



Лист 1 из 1

Спец. №

Лист и дата

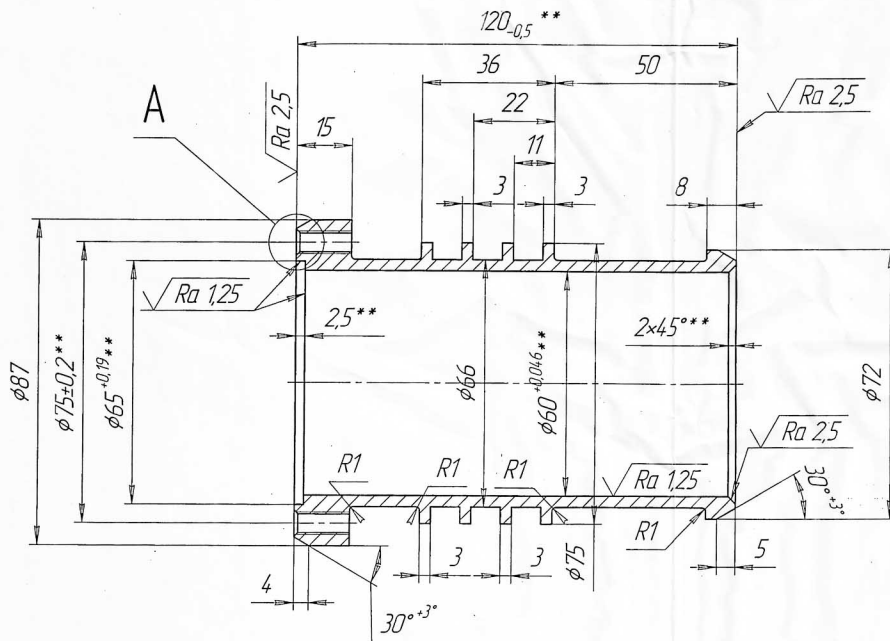
Лист и дата

Взам. инв. №

Лист и дата

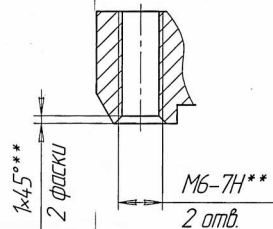
Инв. №

Б.10370.02.002



$\sqrt{Ra 10,0 (\checkmark)}$

A (2:1)

