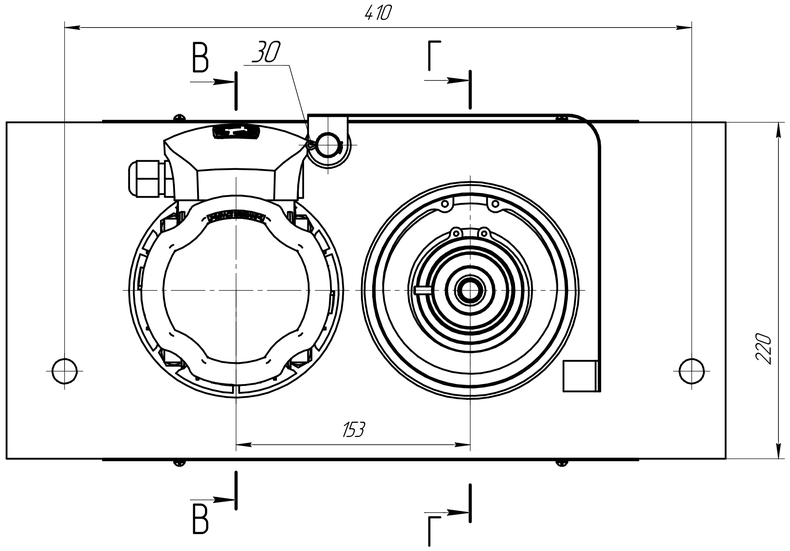
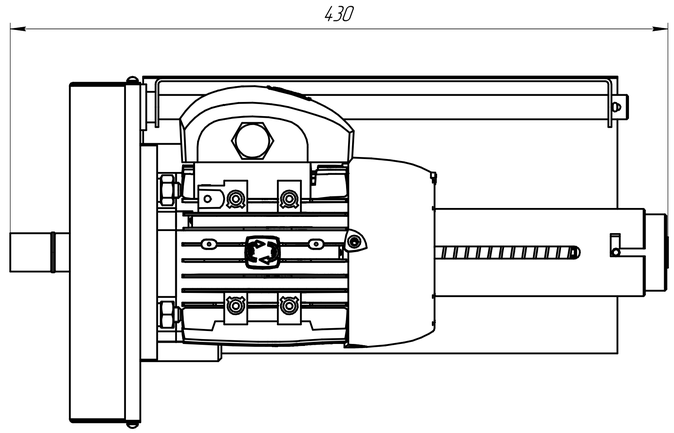
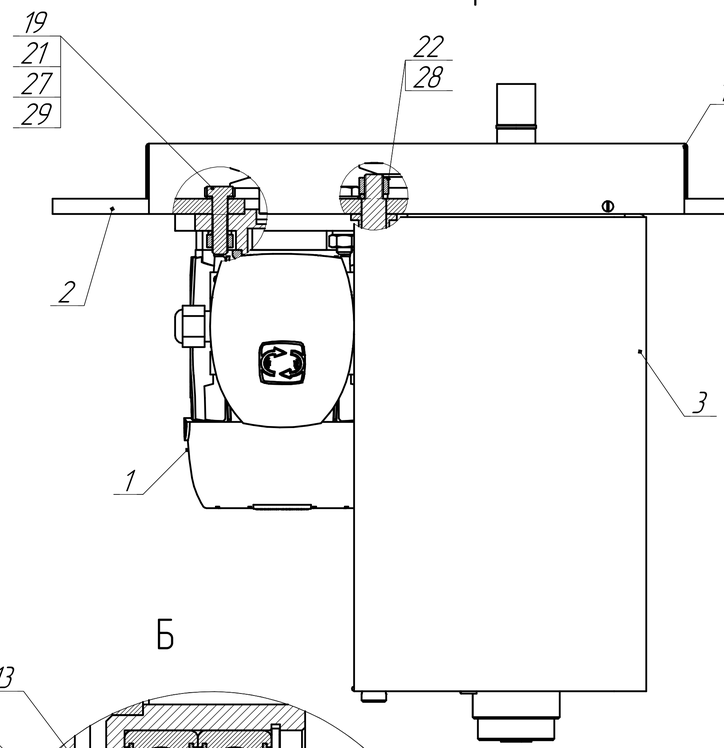
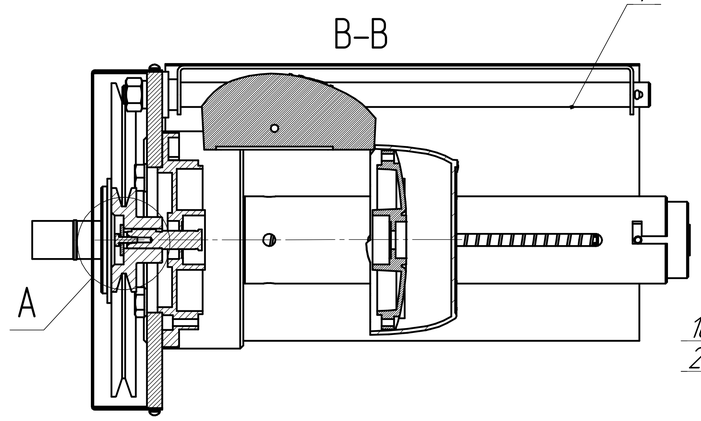
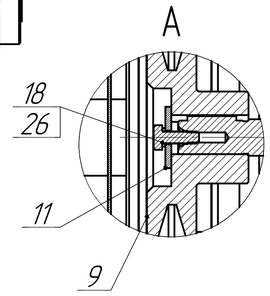
Ш 09.00.00.СБ

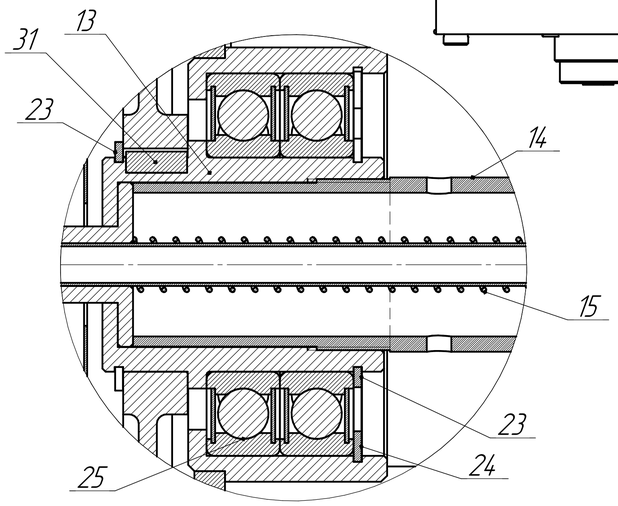


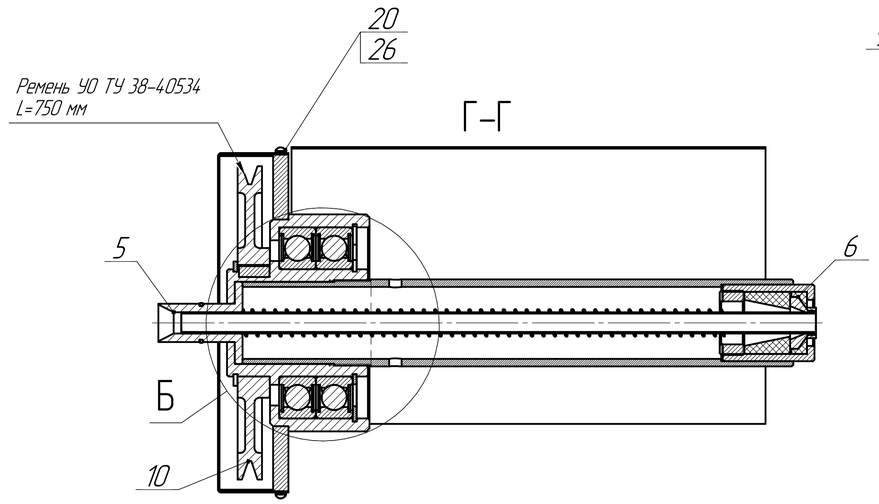










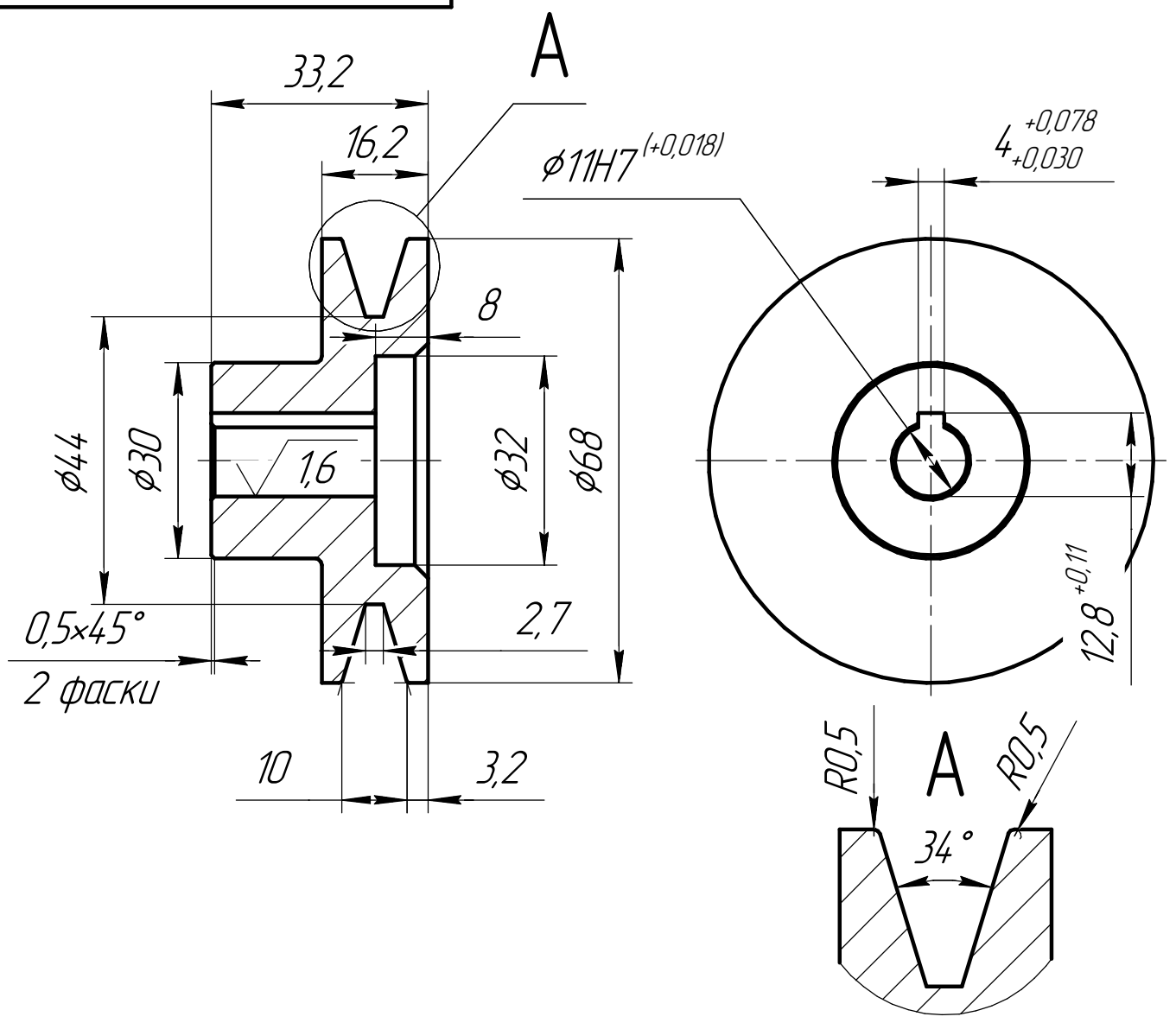


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
		1	Ш 09.01.00.СБ	Электродвигатель АИР 63В4У3	1	
		2	Ш 09.02.00.СБ	Корпус	1	
		3	Ш 09.03.00.СБ	Защитный экран	1	
		4	Ш 09.04.00.СБ	Ось экрана	1	
		5	Ш 09.05.00.СБ	Цевка Ф14	1	
		6	Ш 09.06.00.СБ	Обойма	1	
				Детали		
		9	Ш 09.00.01.	Шкив электродвигателя	1	
		10	Ш 09.00.02.	Шкив ведомый	1	
		11	Ш 09.00.03.	Шайба электродвигателя	1	
		12	Ш 09.00.04.	Кожух	1	
		13	Ш 09.00.05.	Втулка приводная	1	
		14	Ш 09.00.06.	Труба Ф57х5	1	
		15	Ш 09.00.07.	Пружина сжатия	1	
				Стандартные изделия		
		18		Болт М4–6gх12 ГОСТ 7805–70	1	
		19		Болт М10–6gх38 ГОСТ 7805–70	4	
		20		Винт А.М4–6gх10 ГОСТ 17473–80	4	
		21		Гайка М10–6Н ГОСТ 5915–70	4	
		22		Гайка М12–6Н ГОСТ 5927–70	1	
		23		Кольцо А70.50 ХГА ГОСТ 13942–86	2	
		24		Кольцо А125.50 ХГА ГОСТ 13943–86	1	
		25		Подшипник 80214 ГОСТ 7242–81	2	
		26		Шайба 4 ГОСТ 6402–70	5	
		27		Шайба 10 ГОСТ 6402–70	4	
		28		Шайба 12 ГОСТ 6402–70	1	
		29		Шайба А 10.37 ГОСТ 10450–78	4	
		30		Шплинт 3,2х18.4 ГОСТ 397–79	1	
		31		Шпонка 8 х 7 х 20 ГОСТ 23360–78	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.00.СБ			
Разраб.					Устройство перекручивающее	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							26,49	1:1
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.								
Утв.								

