

Форм.	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			B-0801-100-00	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3	1		B-0801-100-01	Пластина пра- вого звена цепи (правая)	5	
A3	2		B-0801-100-02	Пластина пра- вого звена цепи (левая)	5	
A4	3		B-0801-100-03	Втулка соеди- нительная	5	
A4	4		B-0801-100-04	Ось	5	
A4	5		B-0801-100-05	Втулка ф 35/62	5	
A4	6		B-0801-100-06	Ролик	5	

Взам. инв. № \_\_\_\_\_ Инв. № дубл. \_\_\_\_\_  
Подпись и дата \_\_\_\_\_  
Инв. № подл. \_\_\_\_\_

B-0801-100-00				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов	23.04	Секция ро-	
Провер.			лико-втулоч-	
Н. контр.	Романов		ной цепи	
Утв.			из 5-ти звеньев	
Литера		Лист		Листов



В-0801-100-000

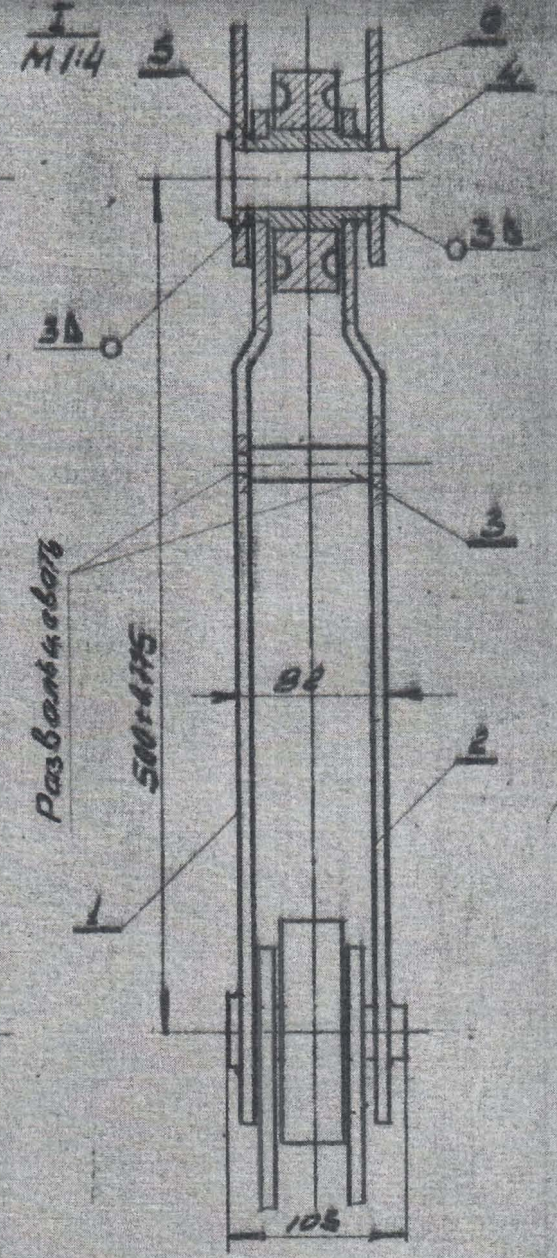
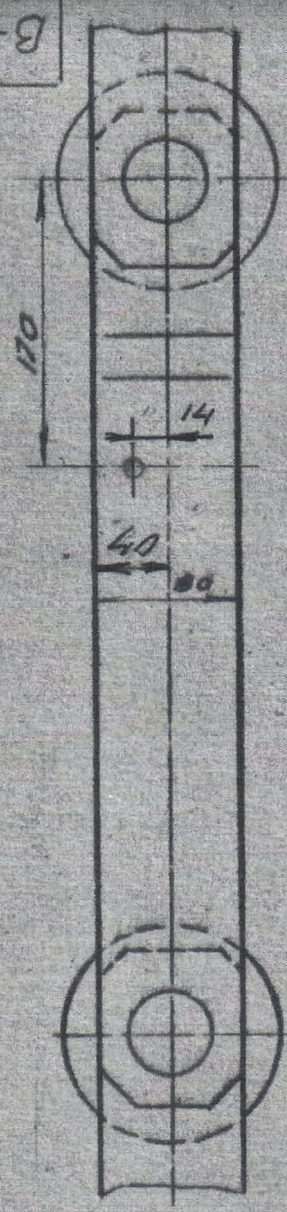
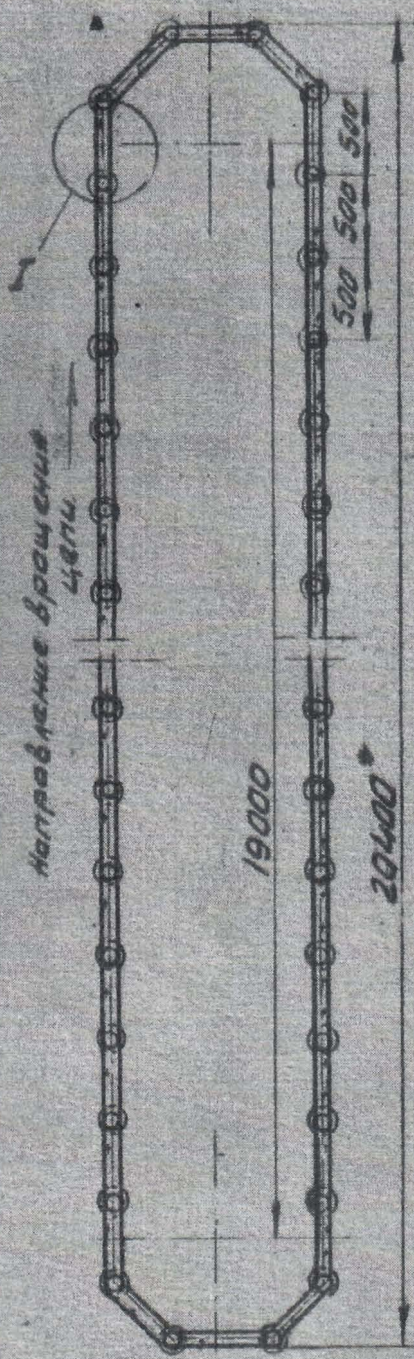
Перв. применение

