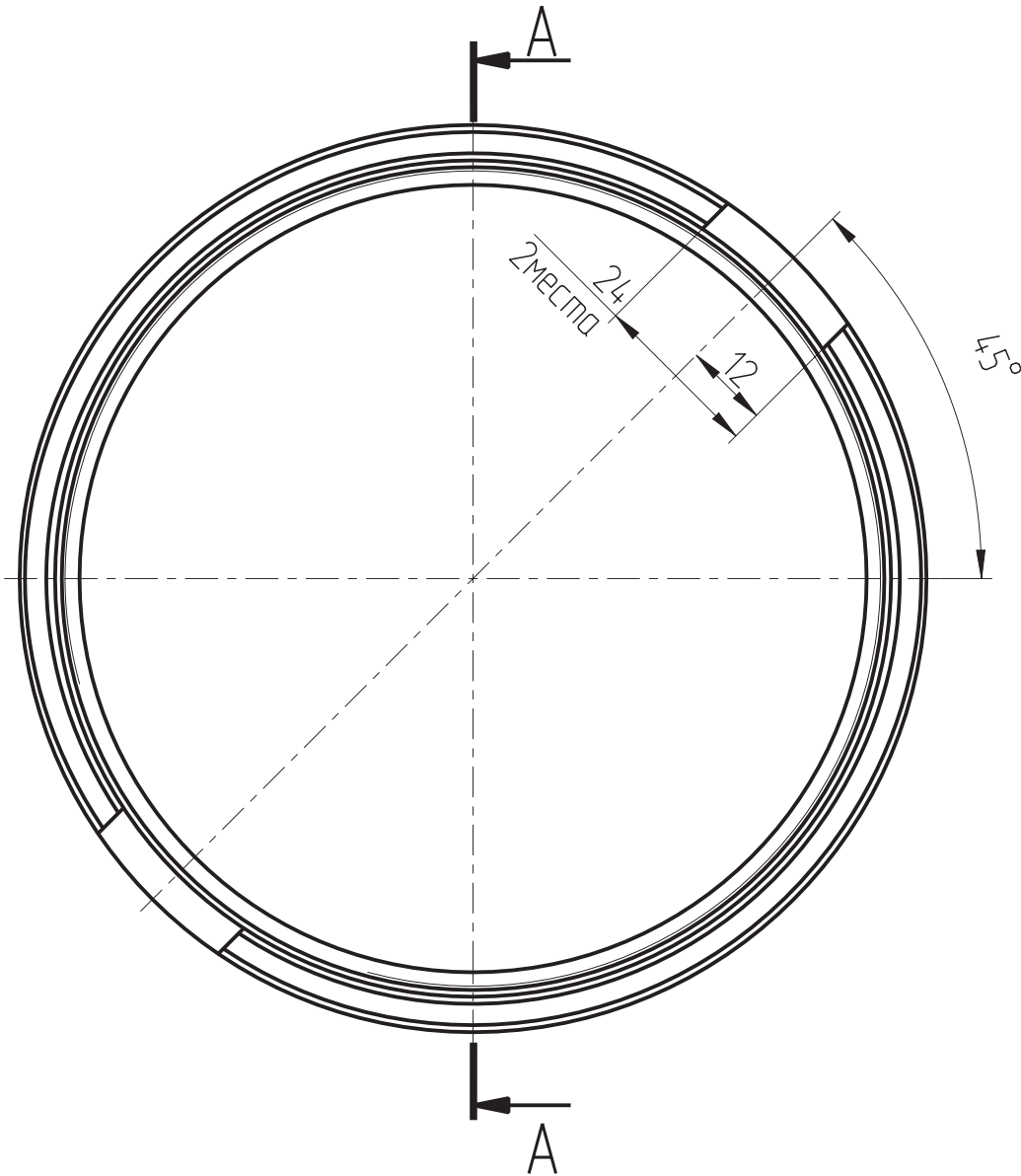
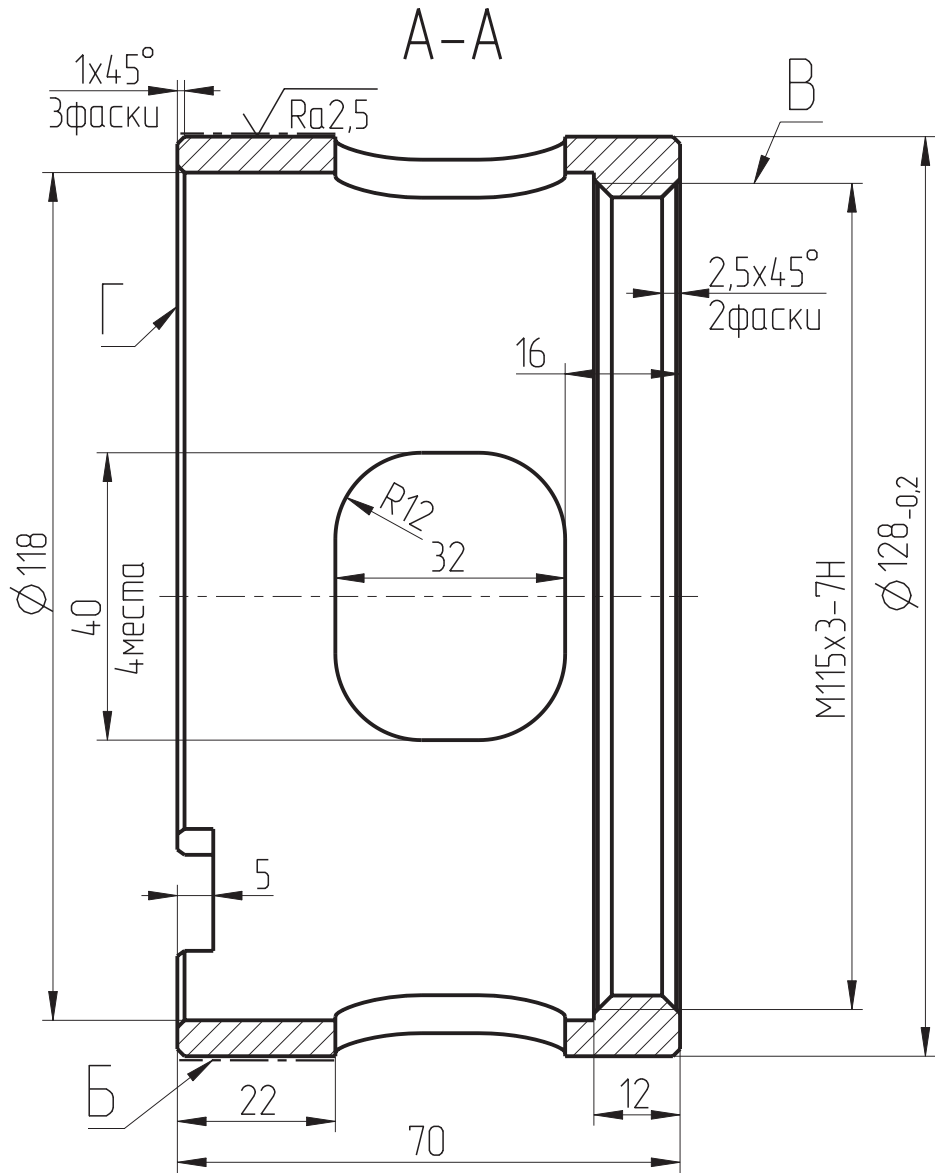
Оснастка для испытаний
накладок модулей бланкета
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 6	Листов	

