

К 354.00.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

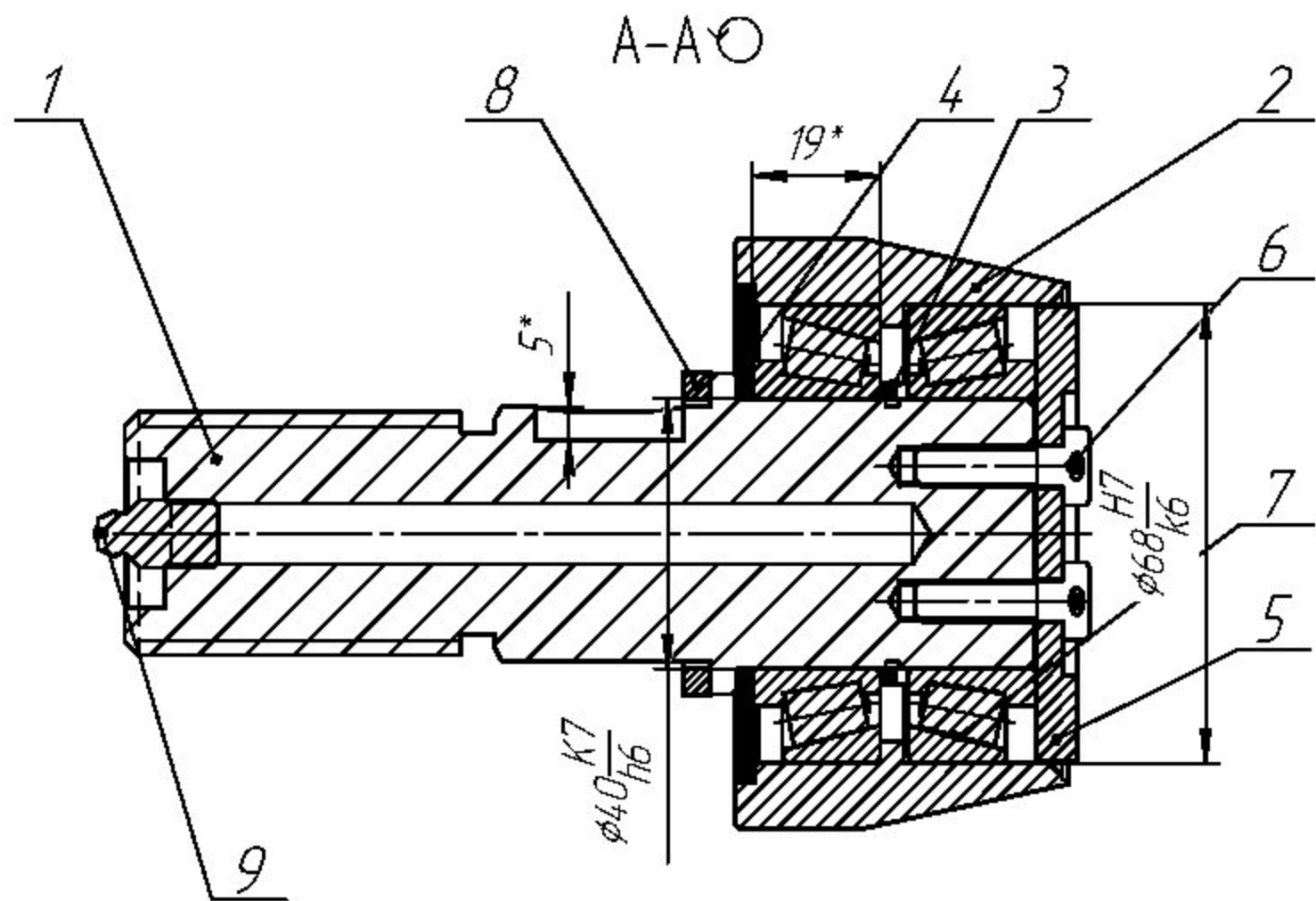
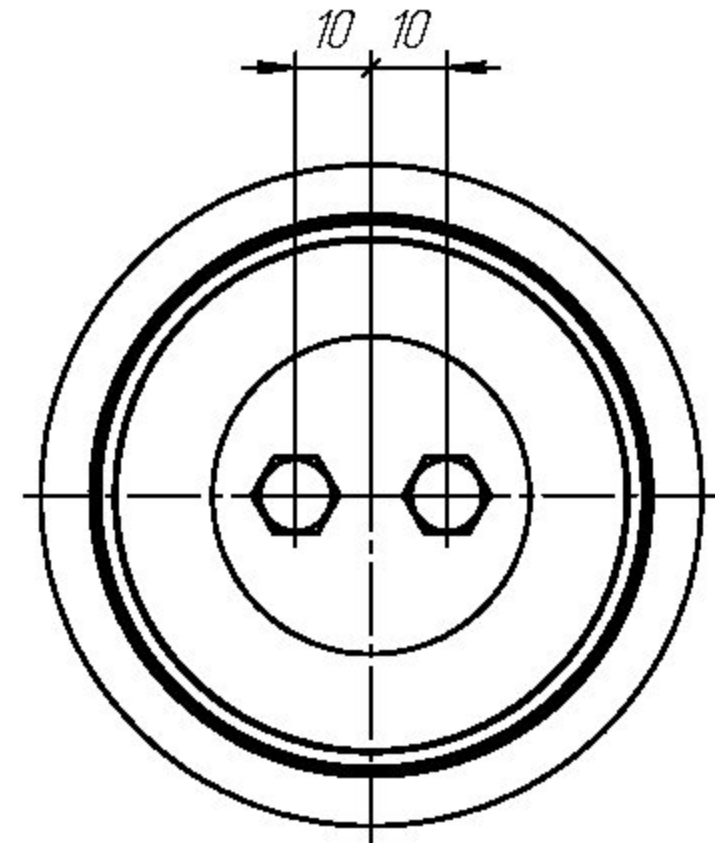
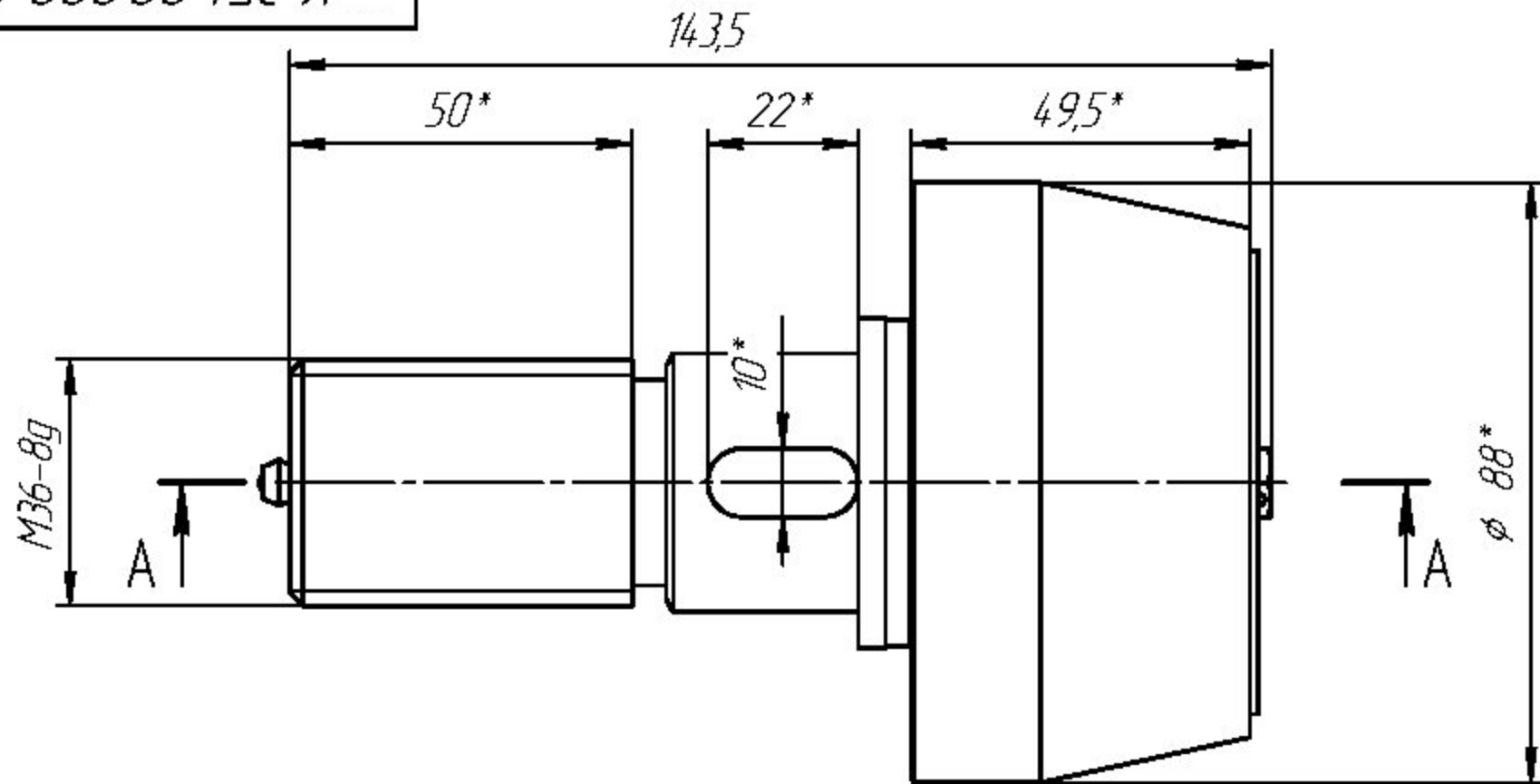
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



