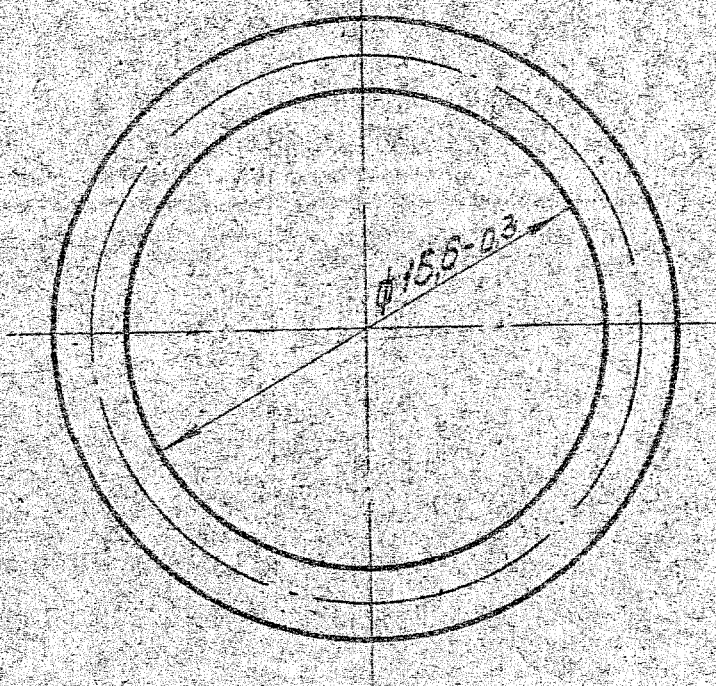
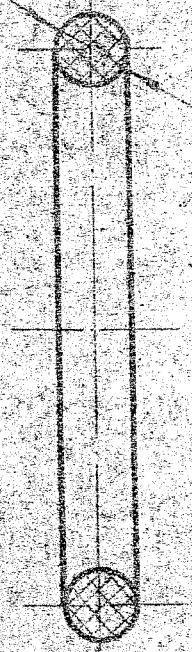


2967.01.854



$\phi 2.5 \pm 0.1$



1. Физико-механические показатели должны соответствовать ТУ 38 105 1082-76.
2. Остальные технические требования согласно ГОСТ 18829-73 (п.п. 1.5, 1.6, 1.7).
3. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия-изготовителя обозначение чертежа, марку материала.
4. Клеймить на бирке ударным способом знак удостоверяющий качество.

