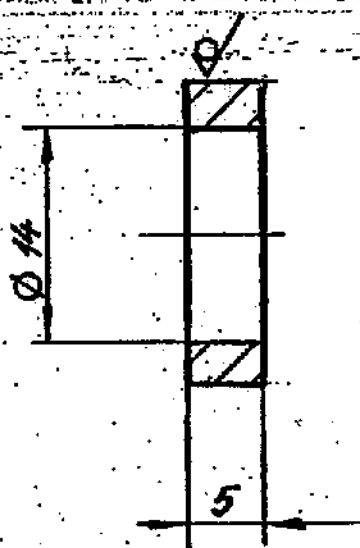


A.90.538.104

6,3/ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н 14
2. Покрытие Ц12.хр

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № докум. Подп. и дата

A.90.538.104

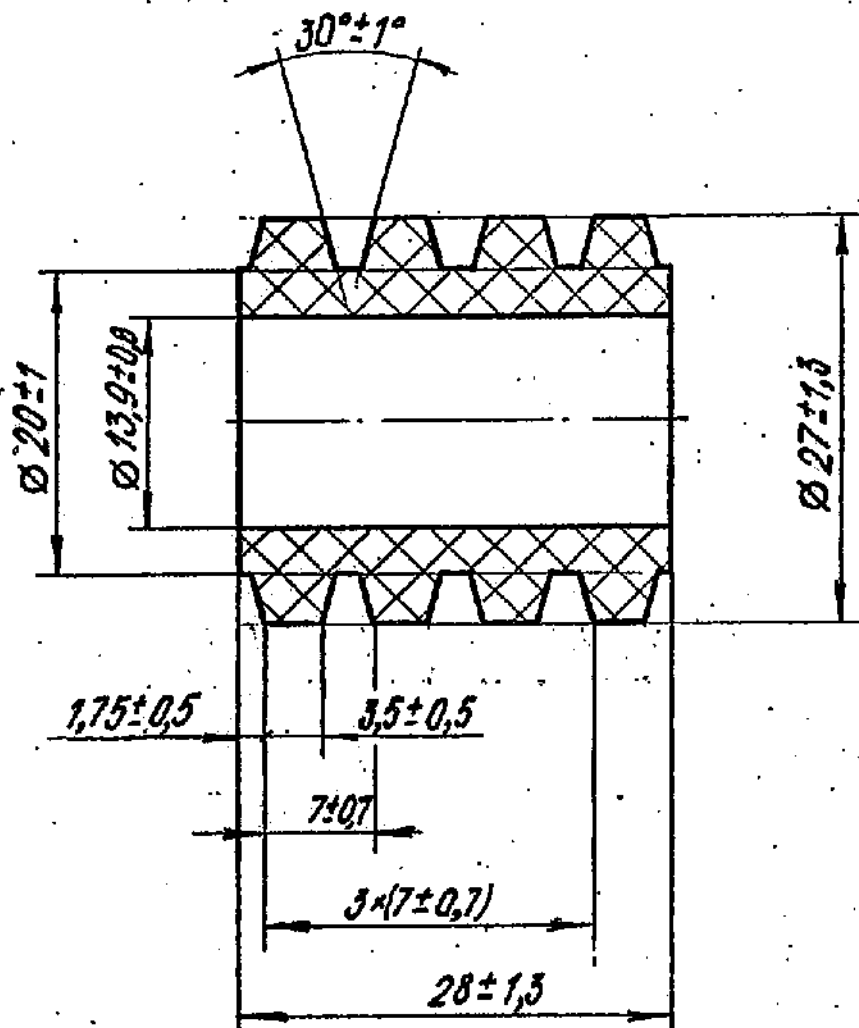
				Лит. Масса Масштаб		
					0,006	2:1
				Лист Листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.			
Разраб.	Оленева	Я.И.	02.88			
Проб.	Краснянский	С.В.	05.88			
Т. контр.						
Н. контр.	Горюхов	М.А.	05.88			
Инт.	Цирков	В.И.	05.88			

