

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №	✓	A3			2M2.296.010.00CB	<u>Документация</u> Сборочный чертеж	1	
						<u>Сборочные единицы</u>		
	✓	A4	1		A.08.926.110	Подшипник	1	
	✓	A4	2		2M2.296.011.00	Корпус	1	
	✓	A4	3		A.08.926.140	Полумуфта ведомая	1	
	✓	A4	4		2M2.296.012.00	Колесо в сборе	1	
	✓	A4	5		A.08.954.100	Экран	1	
	✓	A4	6		2M2.296.013.00	Втулка в сборе	1	
						<u>Детали</u>		
Подп. и дата	✓	A3	9		A.08.926.081	Вал	1	
	✓	A4	10		A.08.926.082	Шайба	1	
	✓	A4	11		2M2.296.010.01	Втулка внутренняя	1	
	✓	A4	15		2M2.296.010.02	Втулка	1	
	✓	A4	16		2M2.296.010.03	Втулка	1	
	✓	A4	17		2M2.296.010.04	Мембрана	1	
	✓	A4	18		A.08.926.097	Шайба	1	
	✓	A4	19		A.08.926.098	Гайка	1	
	✓	A4	20		A.08.926.099	Болт	4	
	✓	A4	22		A.08.954.011	Прокладка	1	
Подп. и дата	✓	A4	23		A.08.954.012	Диск	1	

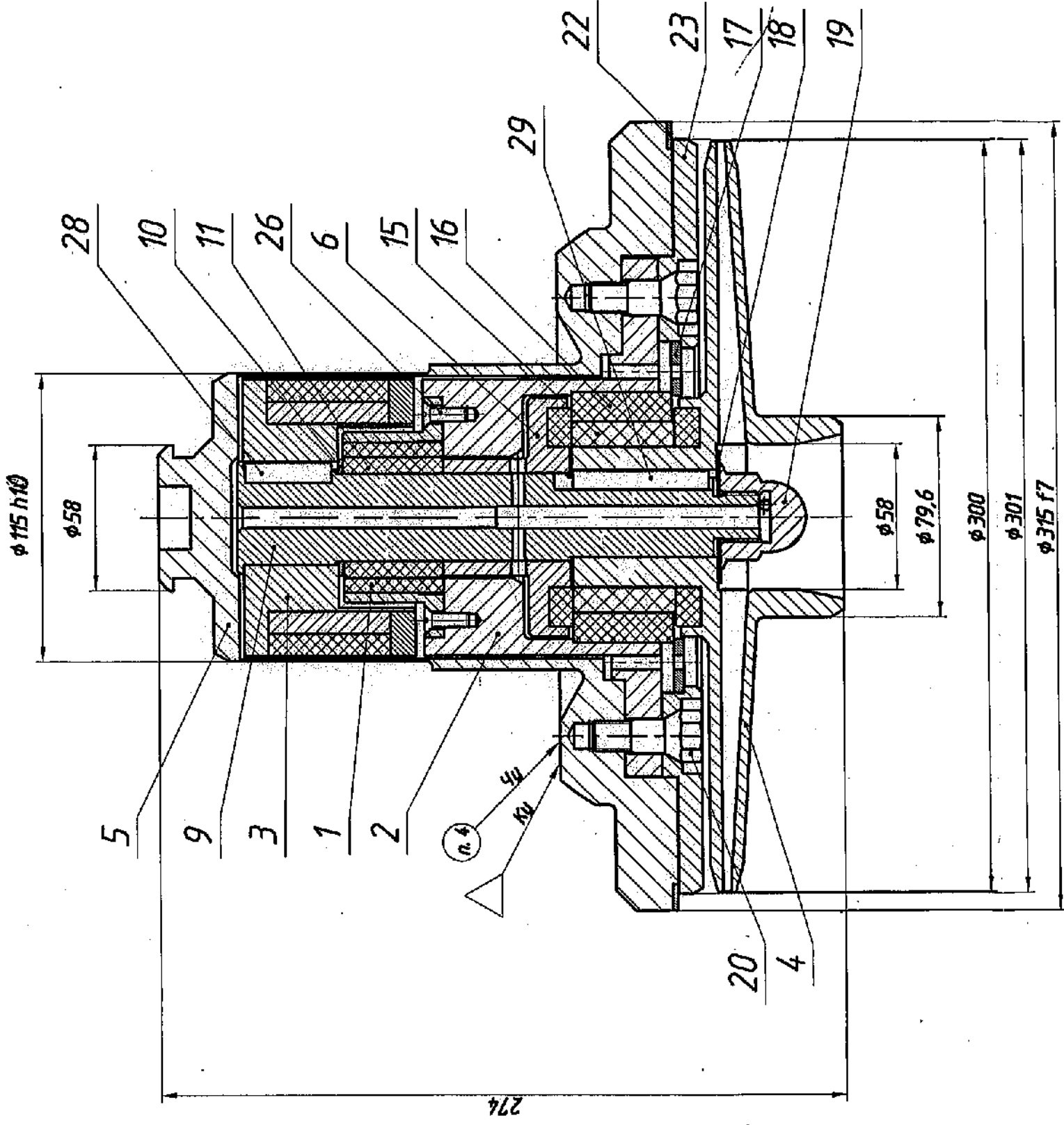
Инв. № подл.	Зам.	01-11/10-10	Подп.	03.06.10	2M2.296.010.00	
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		Дата
	Разраб.	Тамилин				02.06.10
	Проб.	Филимонов				
	Н.контр.	Филимонов				
	Утв.	Барахов				

Головка рабочая		
Лит.	Лист	Листов
	1	2

Копировал

Формат А4

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перб. примеч.



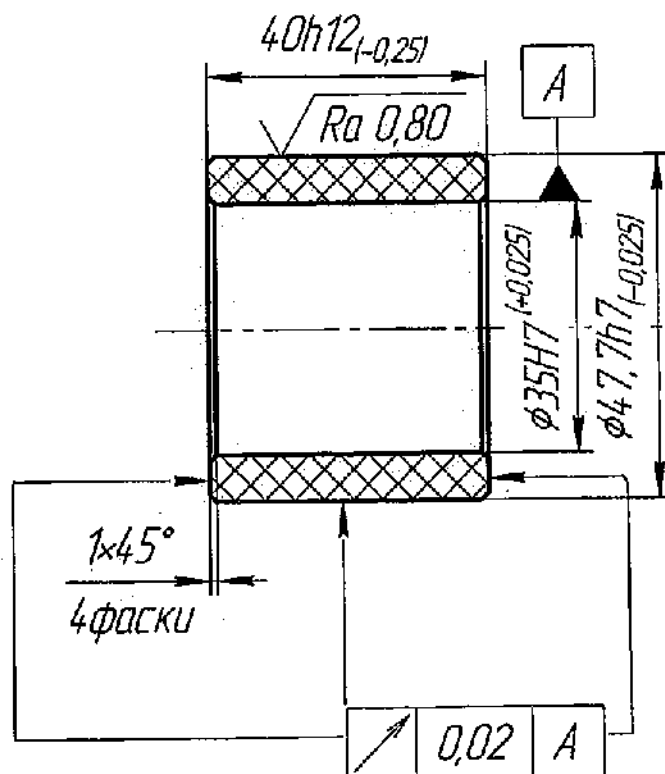
1. Резьбовые соединения и соединения конических поверхностей смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80.
2. Винты поз. 26 стопорить кернением в двух точках напротив шлицов.
3. Вращение колеса поз. 4 от руки должно быть свободным без заеданий.
4. Маркировать шрифтом 3-Прз ГОСТ 26.008-85. При маркировке опирание на колесо поз. 4 не допускается.
5. Размеры для справок.

2М2.296.010.00СБ																																																																															
Головка рабочая																																																																															
Лист	Масса	Масштаб																																																																													
		1:2																																																																													
Лист 1	Листов																																																																														
<table border="1"> <tr> <td>Зам.</td> <td>01-11/10-10</td> <td>Шабун</td> <td>03.06.10</td> <td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Томили</td> <td>Филимонов</td> <td></td> <td>2.06.10</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td>Филимонов</td> <td></td> <td></td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td>Бараков</td> <td></td> <td>03.06.10</td> <td colspan="5"></td> </tr> </table>										Зам.	01-11/10-10	Шабун	03.06.10							Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Разраб.	Томили	Филимонов		2.06.10						Проб.										Т.контр.										Н.контр.		Филимонов								Утв.		Бараков		03.06.10					
Зам.	01-11/10-10	Шабун	03.06.10																																																																												
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																																																											
Разраб.	Томили	Филимонов		2.06.10																																																																											
Проб.																																																																															
Т.контр.																																																																															
Н.контр.		Филимонов																																																																													
Утв.		Бараков		03.06.10																																																																											

2М2.296.010.00СБ

2M2.296.010.01

$\sqrt{Ra\ 1,6\ (\sqrt{1})}$



1 Общие допуски по ГОСТ30893.1- ±IT14/2.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

2M2.296.010.01

Зам.	01-11/10-10	Подп.	02.06.10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Отрошенко	Подп.	Дата
Пров.	Филимонов	Подп.	Дата
Т.контр.		Подп.	Дата
Н.контр.	Филимонов	Подп.	Дата
Утв.	Бараков	Подп.	Дата

