

Об

- 055

Детям:

Крестикань Со 8.080 050

Направленная Со 8.205 381

Зависка Со 8.262,028

Прогноза Со 8.387,309

Ремонт Со 8.390 062

Кольцо Со 8.683,520

Виты Со 8.900 137 - *алгуну*

Сб. (уч. нр. 31 *monstrae*)

Март Со 6.640 357

Дет

Застежка Со 8.661,007

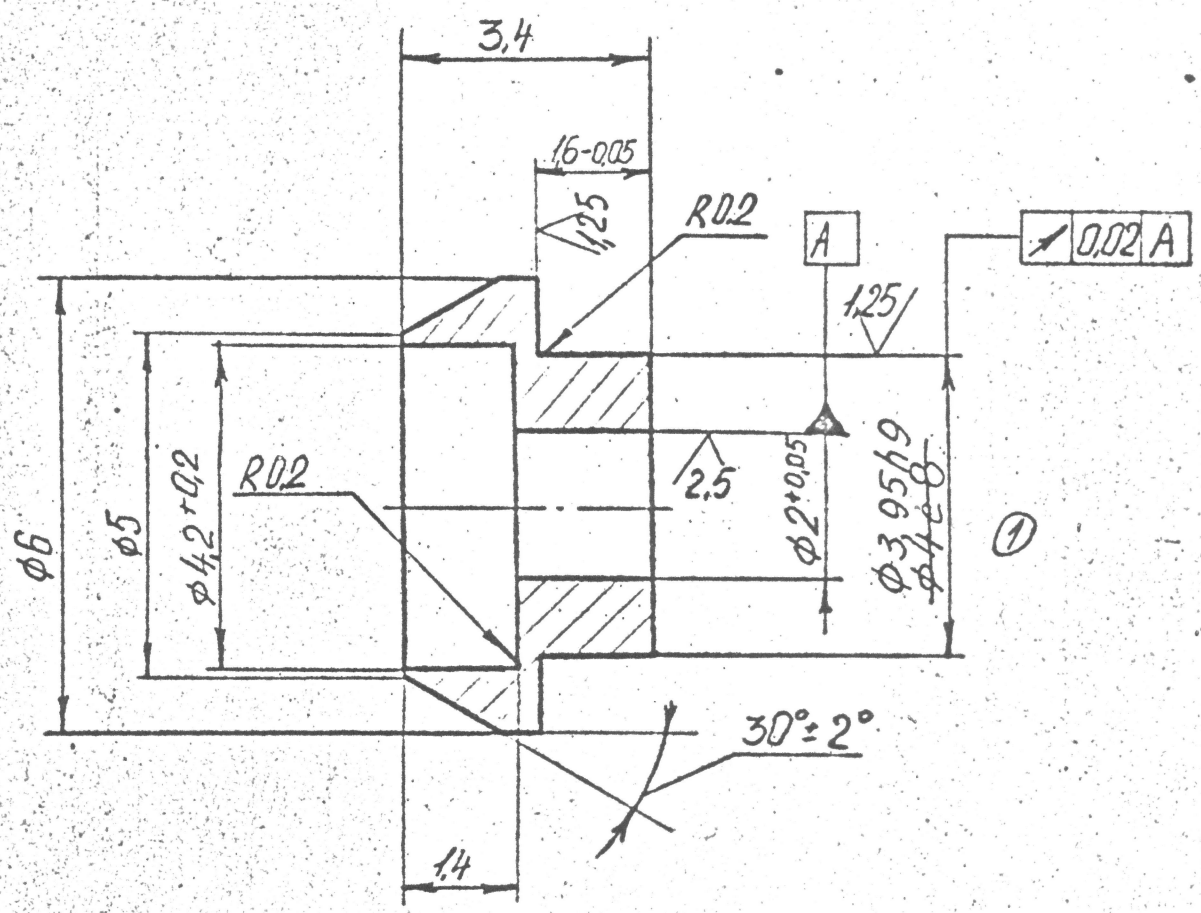
Метророзчетный конструктор Взам.инв.№ Инв.№ подл. Подп. и дата Изм. Лист № докум. Подп. дата Разраб. Яконис Пров. Кулик Т.Контр. Проклященко И.Контр. Двориненко Упр.