Справочный №

Изм. № дубл. Подп. и дата

Взам. инв. №

№ подл. Подп. и дата



1. Ворить электродом Э42 ГОСТ 8407-60, катет шва принять 3 мм. сварные швы зачистить.
2. Цепь состоит из 85 звеньев.
3. Секцию из 5 звеньев см.
- Лист 2
4. Размер для справок

В-0801-100-000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов	Виде 2000		
Пров.	Курато	С. Курато		
Т. контр.				
Гл. мех.	Цибанов			

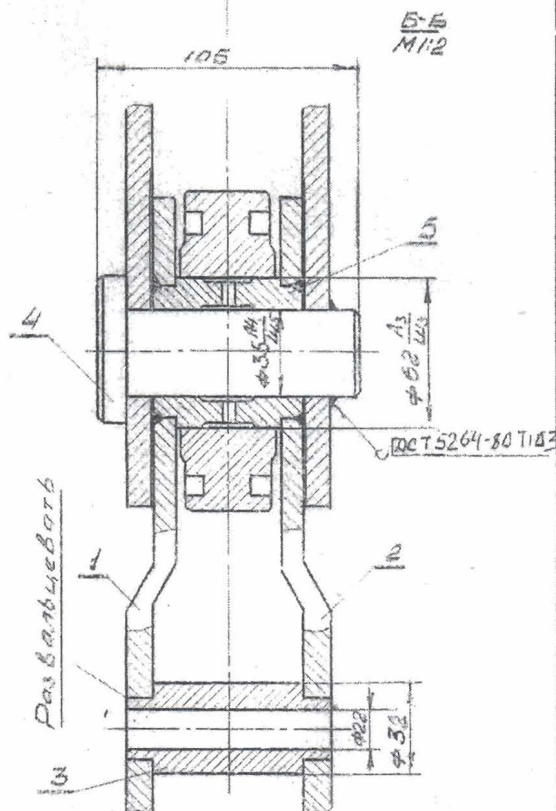
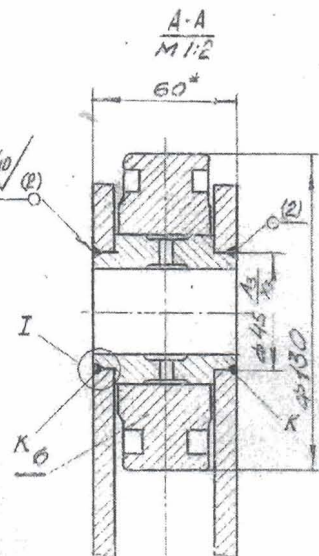
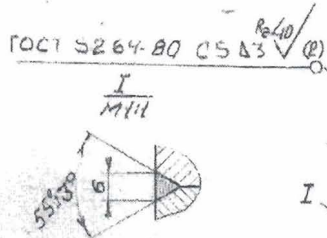
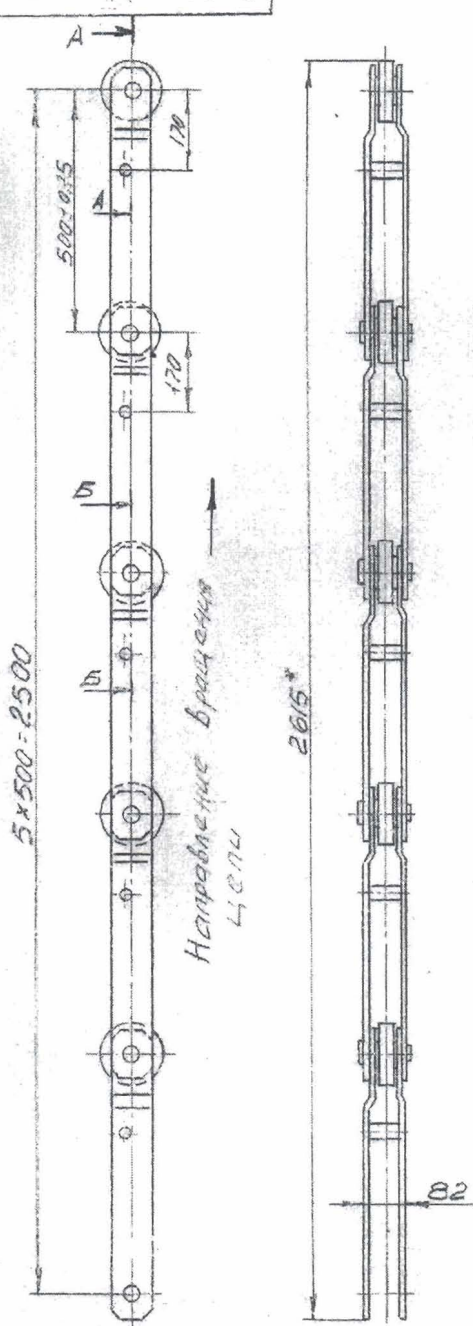
Ролик втулочный  
Цепь t=500 мм.  
(Правая)

Лист	Масса	Масштаб
		1:40
Лист /		Листов 2

Со стороны противоположной



000-001-1080-91



1. Ворот электродом Э42 ГОСТ 9467-80. Катод шва принять 3мм. Швы зачистить до металла.
2. Шов "К" зачистить 30 под углом с основным металлом.
- 3.

231127-68

В-0801-100-000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Романов	С.И.	1982
Пров.		Курато	С.И.	1982
Т. контр.		Цыганов	С.И.	1982
Н. контр.				
Утв.				