Втулка внутренняя

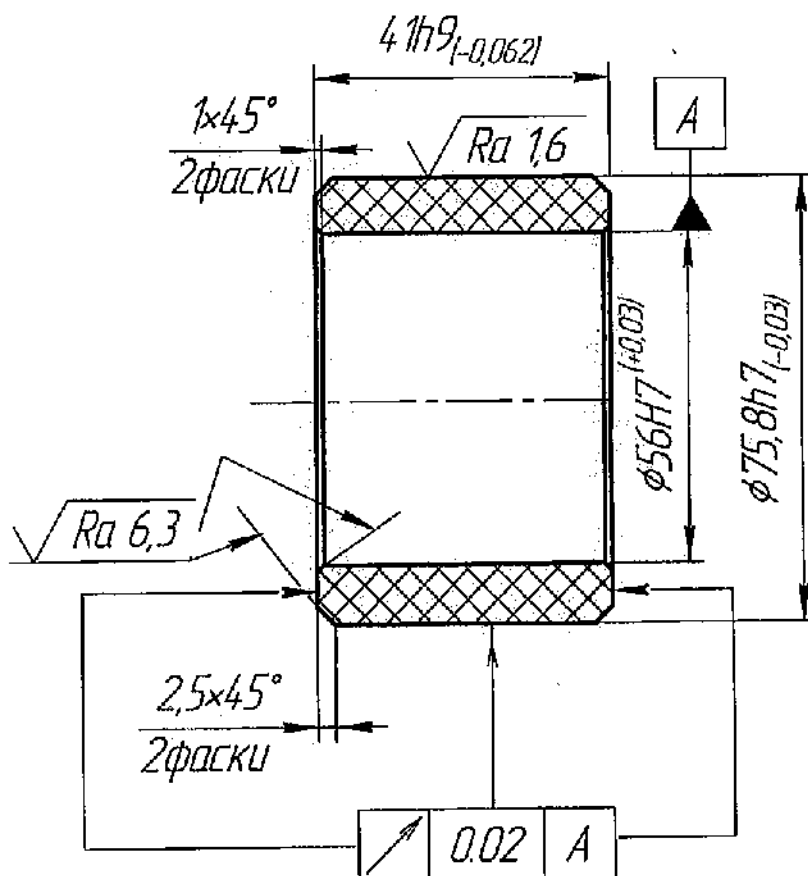
Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Формат А4

20.010.962.2WZ

 $\sqrt{Ra\ 0,80\ (\checkmark)}$ 

1 Общие допуски по ГОСТ30893.1-±IT14/2

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

2M2.296.010.02

Зам.	01-11/10-10	01.06.10	08.06.10
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Отрощенко		
Проб.	Филимонов		
Т.контр.			
Н.контр.	Филимонов		
Утв.	Бараков		

Втулка

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

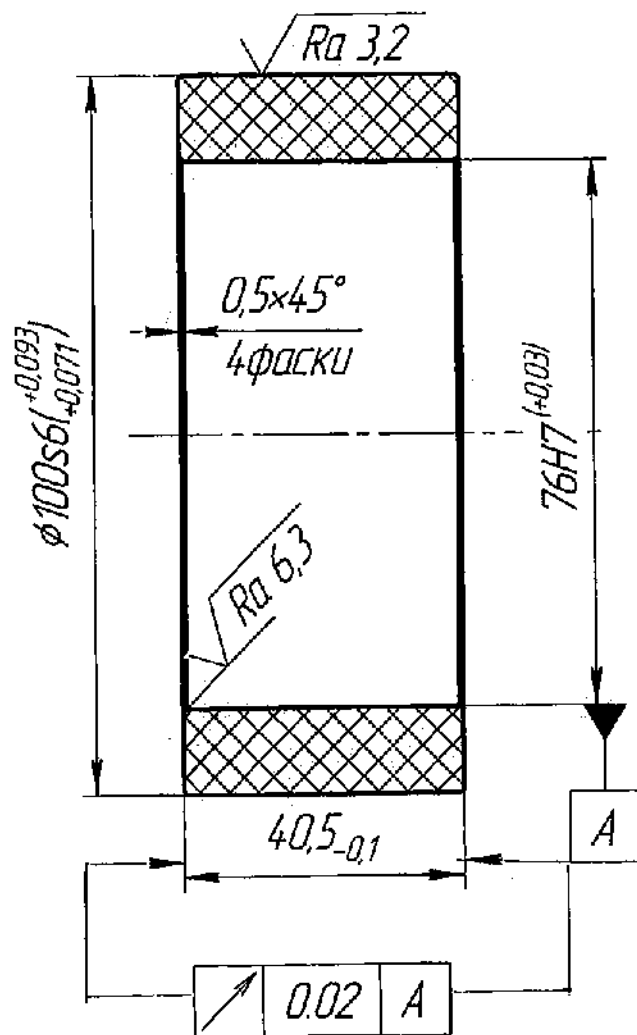
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

2M2.296.010.03

$\sqrt{Ra\ 0,80\ (\checkmark)}$



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-± IT14/2
2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

2M2.296.010.03

Зам.	01-11/10-10	01.11.10	03.06.10
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Отрощенко		
Пров.	Филимонов		
Т.контр.			
Н.контр.	Филимонов		
Утв.	Бараков		

Втулка

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

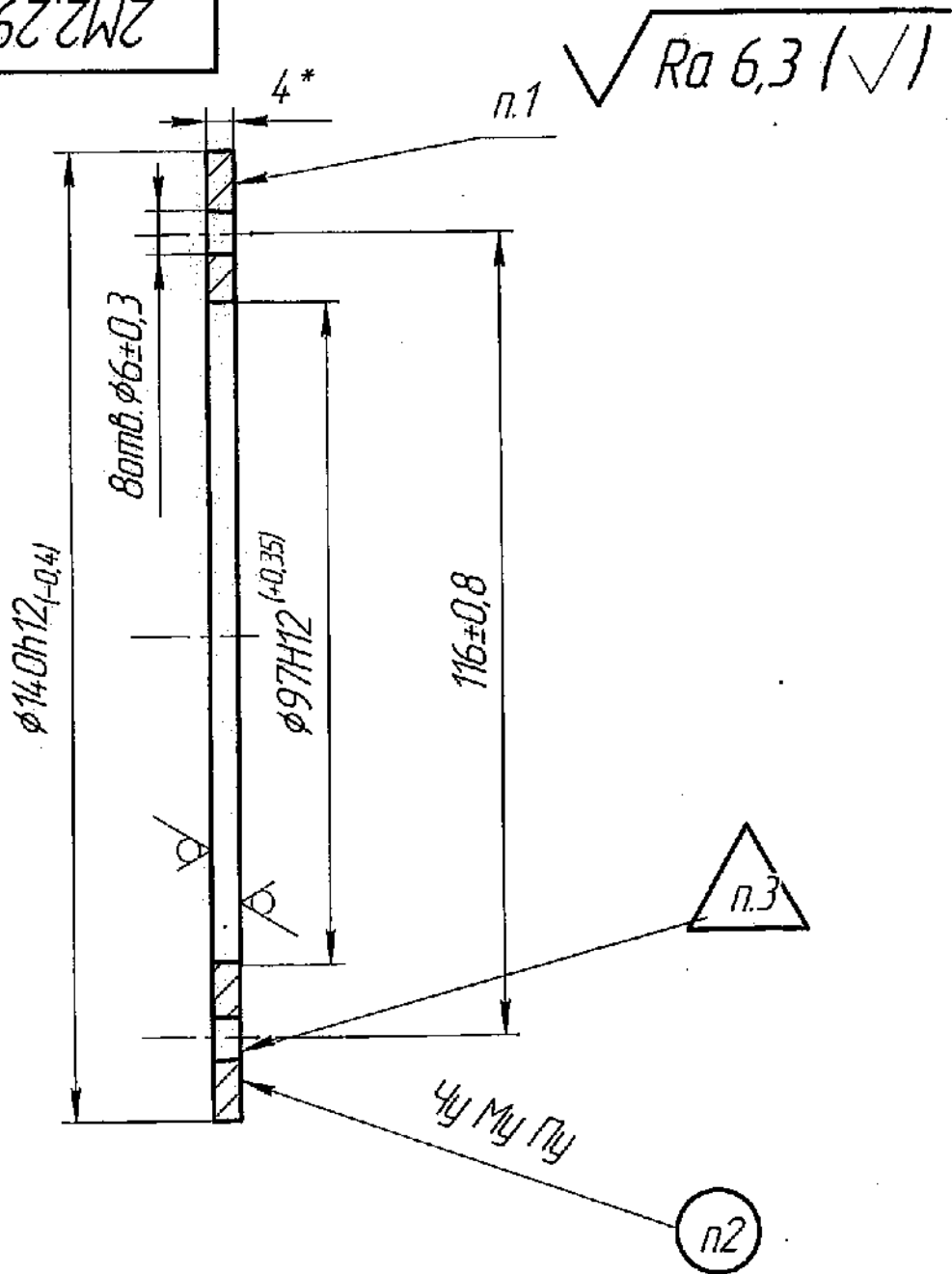
Копировал

Формат А4

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

Инв. № подл.	Т. контр.	Проб.	Разр.	Изм.	Лист	Зам.	01-11/10-10	03.06.10	Подп.	Дата
Инв. № инв.	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата							

2M2.296.010.04



- 1 Стилоскопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 3- Пр3 ГОСТ26.008-85.
- 3 Клеюмить.