Исправ. № 1
перв. примен.
Сб16.122.715

Сб16.122.715
Исправ. № 1
перв. примен.
Сб16.122.715

Сб18.203.381

Rz 20
✓(✓)



1. Покрытие Хим.Пас.
2. Остальные ТТ по ОСТ 4ГО.070.014.

Сб18.203.381

Направляющая ②

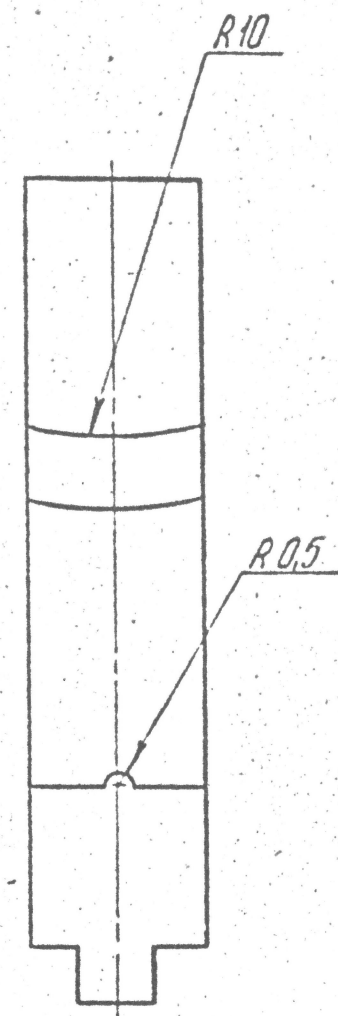
Сплав ЛС59-1
ГОСТ 15527-70

Лист	Масса	Масштаб
1	0,342	10:1
Лист	Листов	
1	1	

Ф.2.104-1

Копировал

Формат 11



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Литейные радиусы 0,2 мм max
3. Остальные ТТ по ГОСТ 4. ГО. 005.051
- ③ 4. Маркировать номер гнезда литформы шрифтом 1,5
по ГОСТ 010.007

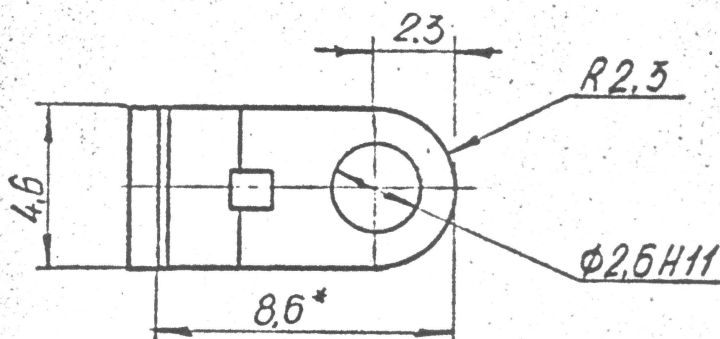
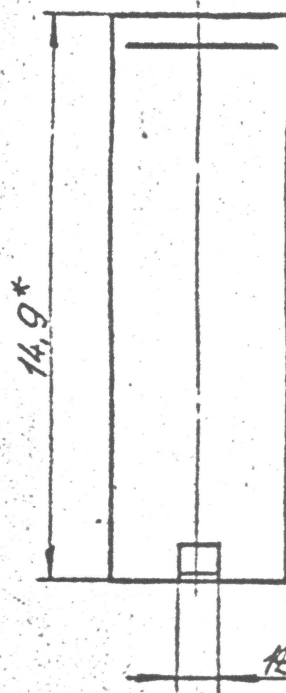
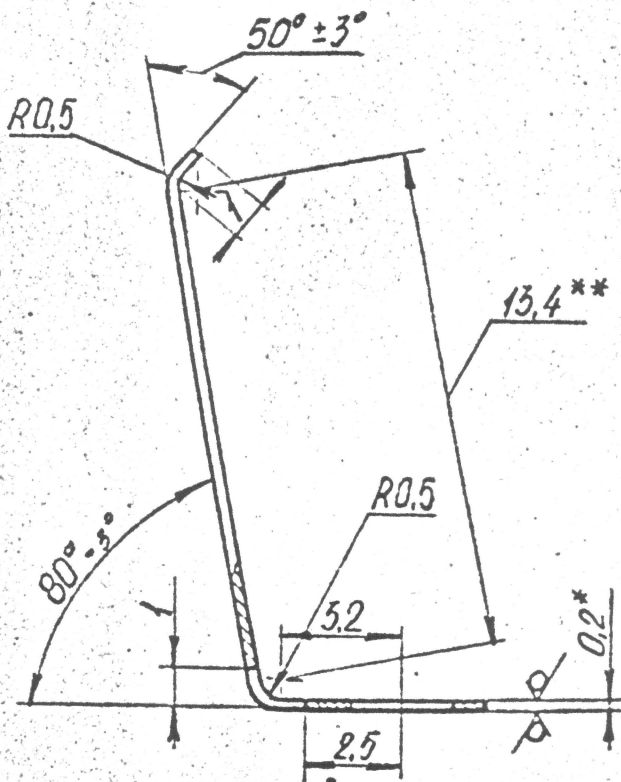
Формат А5