228

2967.01.854

Кольцо

Дет.	Материал	Изображ.
И	000003	4:1
Лист		Лист 1

2967.01.854

Рис. 1
 Рук. Соколов
 Борова
 12.6.85
 12.6.85
 12.6.85

Резиновая стелька У В 51-1461
 ТУ 38 105 1082-76

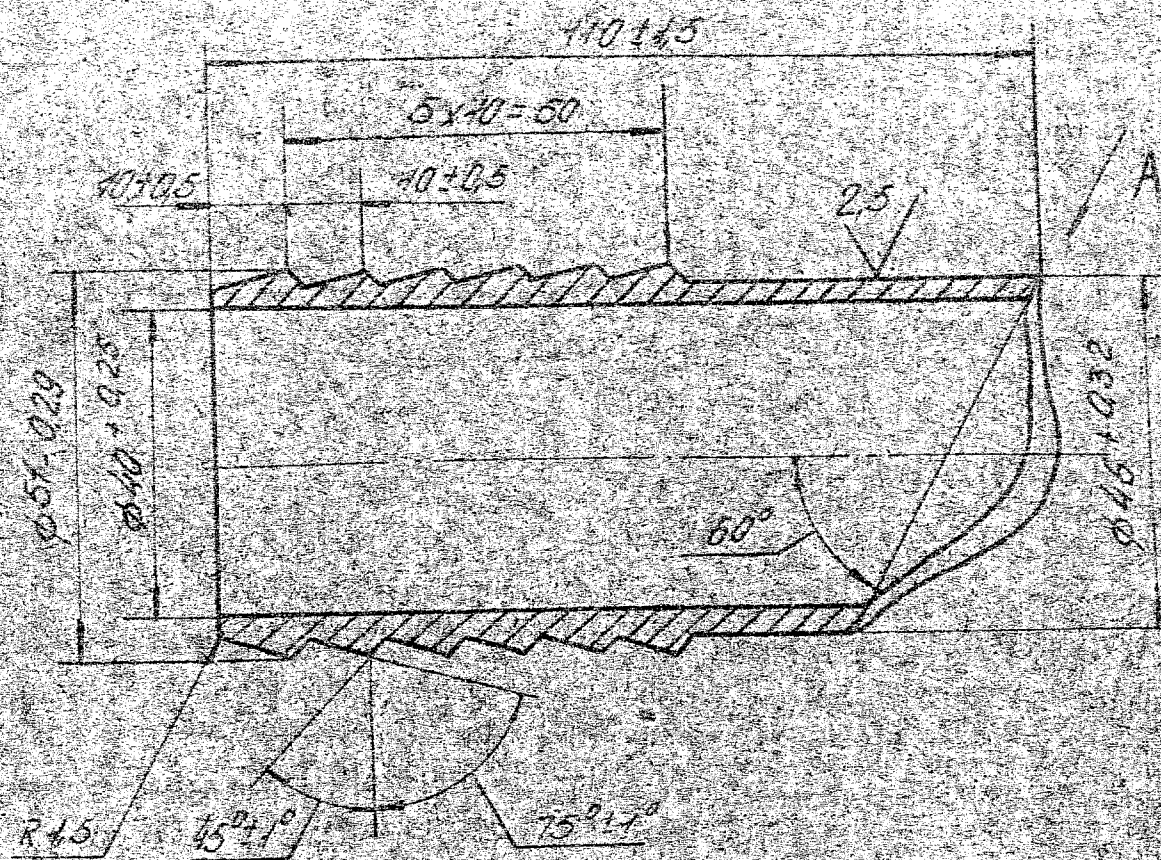
Г-4448

240

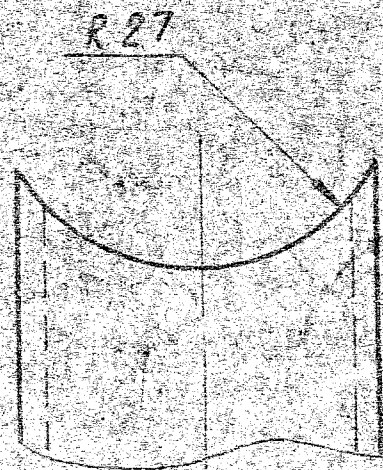
[illegible]

2967.04.851

Р₂ 80



Вид А повернуто



1. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия-изготовителя обозначение чертежа, марку материала, номер плавки.
2. Клеить ударным способом на бирке знак, удостоверяющий качество.

226

2967.04.851

Имя	Посл.	№ докум.	Ведом.	Дата	Материал	Масштаб
Иванов	И.	Иванов	И.	И.	0,45	1:1
Харченко	Х.	Харченко	Х.	Х.		
Секачев	С.	Секачев	С.	С.		
Лохан	Л.	Лохан	Л.	Л.		
Богданова	Б.	Богданова	Б.	Б.		

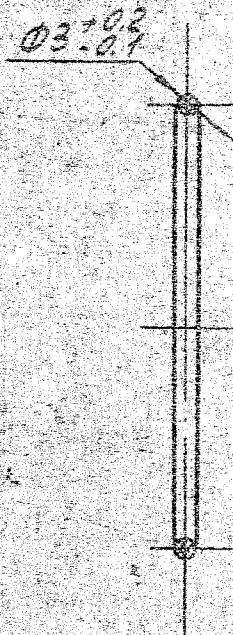
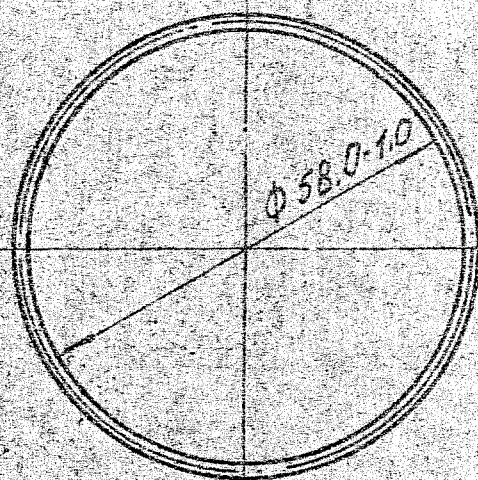
Штуцер

Сталь 08Х18Н10Т

ГОСТ 5632-72

Г-4448

608 10 1953



1. Физико-механические показатели должны соответствовать ТУЗВ 105 1082-76.
2. Остальные технические требования согласно ГОСТ 18829-73 (п.п. 1.5, 1.6, 1.7)
3. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия-изготовителя обозначение чертежа, марку материала
4. Клеить ударным способом на бирке знак, удостоверяющий качество