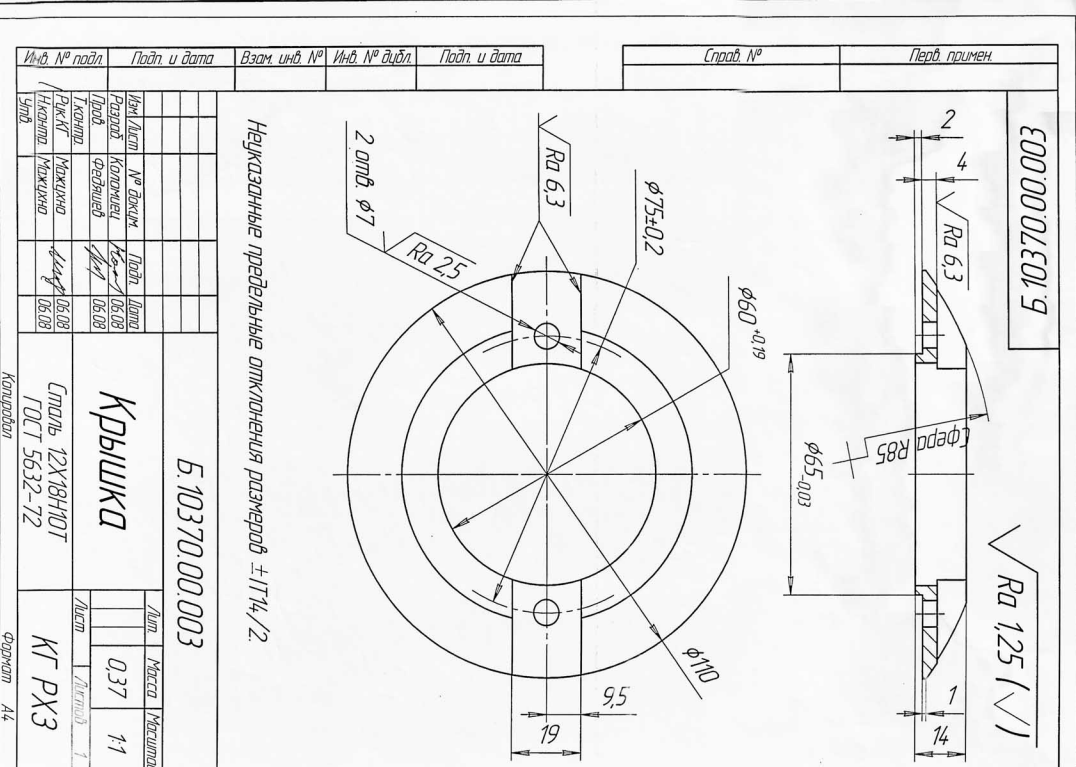
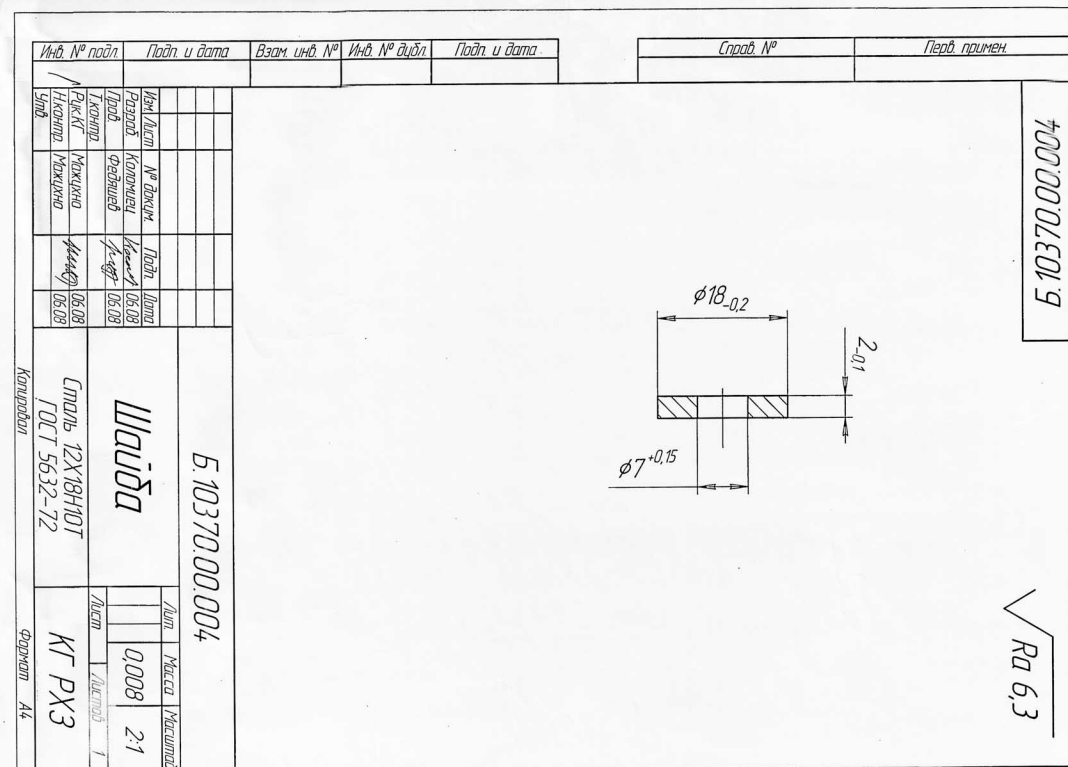