Н. контр. 13.8.81
 Разраб. 1981. IV. II.
 Разраб. 1981. IV. II.
 Н. контр. 13.8.81

604 184 8197

Справ. №2
 Перв. примеч.
 0616.122.738

Rz40/ (✓)



1. HV 170 - 220.
- 2.* Размер для справок.
- 3.** Размеры обеспеч. инстр.
4. Покрытие Хим. Лас.
5. Остальные ТТ по ОСТ 4 ГО. ОТО. О14.

СЫ 8.387.309

Пружина

Лента Бр. 0Ф-0,5-0,15-Т-020-Н
 ГОСТ 1761-79

②		
Лист	Масса	Масштаб
① 0,122	0,122	5:1
Лист		Листов. 1

Ф. 2. 104-1

Копировал.

Формат А4

СЫ 8.387.309 1981. IV. II.

290.062.8190

Перв. примен.
Сб/6.122.738

Слов. №

Подп. и дата

Числ. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Числ. и дата

0,4js 11(±0,03)

Φ 63 ± 0,5

3,5 ± 0,09

A

8. Относительная остаточная деформация при растяжении на 200% не более 2,2%

9. Остальные технические требования по ОСТ 4.ГО.070.014.

10. По шероховатости поверхностей ремень должен соответствовать утвержденному образцу-эталоны.

1. Размер A после двухсторонней шлифовки.
2. Неравномерность: по толщине 0,02 мм, ширине 0,05 мм
3. Поверхность должна быть ровной, не допускаются трещины, надрезы, включения металлических частиц, точечные включения других материалов, а также поры и следы от выпадания включений глубиной более 0,1 мм, длиной и шириной более 0,2 мм.
4. На поверхности не допускаются следы от талька.
5. Коэффициент детонации Кд, проверяемый на стенде В-10 не более 0,12% (стержняк)
6. При растяжении на роликах Φ 10 ± 0,1 мм до межцентрового расстояния 93 мм должно создаваться усилие 124 ± 20 г.
7. При транспортировании и хранении смятие в упаковке не допускается.

СЫ 8.390.062

Ремень
приводной

Смесь резиновая CR6504
ДЮТ0.026.001ТУ

Литера	Масса	Мощность
A	0,43г	5:1
Лист	Листов 1	

5	СЫ 394-87	Виз	16.12.87
4	Зам. ХС719-85	Сл. 1-	5.12.85
Узм	Лист	№ докум	Подпись
Разработал	Богин		02.12
Проверил	Крысов	В.Крысов	5.12.85
1 копир			
	Михайлов		6.12.85
Н.контр	Якужич		05.12.85
Чтв	Яскевич		5.12.85

