





13-01/а/Архив/644/644С600/См-644.С600-248

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Инв.№ дубл.	Подпись и дата	Инв.№	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
								Документация		
								Детали		
A2						1	СМ-644.00-247	Корпус	1	
A3						2	СМ-644.00-248	Гайка	1	
A4						3	СМ-644.00-249	Кольцо	1	
								Стандартные изделия		
						4		Кольцо 019-022-19-2	2	
								ГОСТ 9833-73/51-11р-99оп		
								ТУ 2531-024-00152081-99		

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Инв.№ дубл.	Подпись и дата	Инв.№
906	Александр 16.2.04			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Параев	Параев	11.02.04
Проб.		Матвеев	Матвеев	06.02.04
Н.контр.		Кошелева	Кошелева	12.02.04
Утв.		Крюков	Крюков	06.02.04

СМ-644.С600-27

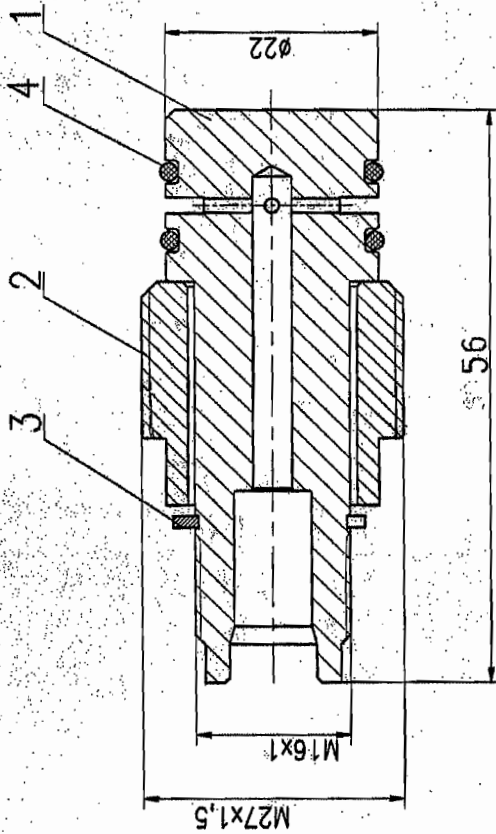
Пробка

Лит.	Лист	Листов
01		1



Копировал Формат А4

СМ-644.С600-27СБ



1 Перед установкой детали поз.4 сопрягаемые поверхности очистить от стружки, пыли, влаги, протереть безворсовой тканью смоченной спиртом ГОСТ 18300-87.

2 При установке в посадочное место, детали поз.4 предохранять от перекосов, скручивания, механических повреждений и порезов.

Ударные нагрузки не допускаются.

3 После пребывания при температуре ниже 0°C детали поз.4 перед монтажом должны быть выдержаны при температуре 0...25°C не менее 24 часов.

4 Инструменты, применяемые для монтажа деталей поз.4, должны быть с закругленными краями и изготовлены из мягких металлов (алюминий, латунь) или пластмассы.

5 Резьбовые поверхности смазать смазкой ВНИИП-273  
ТУ 38.101476-74.

6 Размеры для справок

7 Маркировать обозначение сборочной единицы на бирке.

Изм.	Лист	№ докум.	Проф.	Дата
Разроб.	Коллектив	Матбес	Аршин	Кочелева
И. контр.	Кочелева	Аршин	Кочелева	Аршин
Матб.	Кочелева	Аршин	Кочелева	Аршин

СМ-644.С600-27СБ		Лист	Масса	Масштаб
Пробка		0,18	2:1	
Сборочный чертеж		Лист	Листов	1
		▲		

Формат А3

Копировать

Инв. N подл. 808  
Логн. ч. дата 16.2.04  
Взам. инв. N Инв. N укл. Логн. и дата  
Лесенко Лесников  
Справ. N  
Выдано по кв. 150  
СМ-644.С600-27  
Перв. примен.