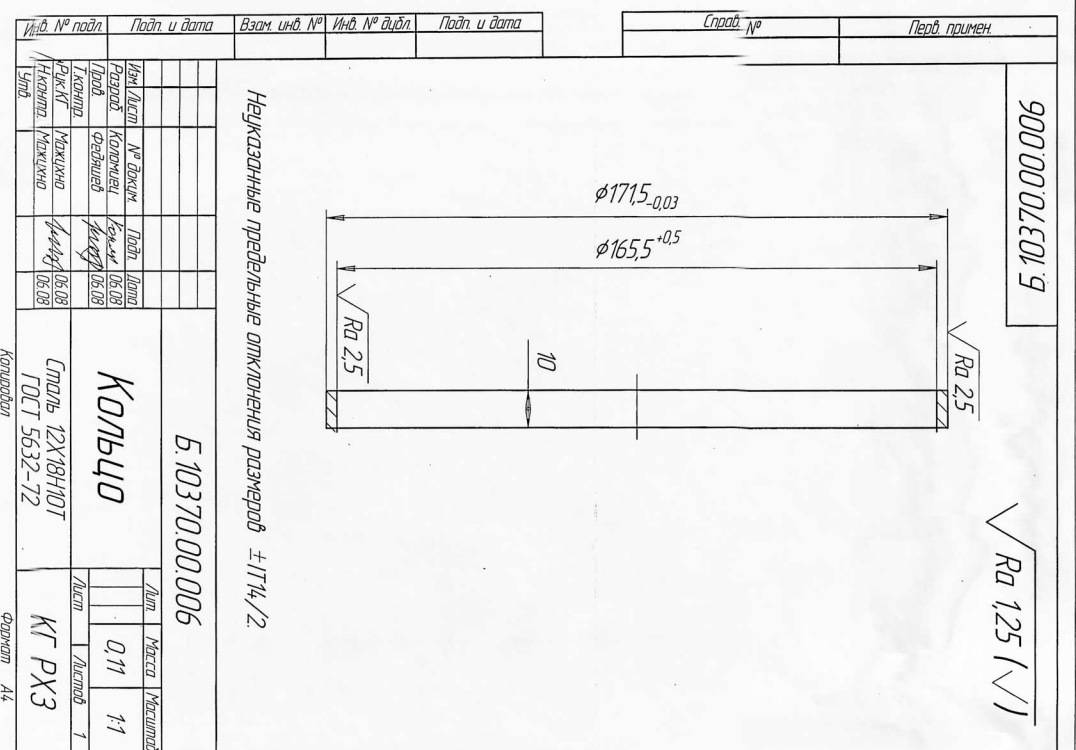
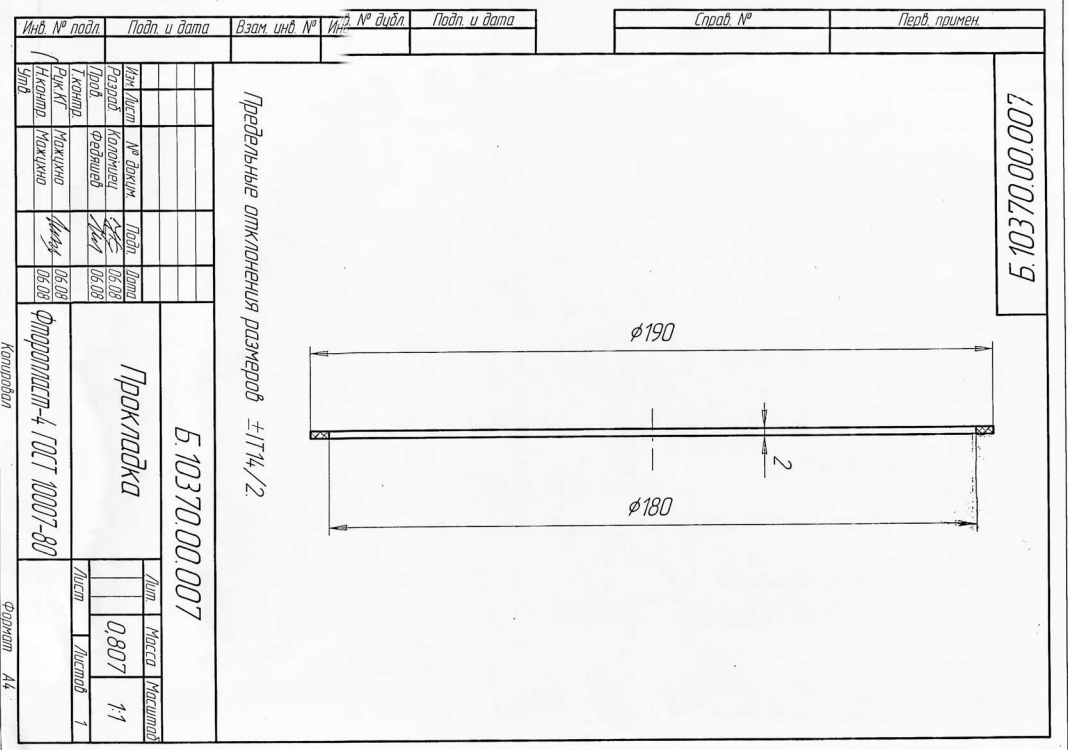