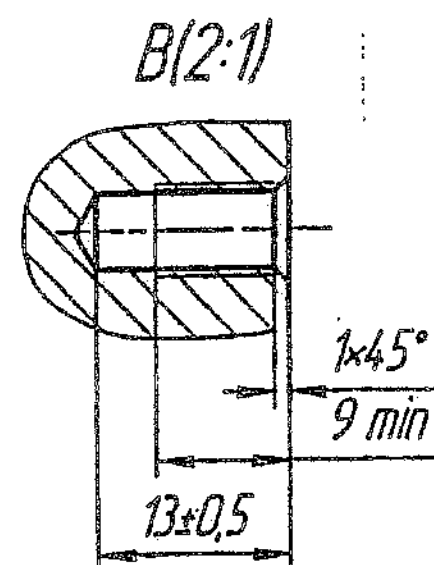
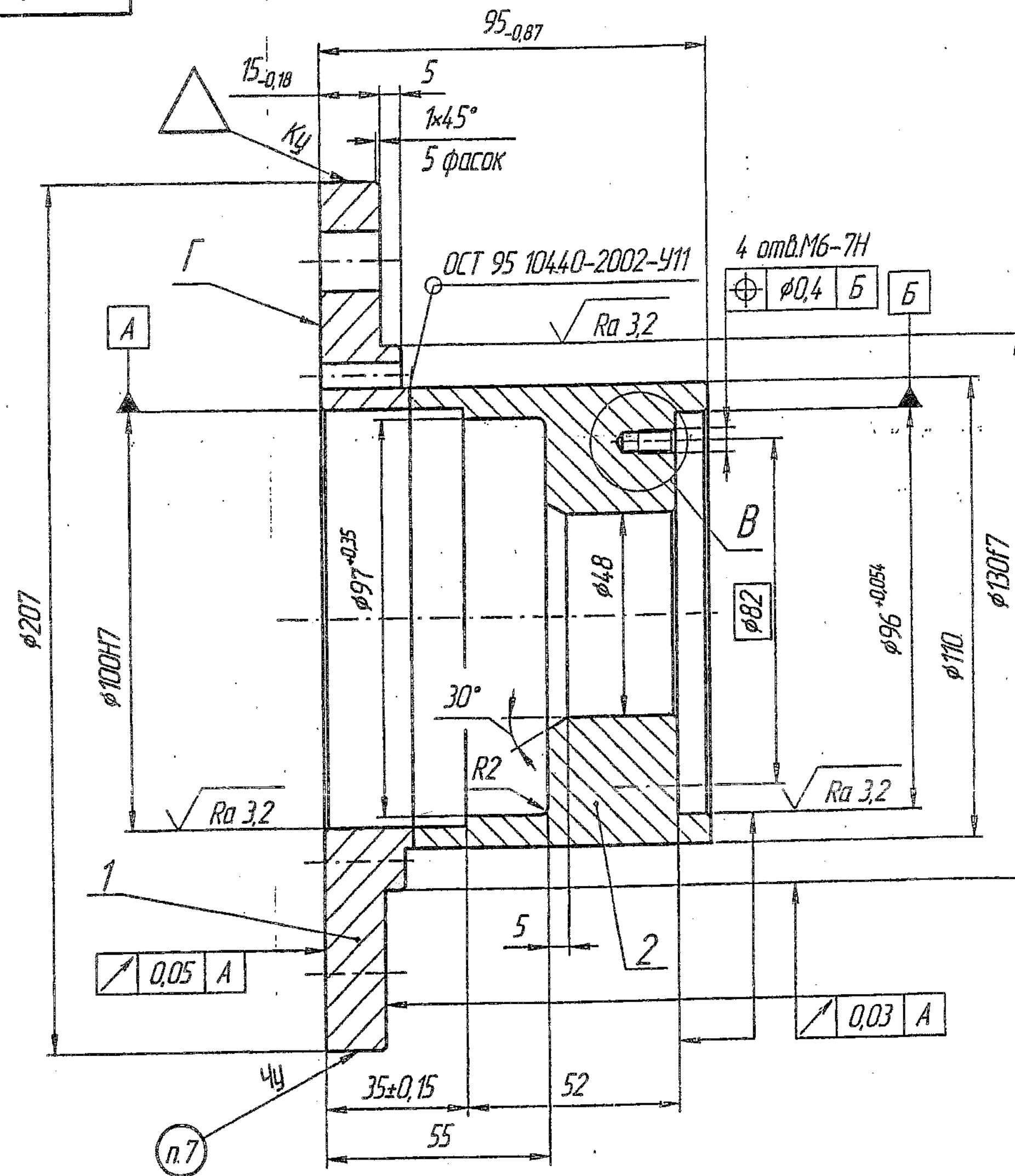
2M2.296.010.04

Зам.	01-11/10-10	03.06.10	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1:1
Разр.	Отрошенко						
Проб.	Филимонов						
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.	Филимонов				Лист Б-4ГОСТ19903-71		
Утв.	Бараков				12X18H10T-M38ГОСТ7350-77		

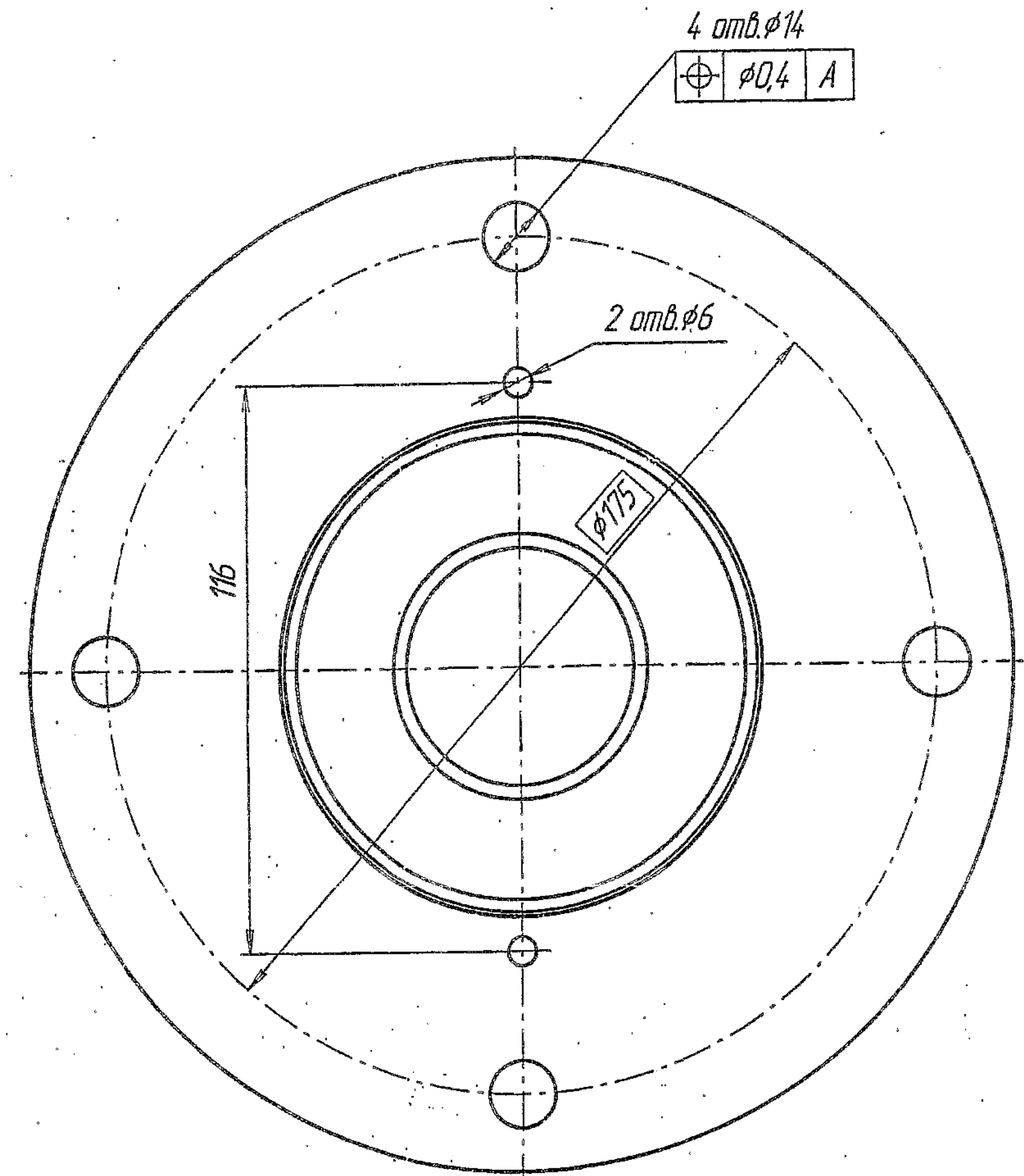
Копировал

Формат А4

2М2.296.011.00СБ



- 4 Припуск со стороны торца Г 2 мм.
 5 Все поверхности обрабатываются механически, неуказанная шероховатость Ra 6,3 мкм.
 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
 7 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
 8 Обозначение контрольного соединения для испытания сварного соединения А.08.926.290.



- 1 Сварка аргодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
 Требования к сварке по 0СТ 95 10441-2002.
 2 Контроль качества сварных соединений производить в объеме требований 0СТ 95 39-2002, категория IV
 Методы контроля:
 - визуальный и измерительный;
 - стилископирование (допускается стилископировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой);
 - испытания на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
 3 Перед механической обработкой произвести стабилизирующий отжиг.

2М2.296.011.00СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Зам.	01-11/10-10	Подп.	02.06.10			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Томилин					
Пров.	Филимонов					
Т. контр.						
Н. контр.	Филимонов					
Утв.	Бараков					
Корпус				Лист 1	Листов	
				58	1:1	

2M2.296.012.00CB

Перв. примен.