Справ. №	Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Выпущен по изв. СМ-644.234	СМ-644.С600					<u>Документация</u>		
		A1			СМ-644.С600-117СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Детали</u>		
		A3		1	СМ-644.00-31	Бобышка	1	
		*		2	СМ-644.00-318	Заглушка	1	*A4x3

Изм. №	погр.	погр.	и дата	Взам. изв. №	Изм. №	дубл.	погр.	и дата
983			12.03.02					
Изм.	Лист	№ докум.	погр.	Дата				
Разраб.	Некрасова			20.02.08				
Проб.	Горбунов			21.02.08				
Гл. спец.	Крюков			21.02.08				
Н. контр.	Кошелева			22.02.08				
Утв.	Сивков			22.02.08				

СМ-644.С600-117

Заглушка

Лист	Лист	Листов
01	1	1

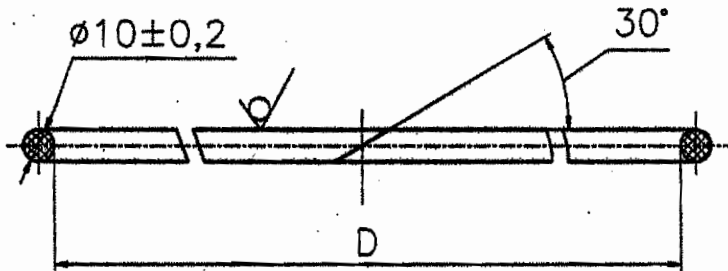




CM-644.04-10/11

Перв. примен.  
CM-644.06 04

Спраб. N



Обозначение	D, мм	Масса, кг
CM-644.04-10	$\phi 1694^{+30}$	0,54
CM-644.04-11	$\phi 1766^{+30}$	0,56

Подпись и дата

Инв. N

Инв. N

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N

Инв. N

1. Стыковку шнура производить методом вулканизации по технологии предприятия-изготовителя
2. В месте стыка на длине 25 мм допускается утолщение до  $\phi 10,5$  мм с зашлифовкой до плавного перехода, уменьшение диаметра шнура в месте стыка не допускается.
3. Маркировать обозначение детали на бирке.

Материал: Шнур  $\phi 10$  Резина 51-11р-99 оп ④  
 ТУ 105-1325-79 ⑤  
 ТУ 2531-024-00152081-99

7	-	130	Ф.С.	29.11.02
6	-	117	Ф.С.	27.02.
5	-	37	Ф.С.	26.11.01
4	-	25	Ф.С.	21.11.00
3	Зам.	19	Ф.С.	7.6.00
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Телеганов			
Проб.	Матвеев			22.3.00
Т. контр.	Дмитриева			22.3.00
Зам. тех. отп.				
Н. контр.	Кошелева			22.3.00
Утв.	Крюков			22.3.00

CM-644.04-10/11

Кольцо

Лит.	Масса	Масшт.
0/0	см.табл.	1:2
Лист	Листов 1	

Резина 51-11р-99 оп ⑥ ⑦  
 ТУ 2531-024-00152081-99 ④

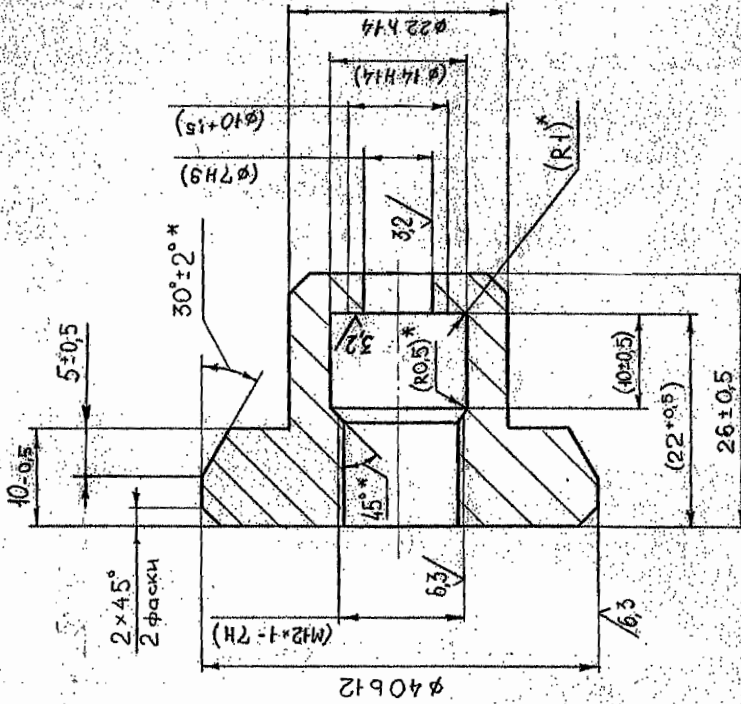


Формат А4



CM-644.00-31

12,5 / (✓)



