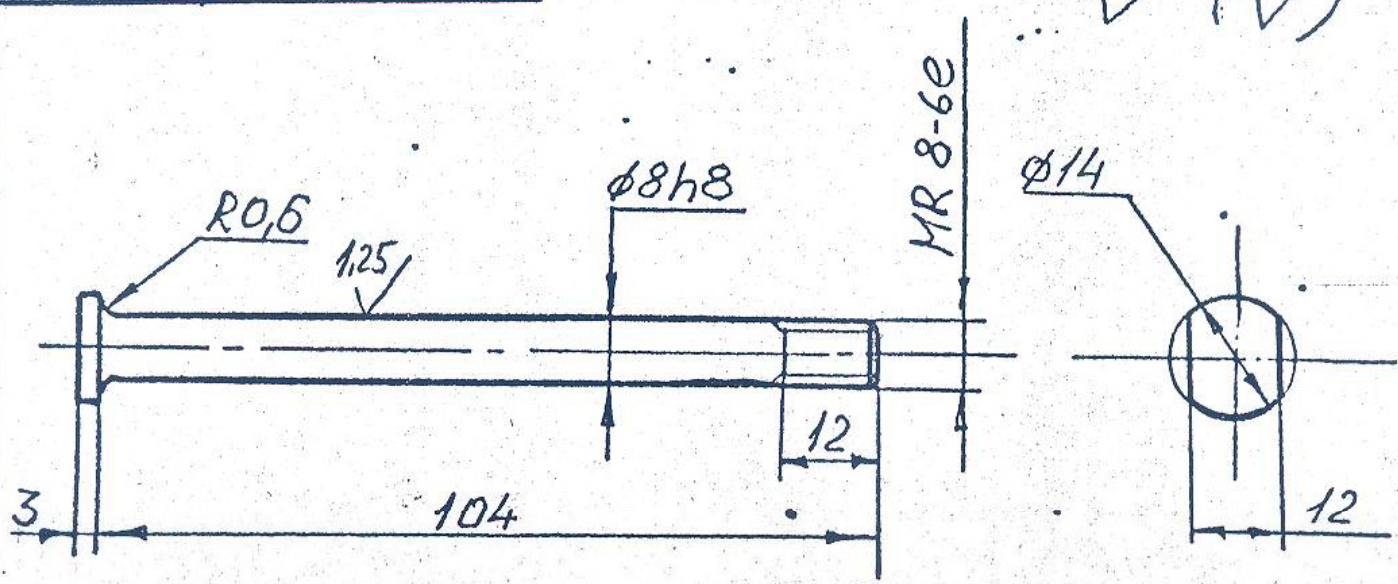


42.2000.9.059.900

Rz 40 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 100022-80.
2. Термообработка: отжечь по инстр. ВИАМ 685-76. Группа контроля 2<sup>а</sup> по ОСТ 100021-78, бв ≥ 100  $\frac{кгс}{мм^2}$
3. Изготавливать по инструкции ВИАМ ТР12-1197
4. Резьбы по ОСТ 100105-83 без резьбы и фоксы по ОСТ 100010-81
5. Клеймить К, маркировать Ч на бирке.

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	
Н.контр	
Утв	
Нач.бр.	
Т.контр	
Пров.	
Разраб.	
язм	
Лист	
№ докум.	
Подп	
Дата	

10	42.2005.9.000.000		
10	42.2000.9.000.000		
Кол. на изд	К сборочному		Обозначение

42.2000.9.059.900

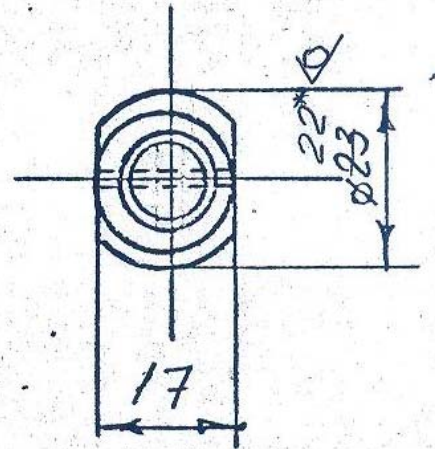
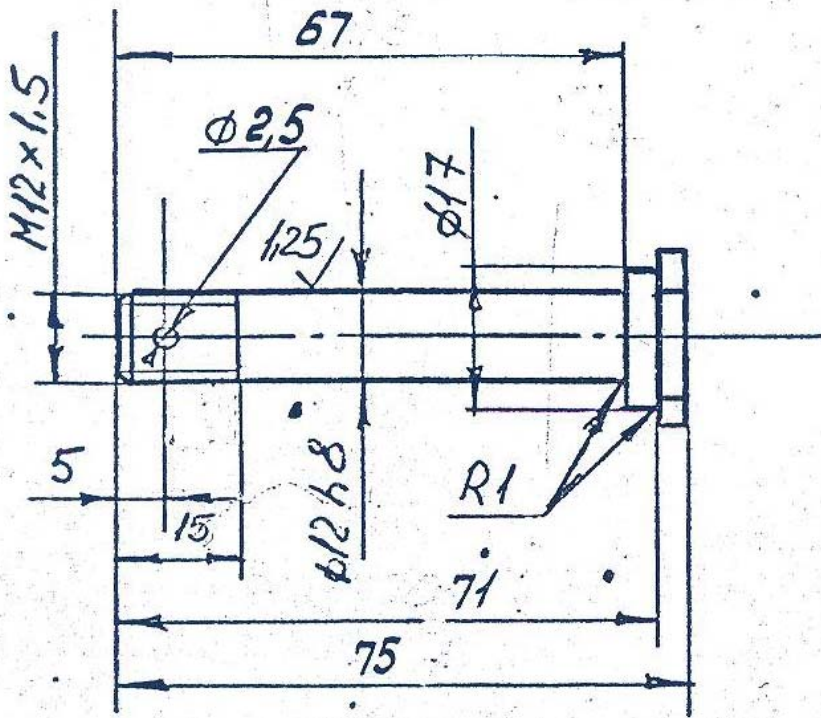
Болт