Справ. №

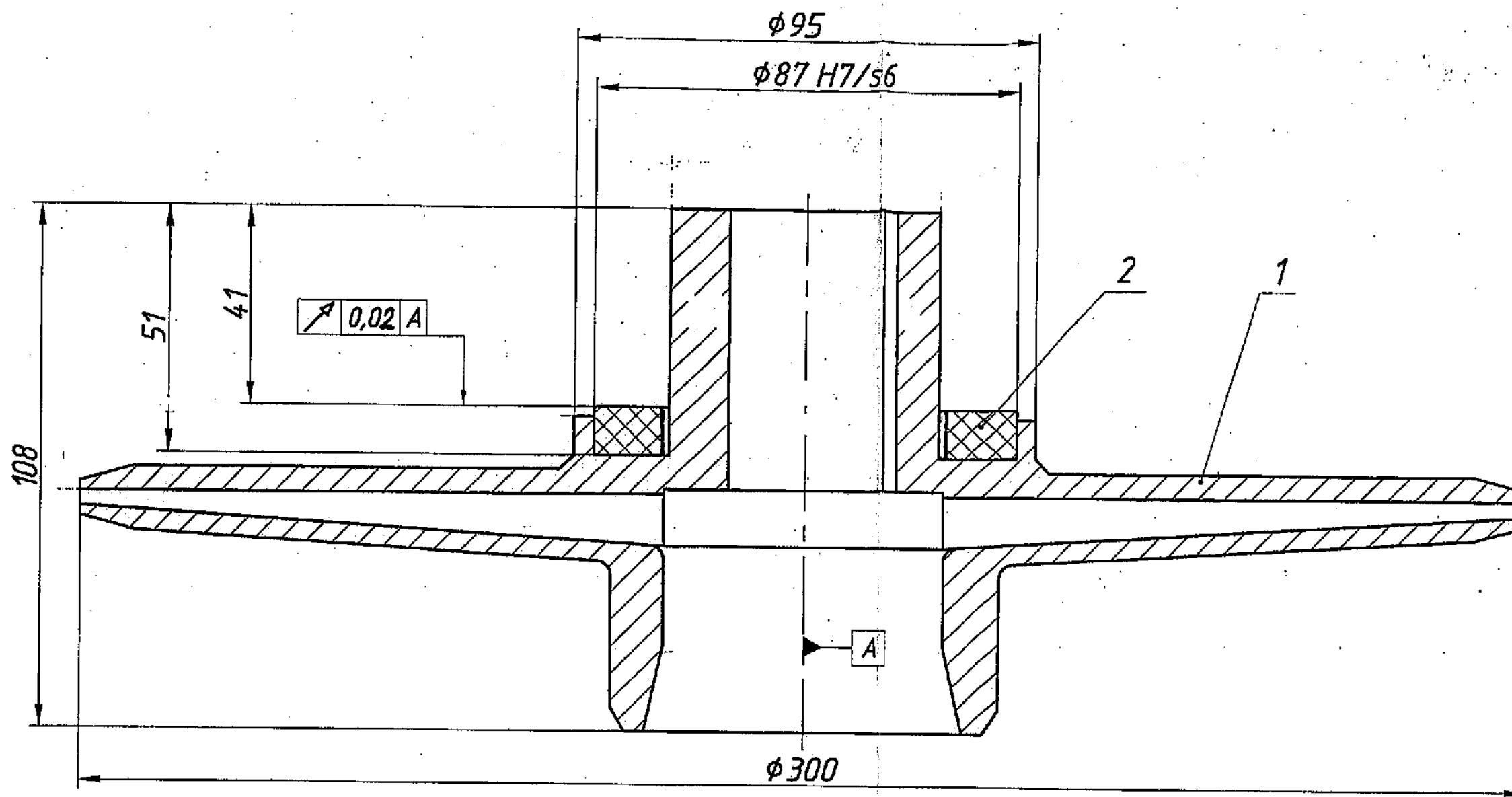
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1. Сборку производить нагревом корпуса колеса в сборе поз.1, при этом перепад температур между кольцом поз. 2 и корпусом колеса в сборе поз.1 должен быть $(230 \pm 10)^\circ \text{C}$.
2. Нанести на бирке: обозначение изделия, клеймо ОТК.
3. Размеры для справок.