224

2967 01. 809

Кольцо

Н

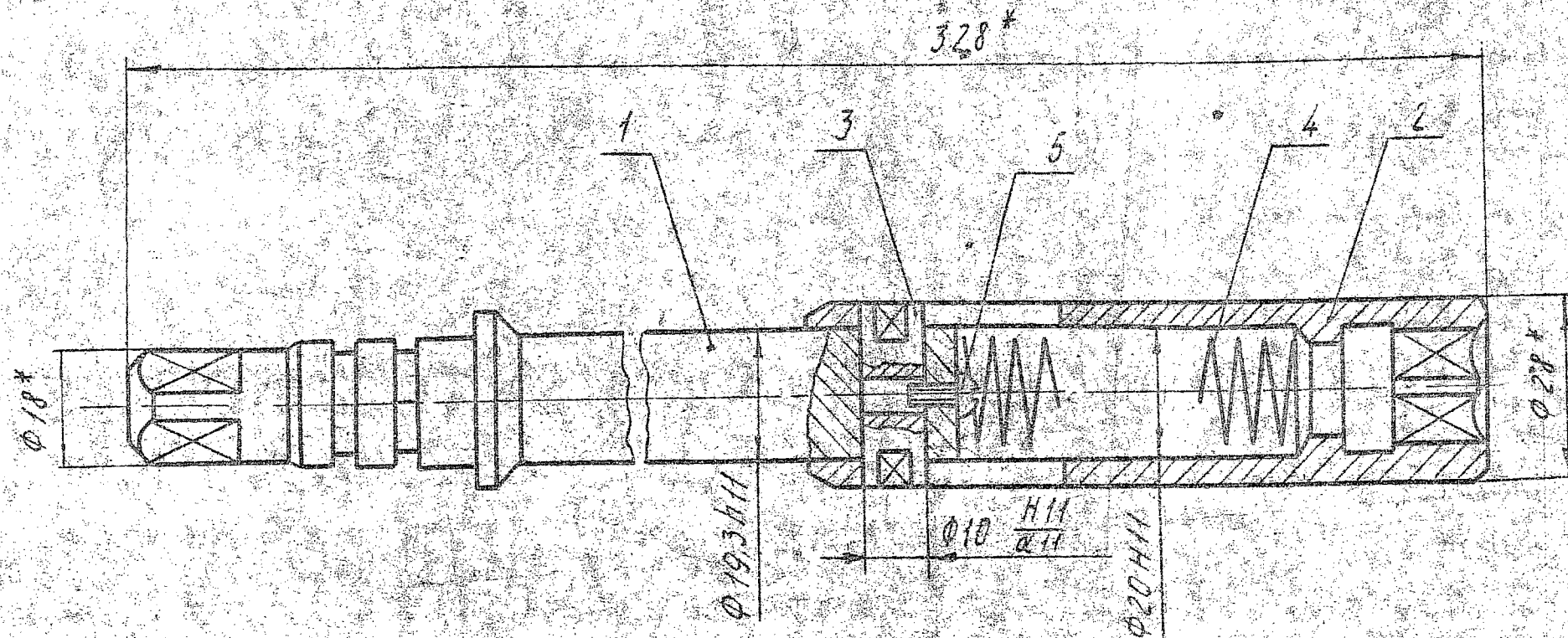
0.00136 1:1

Г-4448

Литомасовский Н.В.
Коренько В.И. / Н.В.
Боренко В.И.
Колос В.И. / Н.В.
Боренко В.И. / Н.В.
Литомасовский Н.В.

Резиновая стелька
51-14811-38 1051082-76

2967.01.890CB



- 1.* Размеры для справок.
2. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия - изготовителя обозначение чертежа.
3. Клеить ударным способом на бирке знак, удостоверяющий качество.

103

2967.01.890CB

Исполн.	Изм.	Дата	Лист	Масштаб	Исполн.
Разраб.	Атаманов	24.7.85	И	0,99	1-1
Пров.	Харченко	24.7.85	Сборочный чертеж		
Н. контр.	Буданов	24.7.85			
О. контр.	Колос	30.07.85			
Н. контр.	Ляшенко	31.07.85			
Исполн.	Михайлов	31.07.85			