с определением величины зерна, ферритной фазы

1. Пр. II Б ОСТ 108.109 01-92 с контролем УЗД, и  
загрязненности немаetalлическими  
включениями.

2. Контроль качества металла производить  
в соответствии с таблицей контроля  
качества CM-644 ТБ-1.

3. \* Размеры обеспеч. инструментом.

4. Размеры в скобках - после сборки,

5. Маркировать обозначение деталй,  
номер плавки на бирке.

6	-	186	КМ	15.04
5	-	130	Том	24.02
4	-	117	Сур	27.02
3	-	72	Волж	29.04
2	304	19	Сур	75.00
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Варичанов	В.А.	78.08	
Пров.	Весников	И.И.	79.04	
Т. контр.	Аршица	С.И.	85.02	
Н. контр.	Комарова	Л.В.		
Утв.	Колчич	В.В.		

CM-644.00-31

Бобышка

Сталь 12Х18Н10Т  
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
0/1	0,1	2:1
Лист		Листов 1

5

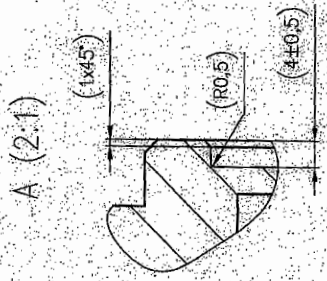
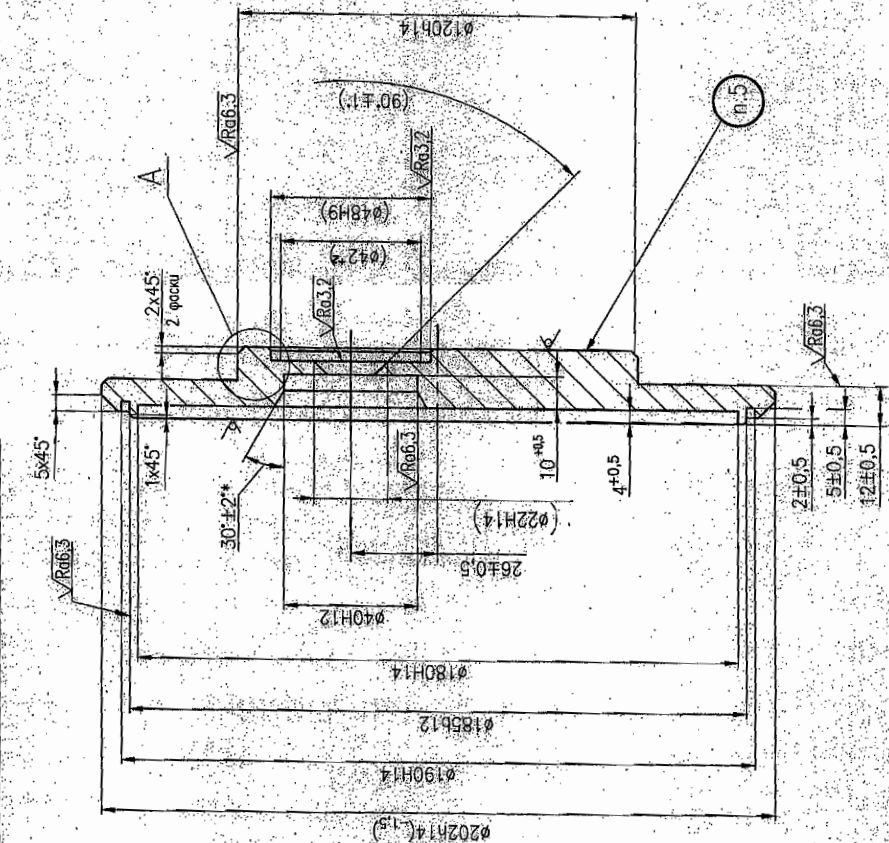
A