Копировал Формат А1

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.00.01.

Шкив электродвигателя

Лит.	Масса	Масштаб
	0,37	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

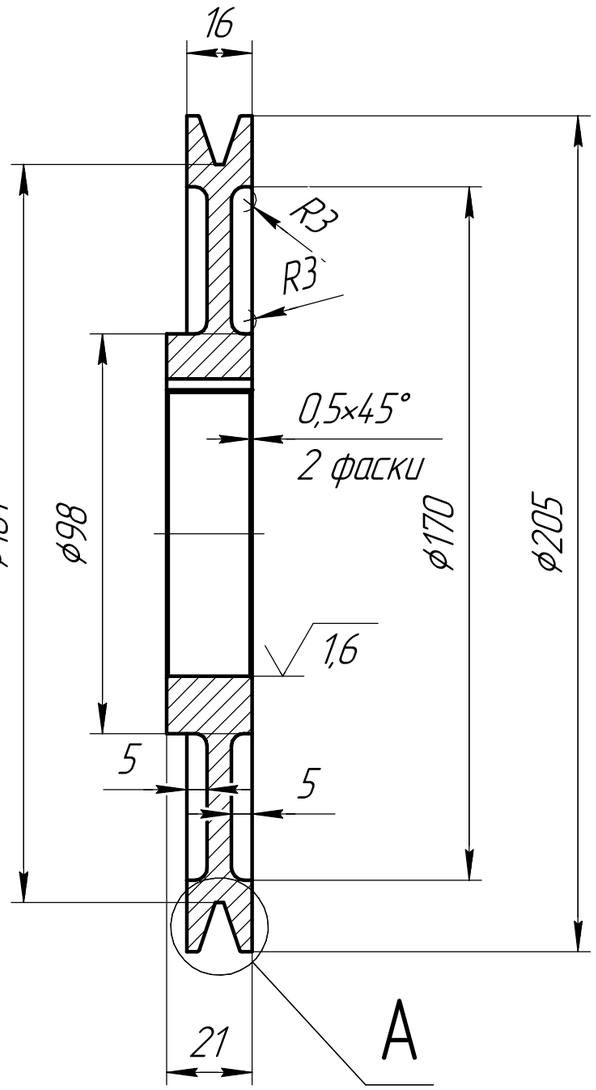
Взам. инв. №

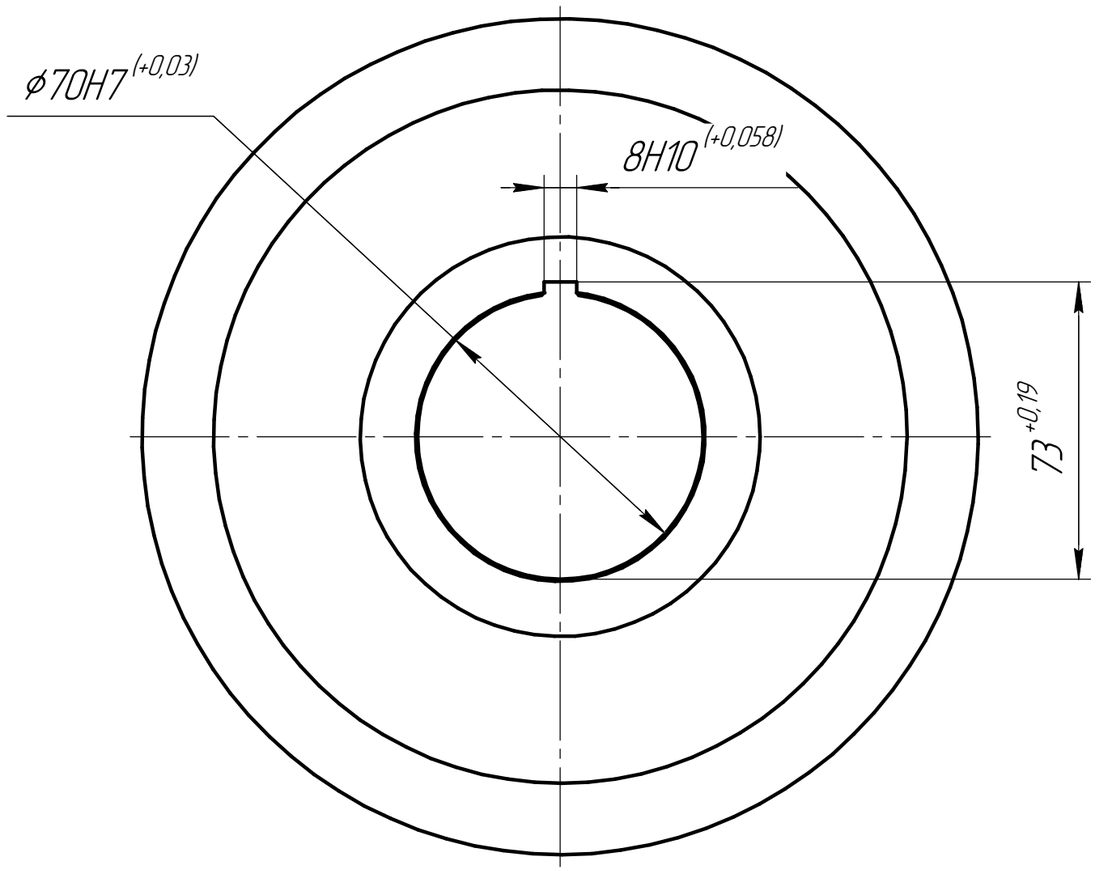
Подп. и дата

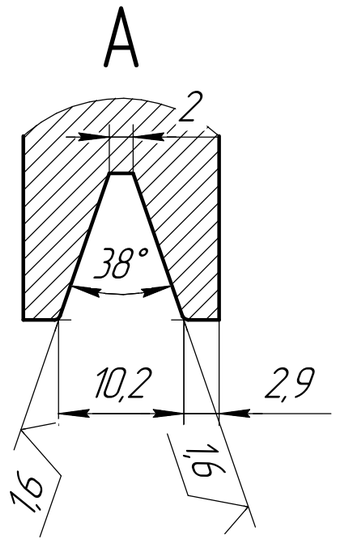
Инв. № подл.

Ш 09.00.02.

Ra 3,2 (√)







1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по Н14, h14, ±IT14/2
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

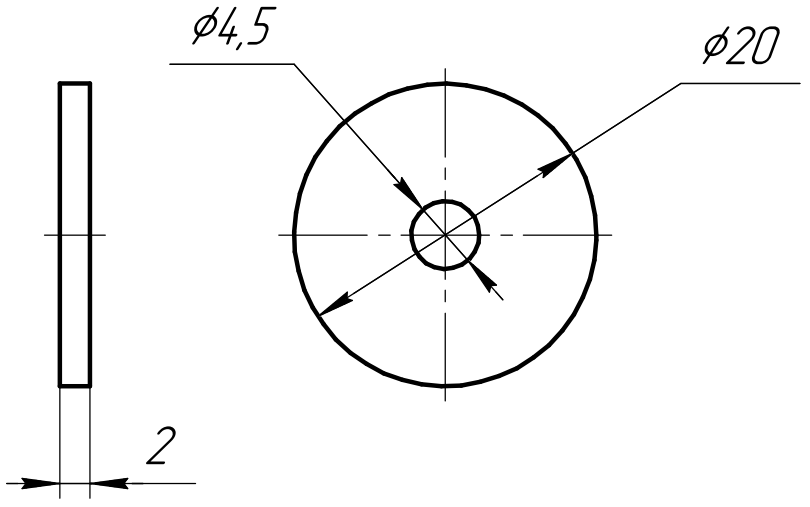
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.02.			
Разраб.					Шкив ведомый	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							2,28	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Копировал Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.00.60 ТТ

Ra 6,3 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.03.			
Разраб.					Шайба электродвигателя	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

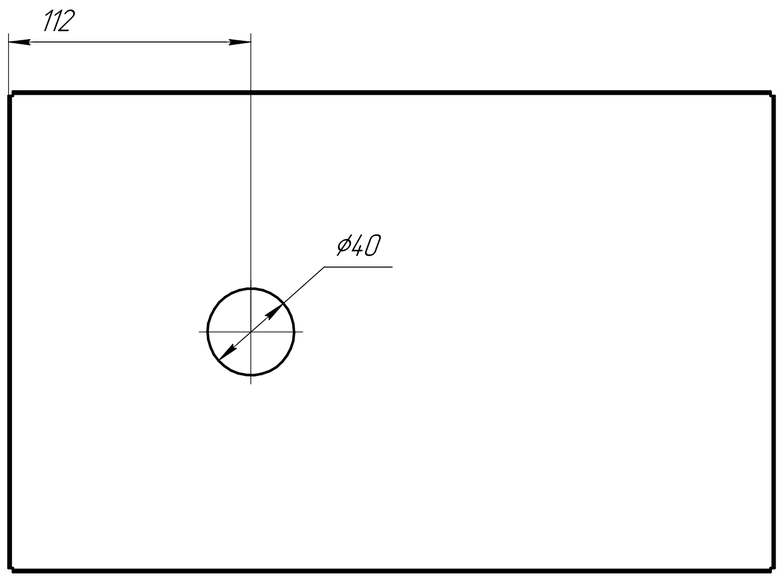
Подп. и дата

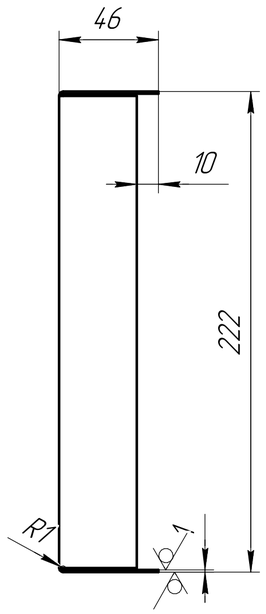
Инв. № подл.

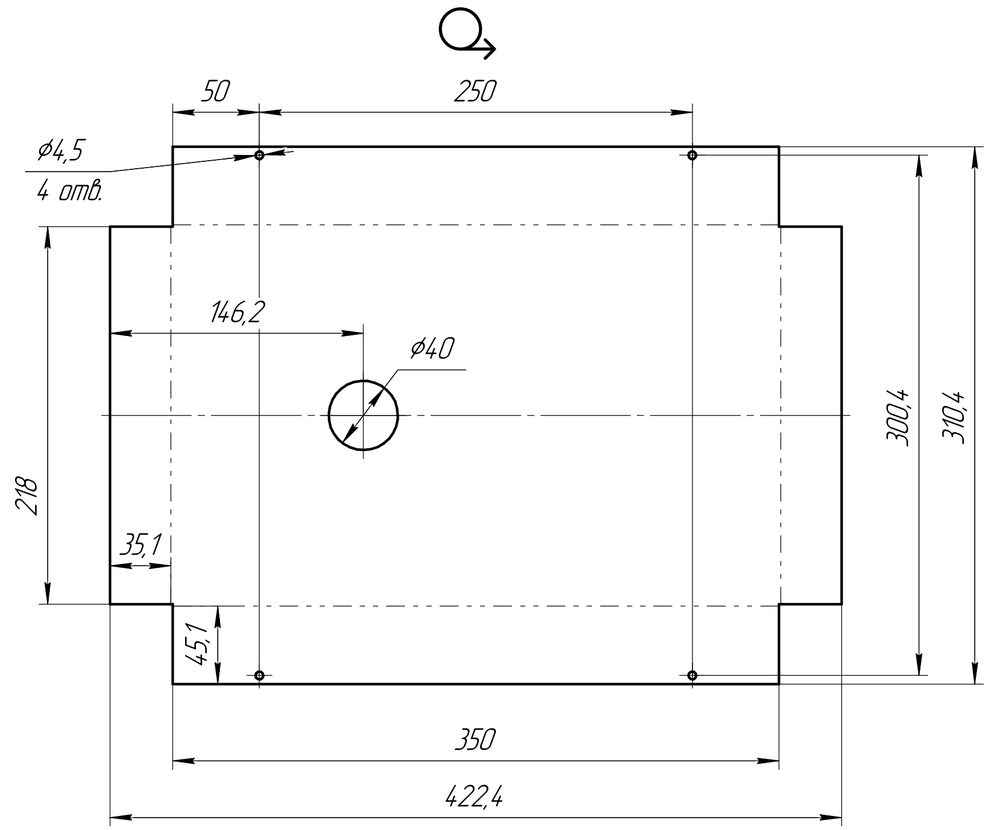
Копировал

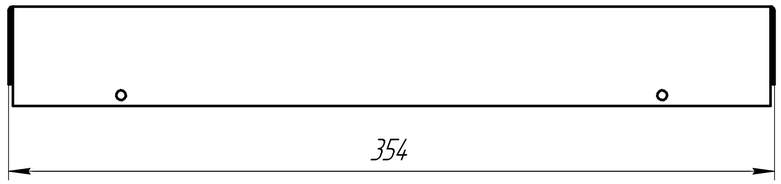
Формат А4

Ш 09.00.04.