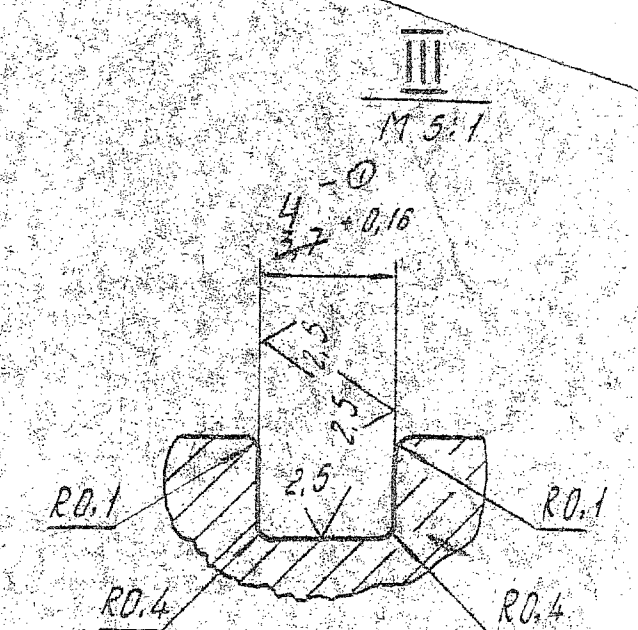
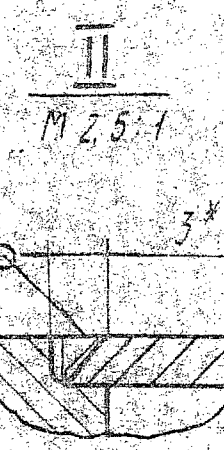
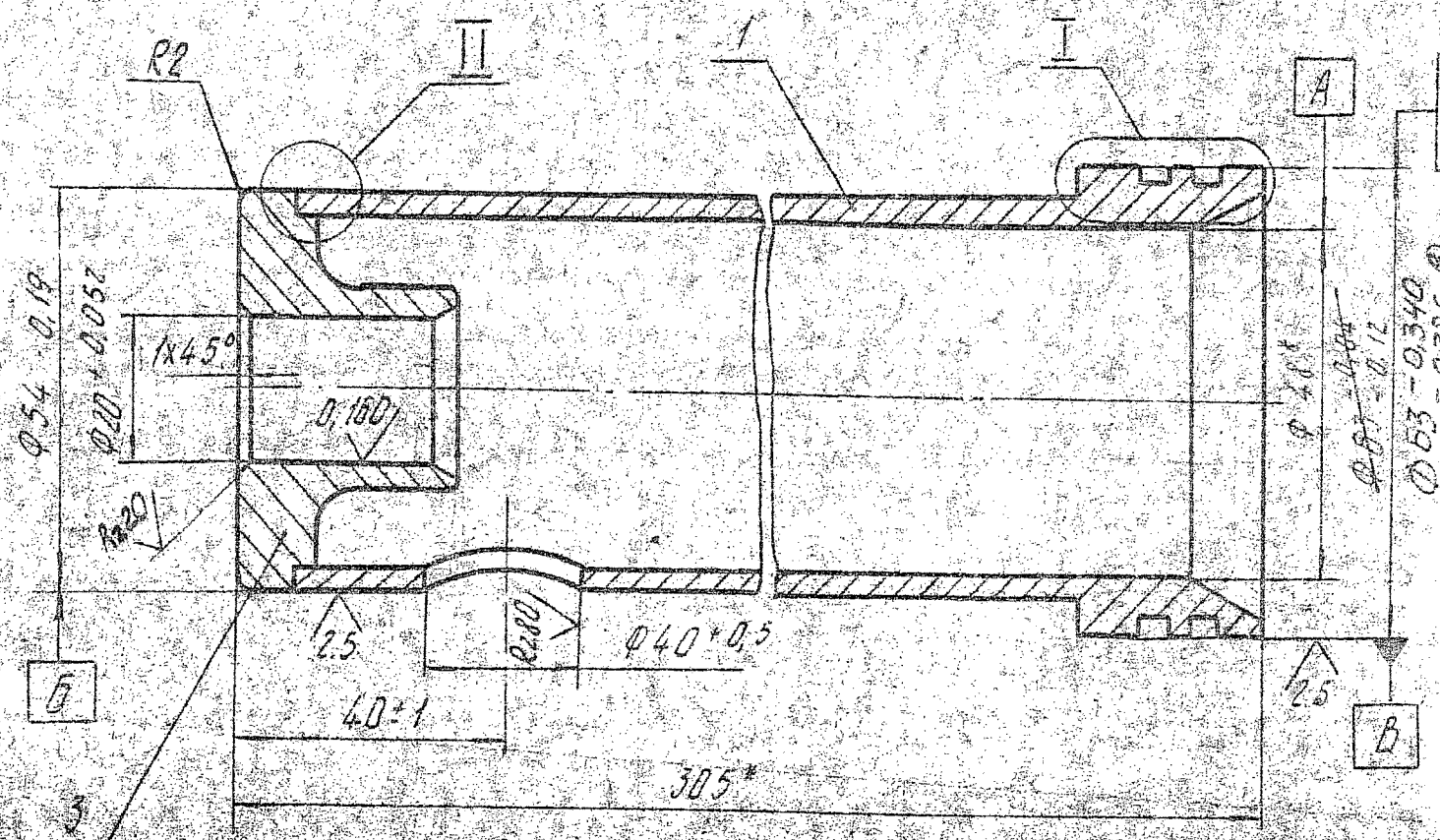
Ключ