Кип. № подл.	689
Подпись и дата	07.09.06 00
Вам. инв. №	186
Кип. № дук.	
Подпись и дата	
Справка №	
Листа, принята	CM-644.00-6

√ Ra12,5 (V)

№д. N подк. Подпись и дата: 086 2016-12-24 О.С. Векшица, N инв. N г/дл. Подпись и дата: 086 2016-12-24 О.С. Векшица, N инв. N г/дл. Спроб. N Спроб. по наб. СМ-644.294 СМ-644.С600-37 №д. N подк. Подпись и дата: 086 2016-12-24 О.С. Векшица, N инв. N г/дл. Подпись и дата: 086 2016-12-24 О.С. Векшица, N инв. N г/дл.

52-00-644.00-29



1. Тр. илб. ОСТ 108.109.01-92 с контролем УЗД с определением величины зерна, твердотной фазы и завершенности неметаллическими включениями.
2. Контроль качества металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества СМ-644 ТБ1.
3. Размеры обест. инстр.
4. Размеры в скобках — после сборки.
5. Маркировка обозначение детали, номер плиты.

№д. N подк.	Подпись и дата:	086	2016-12-24	О.С.	Векшица,	N инв.	N г/дл.	086	2016-12-24	О.С.	Векшица,	N инв.	N г/дл.	
Спроб. N	Спроб. по наб.	СМ-644.294	СМ-644.С600-37											
СМ-644.00-29														
Заглушка														
Лист	Масштаб	Масштаб	Лист	Масштаб	Лист	Масштаб	Лист	Масштаб	Лист	Масштаб	Лист	Масштаб	Лист	Масштаб
4	1:1	1:1	4	1:1	4	1:1	4	1:1	4	1:1	4	1:1	4	1:1
ПН-72 ГОСТ 19903-74														
12/ВН101-М6 ГОСТ 7550-77														
Формат А4														