1. Неуказанные предельные отклонения размеров H12, h12,  $\pm IT14/2$ .
2. Термообработать HB 270-295.
3. \*\*Размеры после сборки.

Б.10370.02.002				Лист		
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Колосов	Р.К.	06.08		0,96	1:1
Проб.	Федяев	А.И.	06.08			
Т.контр.				Лист	Листов	1
Рис. КГ	Махирова	А.И.	06.08	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		
Н.контр.	Махирова			КГ РХЗ		
Утв.				Копировал		

Копировал

Формат А3



Листов: 1

Спецификация

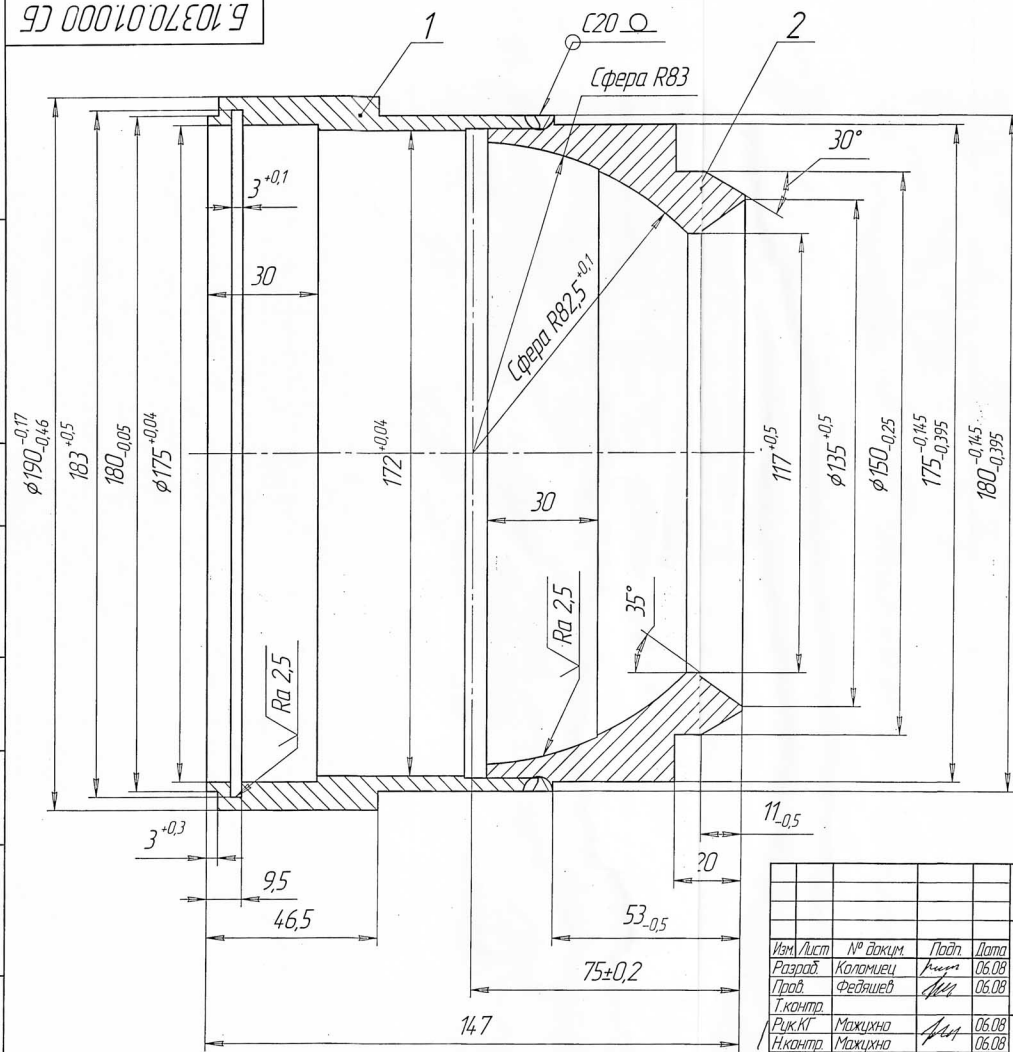
Подпись и дата

Изм. № 01

Подпись и дата

Изм. № 01

Б.10370.01.000 СБ



√ Ra 1,25 (✓)

1. Сварка ручная аргодуговая по ОСТ 95440-2002. Сварочная проволока СБ-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварных соединений по ОСТ 95.39-2002: визуальный и измерительный - 100%.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, h12, ±IT14/2.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Колосов	Резерв	06.08
Проб.	Федяшев	Иван	06.08
Т.контр.			
Рис. КТ	Можихно	Иван	06.08
Н.контр.	Можихно		06.08
Утв.			

Б.10370.01.000 СБ

Чаша  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	5,1	1:1
Лист	Листов	1
КГ РХЗ		

Копирован

Формат А3

$\sqrt{Ra\ 1,25(\checkmark)}$

1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, h12,  $\pm IT14/2$ .
2. Детали обрабатывать совместно.
3. Прямолинейность 0,05 – допускается только волнистость.
4. Термообработать HB 270-295

						Б.10370.00.005				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Полувтулка			Лист	Масса	Максимум
Разработ	Колосниц	Лист	06.08	Лист				0,98	1:2	
Проб	Федасьев	06.08								
И.контр.										
Рис.КГ	Махурно	06.08	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72			Лист	Листов	1		
И.контр.	Махурно	06.08								
Упр.										
					КГ РХЗ					