Сборочный чертеж

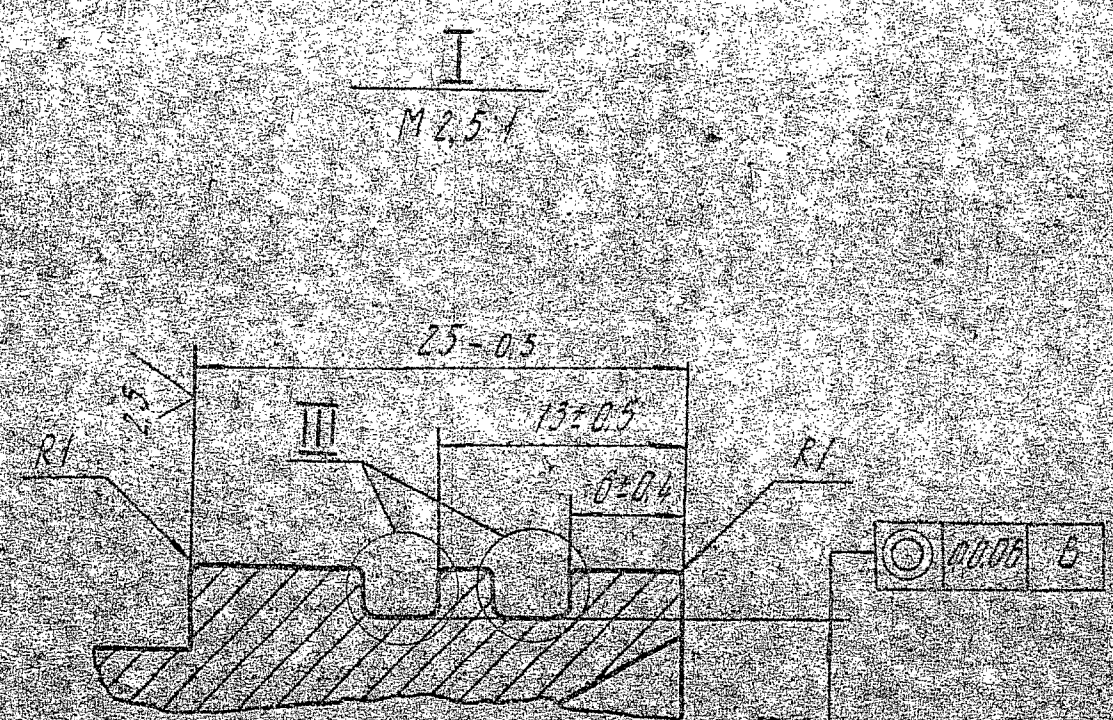
Г-4448

941 19.07.85

2967 01 870 СБ



1. * Размеры для справок
2. Сварка — аргонно-дуговая проволокой СВ-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70.
3. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия-изготовителя обозначение чертежа.
4. Клеить ударным способом на бирке знак, удостоверяющий качество.



2967 01 870 СБ		99	
2	2967-137	3.5	Е.В.И.С.А.
3	2967-14	С.И.И.	С.И.И.
4	Иванова	И.И.	И.И.
5	Ларченко	Л.Л.	Л.Л.
6	Григорьев	Г.Г.	Г.Г.
7	Колос	К.К.	К.К.
8	Иванов	И.И.	И.И.
9	Сорокин	С.С.	С.С.
10	Чертков	Ч.Ч.	Ч.Ч.