2M2.296.012.00CB						Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо в сборе					1:1
Разраб.	Томили									
Проб.	Филимонов									
Т.контр.										
Н.контр.	Филимонов					Лист 1		Листов		
Утв.	Бараков									

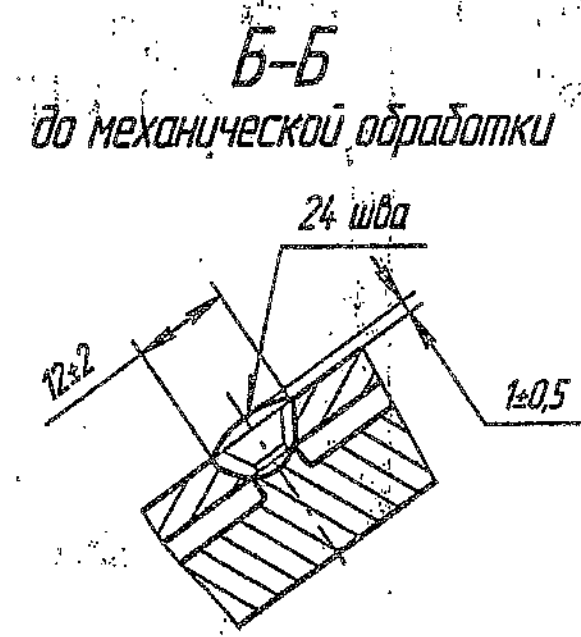
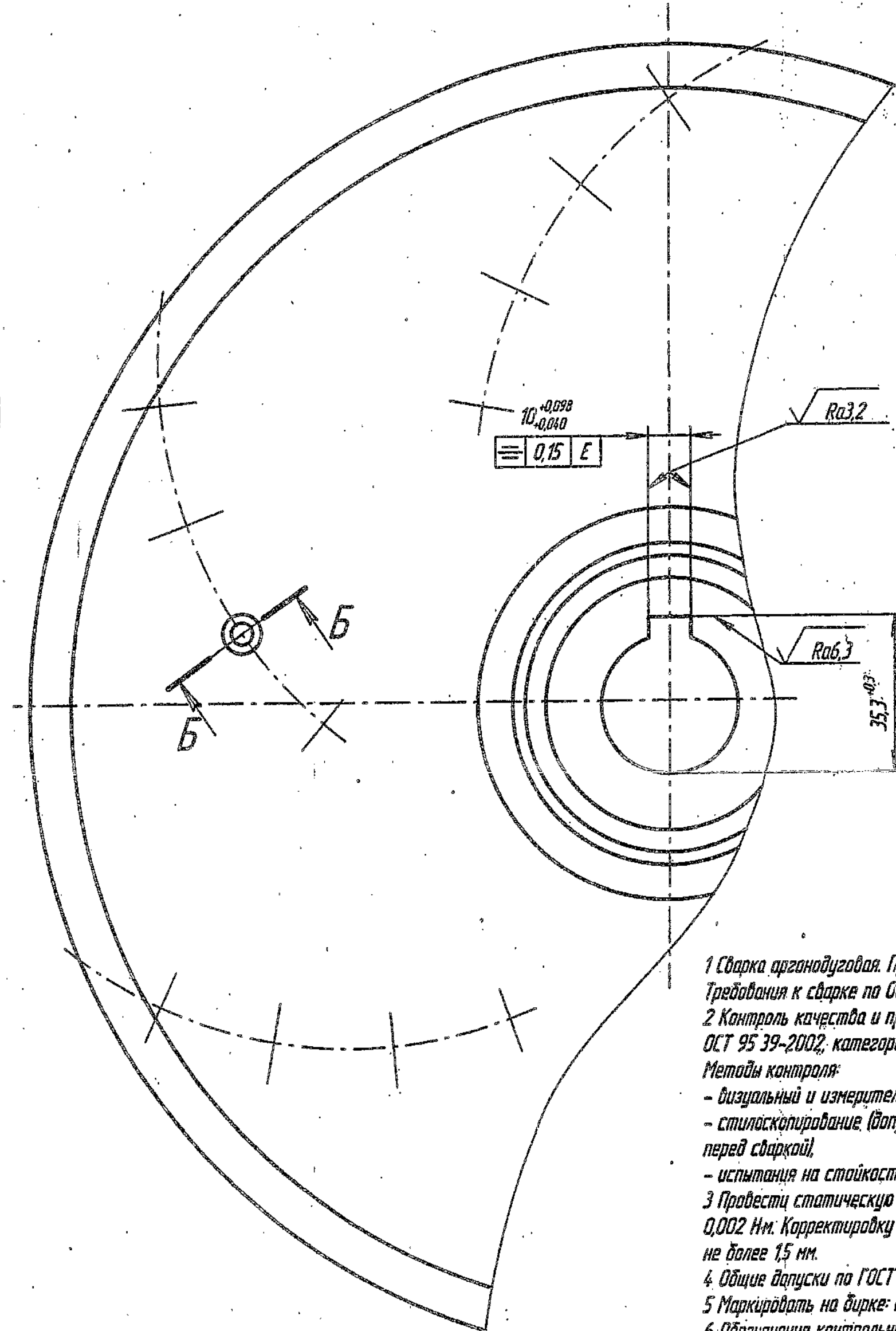
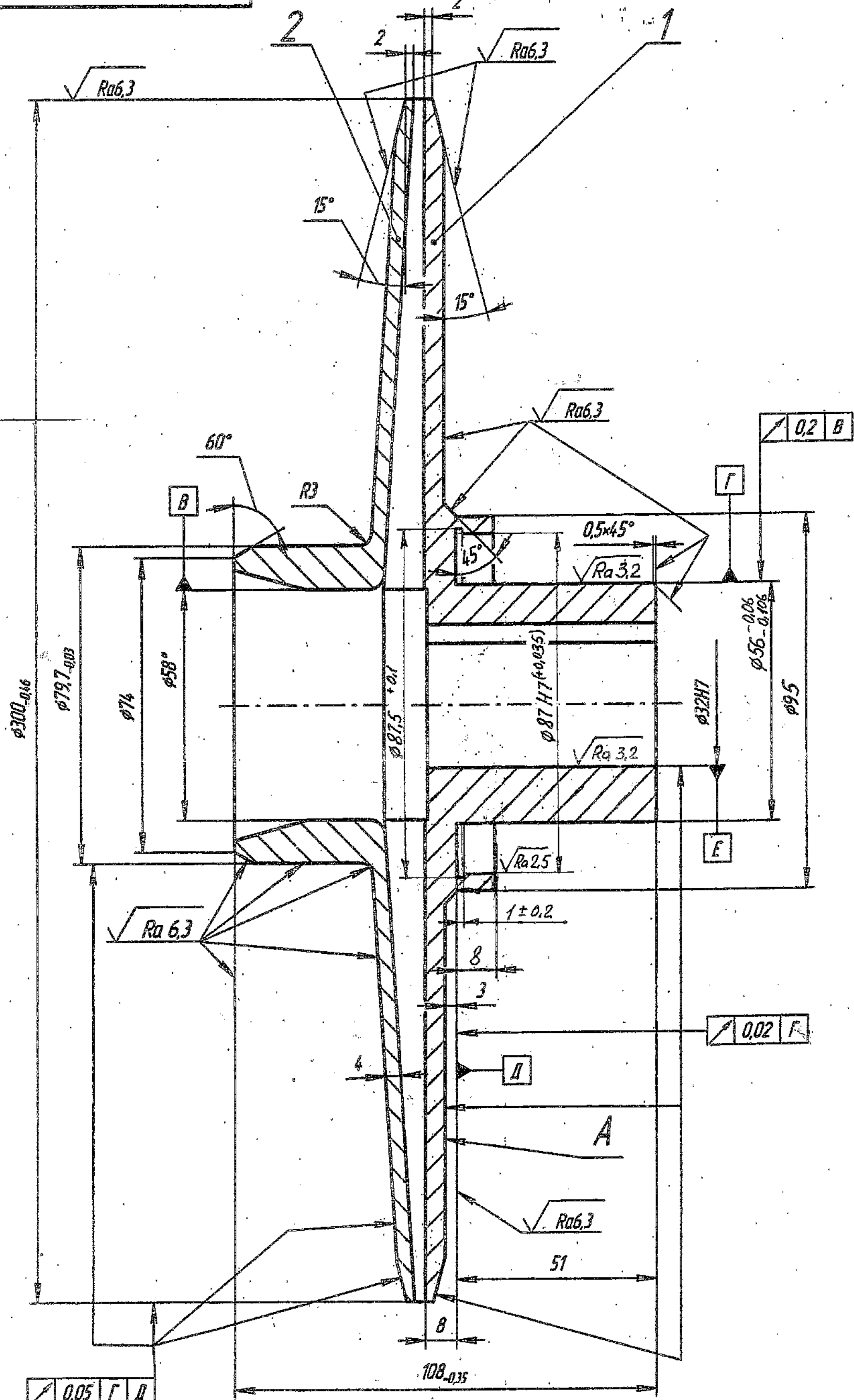
Копировал