Φηνημνη Α3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

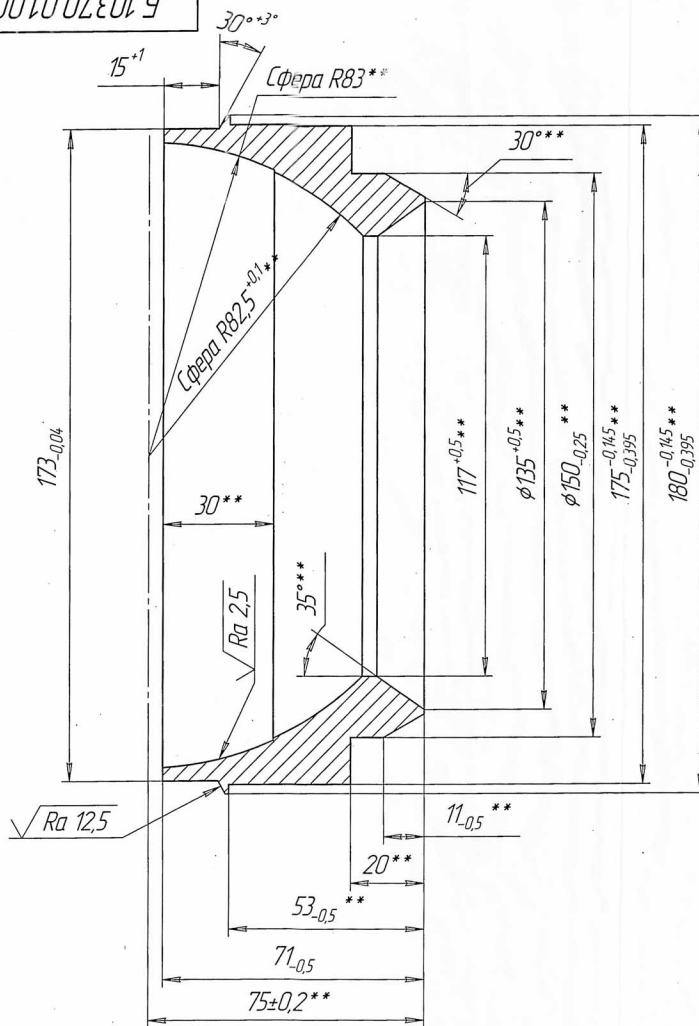
Изм. № доп.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № доп.

Б.10370.01.002

 $\sqrt{Ra\ 1,25\ (\sqrt{ })}$ 

1. Неуказанные предельные отклонения размеров H12, h12,  $\pm IT14/2$ .
2. Термообработка HB 270-295.
3. \*\*Размеры после сборки.

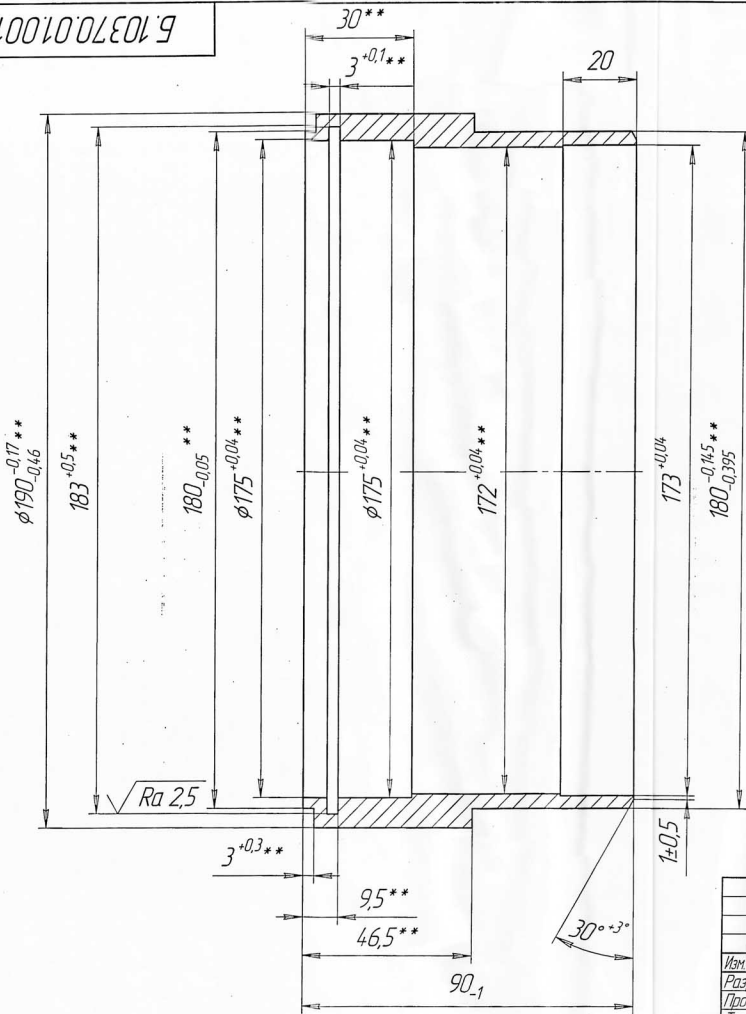
				Б.10370.01.002			
				Чаша	Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			4,3	1:1
Разработ.	Коломиец	Куч	06.08				
Проб.	Федяшев	Иль	06.08				
Т. контр.					Лист	Листов	1
Рис. КГ	Можихно	Иль	06.08	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	КГ РХЗ		
Н. контр.	Можихно		06.08				
Утв.							