Документация

A2

2967.01.850 СБ

Сборочный чертеж

Сборочные
сборники

A4

1 2967.01.860

Обойма

1

A4

2 2967.01.870

Наконечник

1

A4

3 2967.01.890

Ключ

1

Детали

A4

4 2967.01.809

Кольцо

2

A3

5 2967.01.851

Штуцер

1

A4

6 2967.01.852

Шайба

1

A4

8 2967.01.854

Кольцо

2

Стандартные
изделия

10

Шплиц 32*32.2
ГОСТ 397-79

1

94

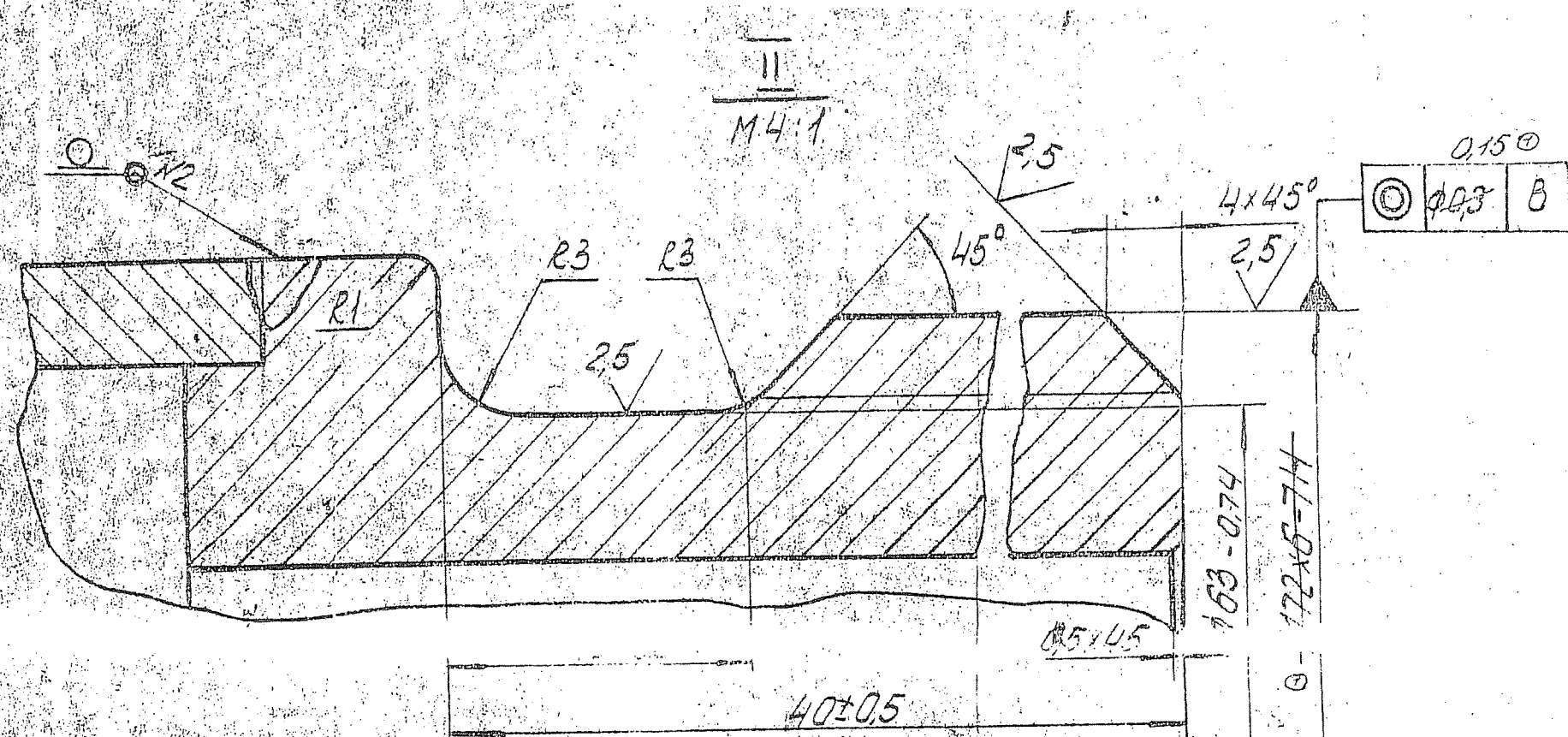
2967.01.850

Устройство
присоединитель-
ное

Лист 1

Г-4448

Подпись: Карченко
Подпись: Кохан
Подпись: Богданова



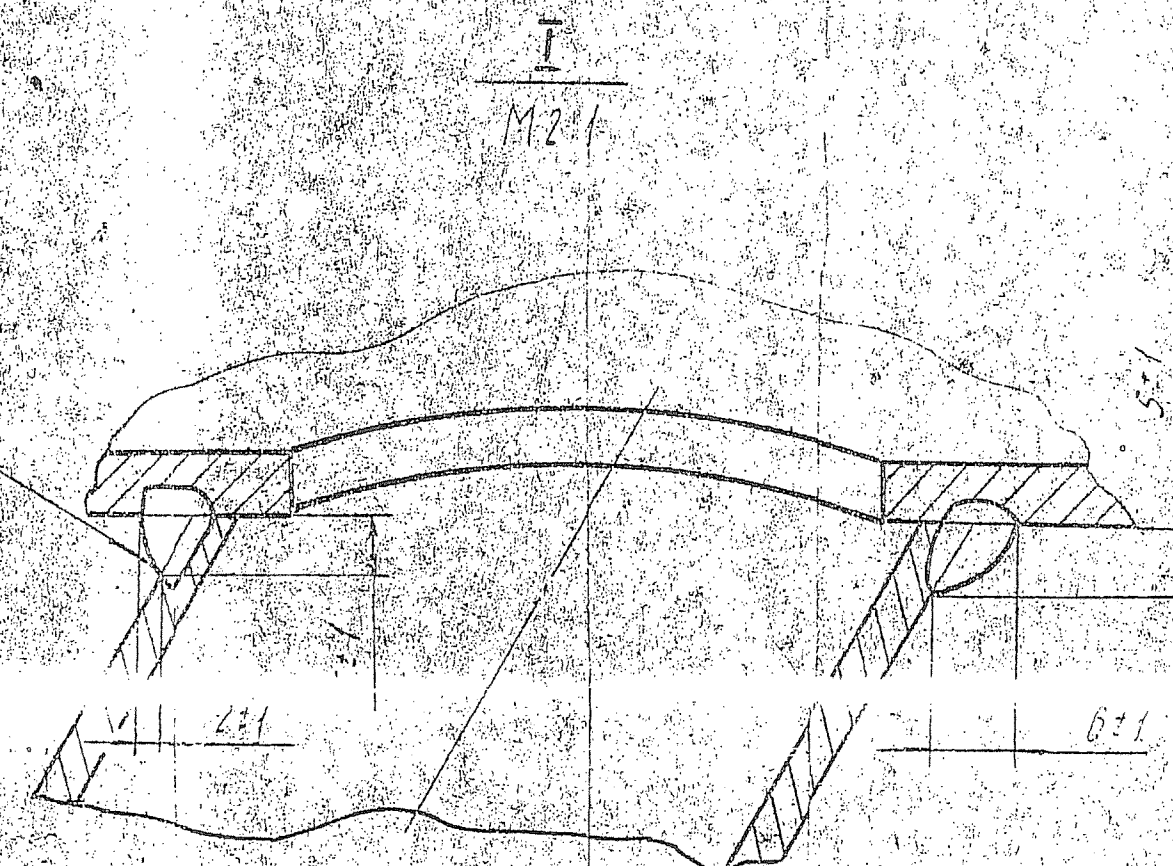
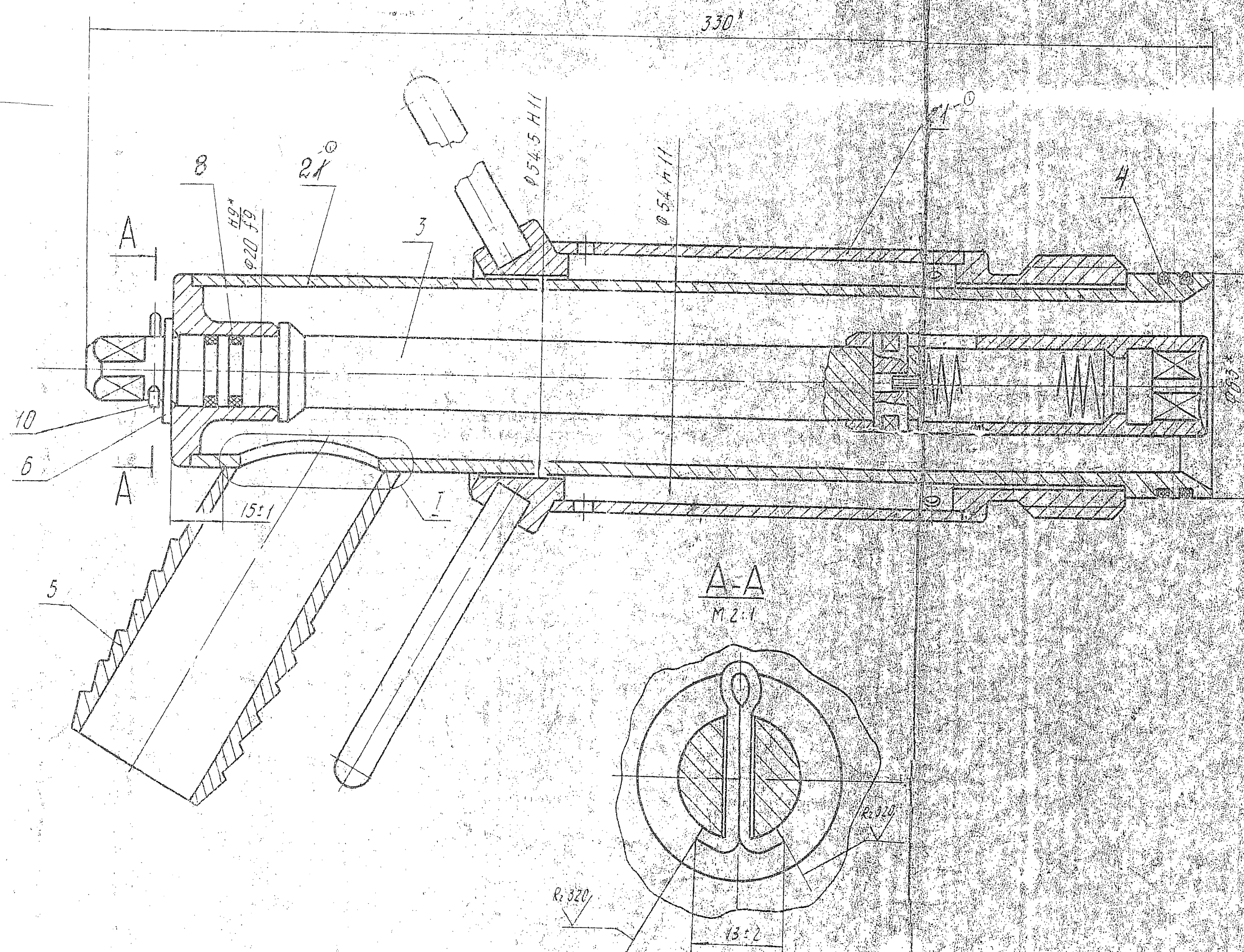
Technical drawing of a mechanical part, showing two views.