копировал: Ульяна

формат

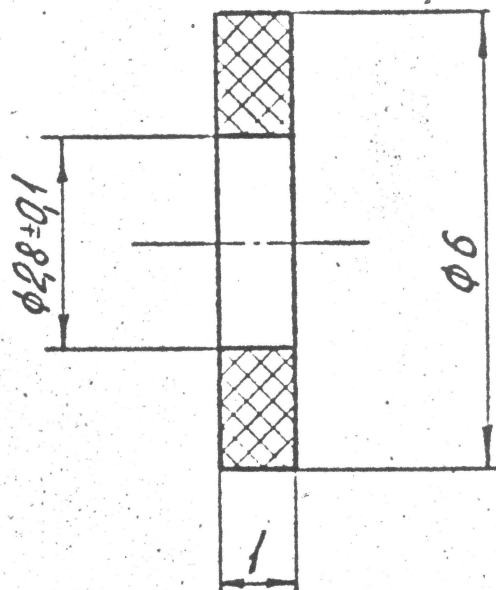
Н. контр. Юндел 10.11.81

Разрад. Эльман 28.10.83

Метрологический контр. Визу. 13.11.81

СЫ 8.683.320

1,25



1. ТТ по ОСТ 4 ГО.070.014.

СЫ 8.683.320

(2)

КОЛЬЦО

①

Пит.	Масса	Масштаб
0,0252	10:1	
Пит	Пистов	1

Резина ИРП 1267
ТУ 38-005-1166-73

Копирозакр

Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаминв. №	Имя	Подп. и дата
54433	13.11.81	5-00537	Эльман	28.10.83
2		ХС 249 ^{2/3} -84	Кулик	19.3.86
1	-	СЫ 1125-82	Юндел	10.11.81
Разрад.	Эльман	Подп.	Подп.	Подп.
Пров.	Кулик	Юндел	Юндел	Юндел
Т. контр.	Кустов	Юндел	Юндел	Юндел
Н. контр.	Юндел	Юндел	Юндел	Юндел
Утв.	Черняускас	Юндел	Юндел	Юндел

СЫ 8.683.320 СЫ 1125-82

Разработ: *Э.С.О.С.84* Метрологический центр. *Э.С.О.С.84*

Справ. №

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. инв. №

Инв. № подл.

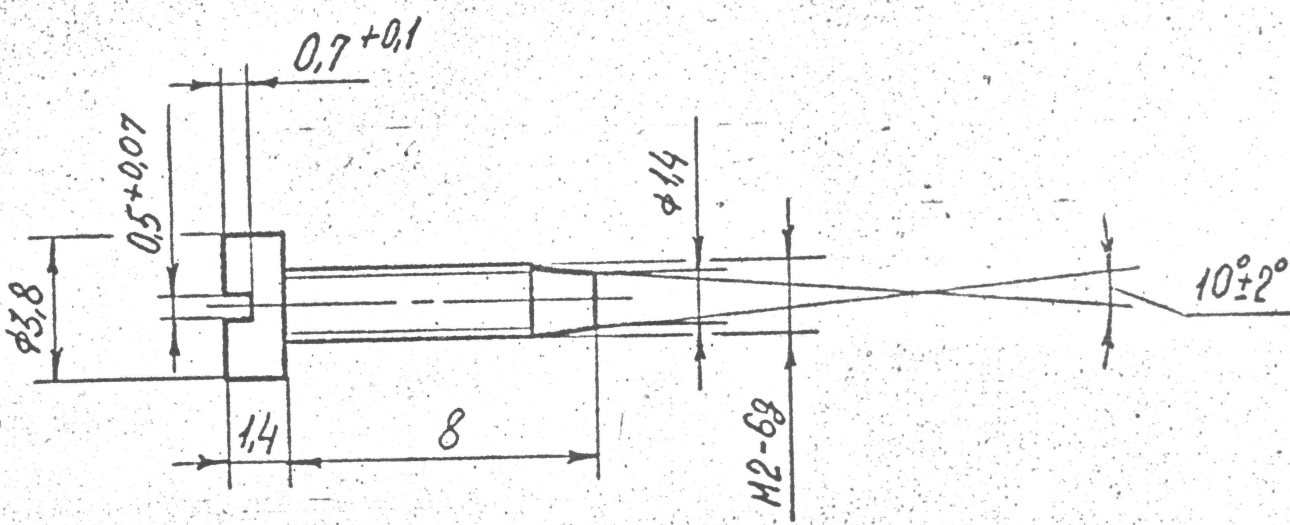
Ф. 2.104-1

СЫБ. 900.137

СЫБ. 900.137

СЫБ. 900.137

Rz 20 (✓)



- 1. Покрытие ЦЗ.хр.
- 2. Остальные ТТ по ОСТ 4 ГО. 070. 014.