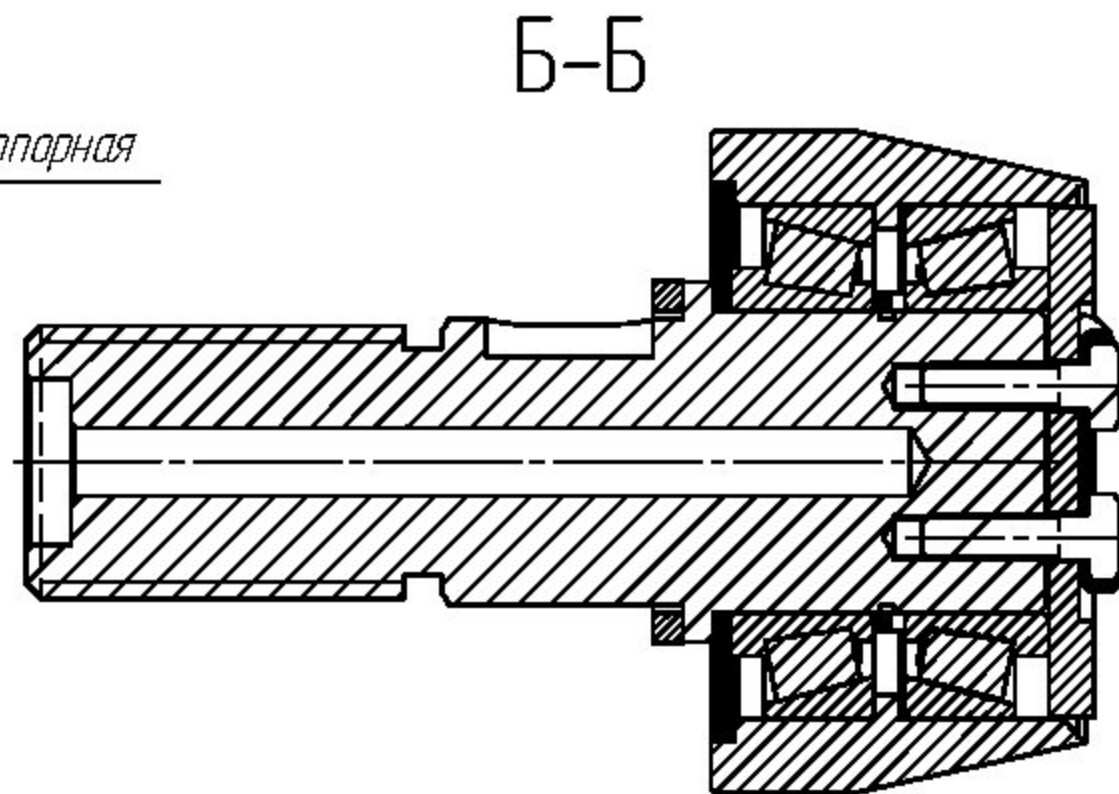
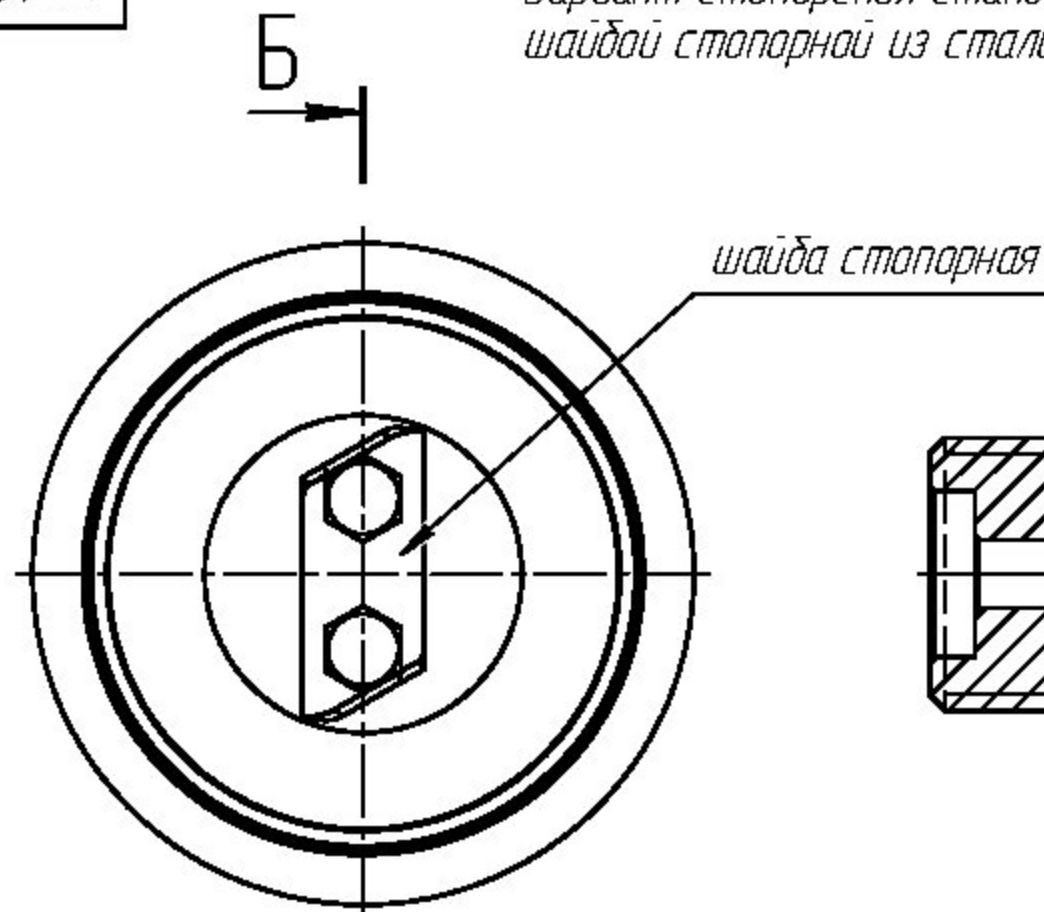
- 1 Покрытие наружной поверхности, кроме выступающей части вала: антикоррозионная эмаль "Нержамет" ТУ 2312-007-98310821-08; цвет - RAL 2004.
- 2 В каждый комплект вложить маслэнку 1.2 Ц6 ГОСТ 19853-74.
- 3 Подшипники после сборки и неокрашенные поверхности вала смазать консистентной смазкой Литол 24 ГОСТ 21150-87.
- 4 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 5 * Размеры для справок.