Секция ролик-  
втылочной цепи  
из 52 звеньев  
со стороны противо-  
положной приводного  
механизма.

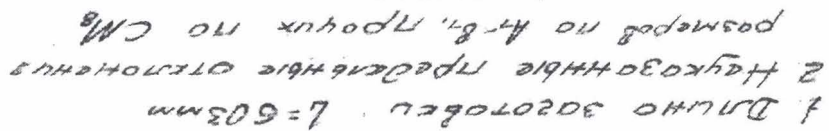
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 2		Листов 2

Правая

2 Дюйма затворовки L-603 мм



(A)

[illegible]

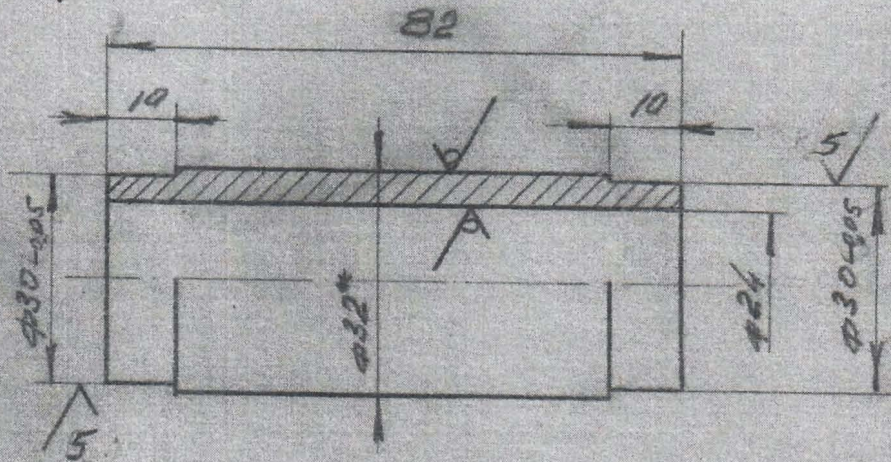


В-0801-100-03

10/✓

Перв. применение

Справочный №



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Н12, h12, прочих по  $\pm \frac{IT12}{2}$
2. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°

Подп. и дата

Исп. № дуб.

Взам инв. №

Подп. и дата

№ подл.

В-0801-100-03

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Романов Р.И.	Р.И.	27.01
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.		Романов Р.И.	Р.И.	27.01