1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

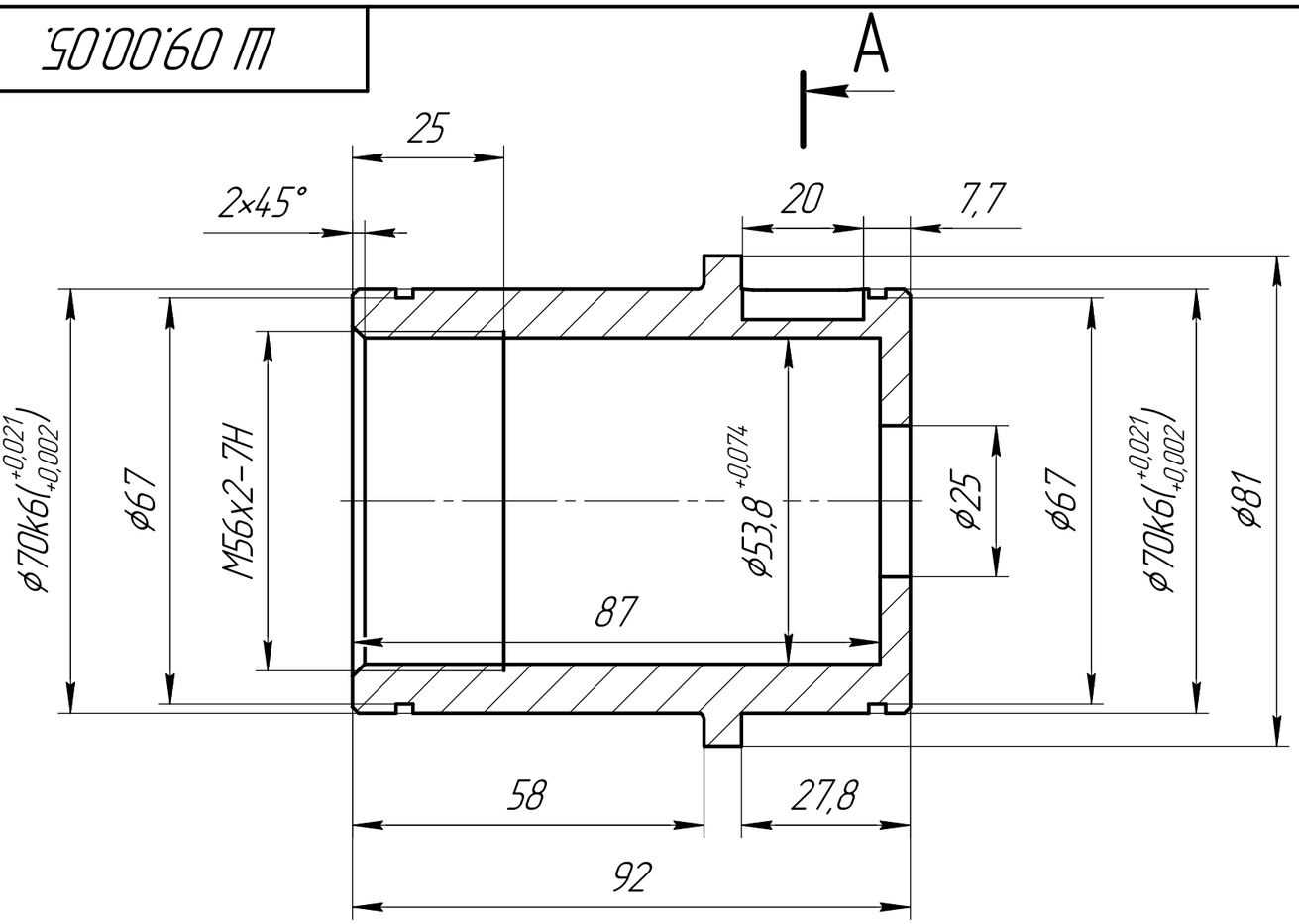
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.04.			
Разраб.					Кожух	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,96	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

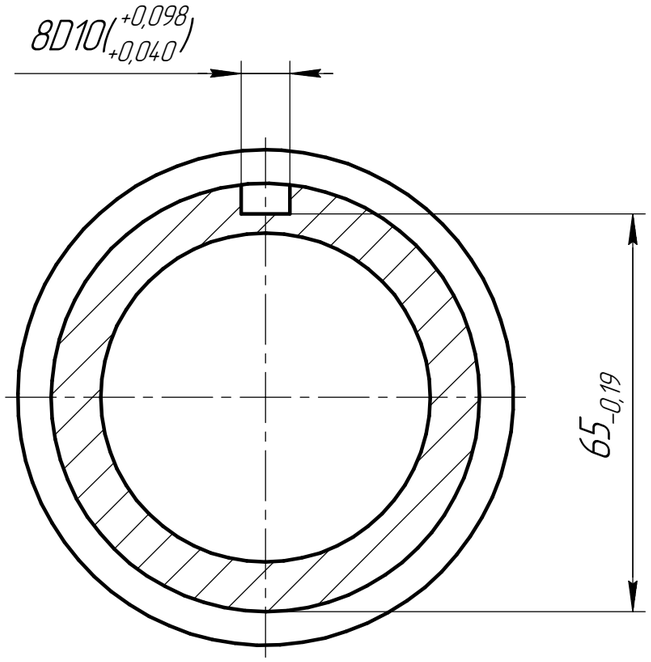
Копировал Формат А2

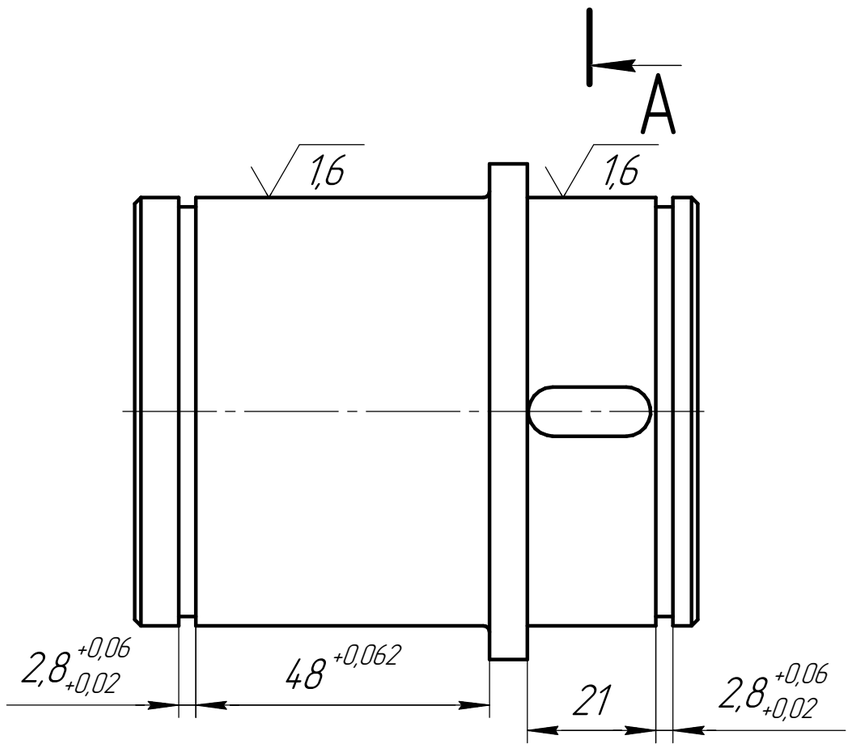
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.00.05.

Ra 3,2 (√)







1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, ±IT14/2
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.05.			
Разраб.					Втулка приводная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							1,24	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

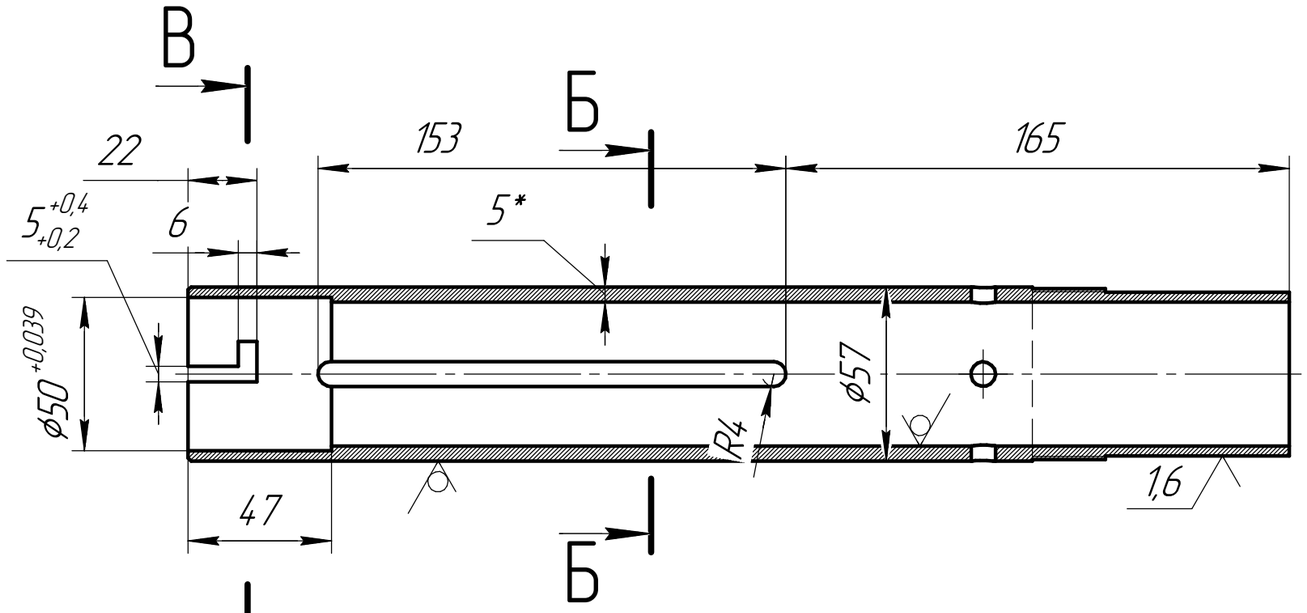
Копировал

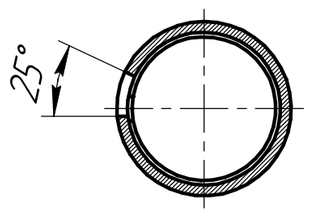
Формат А3

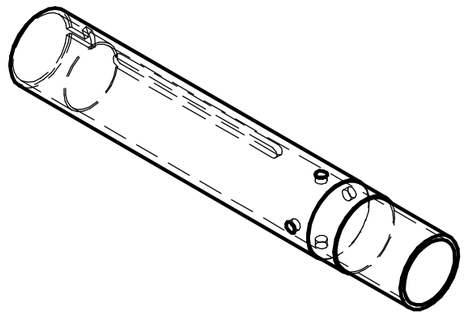
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

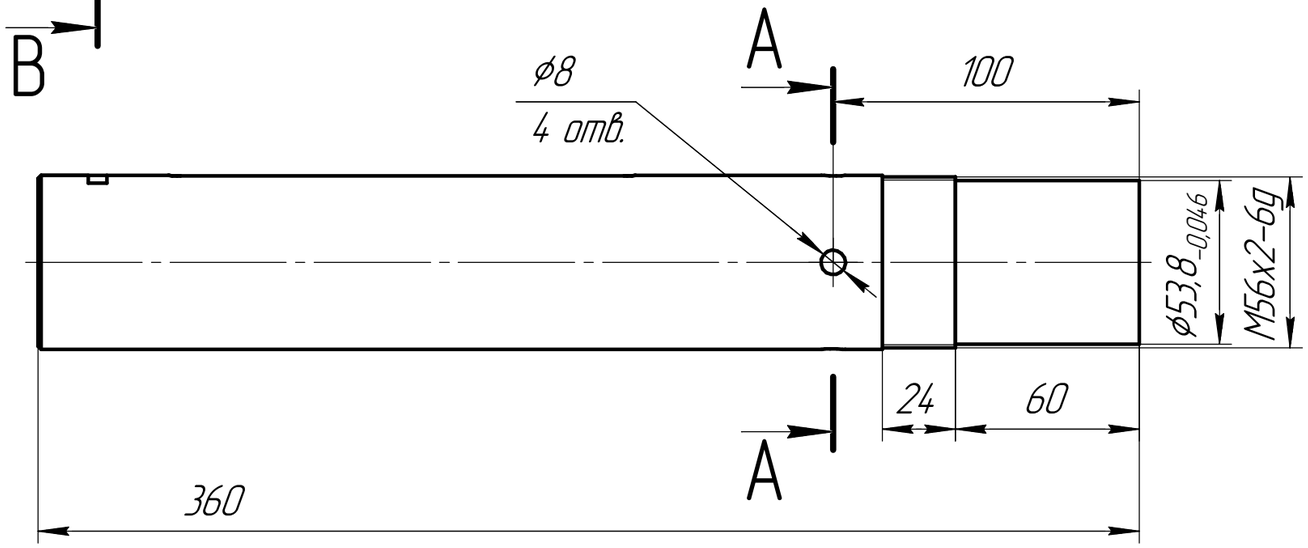
Ш 09.00.06 ТП

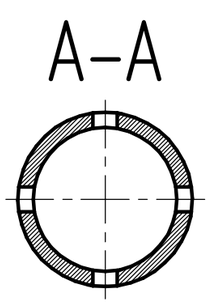
Ra 3,2 (√)