				К 354.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						2,61	1:1
Проб.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Н.контр.							
Утв.							

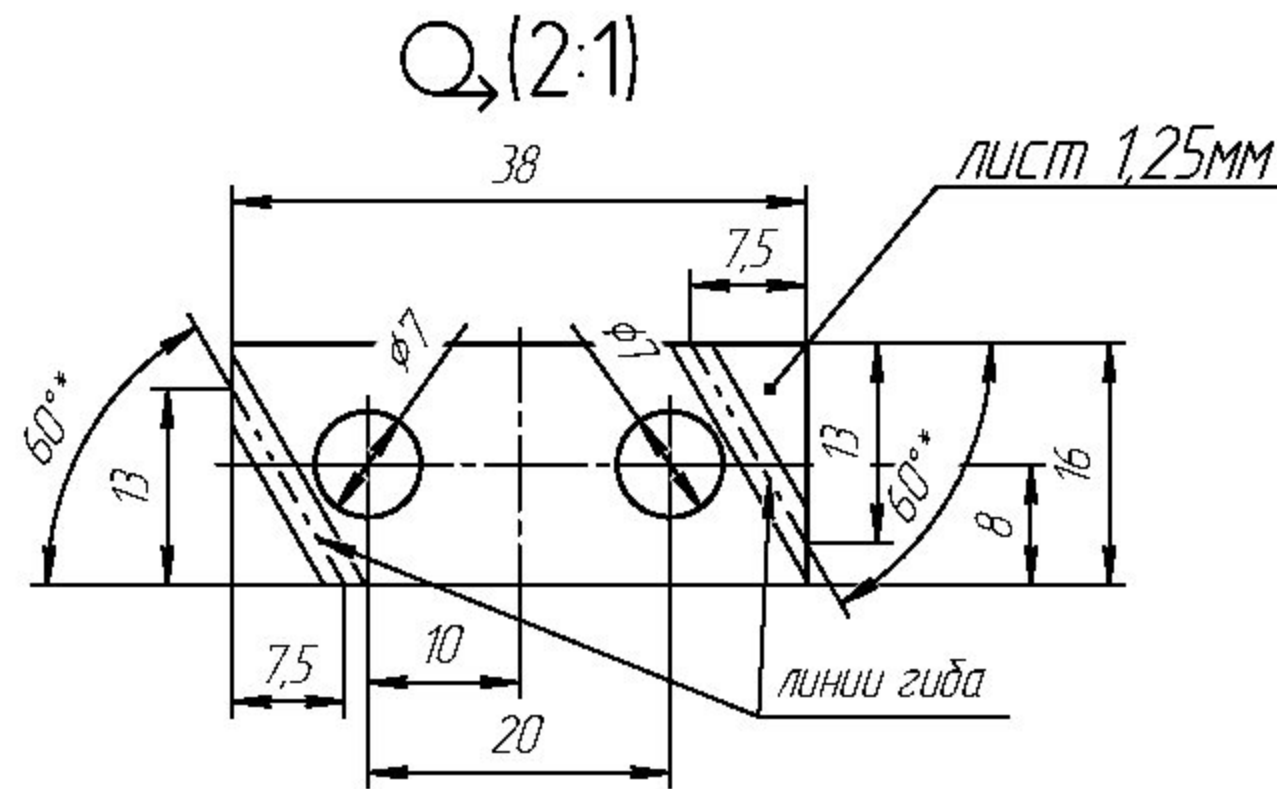
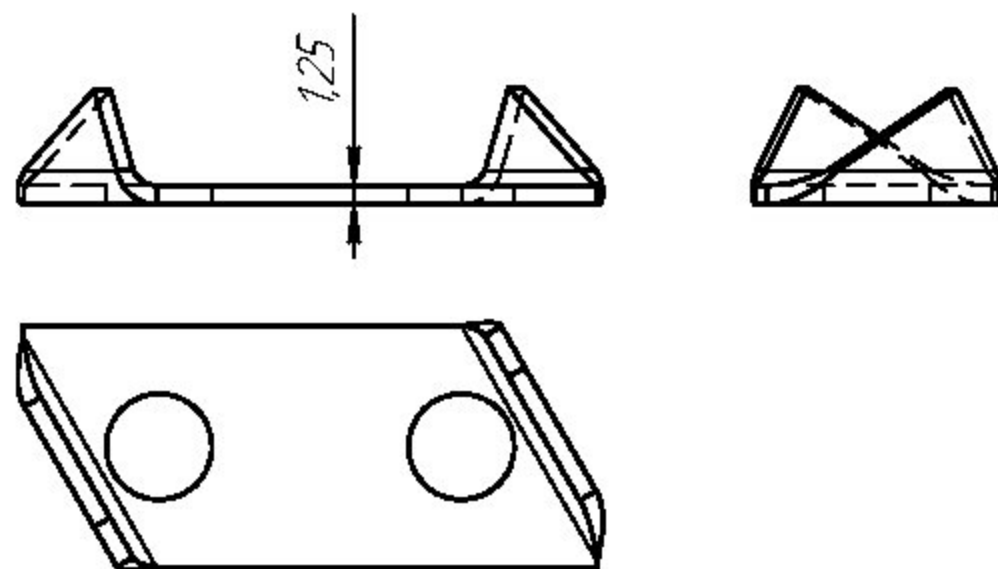
Ролик конусный

APPROVED

Вариант стопорения стандартных болтов М6х22 по ГОСТ 7805-70 после их полной затяжки шайбой стопорной из стали 10 (допускается замена на ст3, 20).