Копировал

Формат А3

Б.10370.01.001

$\sqrt{Ra 1,25}$  (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, н12, ±IT14/2.
2. \*\*Размеры после сборки.

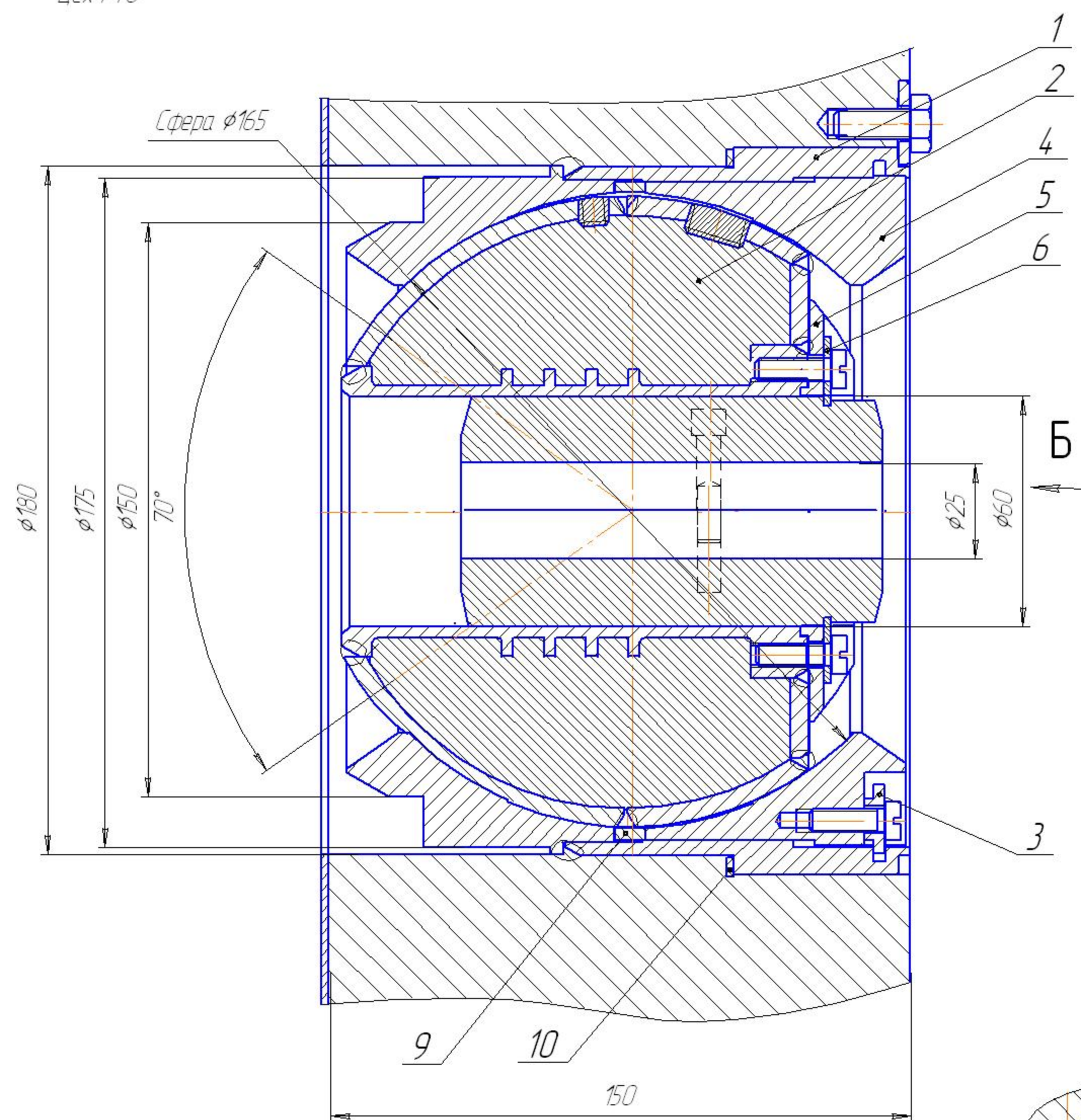
Б.10370.01.001			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Колосов	06.08	06.08
Проб.	Федяшев	06.08	06.08
Т.контр.			
Рис.КГ	Махино	06.08	06.08
И.контр.	Махино	06.08	06.08
Утв.			
Втулка		Лист	Масса
		Лист	Масса
Сталь 12X18H10T		Лист	Масса
ГОСТ 5632-72		Лист	Масса
КГ РХЗ		Лист	Масса