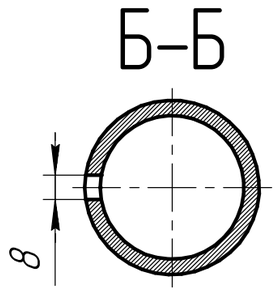












1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

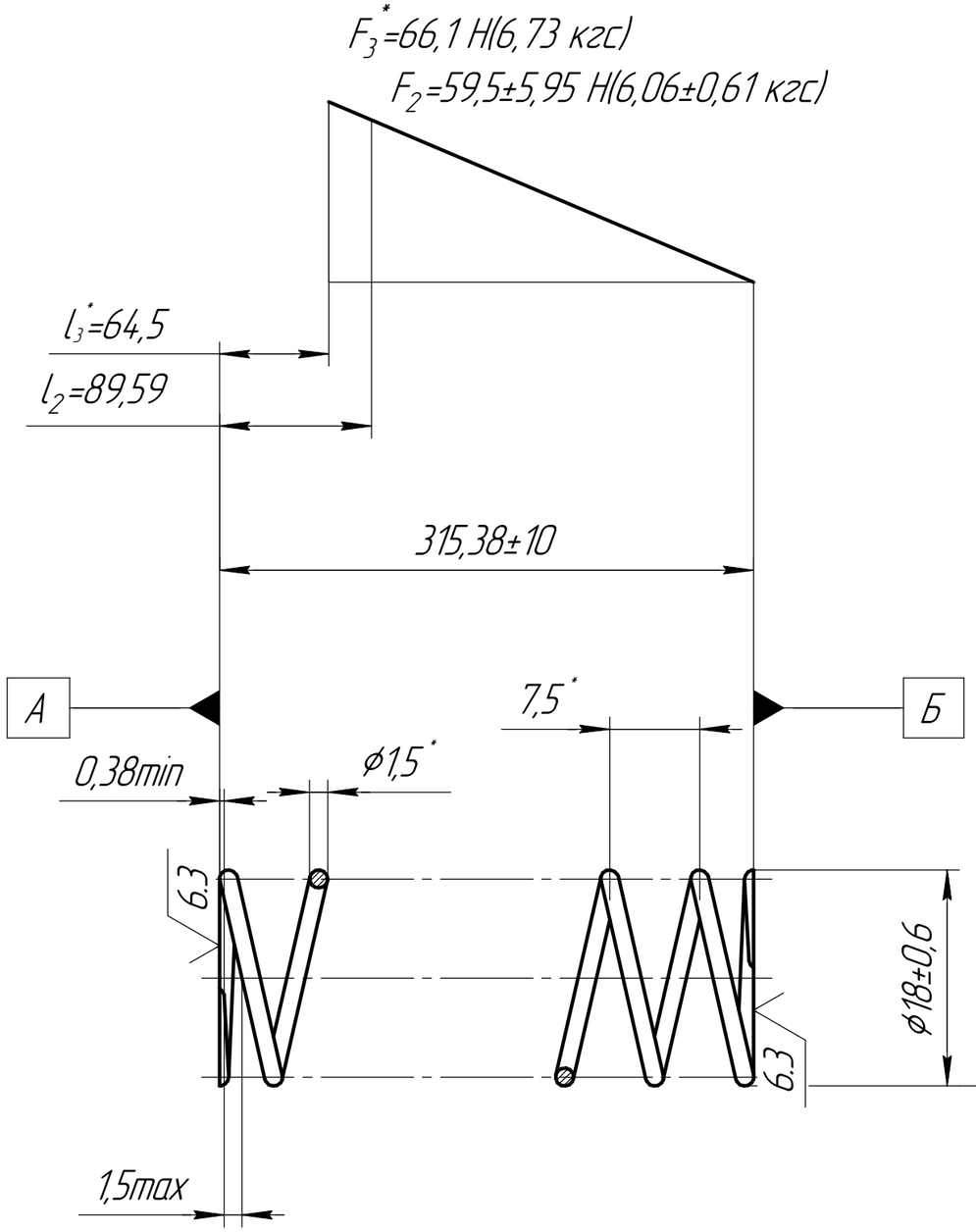
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.00.06.			
Разраб.					Труба Ф57х5	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							2,02	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Труба 57х5 ГОСТ 8732-78 / 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81			
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.00.07 ТТ



1. Модуль сдвига G*=78500 МПа.
2. Напряжение касательное при кручении
   Т* = 0 МПа.
3. Направление навивки пружины – любое.
4. Длина развернутой пружины L * = 2256 мм.
5. Число рабочих витков n = 4.2.
6. Число витков полное n1 = 4.3,5.
7. *Размеры и параметры для справок.

⊥	0,8	АБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.00.07.

Пружина сжатия

Лит.	Масса	Масштаб
	0,03	2:1
Лист	Листов 1	

Проволока Б-2-1,5
ГОСТ 9389-75

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

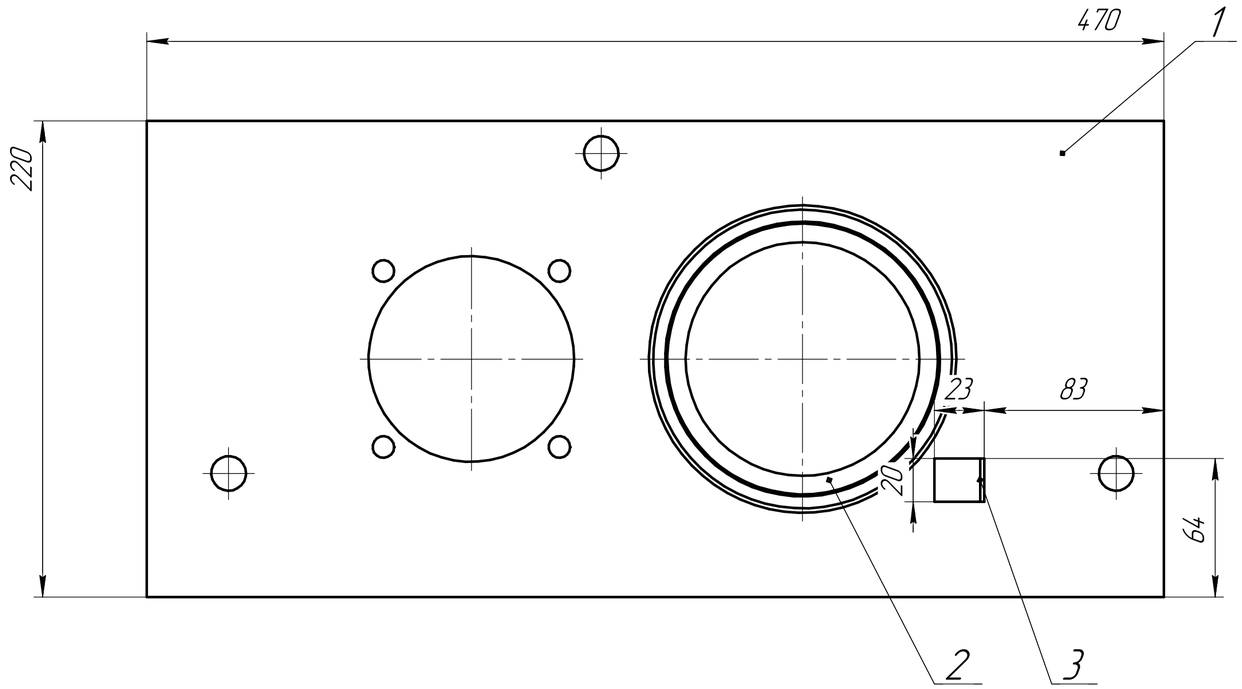
Инв. № дубл.

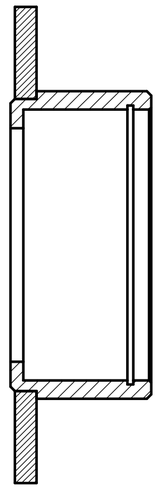
Взам. инв. №

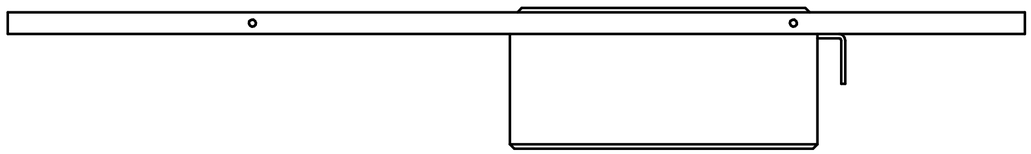
Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.02.00.СБ







1. Материал м/конструкций по проекту сталь марки Сталь10 ГОСТ 1050-88.
2. Сварку производить полуавтоматом по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85*, сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Катеты сварных швов принимать по меньшей толщине свариваемых элементов.
4. Детали обваривать по контуру примыкания.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	Ш 09.02.01.	Пластина	1	
		2	Ш 09.02.02.	Корпус подшипников	1	
		3	Ш 09.02.03.	Уголок упор	1	

Ш 09.02.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
	8,13	1:1
Лист	Листов 1	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

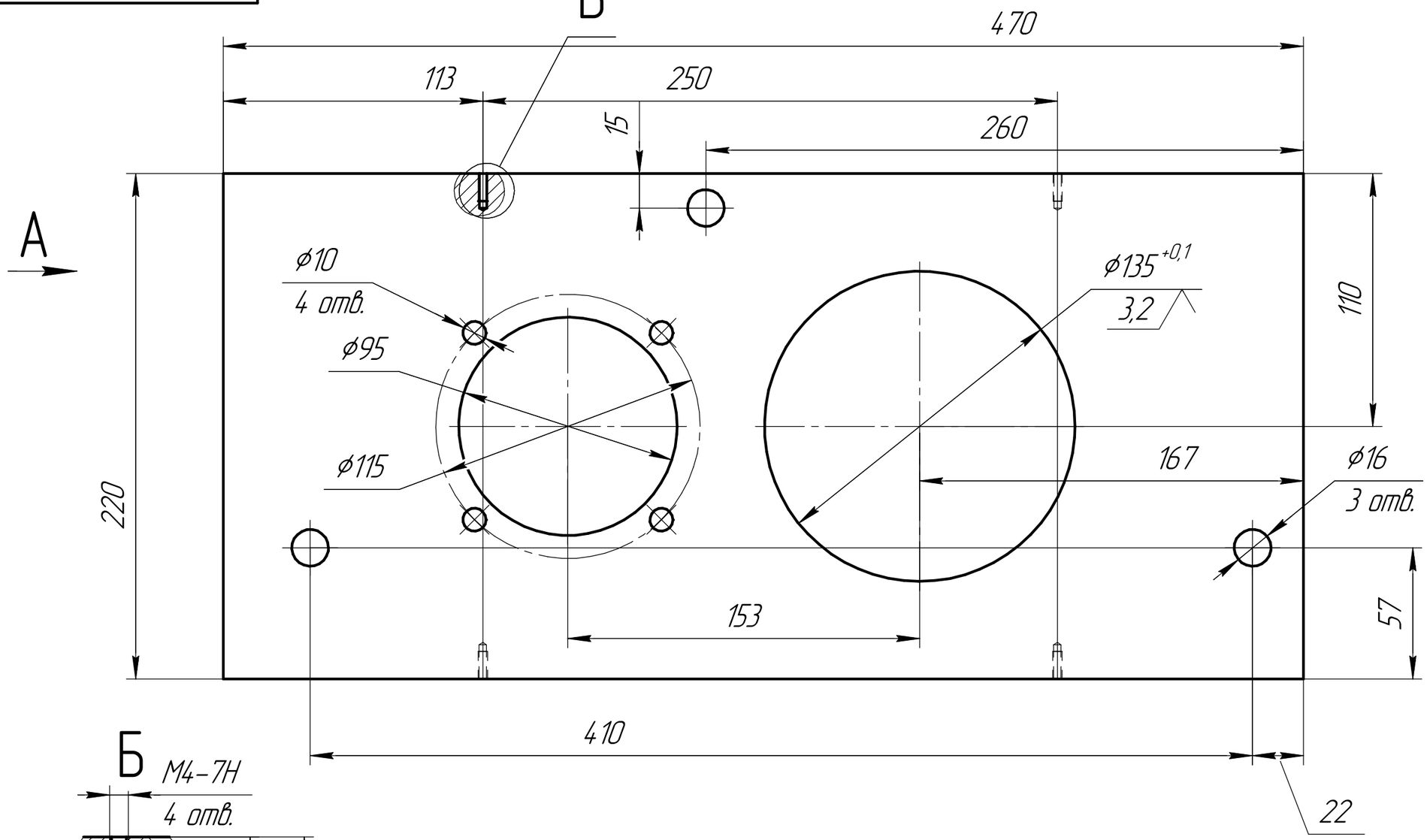
Инв. № подл.