СЫБ. 900.137

Винт

Сталь А12
ГОСТ 1414-75

Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
00А	0,322	5:1
Лист	Листов	1

Формат А4

[illegible]

[illegible]

CB16. 640, 357

2

φ. 2. 108 - 1a

Конкт.	1	2	5	9	10	11	12	13
Провод	1	2	3	4	5	6	7	8
Полная длина провода, см	47	47	38	43	31	38	41	27
Длина провода от А до Х1, мм	160	158	150	150	153	155	158	160

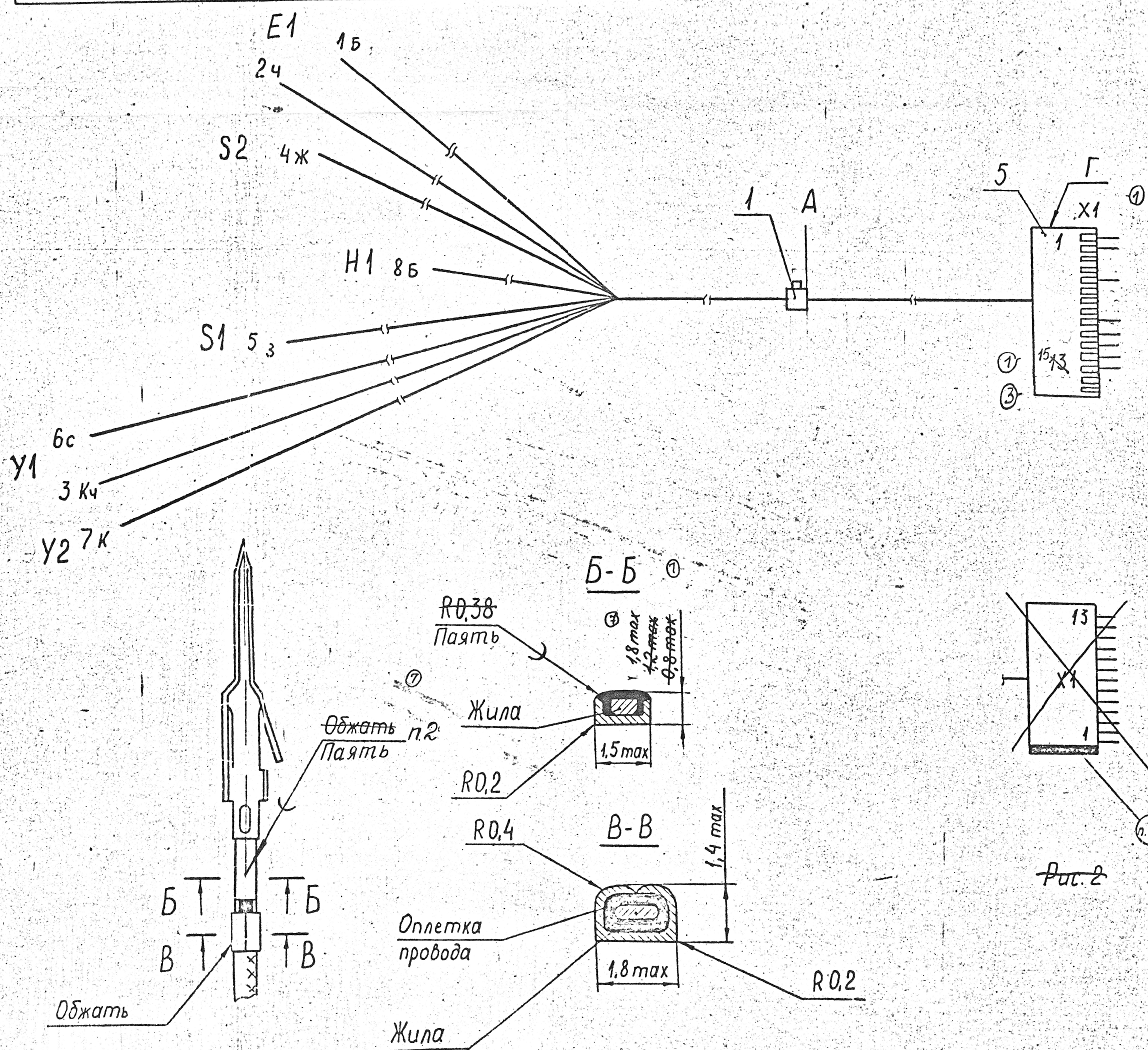
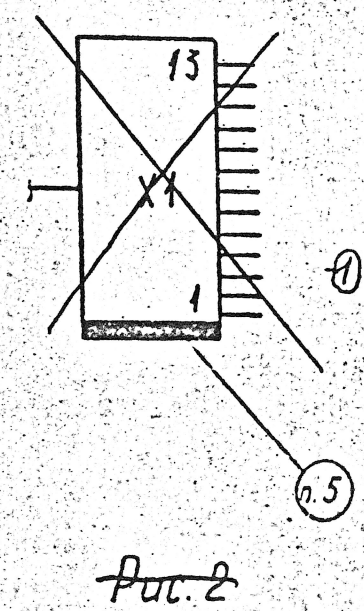