Формат

A3

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.																																																																								
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																																																														
✓	А3		2М2.296.012.100СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертеж	1																																																																															
✓	А4	1	2М2.296.012.110	<u>Сборочные единицы</u> Колесо	1																																																																															
✓	А3	2	А.08.954.091	<u>Детали</u> Диск	1																																																																															
<table><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td colspan="9">2М2.296.012.100</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td>Томили</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="9" rowspan="4">Колесо рабочее</td></tr><tr><td>Проб.</td><td>Филимонов</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Н.контр.</td><td>Филимонов</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Утв.</td><td>Бараков</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Лит.</td><td>Лист</td><td>Листов</td><td colspan="11"></td></tr><tr><td></td><td></td><td>1</td><td colspan="11"></td></tr></table>														Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2М2.296.012.100									Разраб.	Томили				Колесо рабочее									Проб.	Филимонов				Н.контр.	Филимонов				Утв.	Бараков				Лит.	Лист	Листов														1											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2М2.296.012.100																																																																															
Разраб.	Томили				Колесо рабочее																																																																															
Проб.	Филимонов																																																																																			
Н.контр.	Филимонов																																																																																			
Утв.	Бараков																																																																																			
Лит.	Лист	Листов																																																																																		
		1																																																																																		

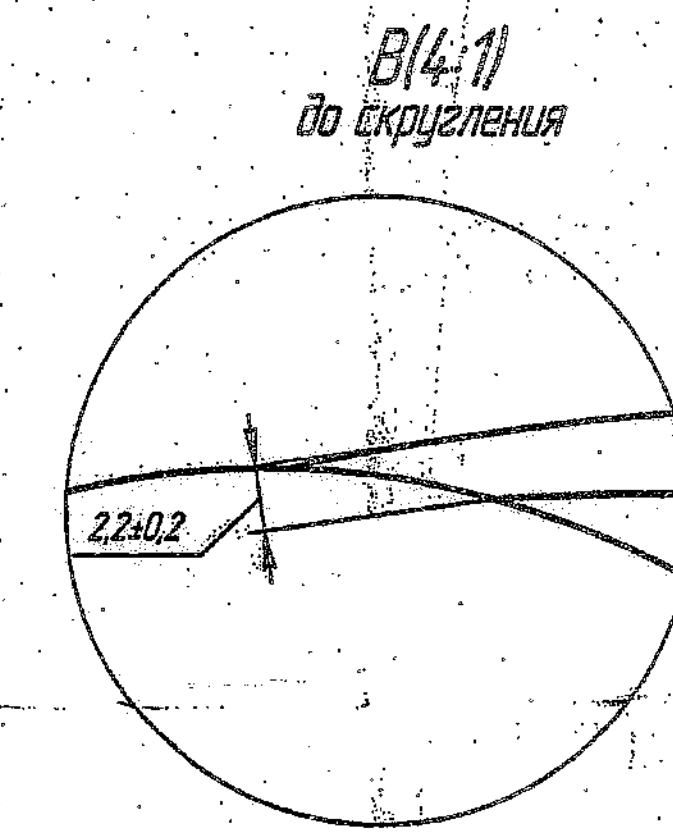
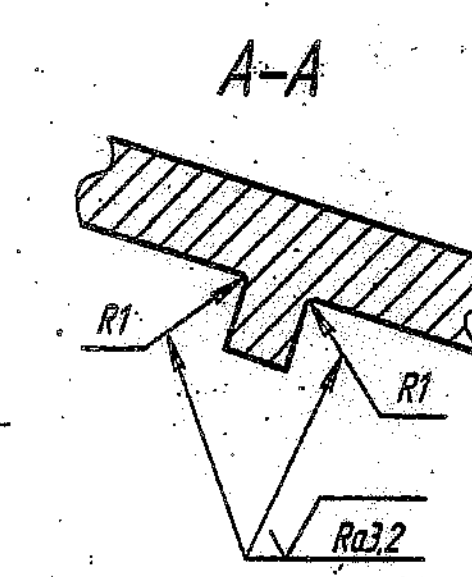
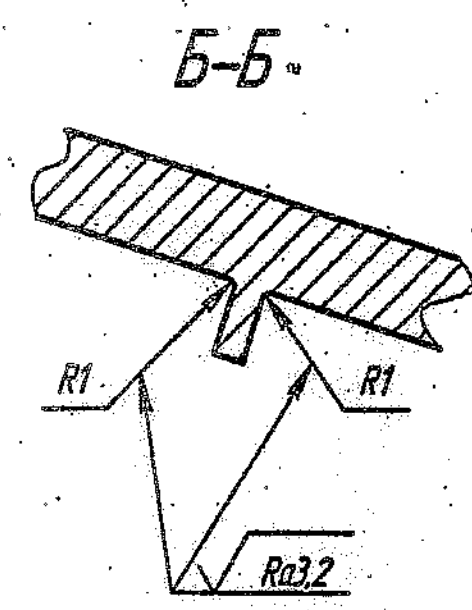
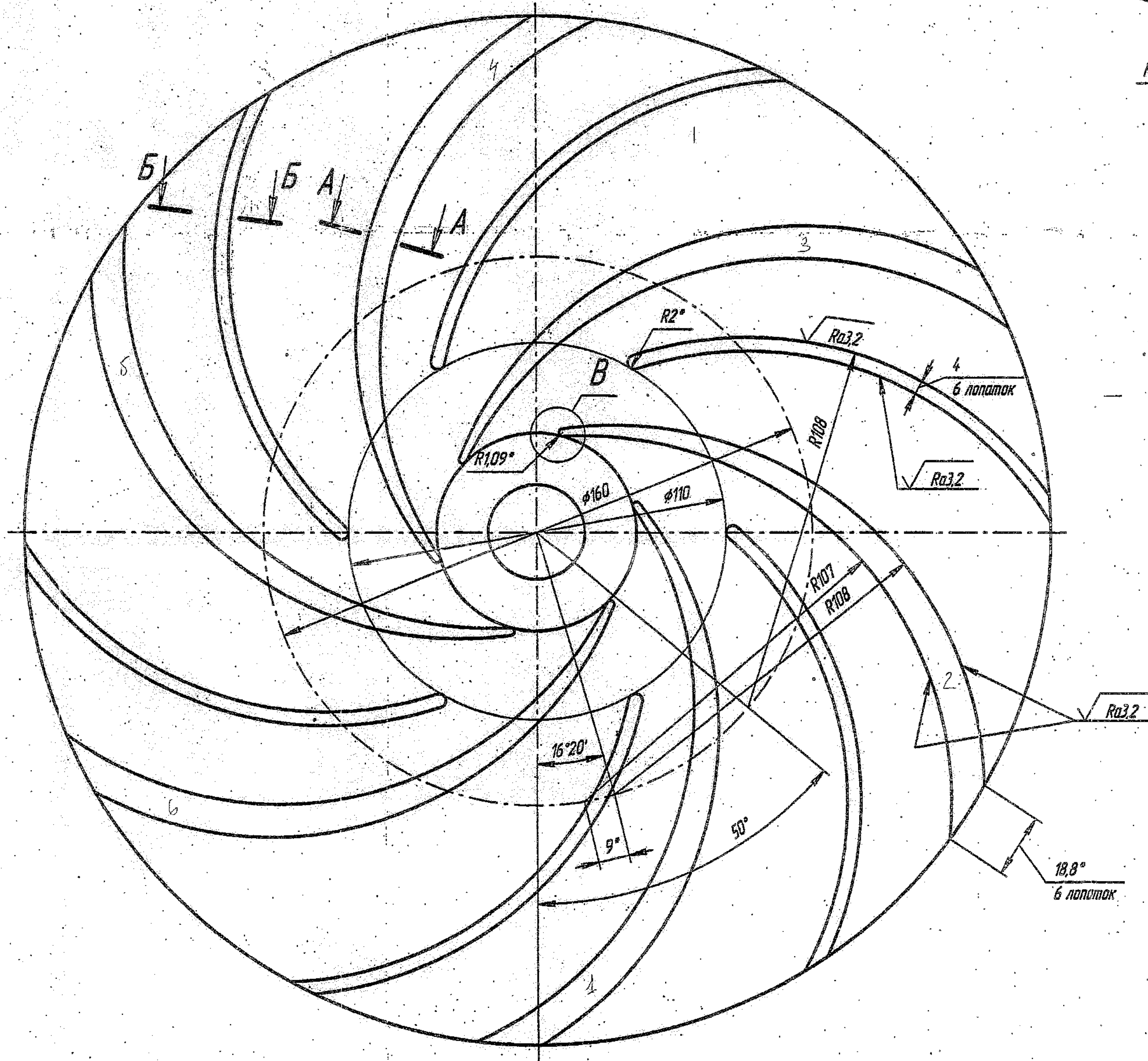
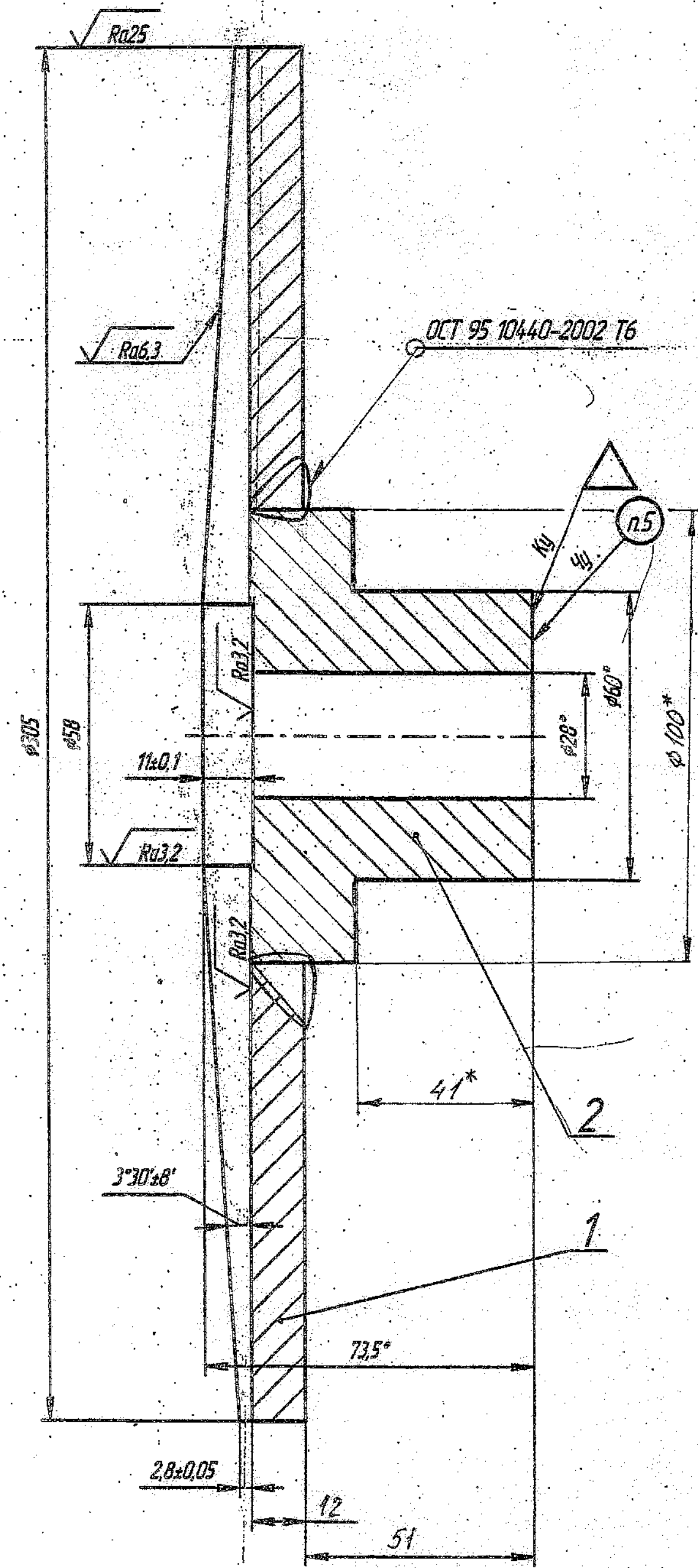
2М2.296.012.100СБ



- 1 Сварка аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70. Требования к сварке по ОСТ 95.10441-2002.
- 2 Контроль качества и приемку сварных соединений производить в объеме требований ОСТ 95.39-2002, категория IV
- Методы контроля:
- визуальный и измерительный;
 - стилиоскопирование (допускается стилиоскопировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой);
 - испытание на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 3 Провести статическую балансировку колеса со шпункой. Допускаемый дисбаланс не более 0,002 Нм. Корректировку масс выполнить плавным снятием металла с поверхности А на глубину не более 1,5 мм.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- 5 Маркировать на бирке: обозначение изделия, нанести клеймо ОТК.
- 6 Обозначение контрольного соединения для испытания сварного соединения- А.08.926.220.
- 7*Размер для справок.

2М2.296.012.100СБ				Колесо рабочее		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Томилин					6.5
Проб.	Филимонов					1.1
Т.контр.					Лист 1	Листов
Н.контр.	Филимонов					
Утв.	Баранов					

[illegible]