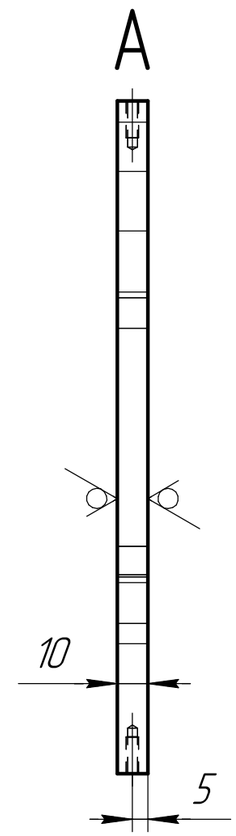
Копировал

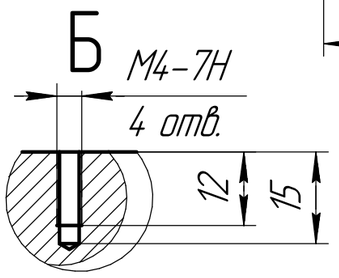
Формат А2

Ш 09.02.01

Ra 6,3 (√)







1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.02.01.

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
	6,34	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

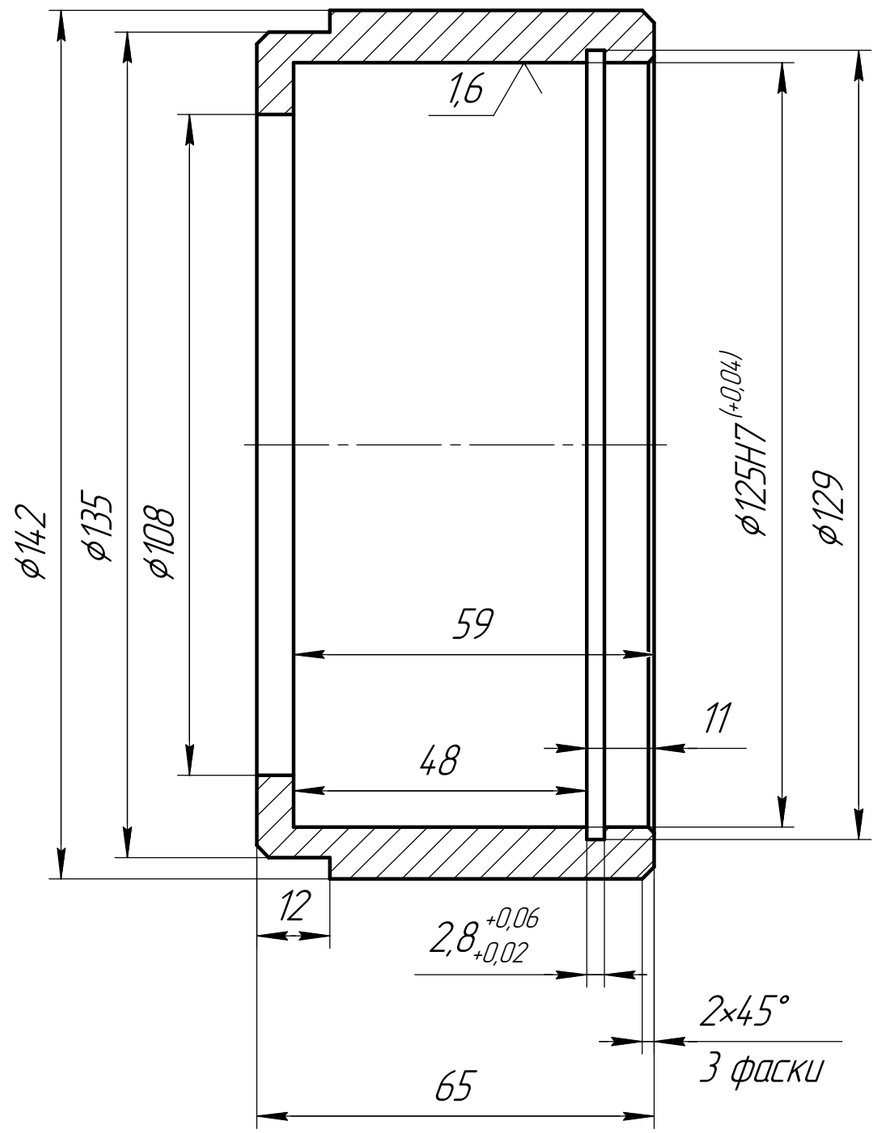
Копировал

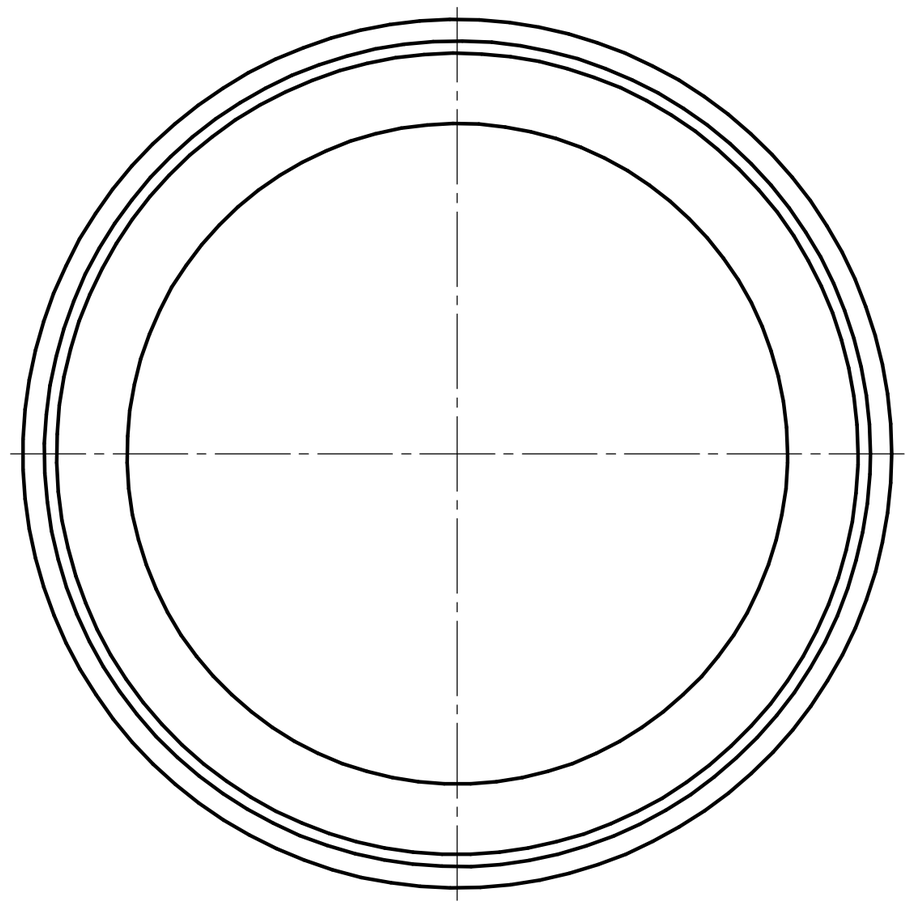
Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.02.02.

Ra 3,2





1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.02.02.			
Разраб.					Корпус подшипников	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							1,78	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

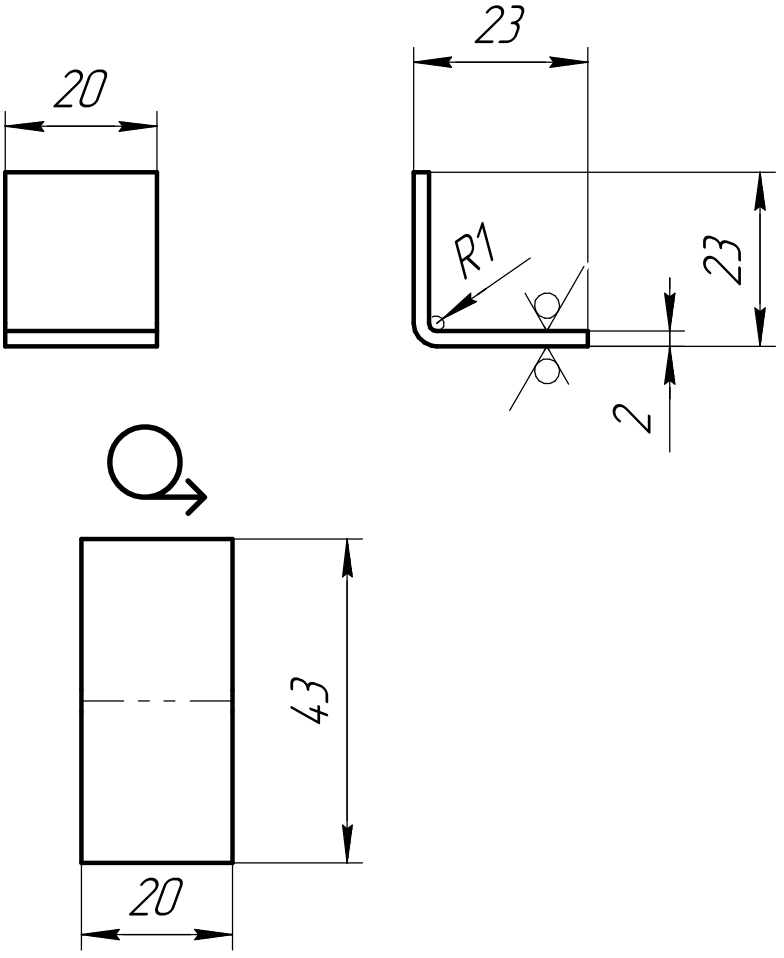
Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.02.03

Ra 25 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.02.03.			
Разраб.					Уголок упор	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,01	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

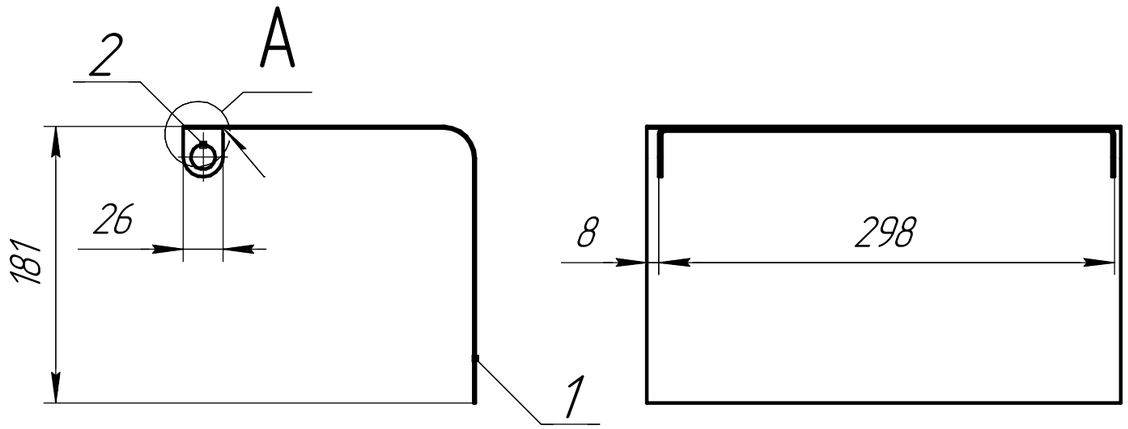
Подп. и дата

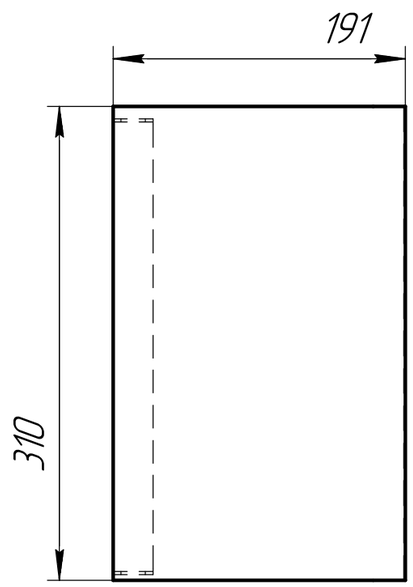
Инв. № подл.