Лит	Масса	Масштаб
	0,026	1:1
Лист	Листов 1	

Примок ВТЗ-1 кр 15  
ОСТ 1 90173-75



4220003062900





Rz 40/(V)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположение поверхностей по ОСТ 1 000 22-80
2. БВ 110... 130 кг/мм<sup>2</sup>, ЧРС, 35,5... 40,5  
Термическая обработка по инстр. ВИАМ 1.2.352-87. Гр. контроля 3
3. Сбег резьбы и фаски по ОСТ 1 000 10-81
4. Магнитный контроль по РТМ 1.2.020-81
5. Покрытие: Ц 9ХР

6. Клеймить К, маркировать Ч на бирке  
7. \* - размер для справок

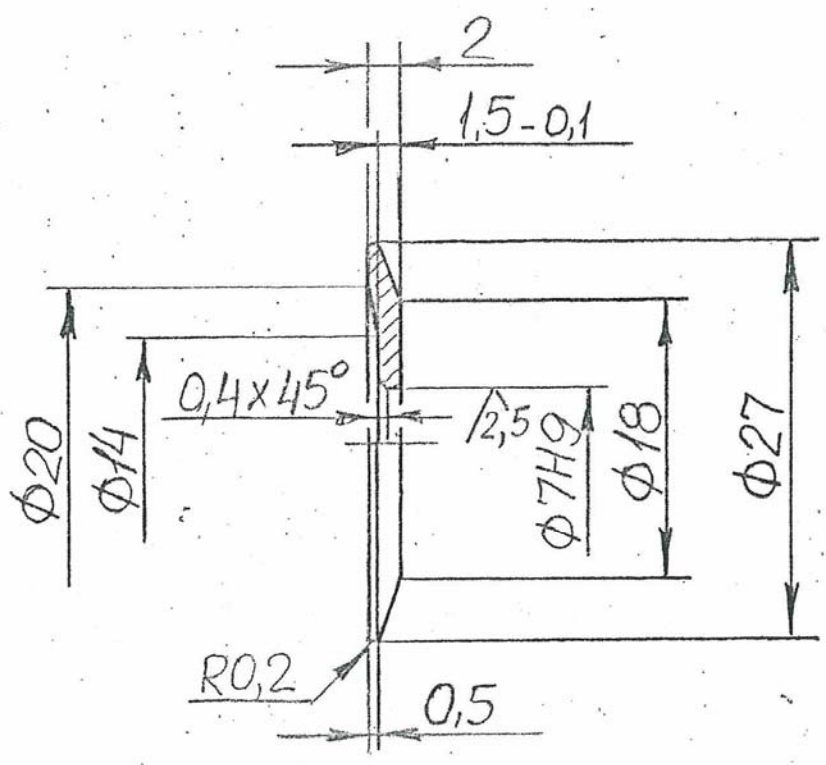
2	42.2000.9.000000		
2	42.2005.9.000000		
Кл. назв.	К сборочному		Обозначение

42.2000.9.062.900				
СЧЗМ-8-20-002-01 ПИ ВВ изв. СЧЗМ-8-20-024-98 /-5				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Севорцов		В.С.	
Пров.				
Т. контр.				
Изд. бриг.	Рябенко			
Н. контр.	Аганов			
Утв.	Аш			
			Боян	
			22	
			ВЗВГОСТ 2590-88	
			30ХГСАТУ14-1-950-85	
		Масштаб	1:1	0,064



30.5100.0013.900

Rz40/(✓)



1. HRC<sub>э</sub> 35,5 ... 40,5.

Термическая обработка по инструкции ВИАМ ПИ. 2.352-87. Группа контроля 3 по ОСТ 00021-78.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 100022-80.