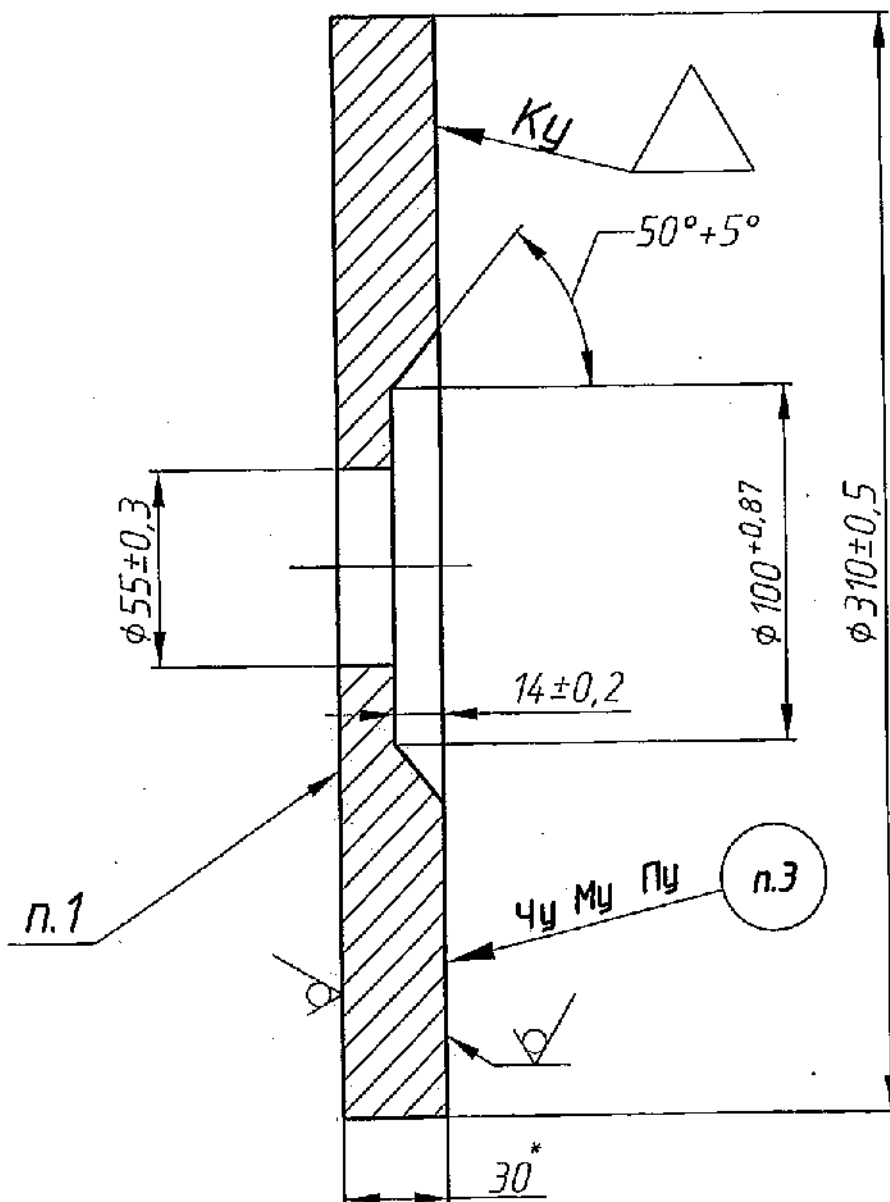


- 1 Сварка катодизируемая: корень шва аргонодуговая сварка, проволока СВ-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70, остальное -ручная дуговая сварка, электрод ОЗ/1-36 ГОСТ 9466-75.
- 2 Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 3 Провести контроль качества и приемку сварного соединения в объеме требований ОСТ 95 39-2002, категория IV.
- Методы контроля:
 - визуальный и измерительный;
 - стилископирование (допускается стилископировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой);
 - испытание на прочность к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 4 Перед механической обработкой провести стабилизирующий отжиг.
- 5 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- 7 Обозначение контрольного соединения для испытания сварного шва- А.08.926.310.
- 8 *Размеры для справок.

2М2.296.012.110СБ				Лит	Масса	Масштаб
Колесо					9,5	1:1
Лист 1				Листов		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Томилин					
Проб.	Филимонов					
Т.контр.						
И.контр.	Филимонов					
Чит.	Бараков					

2M2.296.012.111

✓ Ra 25(✓)



1. Стилоскопировать.
2. Провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
3. Маркировать шрифтом З-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
4. * Размер для справок.

2M2.296.012.111

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Томилин			
Проб.	Филимонов			
Т.контр.				
И.контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Диск

Лит.	Масса	Масштаб
	16	1:2
Лист 1	Листов	

Лист 30 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-МЗб ГОСТ 7350-77

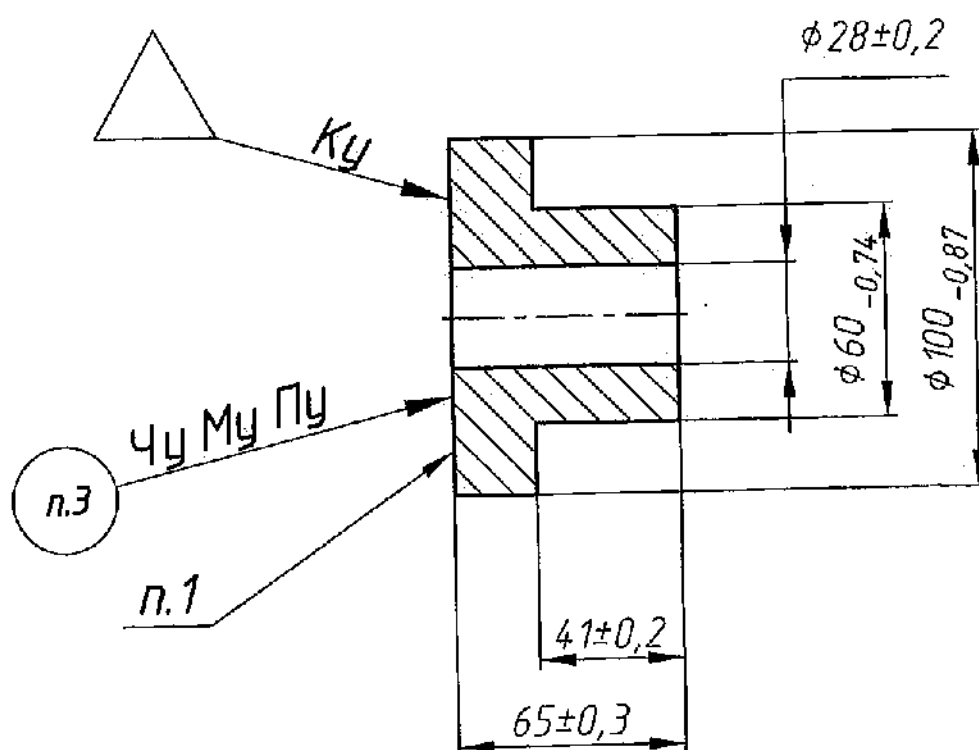
Копировал

Формат

A4

2M2.296.012.112

√ Ra 25 (√)



1. Стилюскопировать.
2. Провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
3. Маркировать шрифтом З-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
4. Все поверхности кантактируют с коррозионной средой

2M2.296.012.112

Зам.	05-11/10-10	08.06.10
Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Томили	Павл
Проб.	Филимонов	
Т.контр.		
Н.контр.	Филимонов	
Утв.	Бараков	

Ступица

Лит. Масса Масштаб

16 1:2

Лист 1 Листов

Круг - В ГОСТ 2590-88
12X18H10T - В ГОСТ 5949-75

Копировал

Формат

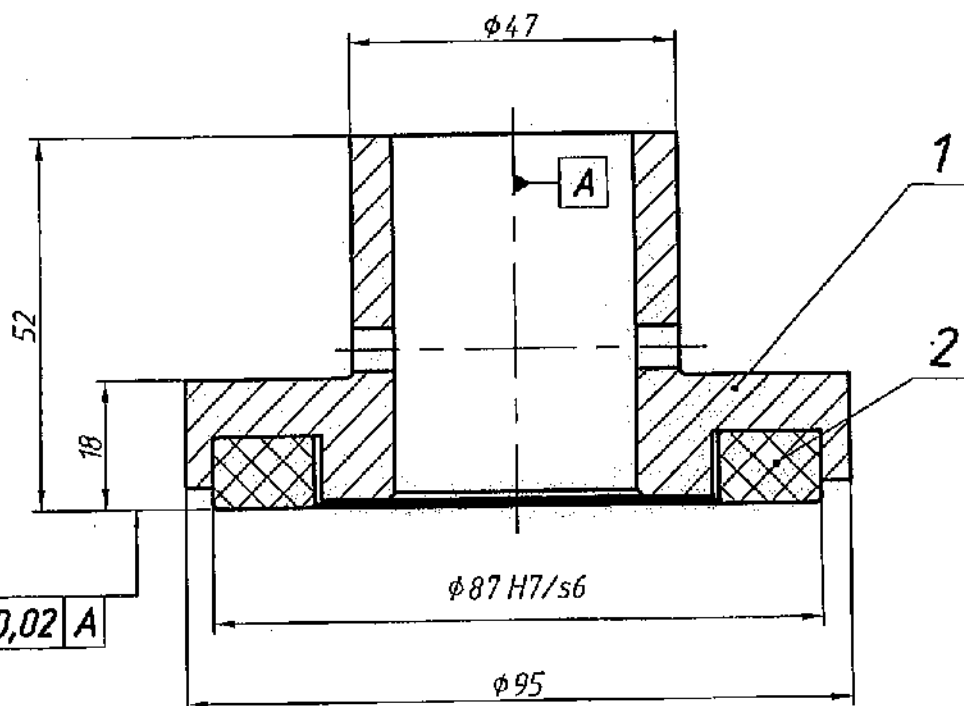
A4

						Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Перв. примен.												
										<u>Документация</u>		
	✓	A4							2M2.296.013.00CB	Сборочный чертеж	1	
Справ. №	✓	A4	1						2M2.296.013.01	<u>Детали</u> Втулка	1	
	✓	A4	2						2M2.296.013.02	Кольцо	1	
Подп. и дата												
Инз. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
	Разраб.	Томилин				2M2.296.013.00						
	Проф.	Филимонов				Втулка в сборе						
	Н.контр.	Филимонов										
	Утв.	Бараков										
						Лит.	Лист	Листов				
								1				

2M2.296.013.00СБ

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

- Сборку производить нагревом втулки поз.1, при этом перепад температур между кольцом поз. 2 и втулкой поз.1 должен быть $(230 \pm 10)^\circ \text{C}$.
- Нанести на бирке: обозначение изделия, клеймо ОТК.
- Размеры для справок.