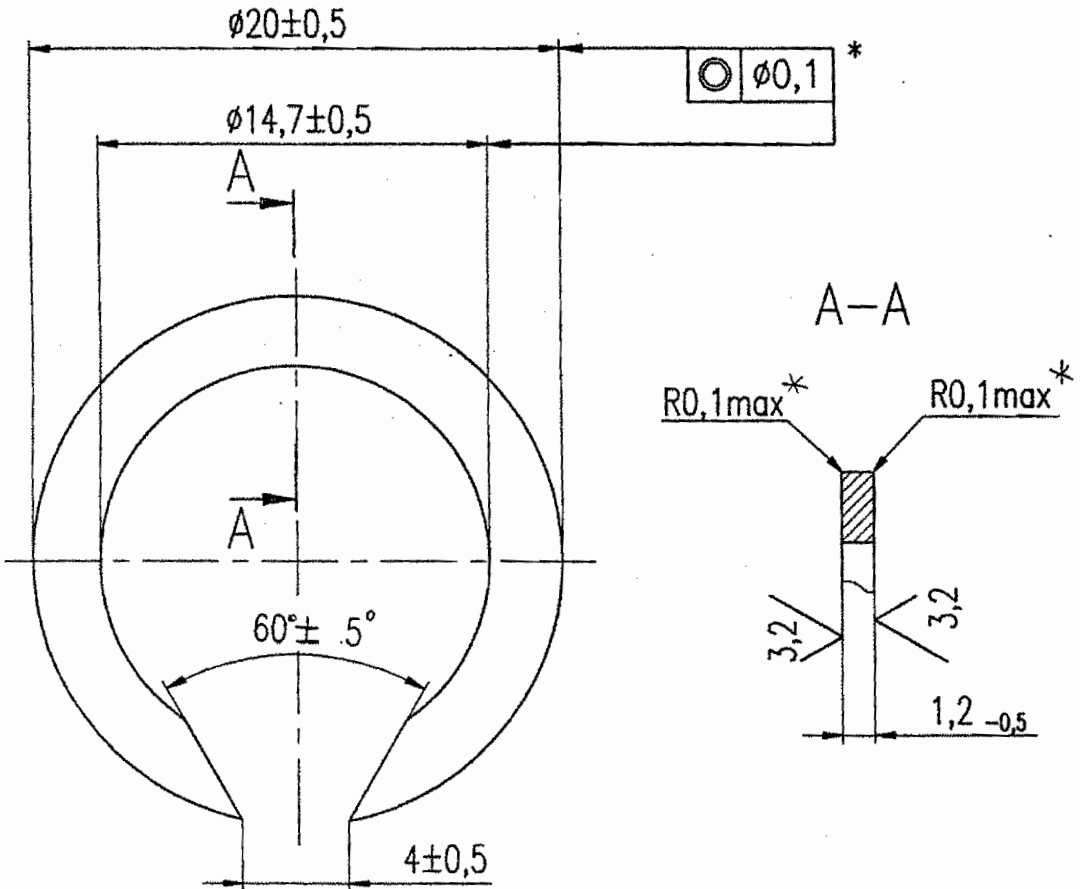
Базисная

CM-644.00-249

12,5 (✓)

Перв. примен.  
CM-644.0600-27

Справ. №  
Выпущен по изв. 160



- 1 45...53 HRC.
- 2 Контроль качества металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества CM-644 ТБ-1.
- 3 \* Размер обеспечить инструментом.
- 4 Маркировать обозначение детали, номер плавки, на бирке.
- 5 Допускается изготавливать из стали 30X13 ГОСТ 5949-75.

13-01/4/Архив/644/644.0600/См-644.0600-248

Инв.№ подл.	507	Погр. и дата	16.02.04	Взам.инв.№		Инв.№ дубл.		Погр. и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					
	Разраб.	Параев	<i>[Signature]</i>	11.02.04					
	Пров.	Матвеев	<i>[Signature]</i>	06.02.04					
	Т.контр.	Аришин	<i>[Signature]</i>	06.02.04					
	Н.контр.	Кошелева	<i>[Signature]</i>	12.02.04					
	Утв.	Крюков	<i>[Signature]</i>	06.02.04					

CM-644.00-249

Кольцо

Лист 30X13-М25  
ГОСТ 5582-75

Лит.	Масса	Масшт.
01	0,006	4:1
Лист		Листов 1



Формат А4

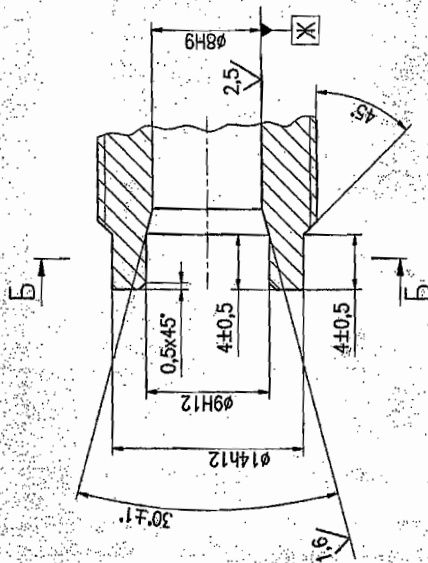
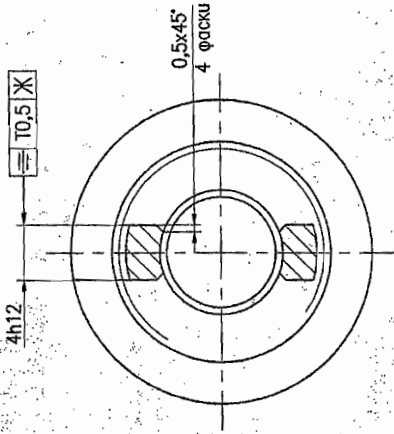
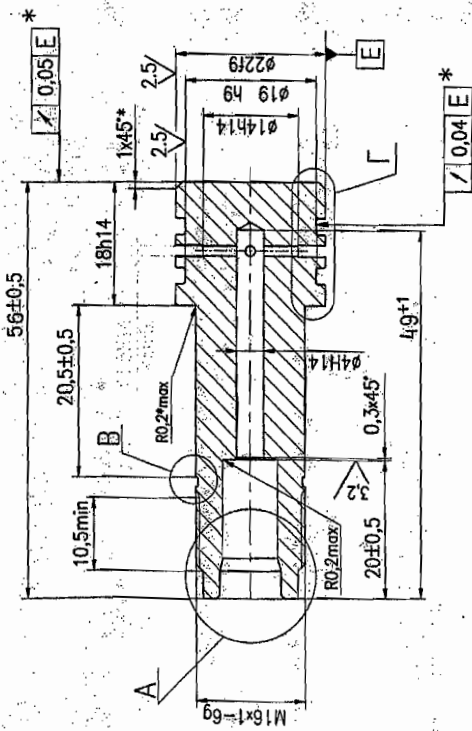