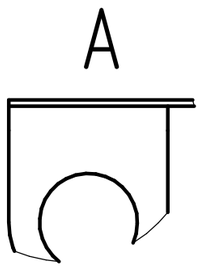
Копировал

Формат А4

Ш 09.03.00.СБ







1. Материал м/конструкций по проекту сталь марки Сталь10 ГОСТ 1050-88.
2. Сварку производить полуавтоматом по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85*, сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Катеты сварных швов принимать по меньшей толщине свариваемых элементов.
4. Детали обваривать по контуру примыкания.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	Ш 09.03.01.	Экран	1	
		2	Ш 09.03.02.	Скоба кожуха	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.03.00.СБ

Зашитный экран

Лит.	Масса	Масштаб
	1,01	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

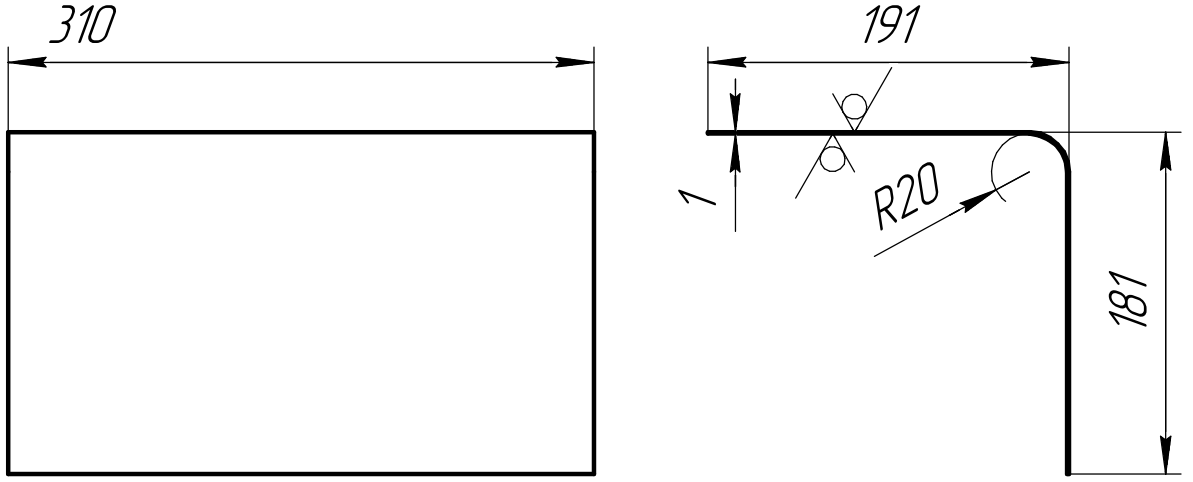
Взам. инв. №

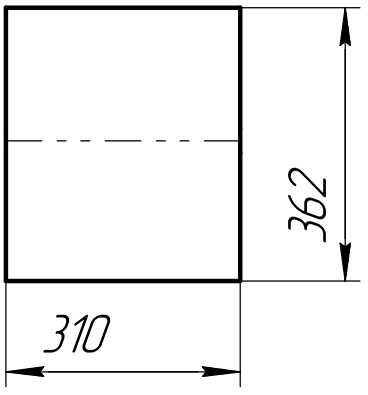
Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.03.01

Ra 25 (√)





1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.03.01.			
Разраб.					Экран	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,88	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

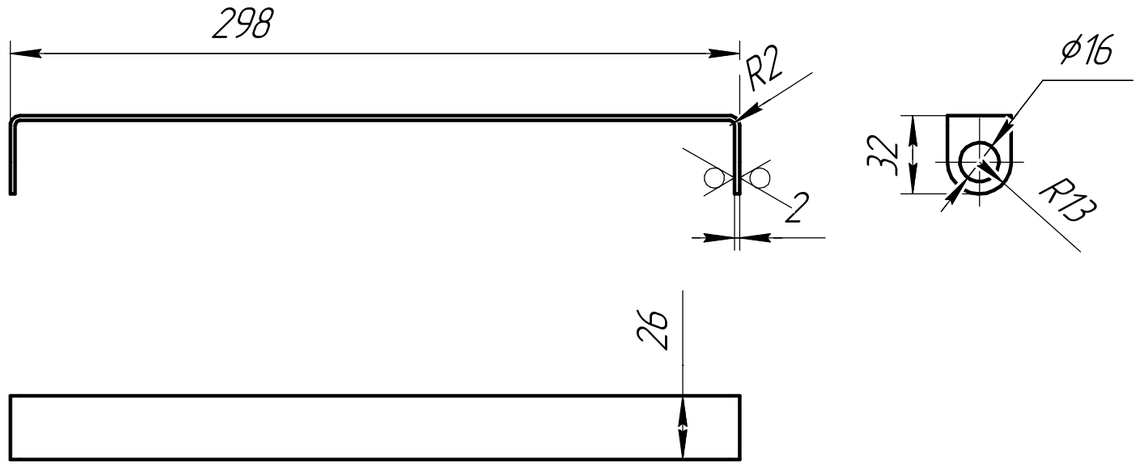
Инв. № подл.

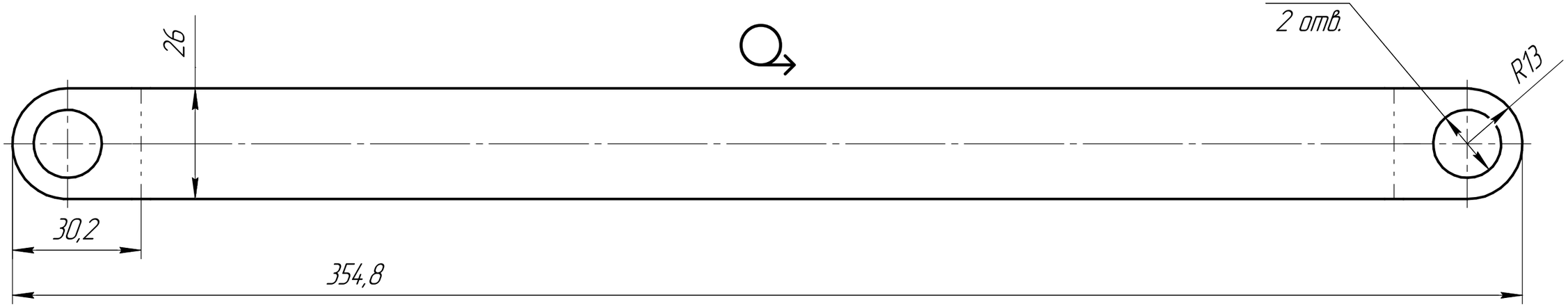
Копировал

Формат А4

Ш 09.03.02.

√25 (√)





1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

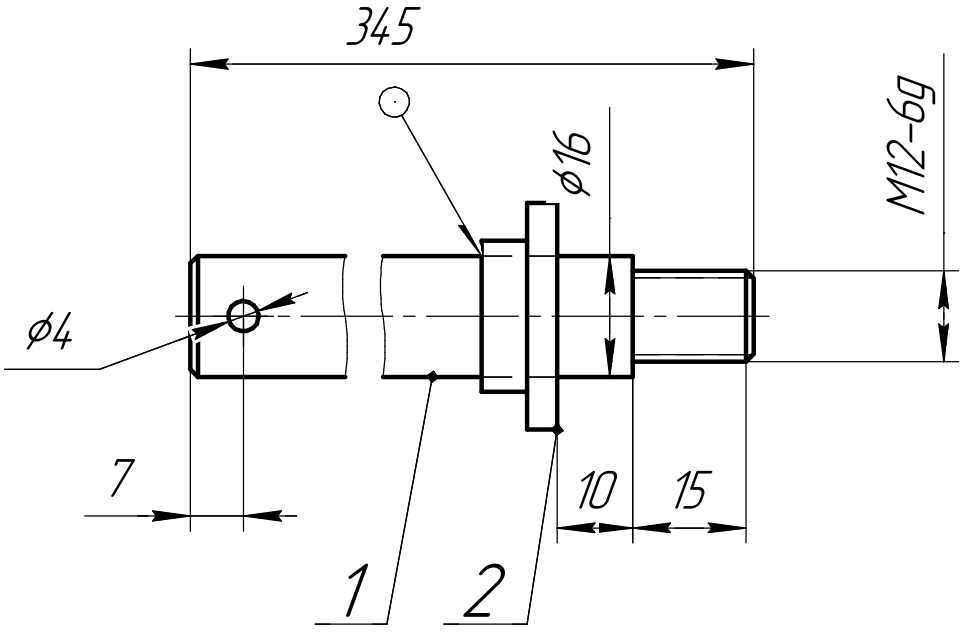
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.03.02.			
Разраб.					Скоба кожуха	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,14	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Ш 09.04.00.СБ



1. Сварку производить полуавтоматом по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85*, сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
2. Катеты сварных швов принимать по меньшей толщине свариваемых элементов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	Ш 09.04.01.	Круг Ф16	1	
		2	Ш 09.04.02.	Втулка Ф16	1	

Ш 09.04.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ось экрана

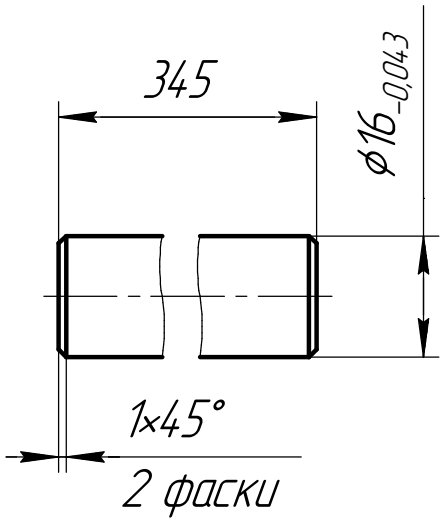
Лит.	Масса	Масштаб
	0,55	1:1
Лист	Листов 1	

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал Формат А4

Ш 09.04.01

Ra 3,2 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.04.01.

Круг Ф16

Лит.	Масса	Масштаб
	0,54	1:1

Лист	Листов 1

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

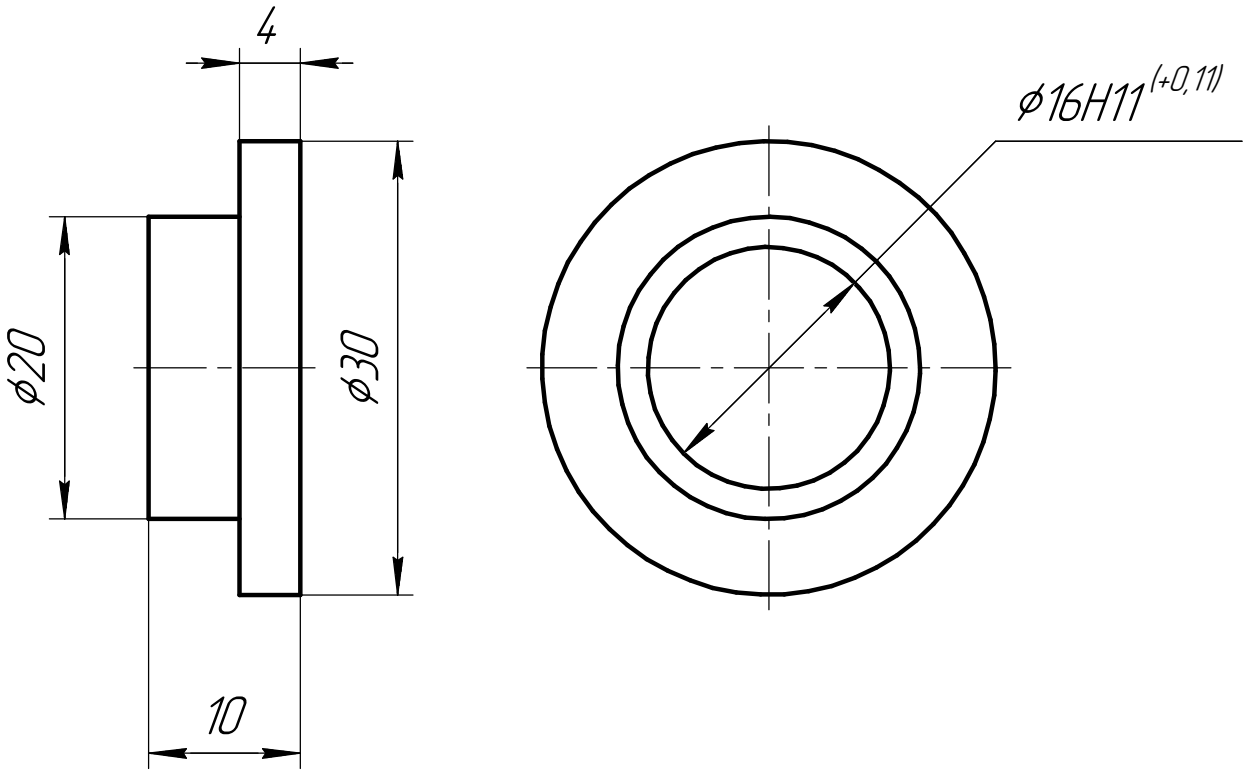
Инв. № подл.

Копировал

Формат А4

Ш 09.04.02.

Ra 6,3 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.04.02.			
Разраб.					Втулка Ф16	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,02	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

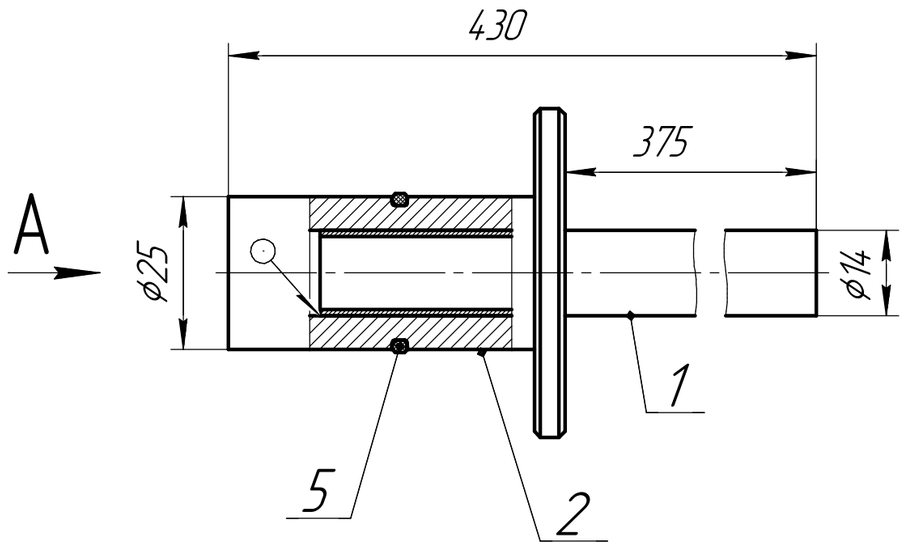
Инв. № дубл.