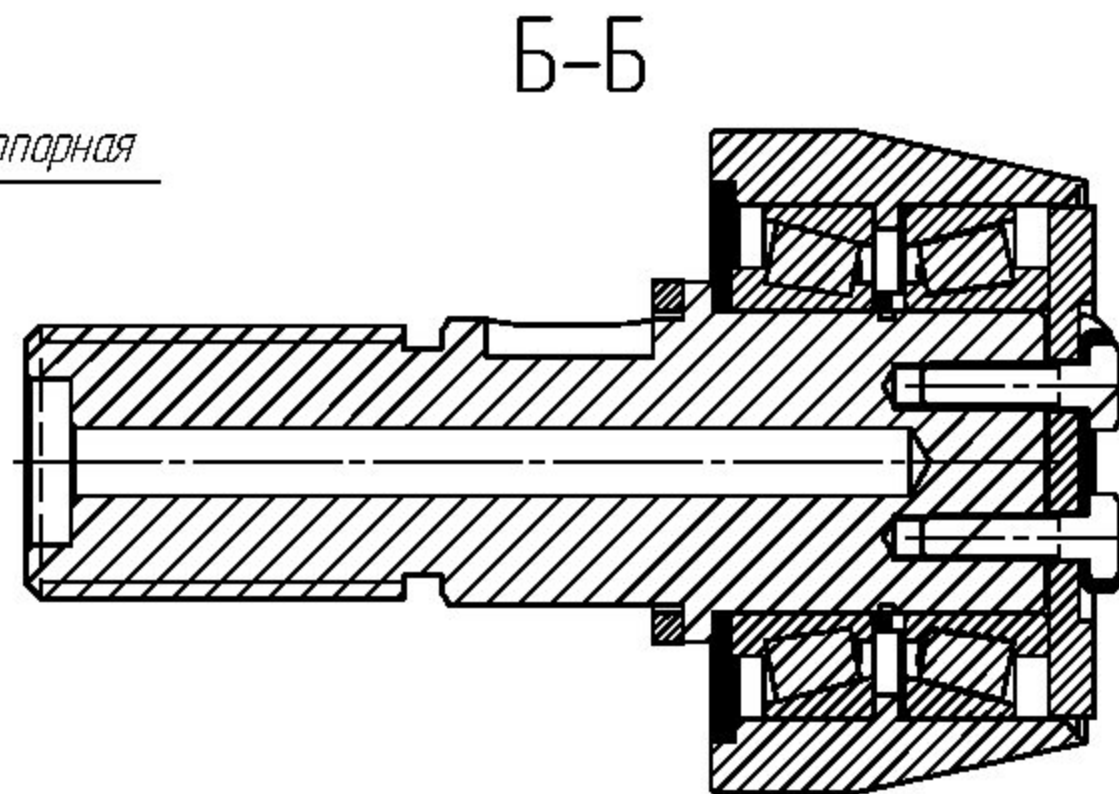
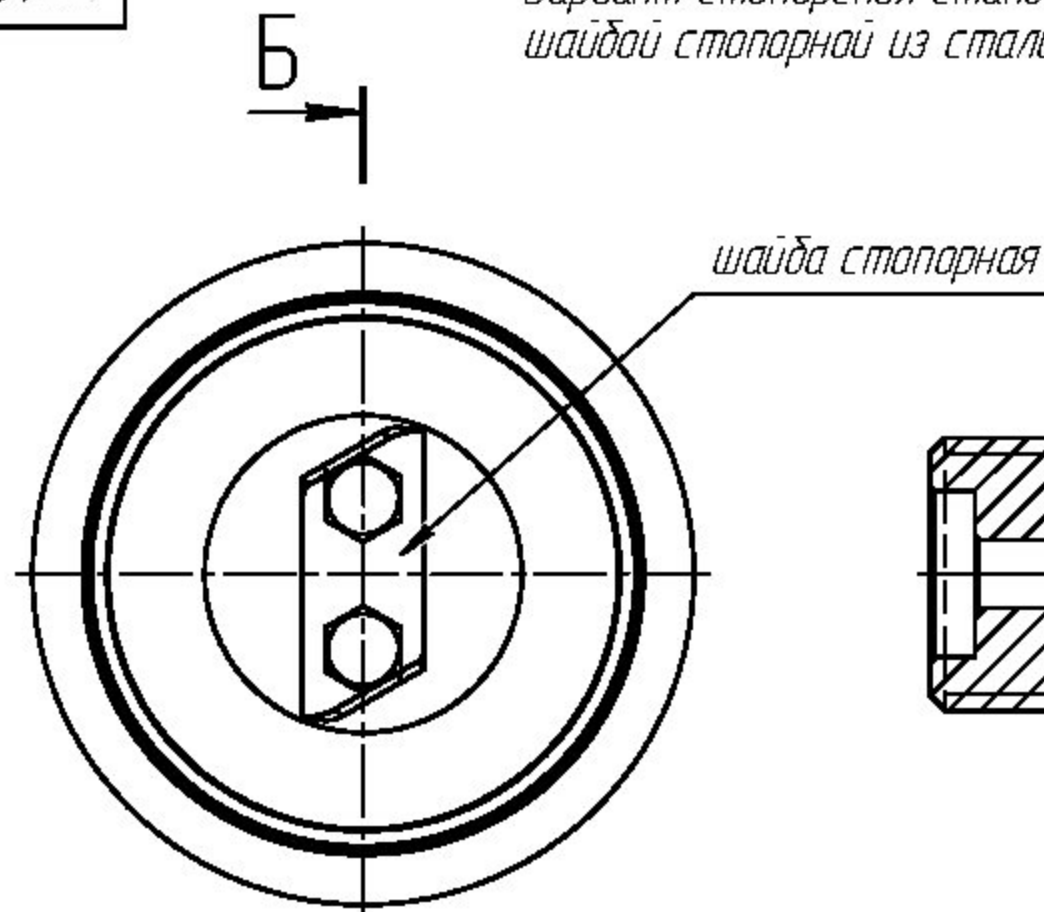
кряя шайбы загнуть по грани болтов после их полной затяжки.



Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

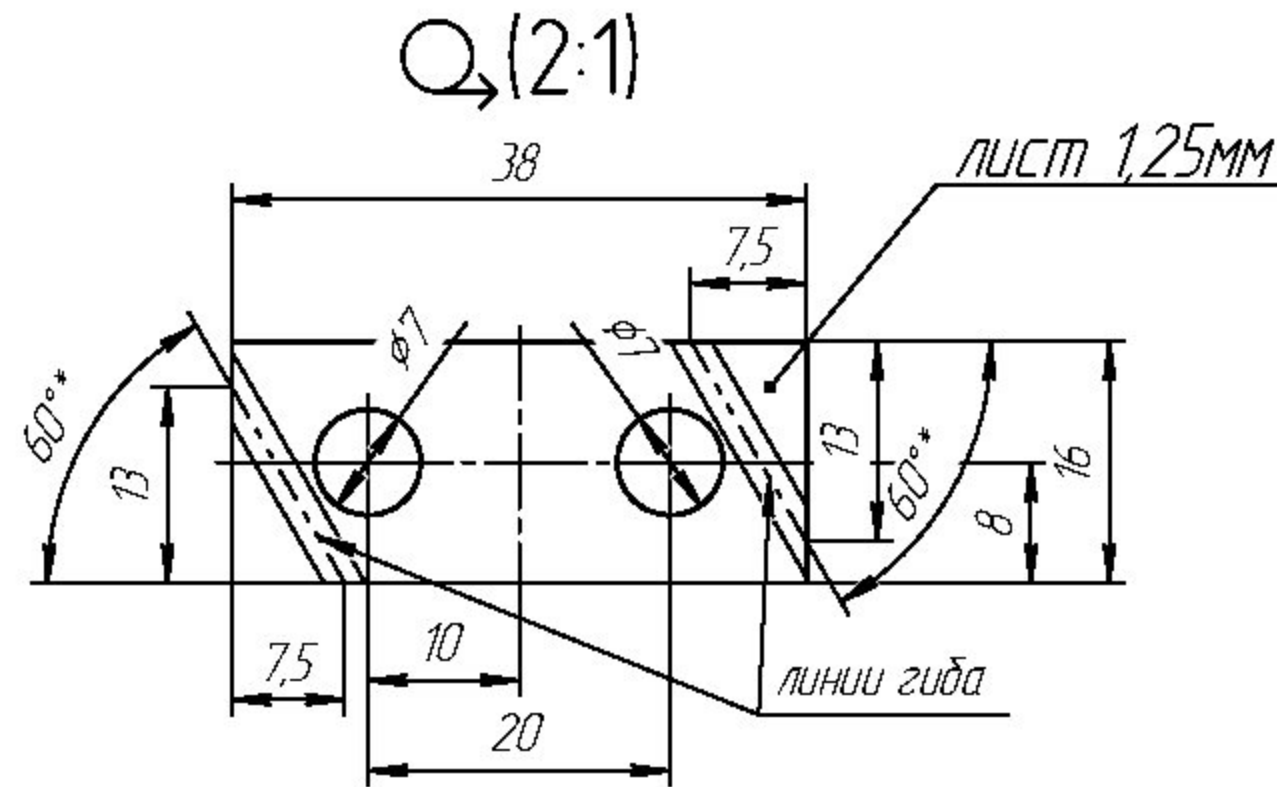
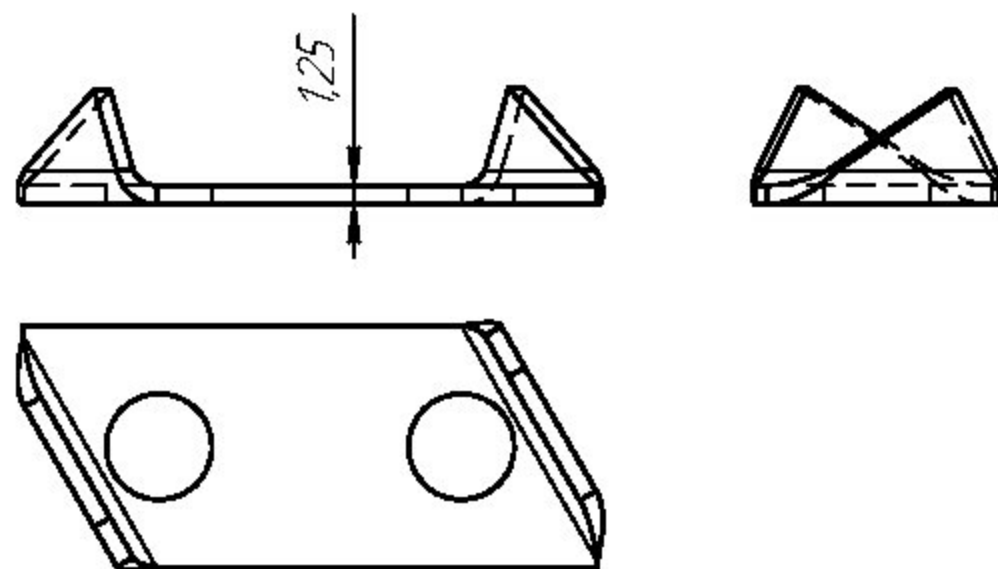
1						К 354.00.000 СБ	Лист 2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

Вариант стопорения стандартных болтов М6х22 по ГОСТ 7805-70 после их полной затяжки шайбой стопорной из стали 10 (допускается замена на ст3, 20).




1.

кряя шайбы загнуть по грани болтов после их полной затяжки.