CM-644.00-247

6.3  $\sqrt{M}$

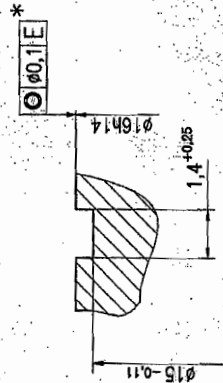
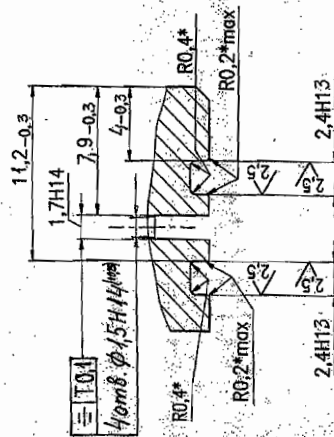
A (4:1)

Б-Б (4:1)



Г (4:1)

В (10:1)



1. Гр. II А. ОСТ 108.109.01-92 с контролем УЗД и определением завышенности немагнитическими включениями.

2. Контроль качества металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества CM-644. ТБ-1.

3. \* Размеры обеспечить инструментом.

4. Маркировать обозначение детали, номер: плавки, порядковый номер на бирке.

№ п.к.	№ докум.	Изм.	Дата	Подп.	И.о.
1	108.109.01-92	1	1992	И.И.И.	И.И.И.

№ п.к.	№ докум.	Изм.	Дата	Подп.	И.о.
1	108.109.01-92	1	1992	И.И.И.	И.И.И.