Втулка  
соединительная

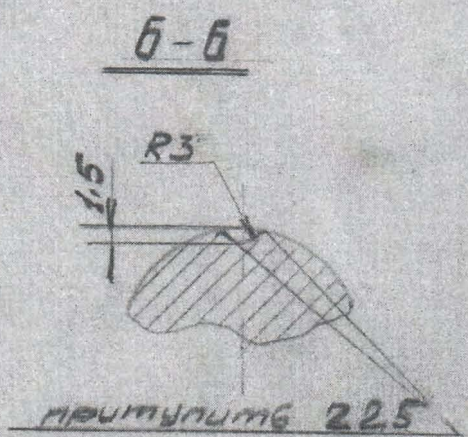
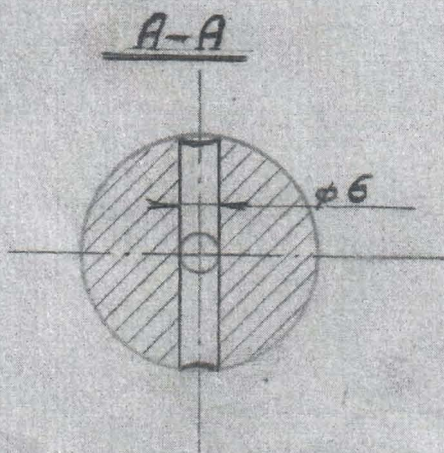
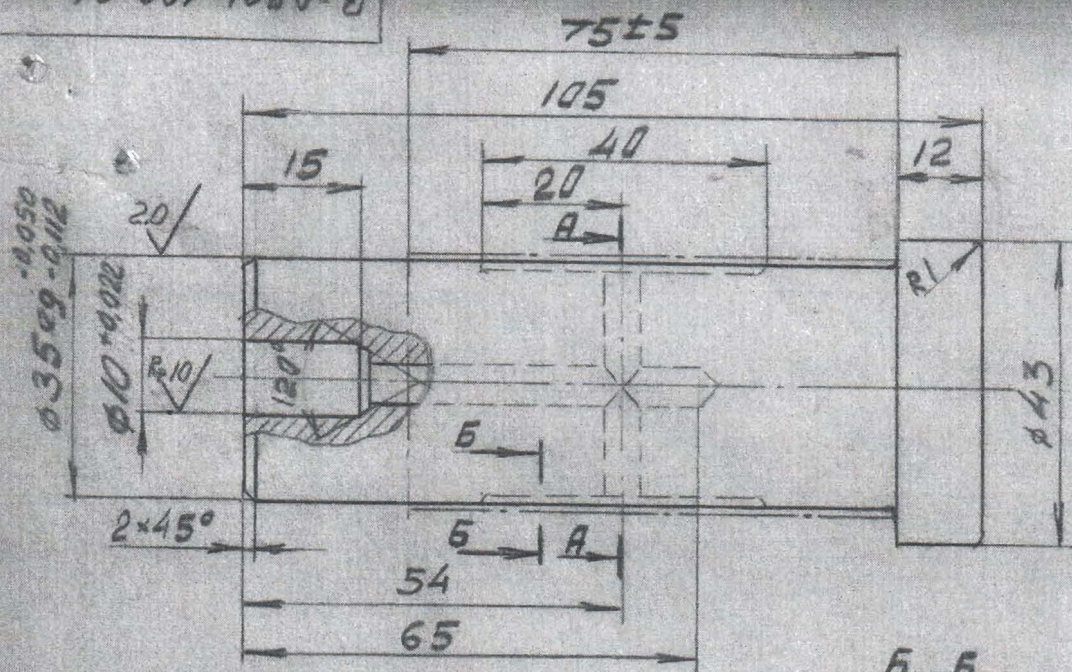
Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	