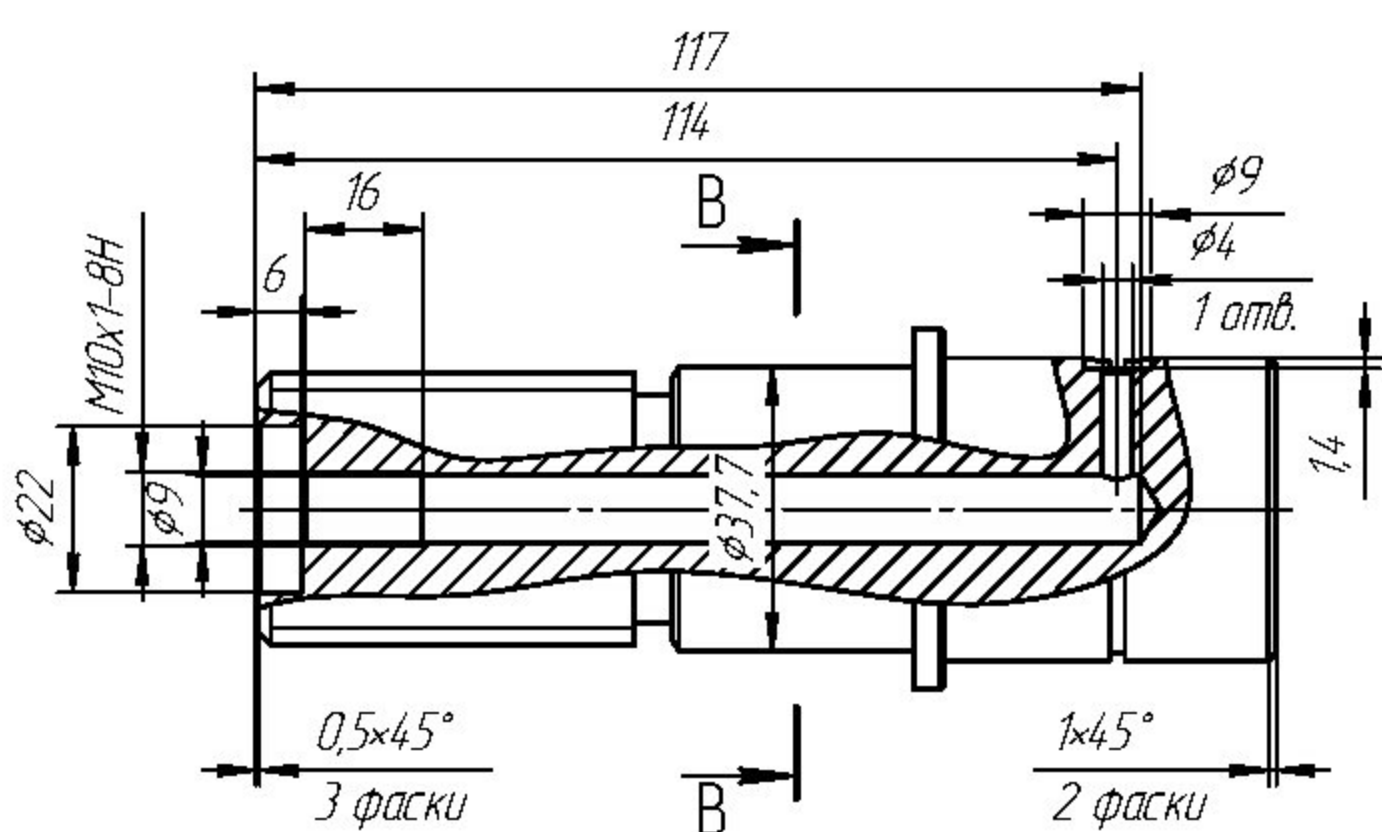
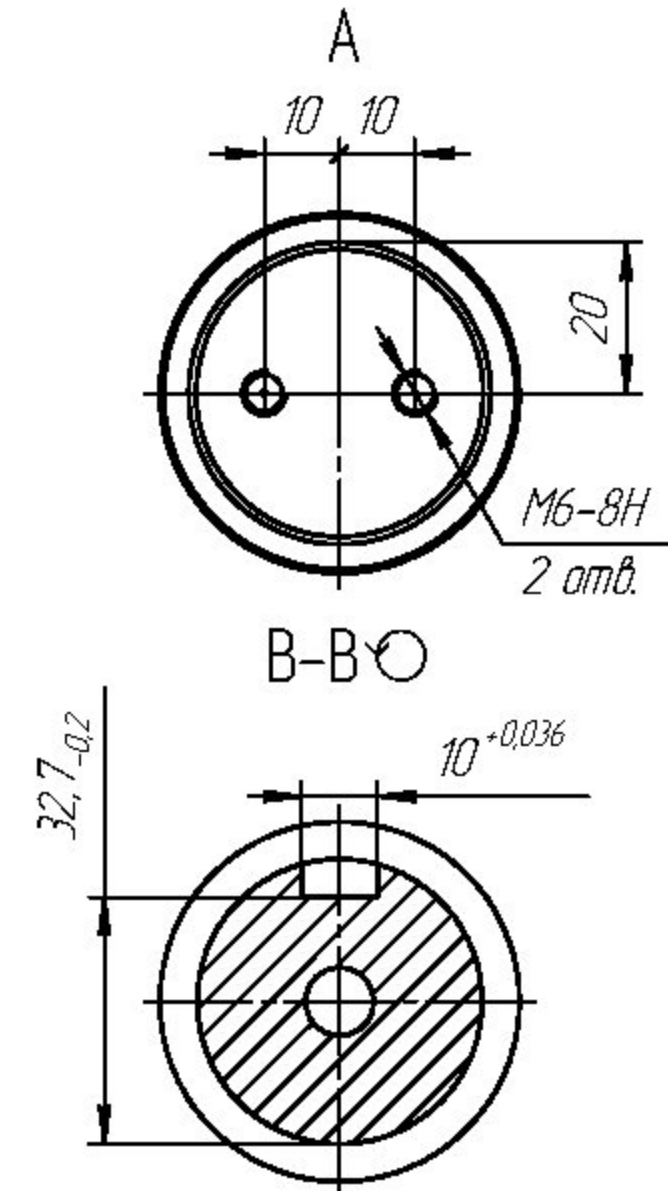
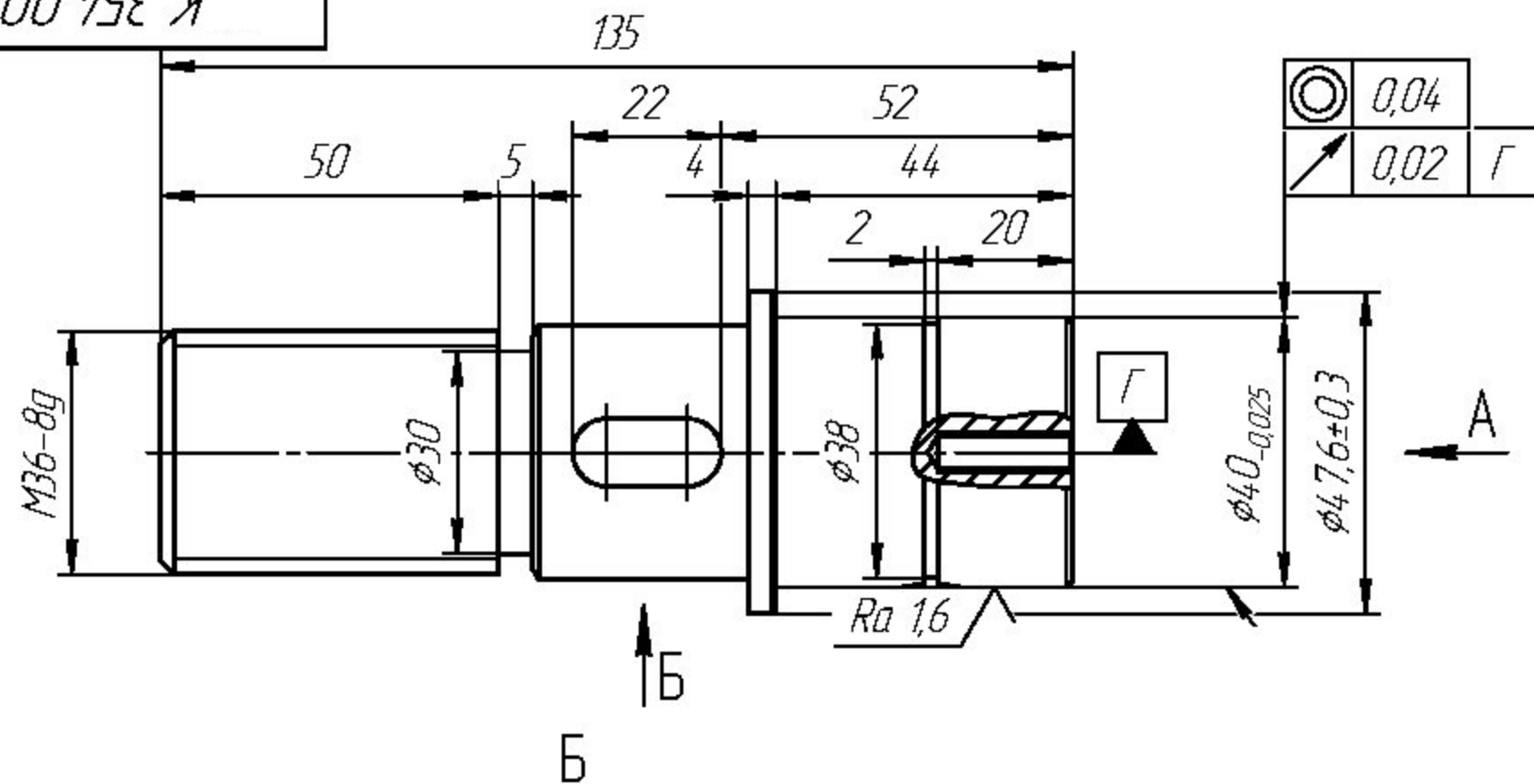
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

1										
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К 354.00.000 СБ					Лист
										2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A3			К 354.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
A4	1		К 354.00.001	Вал	1	
A4	2		К 354.00.002	Втулка	1	
A4	3		К 354.00.003	Кольцо	1	
A4	4		К 354.00.004	Стенка	1	
A4	5		К 354.00.005	Крышка	1	
	8		К 354.00.006	Кольцо дистанционное	1	
<u>Стандартные изделия</u>						
	6			Болт 3М6-6qx22 ГОСТ 7798-70	2	
	7			Подшипник 2007108А ГОСТ 27365-87	2	
	9			Масленка 1.2КД6 ГОСТ 19853-74	1	
К 354.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.					Лист	Листов
Проб.						1
Н.контр.						
Утв.						
Ролик конусный						