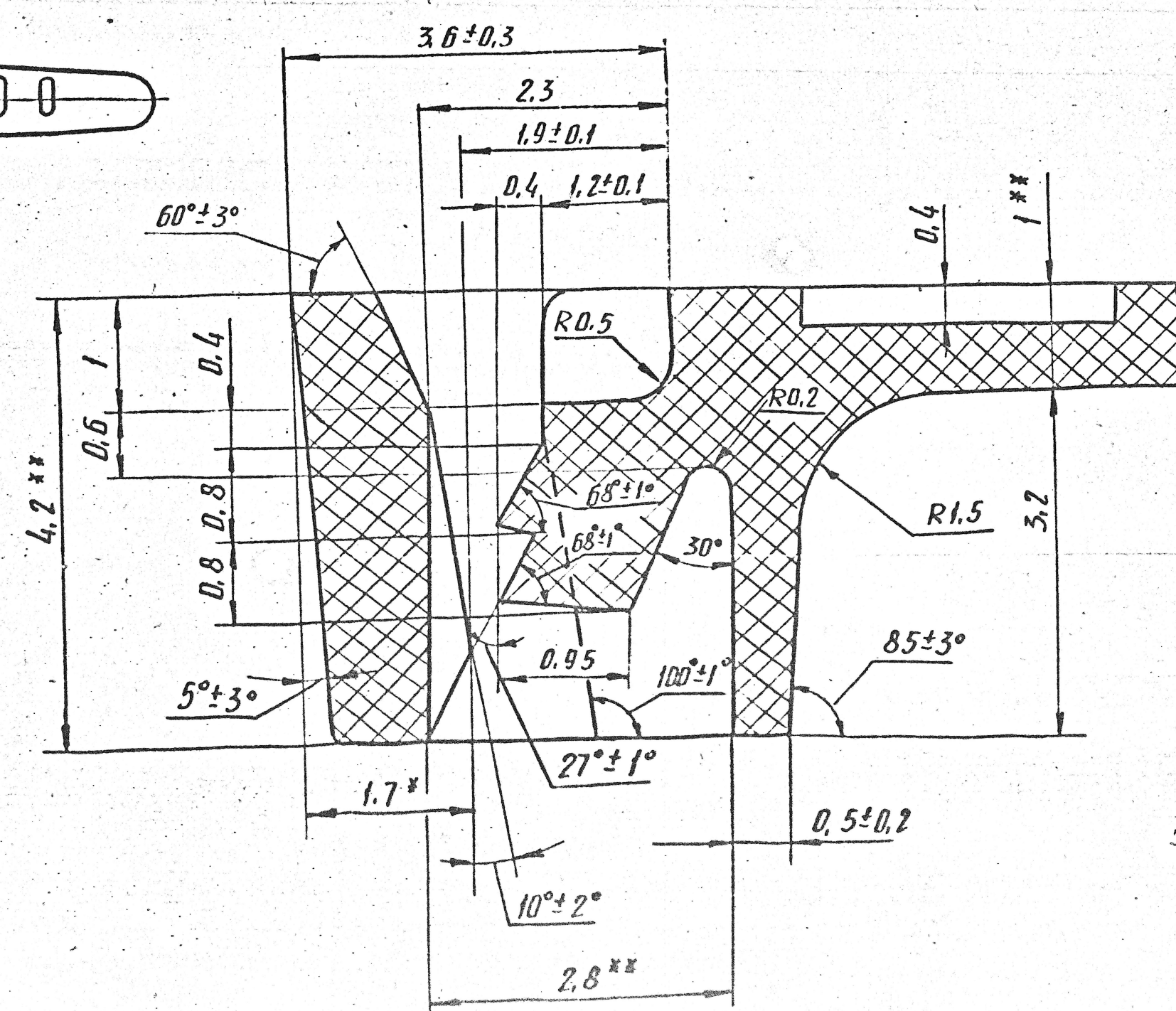
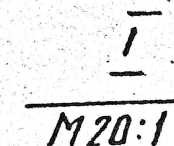
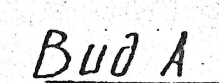
Рис. 1