Труба 32x4 ГОСТ 8734-75



B-0801-100-04

10/10



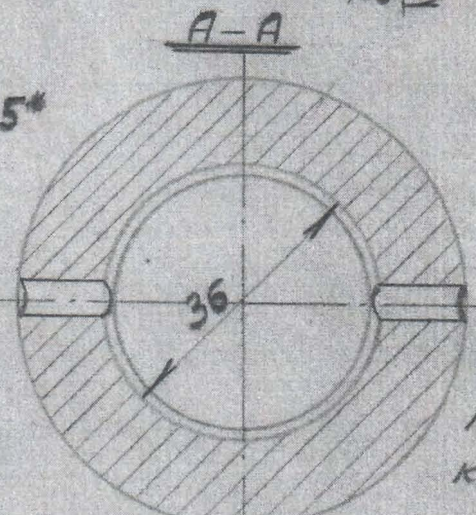
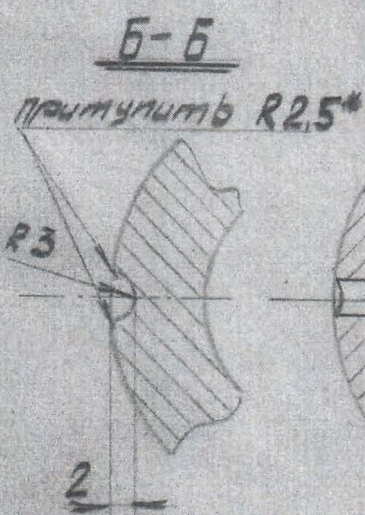
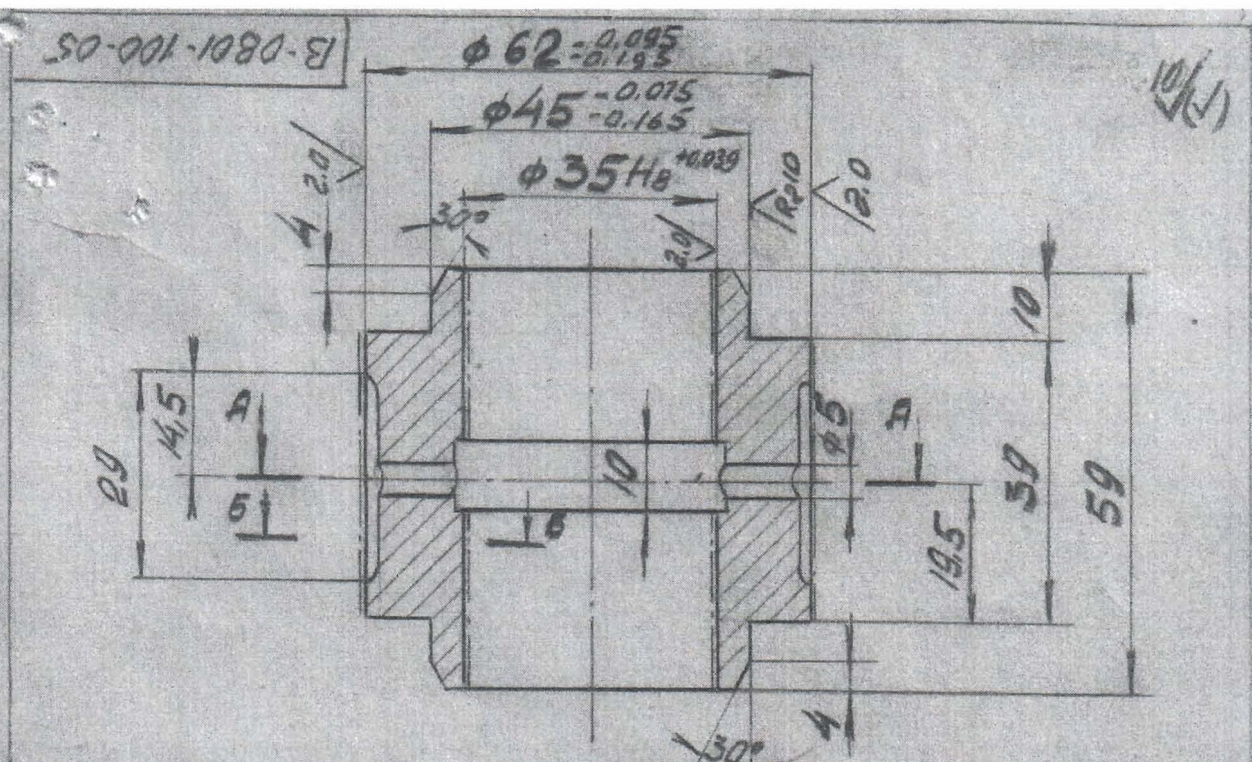
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность  $\phi 35$  цементиро-  
ванна на глубину 0,7...1,0 мм на  
 $L = 75 \pm 5$  от торца, твердость HRC 50
2. Неуказанные предельные отло-  
нения размеров по H12, h12  
прочих  $\pm 20$

B-0801-100-04

				OC6 $\phi 35/43 \times 105$		
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб	Колонт.
Разработ.	Данилкин	Ван	13.02.11			1:1
Провер.	Бурмистр	О. Рыжов				
Т.Контр.				Лист	Листов	
И.Контр.	Ван			Ст 3 ГОСТ 380-88		
Утверд.						