100'00+5E X

$\sqrt{Ra 6,3 (\sqrt{1})}$



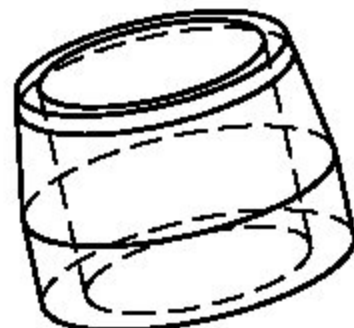
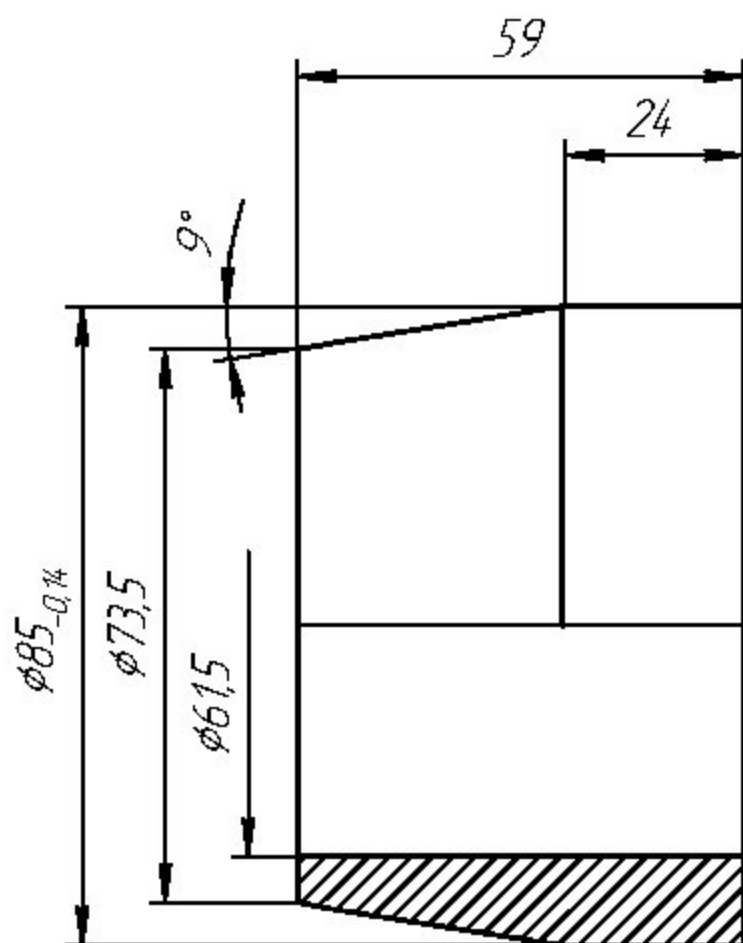
- 29...33 HRC₃.
- Неуказанные предельные отклонения H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$.

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

				К 354.00.001			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						11	11
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					Вал 50 ГОСТ 2590-2006 Круг 40X ГОСТ 4543-71		
Утв.							
				Копировал			
				Формат А3			

К 354.00.002

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



1. Неуказанные предельные отклонения $H12, h12, \pm \frac{IT12}{2}$.
2. * Размер для справок.

Лист примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №

К 354.00.002

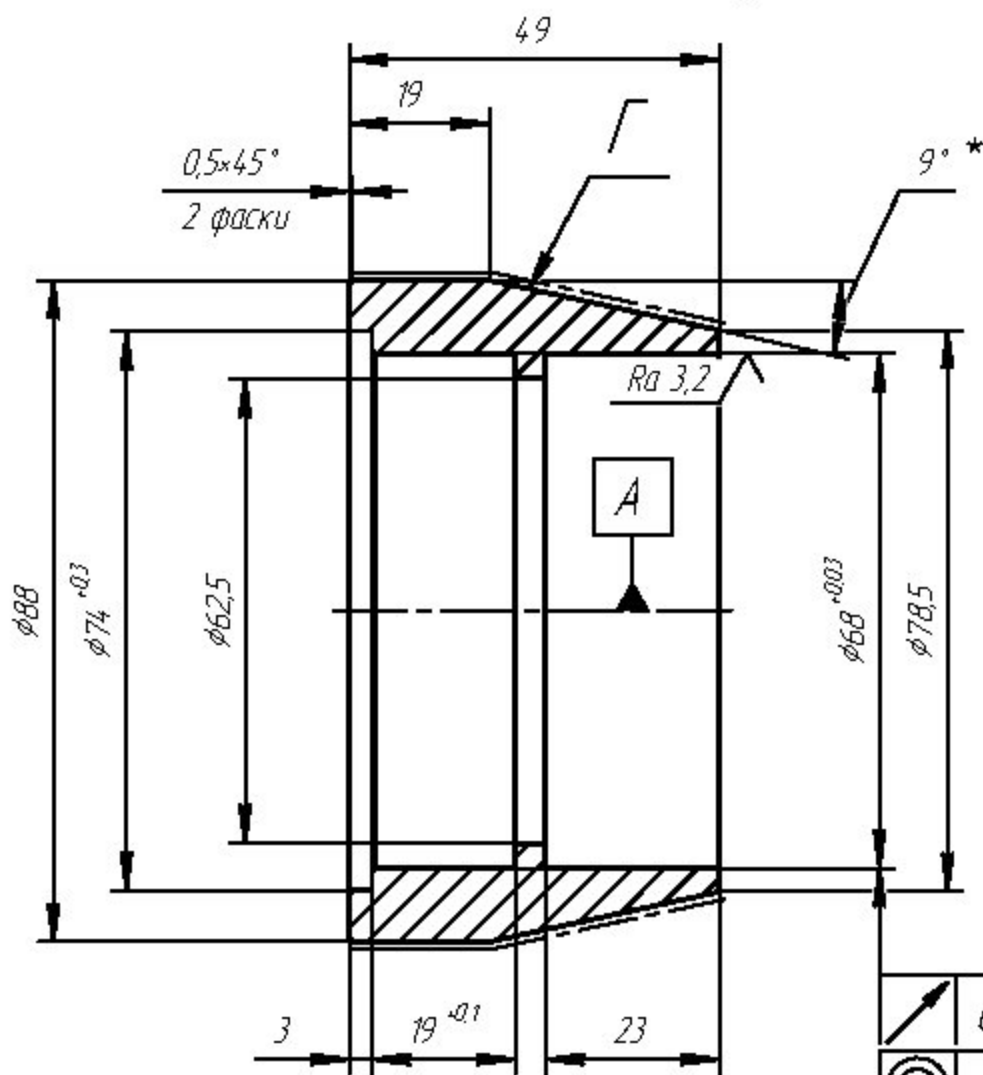
Втулка
(заготовка)

Лист	Масса	Масштаб
	1,05	1:1
Лист	Листов	1

Труба 89×14 ГОСТ 8732-78
 $40 \times$ ГОСТ 8731-74

К 354.00.002

$\sqrt{Ra 6,3 (\sqrt{1})}$



	0,02	A
	0,04	

1 Неуказанные предельные отклонения $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

2 * Размеры для справок.

3 На поверхности Γ нанести покрытие $NiCrBSi$ методом лазерной наплавки. Толщина 1..1,5 мм; твердость: 50..54 HRC₃.