Копировал

Формат А3

√Ra6,3(✓)



1. H14, h14, ±IT14/2.

2. Острые кромки притупить радиусом $(0,4 \pm 0,2)$ мм или фаской $(0,4 \pm 0,2)$ мм $\times 45^\circ$.
3. Покрытие Ц6хр.
4. Поверхность Б оксидировать.
5. Резьбу В допускается контролировать по сопрягаемой детали 214.3.002 на свинчиваемость.
6. Допускается отсутствие покрытия на резьбе В и поверхности Г.

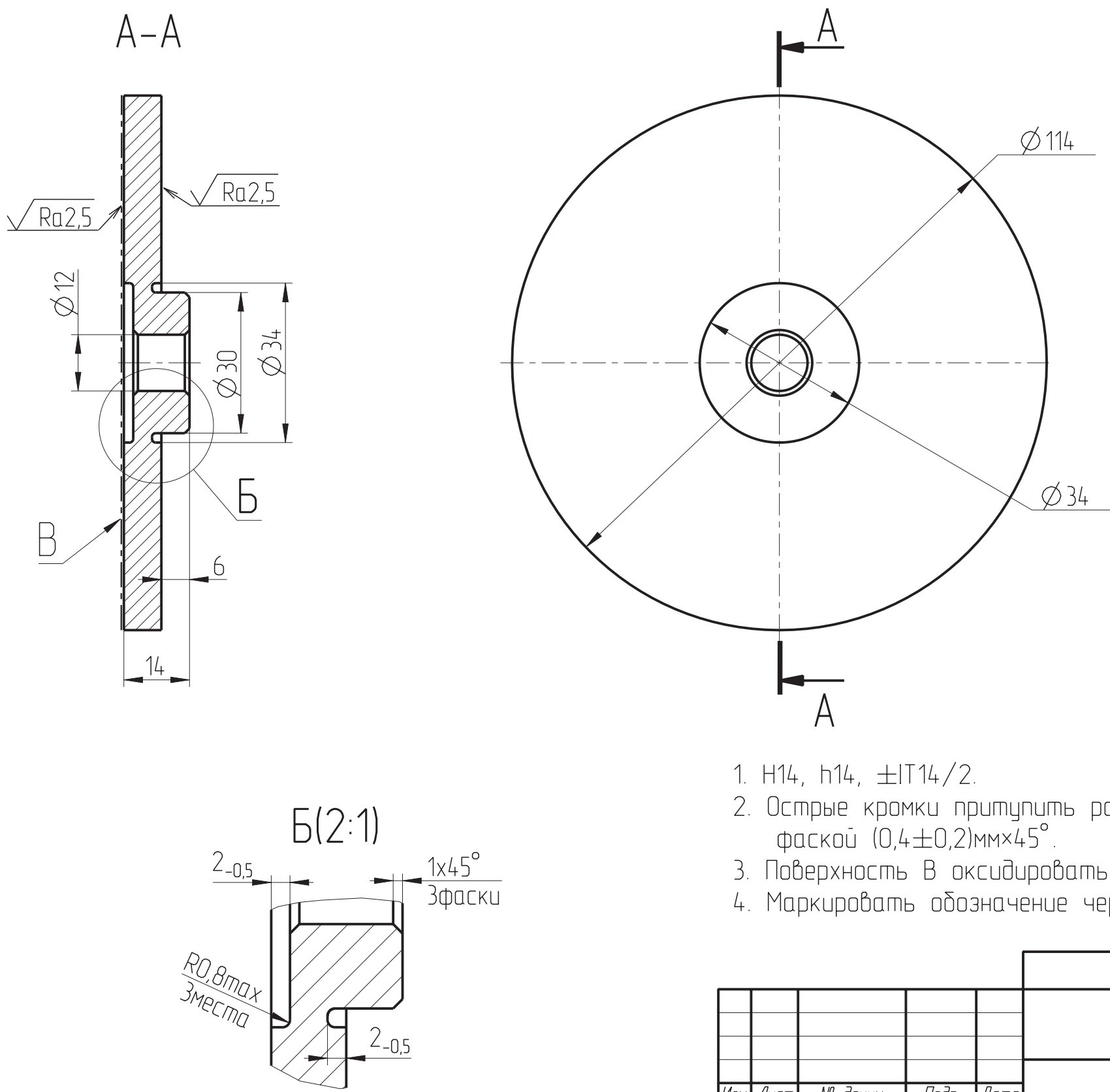
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Владимирова			
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

214.3.004			
Гильза	Лист	Масса	Масштаб
		0,97	1:1
	Лист	Листов	1
Сталь 30ХГСА ГОСТ 2590-2006			

Копировал

Формат А3

610.712					
Перв. примен.		214.3.000			
Справ. №					
Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата	
Подп. и дата					
Инв. № подл.					



√Ra6,3(✓)

1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Острые кромки притупить радиусом (0,4±0,2)мм или фаской (0,4±0,2)мм×45°.
3. Поверхность В оксидировать.
4. Маркировать обозначение чертежа на бирке.

					214.3.019			
					Шаўда	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Владимирова					0,65	1:1
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.					Сталь 30ХГСА ГОСТ 2590-2006			
Утв.								

Копировал

Формат А3