CM-644.00-247		Масса	2.1
Корпус		Лист	1
Сталь 12Х18Н10Т		ГОСТ 5632-72	

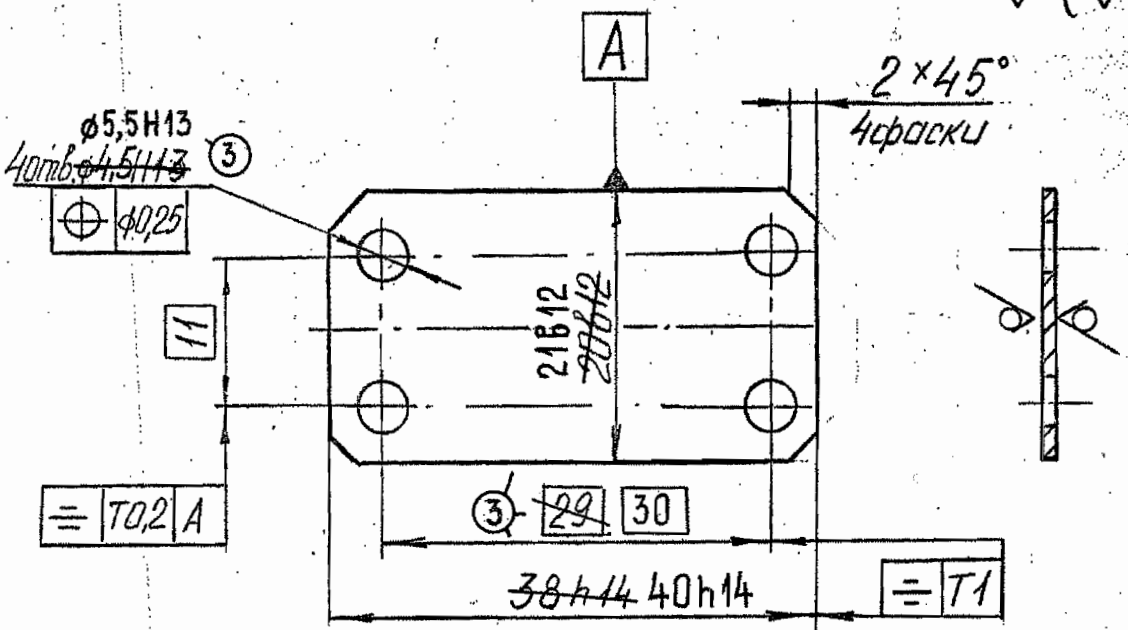
Формат А2

Копировать

142-00449-W3

63/ (✓)

Сараев. №  
Выпущ. по изв. № 24  
СМ-644.0000



1. Лента 0,5×40-М-НТ-0-12×18 Н10Т-3-Е ГОСТ 4986-79.
2. Контроль качества металла производить в соответствии с требованиями таблицы контроля качества СМ-644.ТБ-1.
3. Маркировать обозначение детали на бирке.

Изм. № подл. 668  
Полнен в дата 13.11.00  
Взам. инв. № Инв. № дубл.  
Полнен в дата

3	-	145	<i>Тру</i>	5.11.03
2	-	130	<i>Тру</i>	29.11.02
1	-	117	<i>Тру</i>	27.02.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		<i>Андреев</i>	<i>Тру</i>	<i>4.11.02</i>
Пров.		<i>Тру</i>	<i>Тру</i>	<i>19.11.99</i>
Т. контр.		<i>Тру</i>	<i>Тру</i>	<i>14.05.99</i>
Н. контр.		<i>Тру</i>	<i>Тру</i>	<i>4.11.02</i>
Утв.		<i>Тру</i>	<i>Тру</i>	<i>14.05.99</i>

СМ-644.00-241

Планка

СМ.ТТ

Лит.	Масса	Масштаб
00	0,003	2:1
Лист	Листов 1	



(A)

CM-644. 00-162

CM-644. 00-162

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

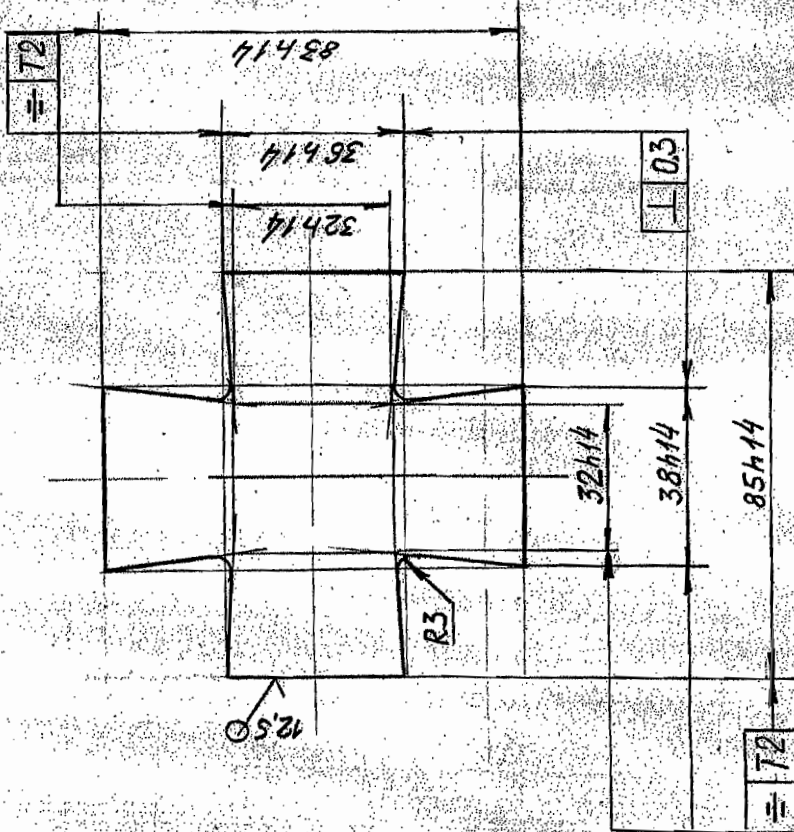
№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809



1. Лист БТ-ПН-0.8 ГОСТ 19904-90
2. Контроль качества металла производства
3. Пакеты качества с таблицей контроля
4. Меркурирование обозначение детали, №

бурке.