Втулка
распорная 14
ОСТ 95 286-87

Круг В-10-20 ГОСТ 2590-88
20-30-М1 ГОСТ 1050-88

№ А-1297 от 10

A. 90.538.114



A. 90.538.114

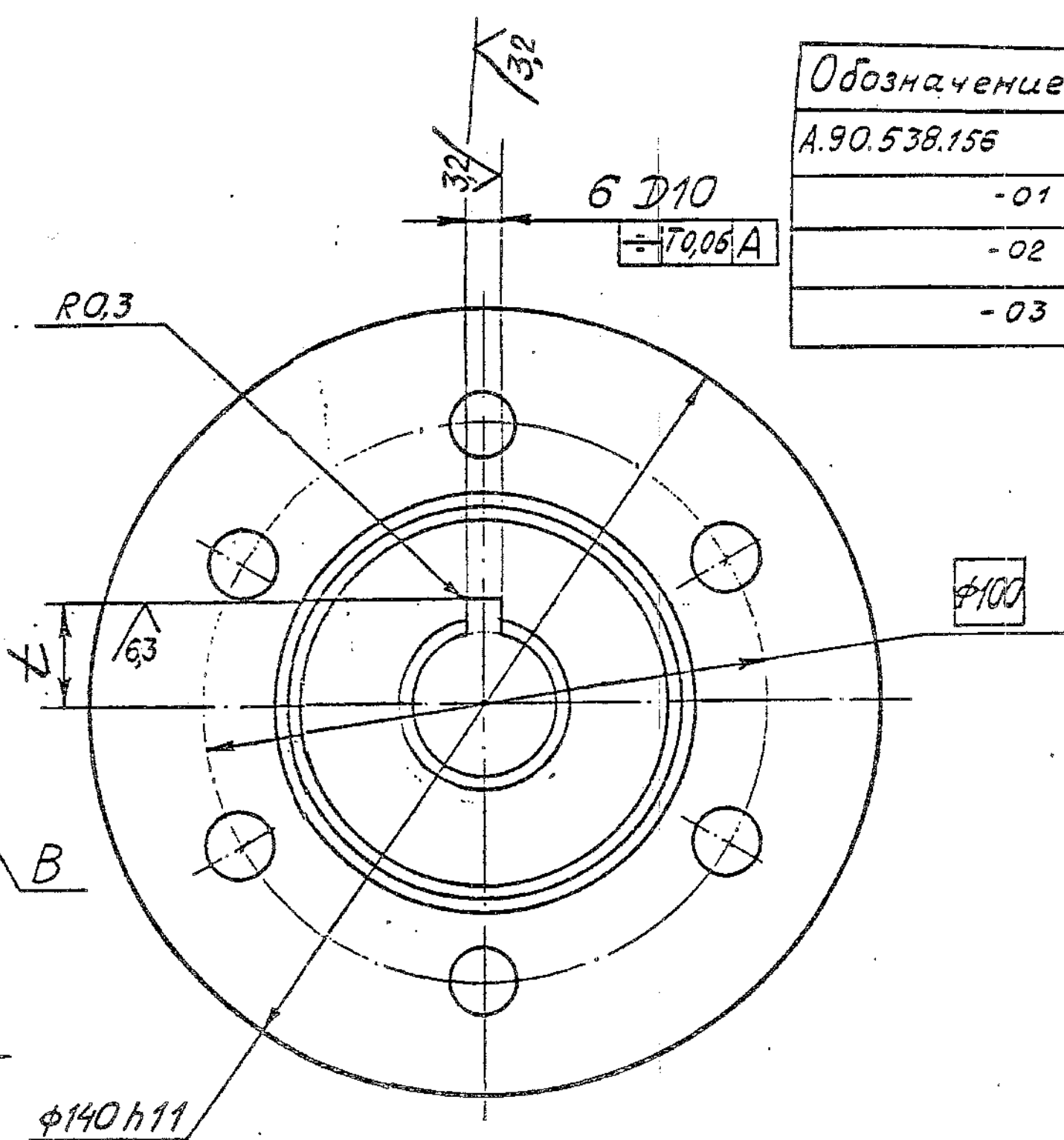
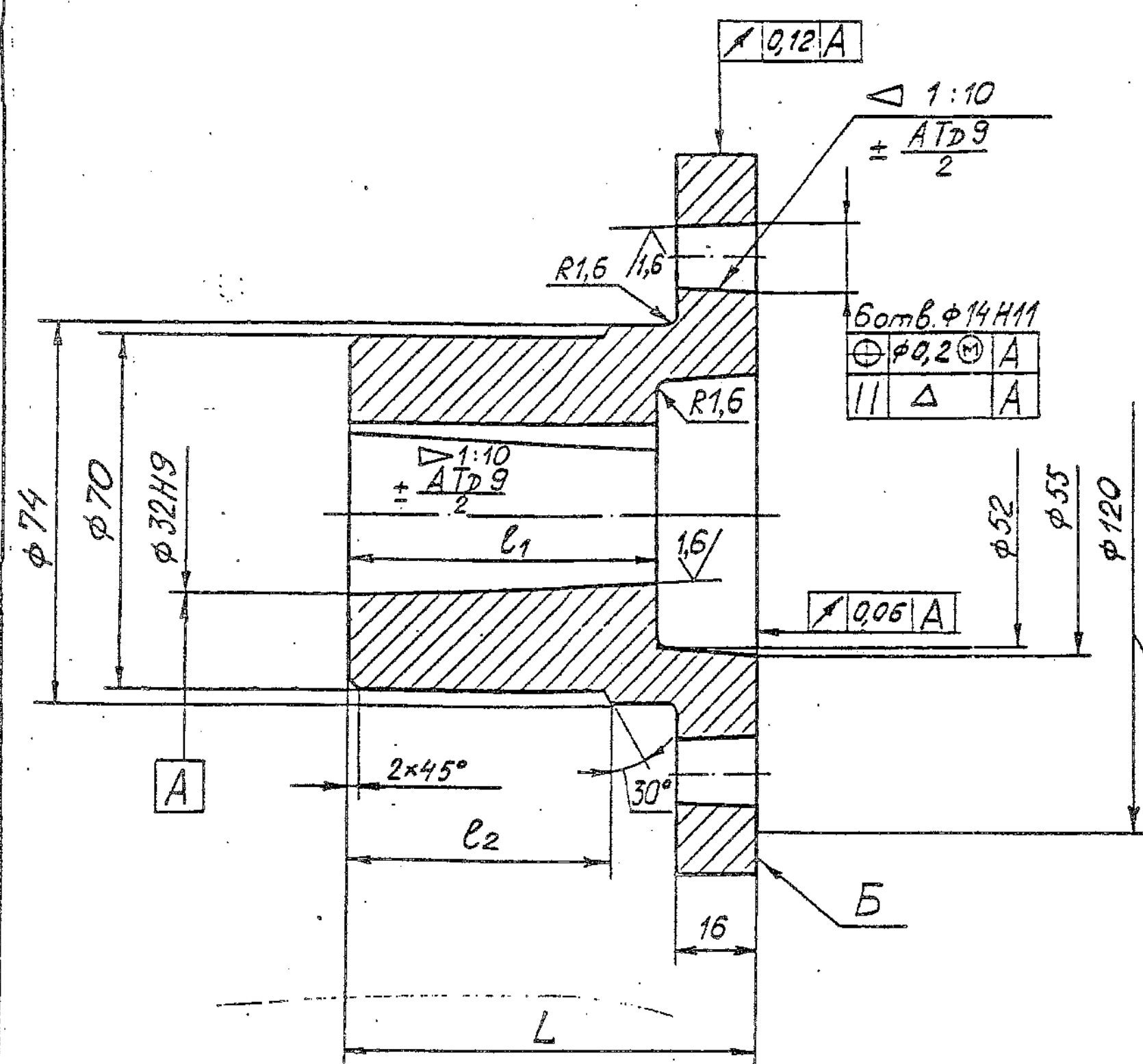
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Олешева	В.И.	03.88	
Проб.	Краснянский	С.В.	05.88	
Т. контр.				
И. контр.	Гаврилова	В.В.	05.88	
Итв.	Игровицкий	В.И.	05.88	