К 354.00.002

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
	0,71	1:1
Лист	Листов	1

Труба 89×14 ГОСТ 8732-78
 $40 \times$ ГОСТ 8731-74

Копировал

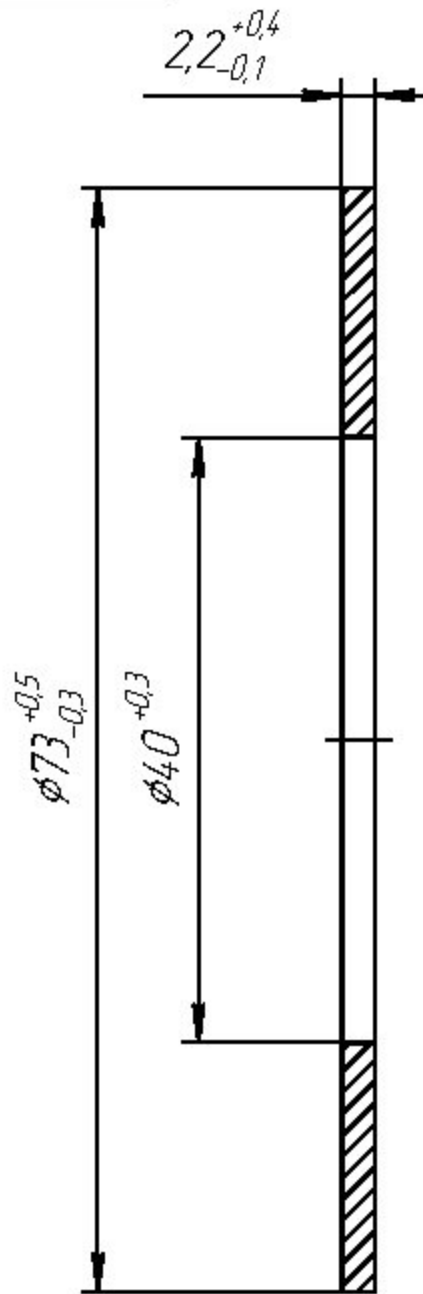
Формат А4

Лист примен. Справ. № Подп. и дата. Изм. № докл. Взам. инв. № Подп. и дата. Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

К 354.00.004

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



1. Неуказанные предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Лист примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

APPROVED
Изм. № 2 от 20.05.2017

К 354.00.004

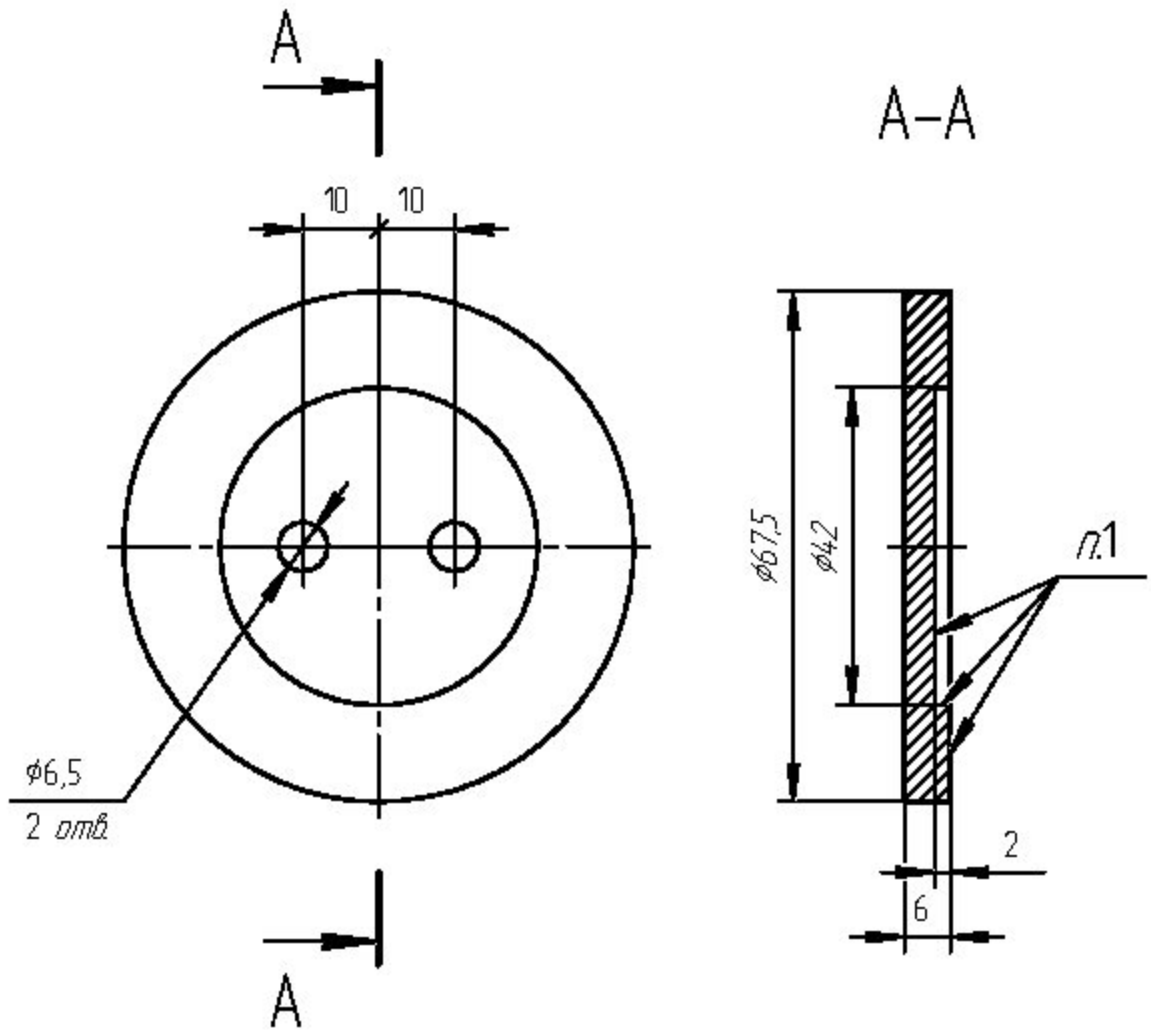
Стенка

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Лист	Масса	Масштаб
	0,05	2:1
Лист	Листов	1

К 354.00.005

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



1. Неуказанные предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Перв. поимен.
Слов. №
Подп. и дата
Взам инв. №
Инв. № дробл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

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

APPROVED
Исполн. 12.03.2018 18:06:27

К 354.00.005

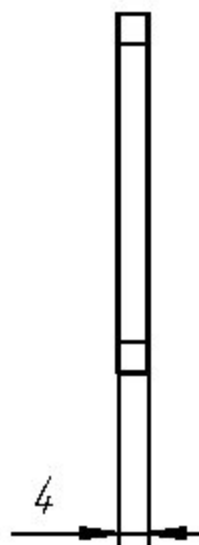
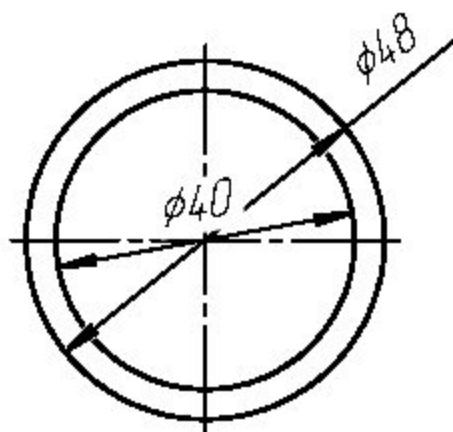
Крышка

Сталь 40X ГОСТ 4543-71

Лист	Масса	Масштаб
	0,14	1:1
Лист	Листов	1

К 354.00.006

$\sqrt{Ra\ 12,5 (\checkmark)}$



1 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

2 * Размеры для справок.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

APPROVED
Perinac, 12.11.12, 120012012

К 354.00.006

Кольцо
дистанционное

Лист	Масса	Масштаб
	0,02	1:1
Лист	Листов	1

Сталь 10 ГОСТ 1050-2013