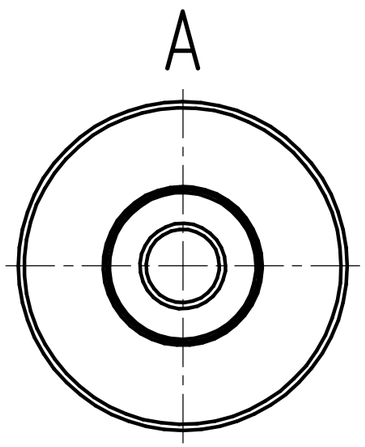
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.05.00.СБ





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	Ш 09.05.01.	Трубка Ф14х1	1	
		2	Ш 09.05.02.	Заборный конус	1	
				Стандартные изделия		
		5		Кольцо 022-026-25-1-0 ГОСТ 9833-73	1	

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14,
2. * Размеры для справок
3. Острые кромки притупить.
4. Сварку производить полуавтоматом по ГОСТ 14771-76 в среде аргона по ГОСТ 10157-79, сварочная проволока Св-0,4Х19Н9 по ГОСТ 2246-70*.
5. Детали оварить контуру примыкания
6. Катет сварного шва по наименьшей толщине свариваемых деталей

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Цевка Ф14

Лит.	Масса	Масштаб
	0,33	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

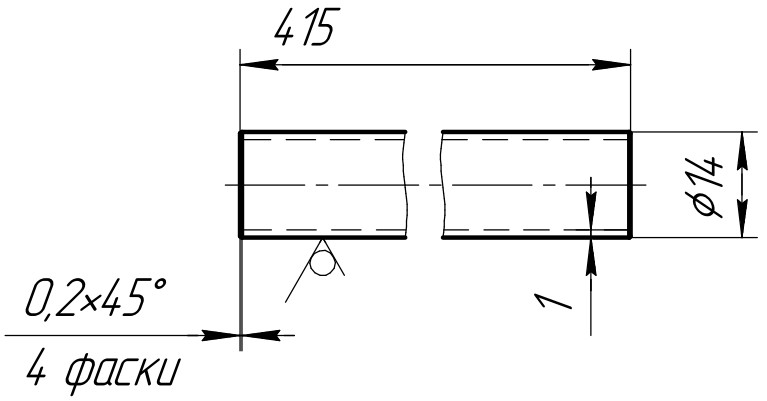
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.05.01

Ra 3,2 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.05.01.			
Разраб.					Трубка Ф14х1	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,13	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Труба 14х1 ГОСТ 8734-75 / 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

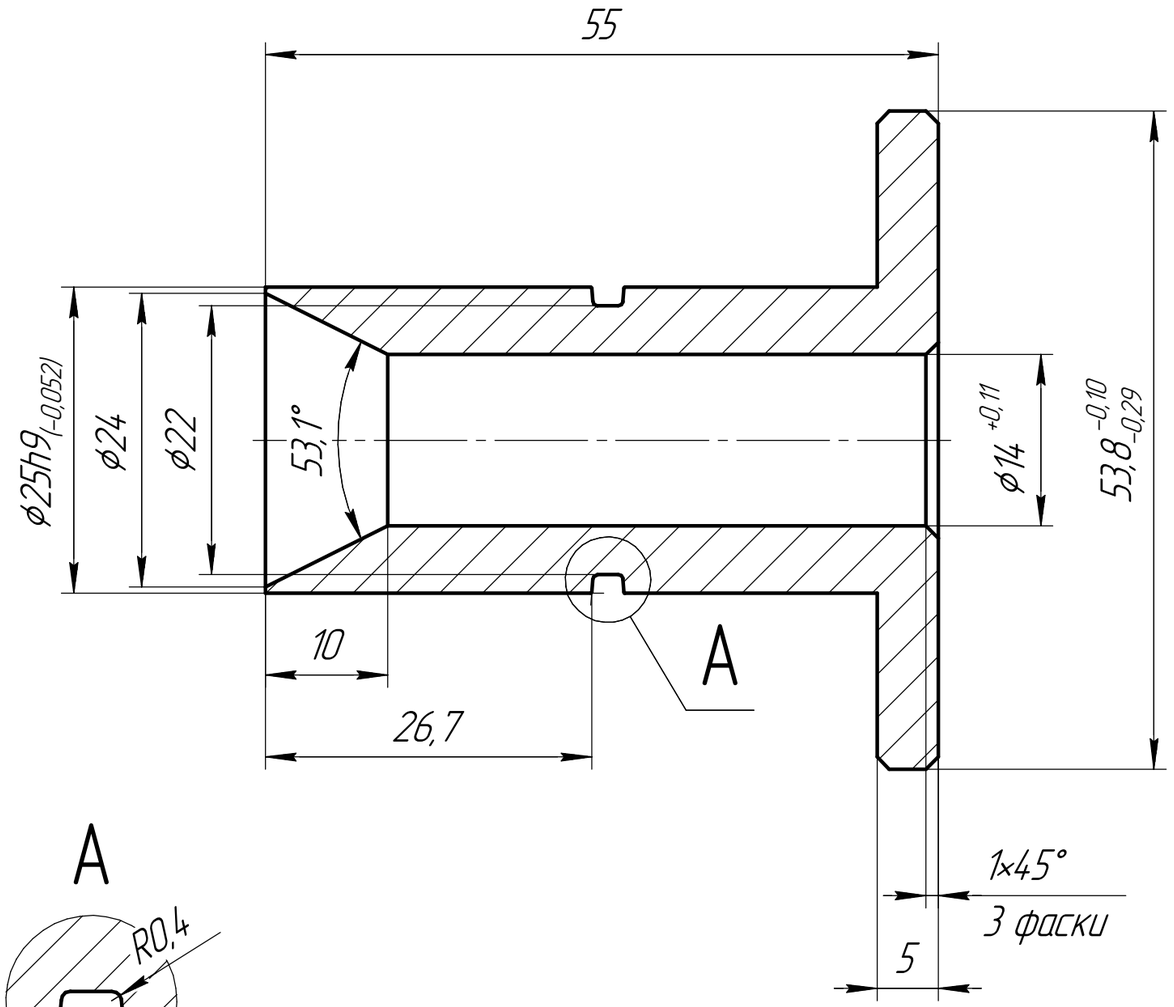
Инв. № подл.

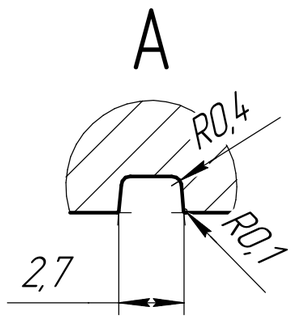
Копировал

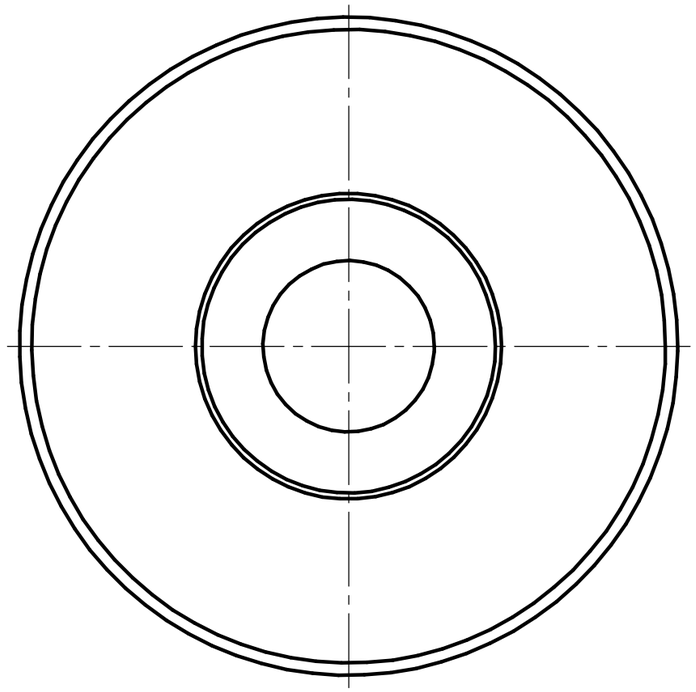
Формат А4

Ш 09.05.02.

Ra 3,2







1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.05.02.			
Разраб.					Заборный конус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,2	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Круг 60 ГОСТ 2591-88 / 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81			
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

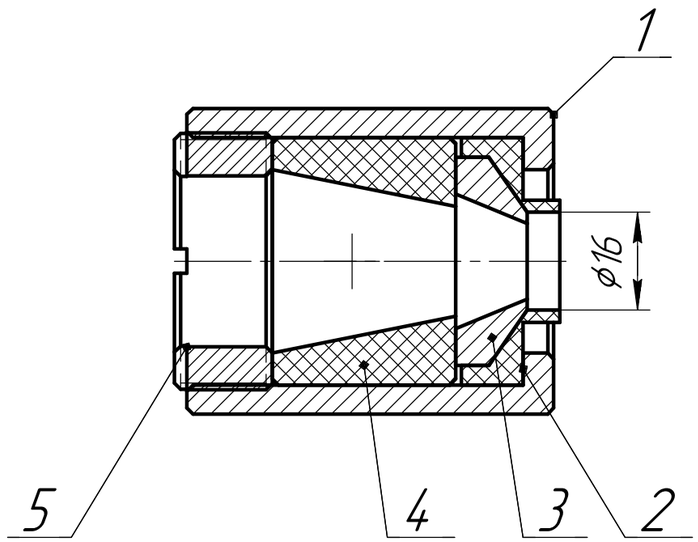
Инв. № дубл.

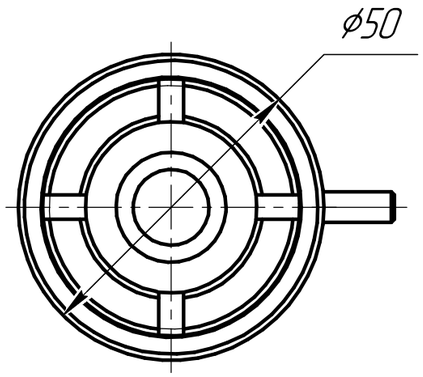
Взам. инв. №

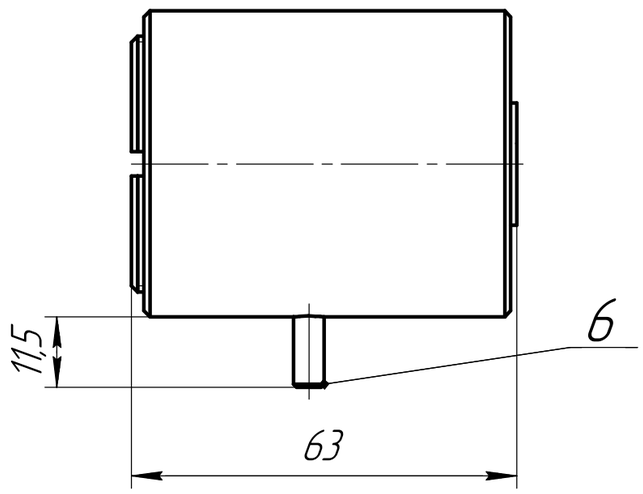
Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.06.00.СБ







Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	Ш 09.06.01.	Обойма	1	
		2	Ш 09.06.02.	Втулка упорная	1	
		3	Ш 09.06.03.	Манжета силиконовая	1	
		4	Ш 09.06.04.	Втулка направляющая	1	
		5	Ш 09.06.05.	Гайка М42х2	1	
		6	Ш 09.06.06.	Штифт	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.06.00.СБ

Обойма

Лит.	Масса	Масштаб
	0,54	1:1
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