Копирован

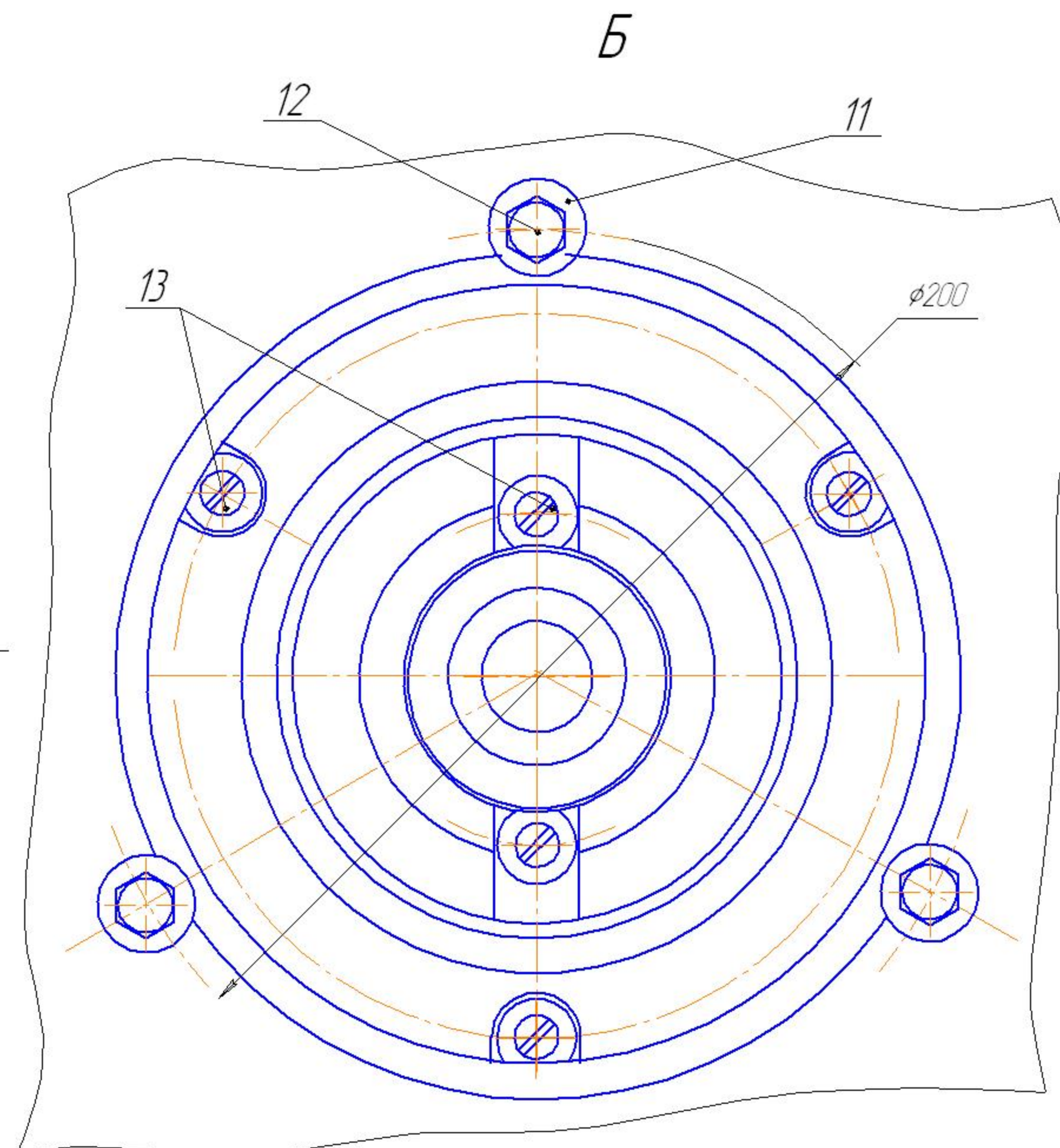
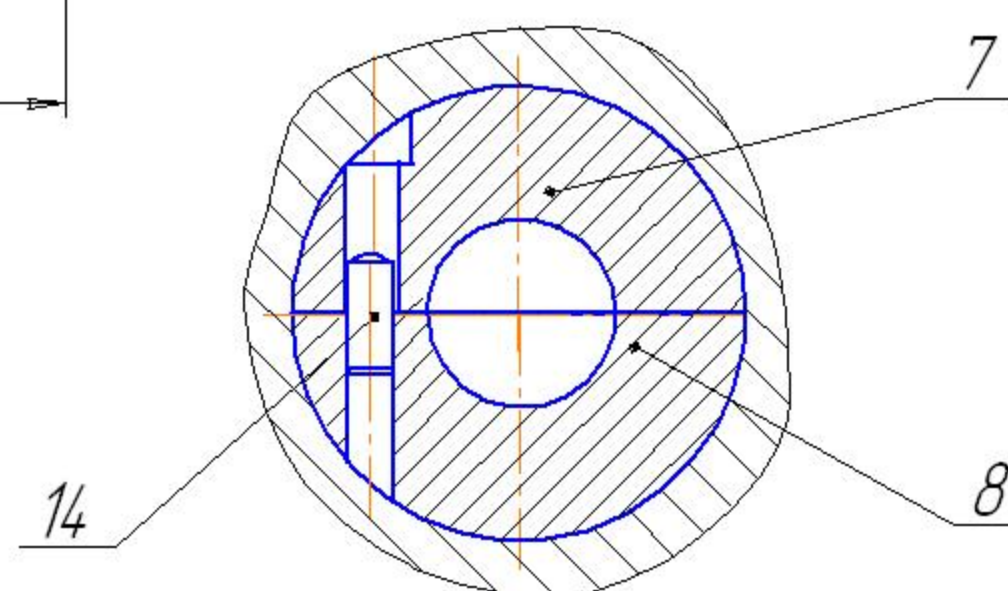
Формат А3