Втулка
упругая 27

ОСТ 95/286-87

Резина 1-6-123826С
ТУ 38 1051-082-86

Лит.	Масса	Масштаб
	0,015	2:1
Лист	Листов	
1/1	А-1297 от 10	



Обозначение	Цифр	l ₁ , мм	l ₂ , мм	l, мм	t, мм	Δ, мм	Материал	масса, кг
A.90.538.156	250-32-21-П-Ст20	60	50	80	17,35	0,04	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	2,76
-01	250-32-21-П-Ст20						Чугун СЧ20 ГОСТ 1412-85	2,48
-02	250-32-22-П-Ст20	38	28	58	17,90	0,03	Сталь 20 ГОСТ 1050-74	1,56
-03	250-32-22-П-Ст20						Чугун СЧ20 ГОСТ 1412-85	1,40

- Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
- Произвести статическую балансировку с винтами и шпонкой, изготовленными по спецификации 007-01 сировку. Допустимый дисбаланс 0,0020 Н.м. Корректировку масс выполнять снятием металла с поверхности Б на диаметре В.
- Покровить Ц12, хр.

A.90.538.156				Лист	Масса	Масштаб
2	10-3807	Рл	07.90	См.	табл.	1:1
1	10-1240	Рл	01.90	Лист	Листов 1	
Исполн	№ докум.	Подп.	Дата	Получена 250-32-087 95 286-87		
Разраб	Катаева	Лит	09.87	См. табл.		
Пров	Красная	Лит	05.88	7/А-1297, от 8.10		
Т. контр						
И. контр	Гаврилова	Лит	05.88			
И. контр	Наговицин	Лит	05.88			

Инв. № подл. Подл. у дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подл. у дата.