- Концы проводов со стороны $Y1, Y2, S1, S2, H1, E1$ зачистить на длину $2,5 \pm 3,5$ мм и залудить.
- Припой ПОС 61 ГОСТ 21930-76.
- Элементы, не имеющие маркировки, промаркированы условно.
- Для электрического монтажа разъема Х1 концы проводов со стороны Х1 зачистить на длину $3 \pm 0,5$ мм. Провод вложить в хвостовик штыря и обжать, паять, как показано на рис. 1. При сборке вилки Х1 штырь с обжатым и запаяным проводом вставить в изолятор так, чтобы усик штыря уперся в выступ изолятора.
- На плоскую сторону разъема Х1 нанести согласно рис. 2 полосу шириной $2 \pm 0,5$ мм краской ТНПФ-851. белый ТУ 29-02-889-79.
- Прочность крепления провода в изделие по п. 5 не менее 10 Н.
- Длину концов проводов от А до разъема Х1 обеспечить согласно таблицы.
- Остальные ТТ по ОСТ 4 ГО. 070. 015.
- Штыри контактов 3, 4, 6, 7 заделать на собственные выводы двигателей по СБ. 122.741 МЭ.
- Предельные отклонения длин проводов ± 2 мм.

4	-	СБ 592-83	1979	12083
3	-	СБ 133-83	1979	10283
2	-	СБ 159-83	1979	18183
1	-	СБ 1329-82	1979	22083
Изн. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
9	ХС 431-87	Вас	26.08	Разраб. Громова
7	ХС 778-85	Лунин	13.06	Проб. Баранов
7	ХС 321-85	Исоченко	12.05	Т. КОНТР. Кустов
5	СБ 809-83	Хас	22.7.83	И. КОНТР. Баранов

СБ 16.640.357 СБ			
Жгут	Лит	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж	② 10	9,6 г	1:1
	Лист	Листов 1	



1. Материал - заменитель: Полипропилен 21060-16 сорт I Т46-05-1756-78 или сополимер полианида литевой АК 85/15 ГОСТ 19459-74
- 2* Размеры для справок
3. Все размеры, кроме обозначенных ** абсеч. инстр.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - рабных и больших 1 мм - тербстий по Н 14, валов. по Н 14, остальных $\pm \frac{2T14}{2}$, менее 1 мм. - валов по Н 13, остальных $\pm \frac{2T13}{2}$
5. Неуказанные литейные радиусы 0,5 мм max.
6. Деталь должна соответствовать утвержд-денному образцу - эталону.
7. Маркировать номер изделия литформы шрифтом 1,5 по НД. 010.007, шрифт выпуклый (h = 0,07 мм)
8. Остальные ТТ по ГОСТ 4 ГО. 005.051

[illegible]