Left View (Side Profile):

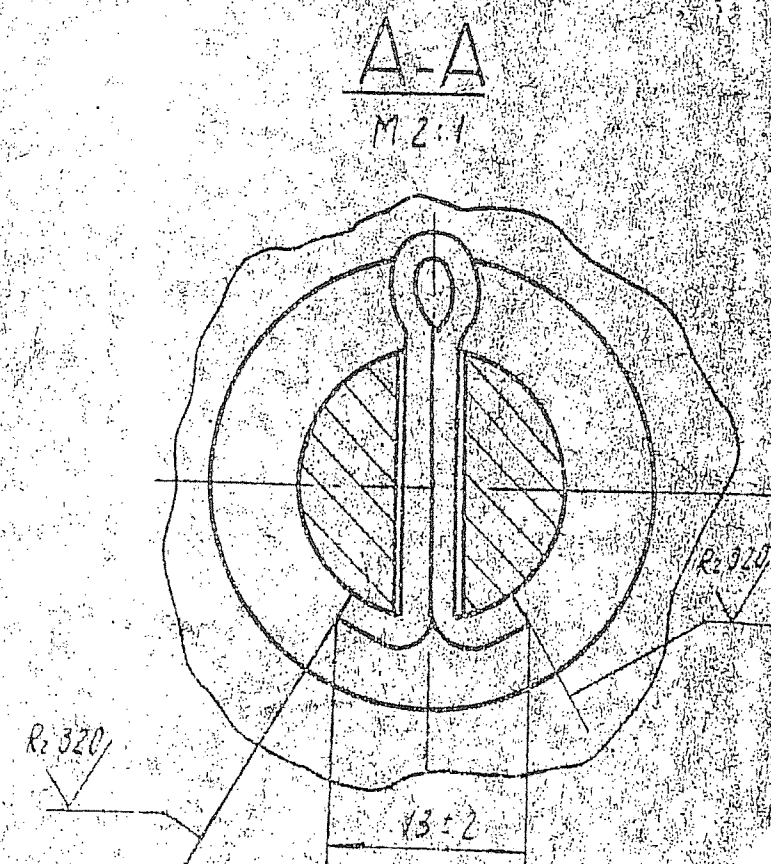
- Scale: $\frac{1}{2}$
- Dimensions: 2×1 , 0×1 , and a chamfer of 25° .

Right View (Cross-section):

- Scale: $\frac{1}{5}$
- Feature: **Средний диаметр резьбы** (Average thread diameter)
- Dimensions: 0.8 мм (radius), 6 (width), and 60° (angle).
- Thread Section: $\frac{1}{2}$
- Dimensions: $\phi 67.6 \pm 0.3$ and $\phi 70.4 \pm 0.2$.



1. Размеры для справок
2. Сварка аргоном дуговая плавящим электродом СБ-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70
3. Устройство испытать на прочность водой давлением $1,47 \pm 0,05$ МПа ($1,5 \pm 0,5$ кгс/см²). Выполнить 3 цикла. Продолжительность 1^{го} цикла - 30 мин, 2^{го} и 3^{го} - по 10 мин. Течи не допускаются. Испытать на герметичность воздухом, давление $1,1 \pm 0,05$ МПа ($1,1 \pm 0,5$ кгс/см²). Негерметичность не допускается
4. Испытание по п.3 допускается производить совместно со сварочной единицей 2967 01 800 СБ.
5. Маркировать ударным способом на бирке согласно НТД предприятия изготовителя обозначение чертежа
6. Клеить ударным способом на бирке знак удостоверяющий качество



					2967. 01 850 СБ			
СВ	2967-14	СВ	СВ	Устройство присе- дательное Соединительное чертёж	лист	масса	материал	
Изм. №	по 204 км	Попр.	СВ		н	47	сталь	
Разработ	Матанов	СВ	СВ					
Провер	Кавченко	СВ	СВ					
Технот	Суданов	СВ	СВ					
Рис.	Кохан	СВ	СВ					
Н. Контр.	Володин	СВ	СВ					