№	268	150	47	24	10109
Имя	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин
№ докум.	150	47	24	10109	10109
Дата	1990	1990	1990	1990	1990
Разраб.	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин
Прош.	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин
Т. контр.	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин
И. контр.	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин
Учт.	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин	Карябин

CM-644. 00-162

Пластина

CM.77

Лист	Листов	Лист	Листов
001	002	1:2	1:2
Лист		Листов	
②		③	

Копировать

Формат А5

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

№ 809

Исх. № позн.

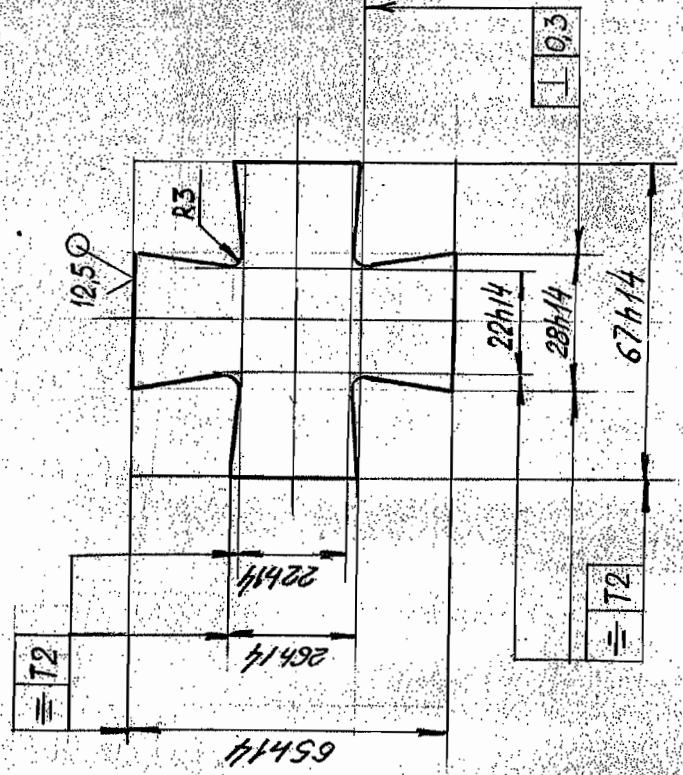
№ 809

Исх. № позн.

№ 809

СМ-644. 00-152

(N)A



1. Лист БТ-ПН-0.8 ГОСТ 19904-90
2. Контроль качества металлопроизводства в соответствии с таблицей контроля качества СМ-644 ТБ-1 ТД, кодекс ГОСТ Р 9.316-2006
3. Покрытие: Двухслойное: 20 мкм ВЛС-УЕМА-2982-93, номер плавки
4. Маркировка обозначение детали на бирке

4	-	268	СР-20	25.05.99
3	-	130	2004	25.11.00
2	-	117	2007	27.02
1	-	24	2004	25.11.00
Диз.	Лист	№ докум.	Гранный	Дата
Разраб.	Коправа	2004		2004
Пров.	Некрасова	2004		2004
Т. контр.	Хорошнев	2004		2004
И. контр.	Кашенев	2004		2004
Утв.	Кашенев	2004		2004

СМ-644. 00-152

Пластина

См. Т. Т

Лит.	Масса	Масштаб
004	0,02	1:2
Лист	Листов	1
23		



Формат А3

Контракт:

Изм. № помк. 2005  
 Дата 29.07.99  
 Взам. инв. №  
 Инв. № х/ба.  
 Фолк. и дата  
 Стор. №  
 СМ-644. 00-152  
 Термеч. примеч.

В. Воронцов

Смрхоб