1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Н12, Н12, прочих  $\pm \frac{IT12}{2}$

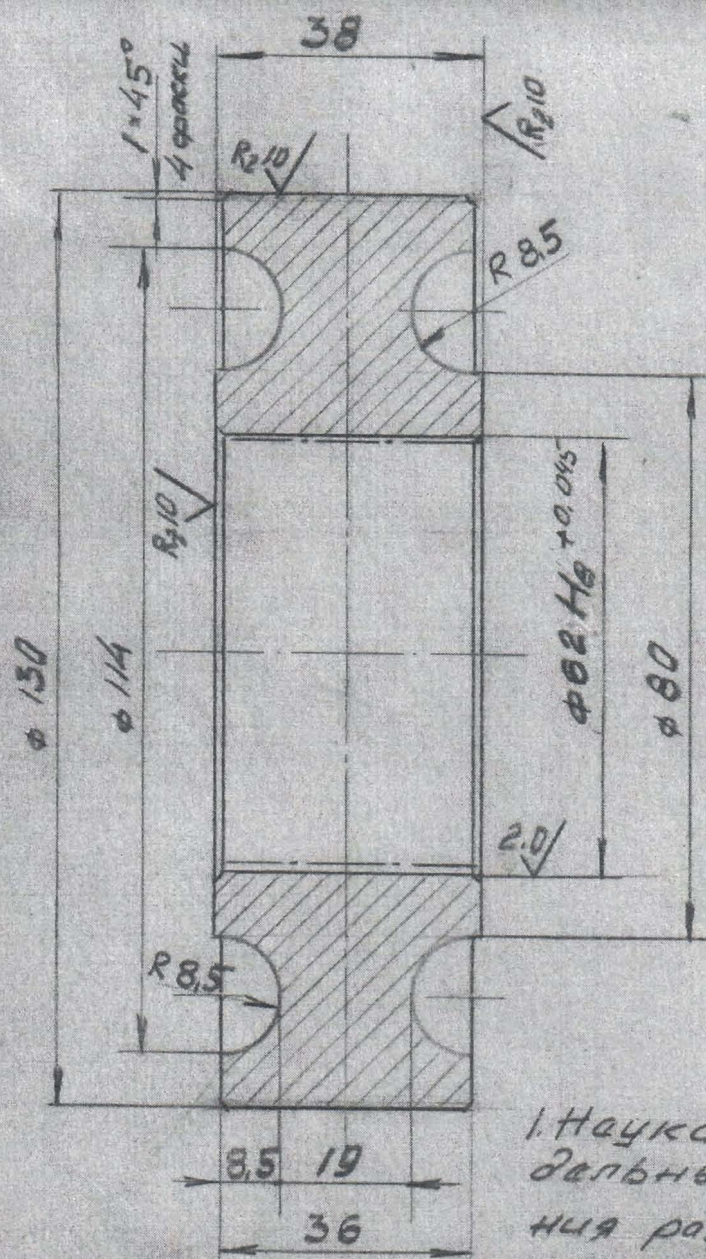
- 2. Поверхности  $\phi 62$  и  $\phi 35$  цементируются на глубину 0.7-1.0 мм, термообработаются HRC 50...55
- 3\* Размер для справок

B-0801-100-05			
ИЗМЕНИТ № ДОКУМЕНТА Разработчик Проверенный Т. Кондр	Втулка $\phi 35/62$	Лист	Листов
		1	1
Исполнитель	Ст. 3 ГОСТ 380-88		



B-0801-100-06

R<sub>2</sub> 40/√(✓)



1. На указанные предельные отклонения размеров по Н12, Н12, прочих  $\pm \frac{IT12}{2}$

2. Поверхность φ62H8/k7 цементирована на глубину 0,7...1,0 мм, термообработана HRC 50...55

B-0801-100-06			
Изм. дил. / Кол. изменений. дата Разработчик: [подпись] 15.02.72 Проверка: [подпись] 22.02.72 Т. [подпись]	Ролик		Лист 1
			Лист 25
Исполнитель: [подпись] Утвердил: [подпись]	Ст 3 ГОСТ 380-88		