2M2.296.013.00СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Томили			
Прод.	Филимонов			
Т.контр.				
Н.контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Втулка в сборе

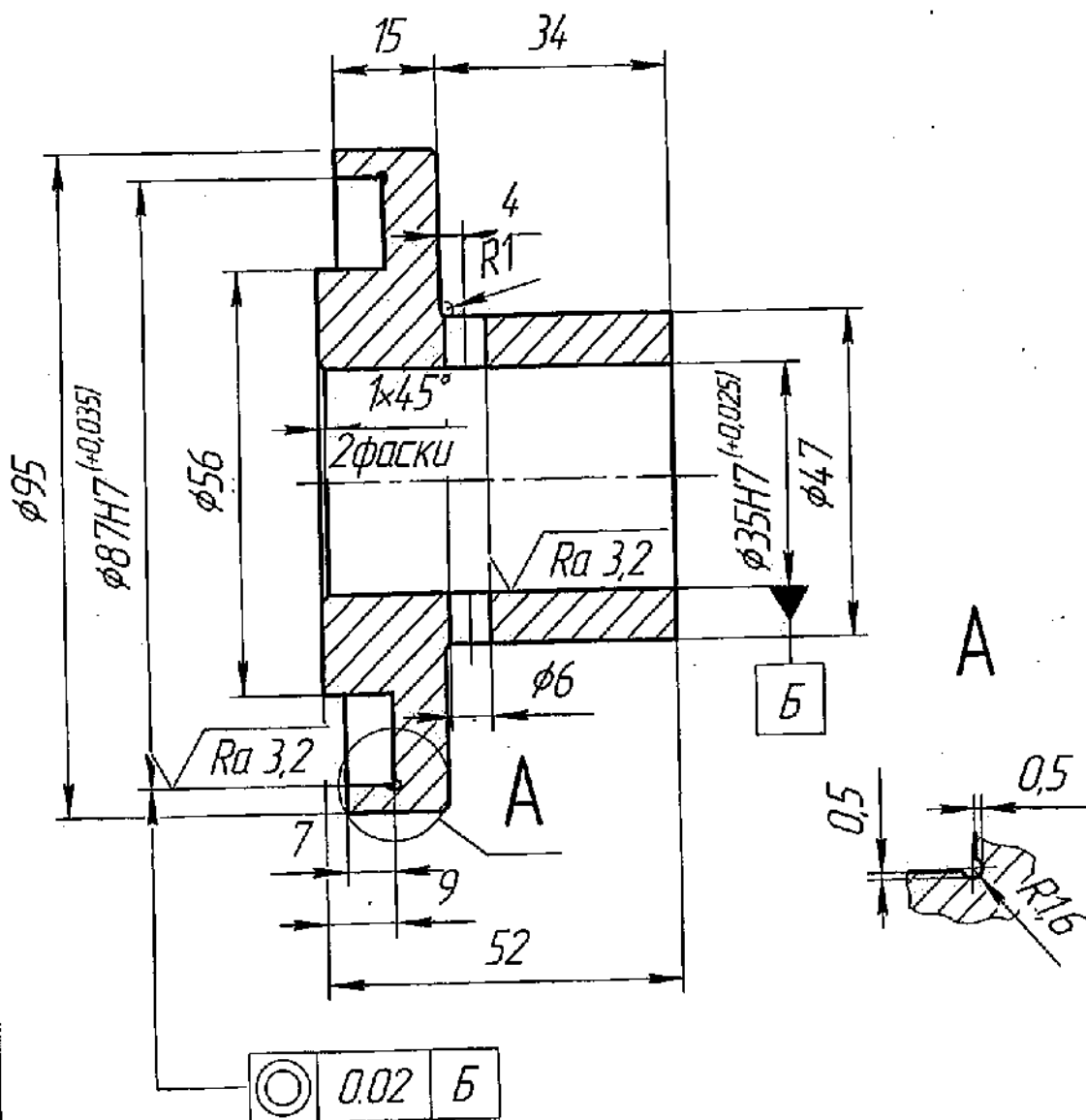
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов	

Копировал

Формат

A4

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



1 Стилоскопировать.

2 Перед чистовой механической обработкой провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.

	Ное.	01-11/10-10	01.11.10	03.06.10
Изм.	Лист	№ док-им.	Подп.	Дата
Разраб.		Отрощенко		
Пров.		Филимонов		
Т.контр.				
Н.контр.		Филимонов		
Утв.		Бараков		

2M2.296.013.01

Втулка

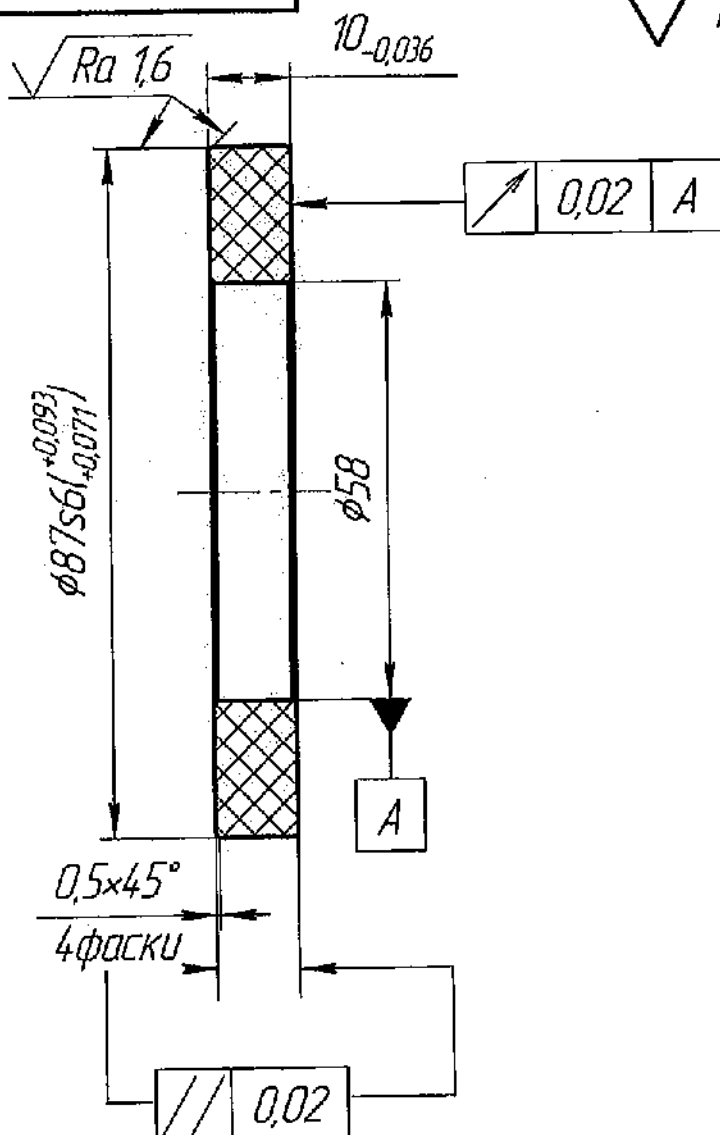
Круж В ГОСТ2590-88
12X18H10T-δ ГОСТ5949-75

Копировал

Формат А4

2М2.296.013.02

✓ Ra 0,80 (✓)



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1- IT14/2.

2 Нанести на бирке: обозначение чертежа, марку материала, клеймо ОТК.

2М2.296.013.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Нов.	01-11/10-10	01-11/10-10	03.05.10	
Разраб.	Отрощенко			
Пров.	Филимонов			
Т.контр.				
Н.контр.	Филимонов			
Утв.	Баранов			

Кольцо

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

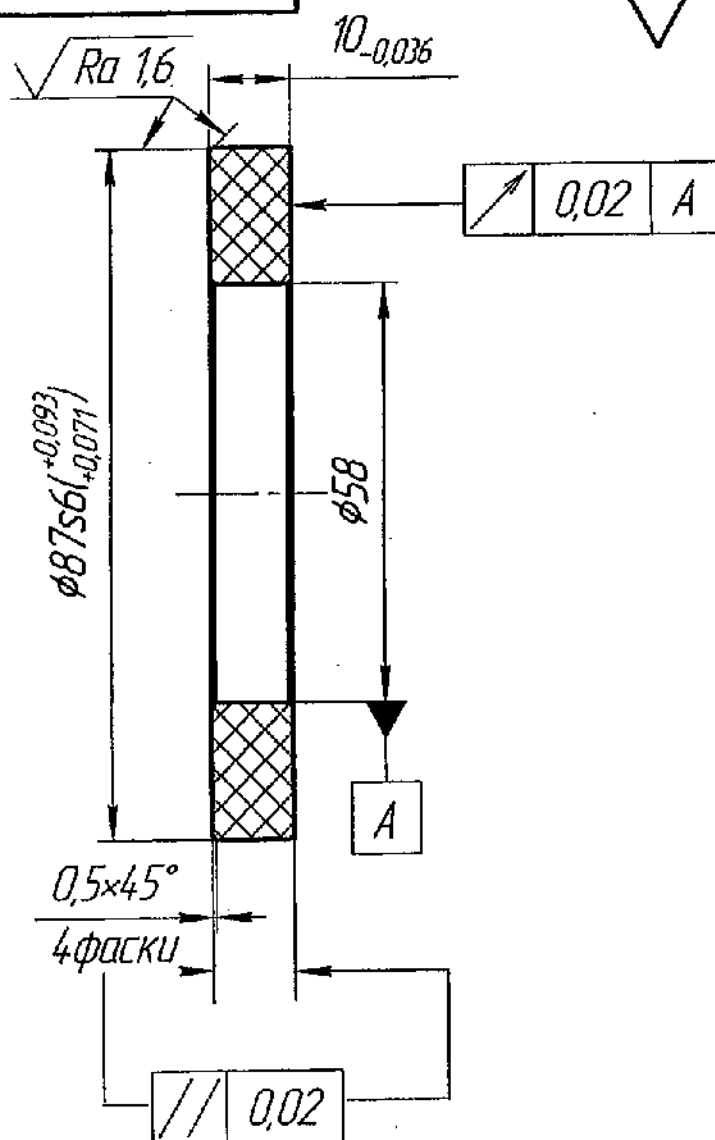
Формат А4

Справ. №	Перв. измен.
----------	--------------

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

2М2.296.013.02

$\sqrt{Ra\ 0,80\ (\checkmark)}$



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1- IT14/2.

2 Нанести на бирке: обозначение чертежа, марку материала, клеймо ОТК.

2М2.296.013.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Отрощенко			
Пров.	Филимонов			
Т.контр.				
Н.контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Кольцо

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1