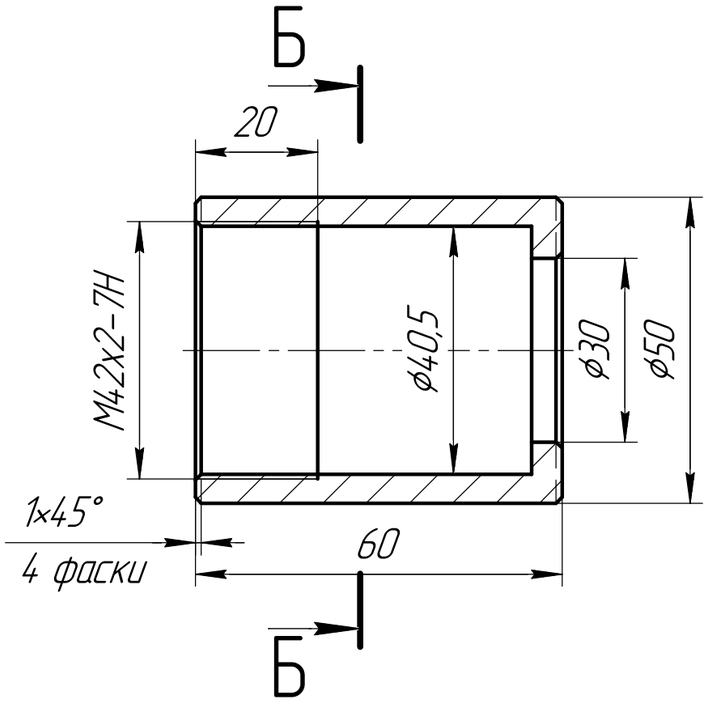
Взам. инв. №

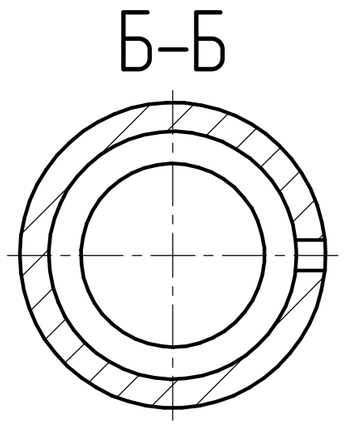
Подп. и дата

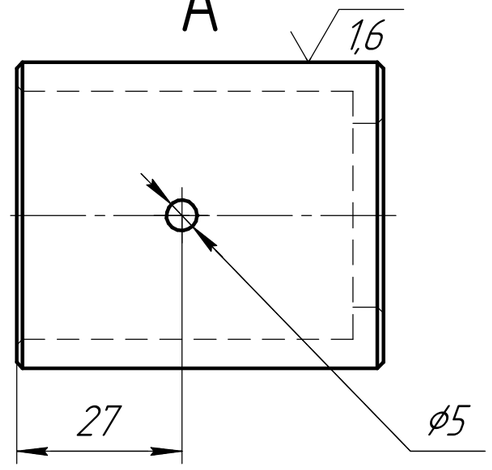
Инв. № подл.

Ш 09.06.01 ТТ

Ra 3,2 (√)







1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
2 Маркировать номер чертежа
3 * Размеры для справок
4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.06.01.			
Разраб.					Обойма	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,34	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Круг 55 ГОСТ 2591-88 / 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81			
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

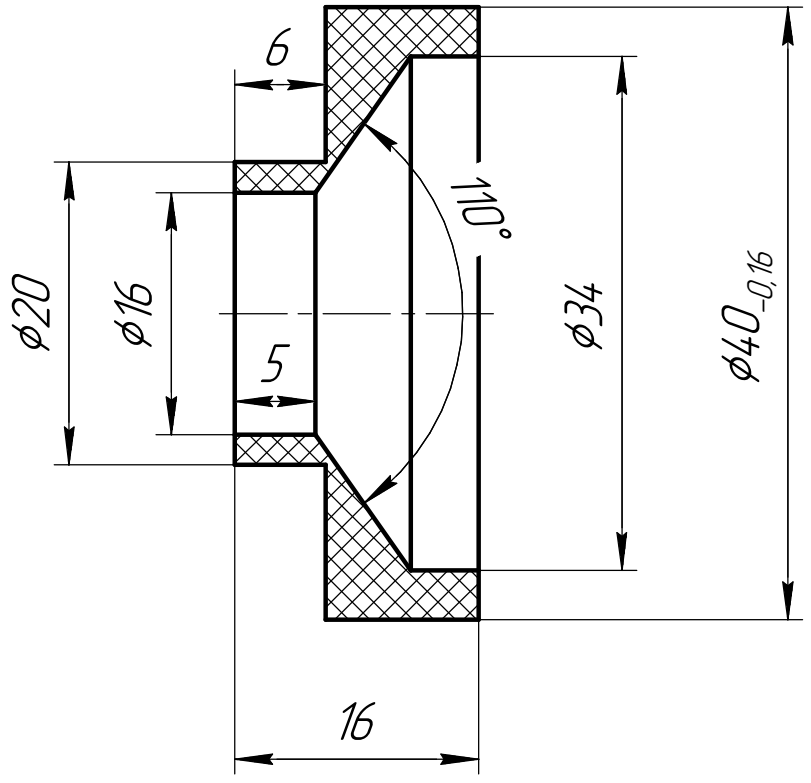
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.06.02.

Ra 3,2 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.06.02.			
Разраб.					Втулка упорная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,01	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Ф-4Д ГОСТ 14906-77			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

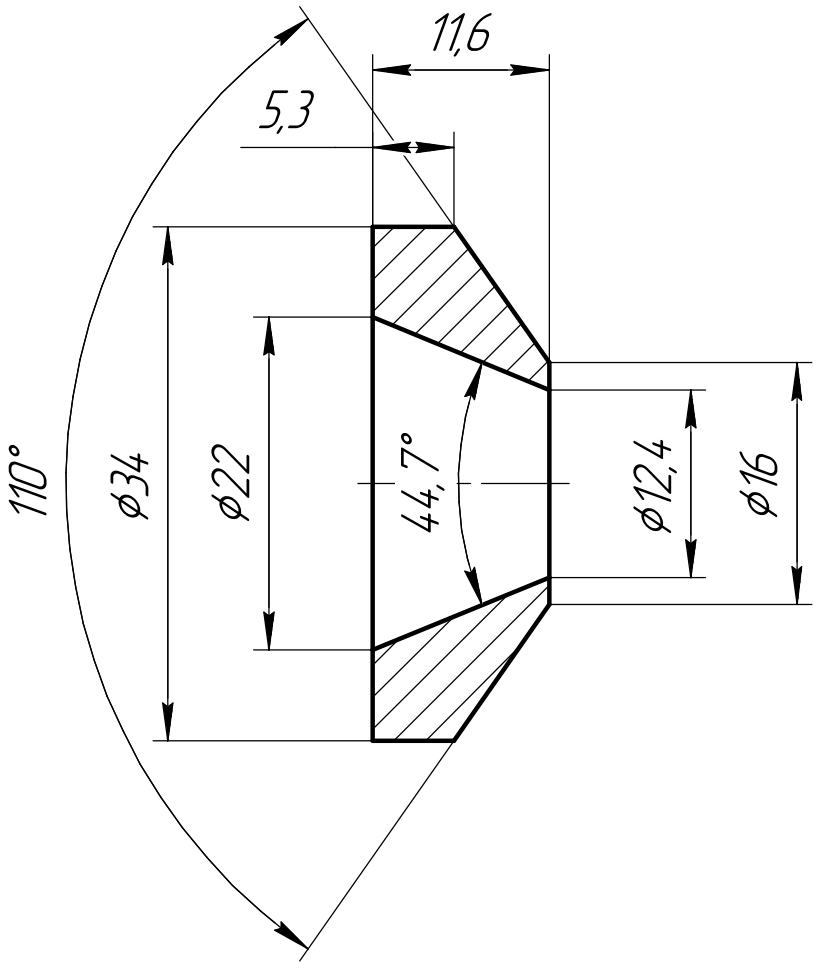
Инв. № подл.

Копировал

Формат А4

Ø0,90,60 ТТ

Ra 1,6 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.06.03.

Манжета силиконовая

Лит.	Масса	Масштаб
	0,04	1:1
Лист	Листов 1	

Компаунд Пентэласт-750
ТУ 2257-031-40245042-2002

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

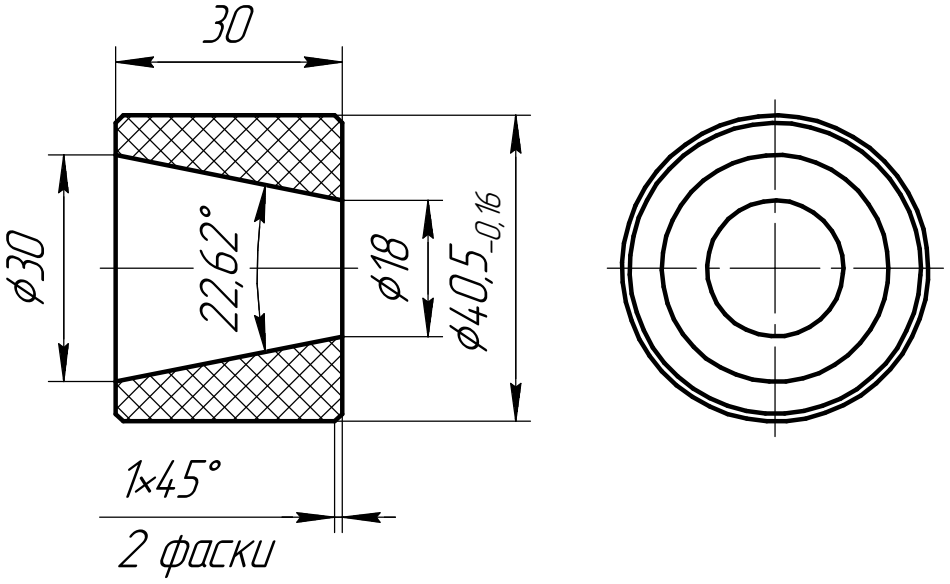
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ш 09.06.04.

1,6 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.06.04.			
Разраб.					Втулка направляющая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,05	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Ф-4Д ГОСТ 14906-77			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

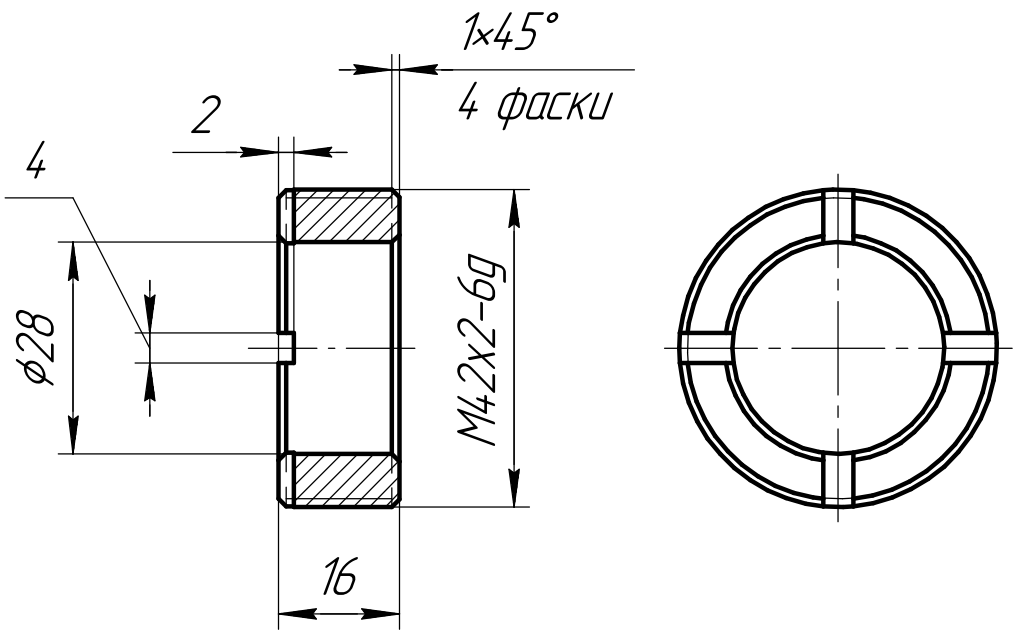
Инв. № подл.

Копировал

Формат А4

Ш 09.06.05.

Ra 3,2 (√)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ш 09.06.05.			
Разраб.					Гайка М42х2	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0,09	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Круг 45 ГОСТ 2591-88 / 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

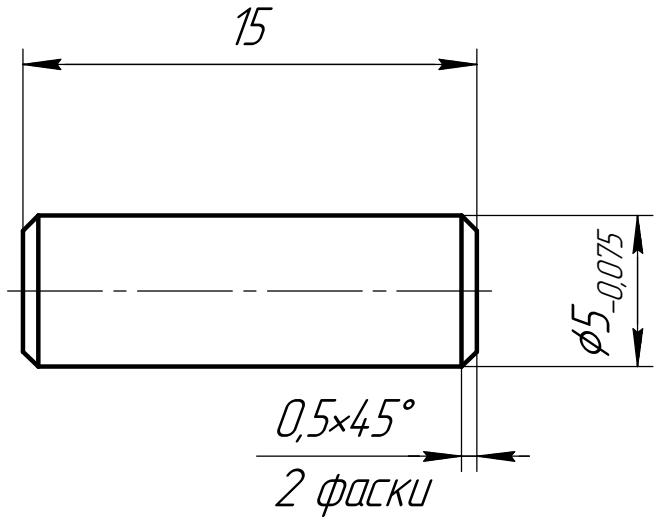
Инв. № подл.

Копировал

Формат А4

'90'90'60 Т

$\sqrt{}$ 3,2 ($\sqrt{}$)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: по H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$

2 Маркировать номер чертежа

3 * Размеры для справок

4 Острые кромки притупить.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Ш 09.06.06.

Штифт

Лит.	Масса	Масштаб
	0	1:1
Лист	Листов 1	

Круг $\frac{5\ ГОСТ\ 2591-88}{12Х18Н10Т\ ГОСТ\ 9941-81}$

Копировал

Формат А4