3. Покрытие: кд 9...15 Окс, фос.

4. клеймить "к" и маркировать "ч" на бирке.

Восстановленный  
поваличник

С4СУ29-50-01В-92СКБ СЛ-  
 С4СУ29-50-017-92 СЛ-  
 С4С42С-50-026-91СКБ СЛ-  
 ВВ С42С-50-023-91 КБ СЛ-  
 ВВ С4 С4-51-1315СКБ СЛ-

30.5100.0013.900

Ограничитель

0,005 2:1

Сутормина СЛ-  
 Сувуров  
 Лекун МЛ  
 Телятников  
 Аглоба

Круг В28 ГОСТ 2590-88  
 30ХГСА ТУ14-1-950-86

перв. примен.

справн

Подп. и дата

инв. инвн

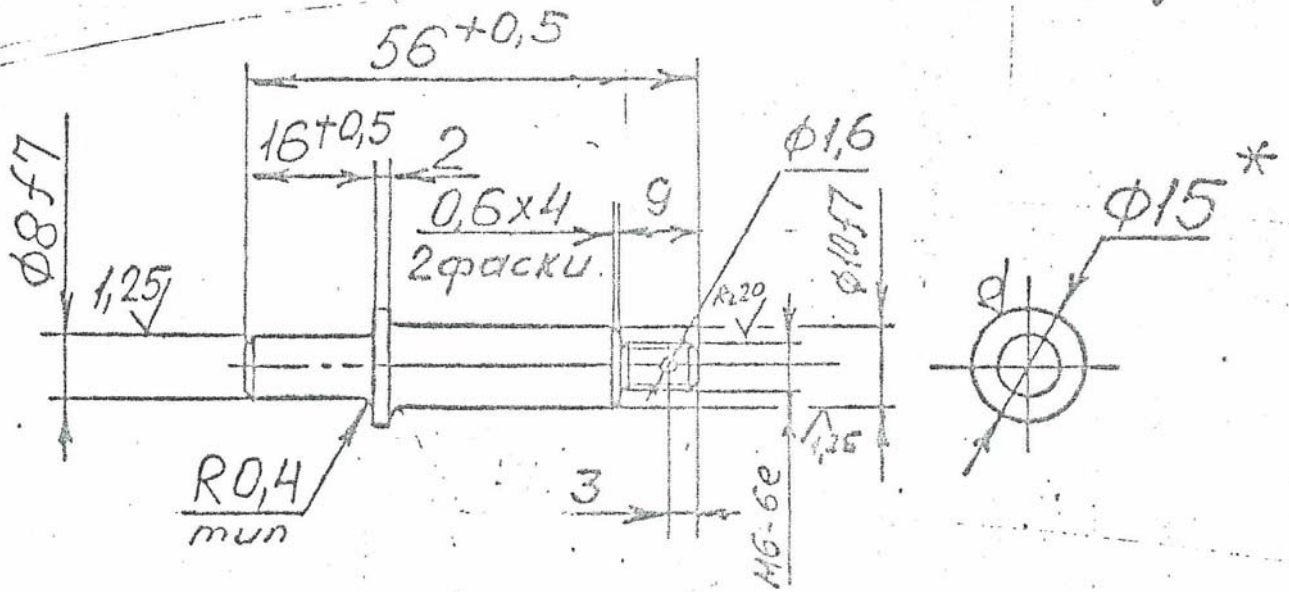
Взам. инвн

Подп. и дата

инвн подп.

42.5100.9.001.900

Rz40 (✓)



1. HRC<sub>э</sub> 35,5 ... 40,5.

Термическая обработка по инструкции ВИАМ ПИ.2.352-87. Группа контроля 4 по ОСТ100021-78.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ100022-80.

4. Покрытие: ЦЗ Окс. фрос.

5. Раски и недорез резьбы по ОСТ100010-81.

6. Клеймить „К“ и маркировать „Ч“ на бирке.

7. \* Размер для справки.

1	42.5100М.005000	
1	42.5100.Х.000.000	
Кол-во к сборочному		

6.47.5100.001.998

6В.4564Ш50-18/1  
изв.31Х-51-009-94СКБМ  
ВС.СА.С4297-50-288-91К5С.

42.5100.9.001.900

Сутормина С.А.  
Емельянов В.В.  
Пекун И.И.  
Телятников В.В.

Ось

0,028 1:1

Круг В.15 ГОСТ2590-88  
30ХГСА ТУЧ-1-950-86

Справ М  
Перв. примен.  
Подл. и дата  
Изм. и дата  
Изм. и дата  
Изм. и дата  
Изм. и дата  
Изм. и дата

589/12/16