*Cex PTO*



A-A



1. Вращение шара в опоре в пределах угла  $70^\circ$  должно быть легким, плавным и без заеданий.
2. При сборке трущиеся детали смазать смазкой Циатим-221 ГОСТ 9433-70.
3. Продольный зазор полушарик поз. 7,8 недопустим.
4. Свободное вращение шара достигается подшлифовкой кольца поз. 9.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров H12, h12,  $\pm IT14/2$ .
6. Проект переработан с Б.480100.000СБ.

						Б.10370.00.0000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора шаровая Б-150 (ШД-18)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Коломиец			06.08				1:1
Проед.	Мажухно			06.08				
Т.контр.						Лист	Листов	
Рис. КГ	Мажухно			06.08				
Н.контр.	Мажухно			06.08				
Утв.								













Справ. №		Перв. примен.	
500.20.02.001.9			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Корректиру	Исполн	Исполн
Провер	Фейнберг	Исполн	Исполн
Технича	Исполн	Исполн	Исполн
Рис. КТ	Исполн	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн
Чаша 2			
Сталь 12Х18Н10Т		ГОСТ 5632-72	
КГ РХЗ		Формат А4	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров Н12, Н12, ±IT14/2.  
2. Термобработка НВ 270-295.  
3. \*\*Размер после сборки.

Справ. №		Перв. примен.	
400.20.02.001.9			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Корректиру	Исполн	Исполн
Провер	Фейнберг	Исполн	Исполн
Технича	Исполн	Исполн	Исполн
Рис. КТ	Исполн	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн
Фланец			
Сталь 12Х18Н10Т		ГОСТ 5632-72	
КГ РХЗ		Формат А4	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.  
2. \*\*Шероховатость поверхности после сборки.

Справ. №		Перв. примен.	
500.20.02.001.9			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Корректиру	Исполн	Исполн
Провер	Фейнберг	Исполн	Исполн
Технича	Исполн	Исполн	Исполн
Рис. КТ	Исполн	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн
Заглушка			
Сталь 12Х18Н10Т		ГОСТ 5632-72	
КГ РХЗ		Формат А4	

Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.

Справ. №		Перв. примен.	
800.00.02.001.9			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Корректиру	Исполн	Исполн
Провер	Фейнберг	Исполн	Исполн
Технича	Исполн	Исполн	Исполн
Рис. КТ	Исполн	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн
Шайба			
Сталь 12Х18Н10Т		ГОСТ 5632-72	
КГ РХЗ		Формат А4	

Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, ±IT14/2.