

Ch

-055

Maxobux

<sup>98</sup>  
Ch<sup>98</sup> 6 320,023

1976.1.003  
1500000  
№3  
Н.контр. 03100785

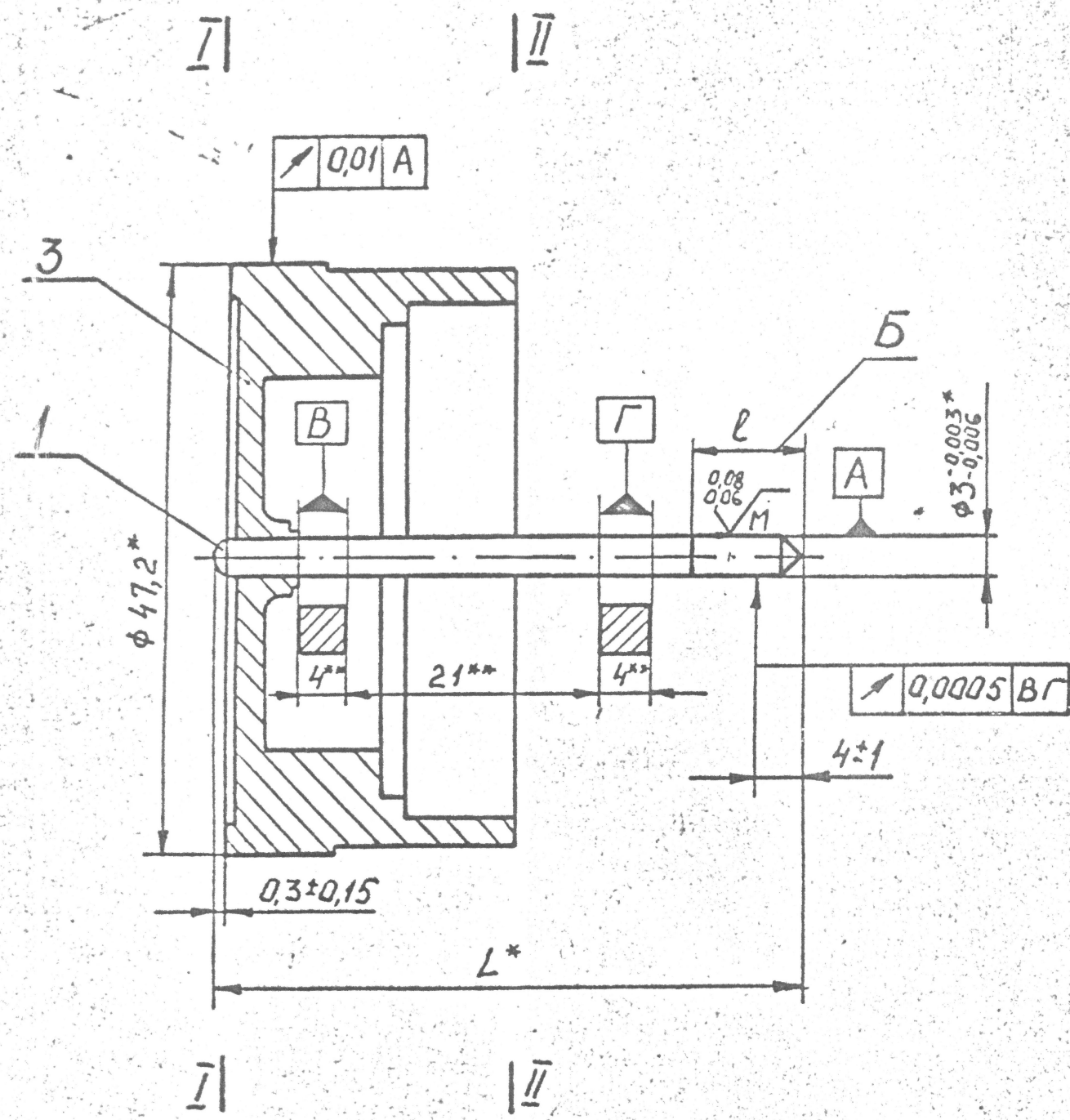
перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата	
С616.122.738				Исх. № 21.5.86г.		01185		57403		01.08.86	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание					
				<u>Документация</u>							
A3			С616.320.023 СБ	Сборочный чертеж							
				<u>Детали</u>							
A2	④	—	С618.320.034	Маховик (заготовка для С618.320.035)	1						
A4		3	С618.320.035	Маховик	1						
			<u>Переменные</u>	<u>данные для исполнения</u>							
				<u>С616.320.023</u>							
				<u>Детали</u>							
A3		1	С618.300.158	Вал	1						
				<u>С616.320.023-01</u>							
				<u>Детали</u>							
A3		1	С618.300.158-01	Вал	1						
40045			С616.320.023								
Инв. № подл.			Подп. и дата								
40045			01.08.86								
Н.контр.			Чумакова								
Утв.			Носельвиченко								
Изм. лист			№ докум.								
Разраб.			Богин								
Проб.			Крысов								
Лит.			Лист								
А			1								
Листов			1								
С616.320.023			Маховик								
Копировал			Инт								
Формат А4											



90320.023.0193

Справ. №  
СЫБ.320.023

Инв. № подл. Подп. и дата  
41941 Сп. 100381 58.4.04 01.4.40 10.09.87



Обозначение	L*	e
СЫБ.320.023	49	10±1
СЫБ.320.023-01	48	9±1

- 1\* Размеры для справок.
- 2\*\* Размеры для приспособлений.
3. Неуравновешенность маховика устранять сверлением отверстий в торцах маховика диаметром не более  $\phi 3$  мм глубиной не более 3,2 мм на радиусе  $R21,3 \pm 0,2$  мм в плоскостях исправления I-I и II-II. Допустимая остаточная неуравновешенность 0,12 мм.
4. Вал в зоне Б травить. Допускается уменьшение диаметра вала в зоне Б 0,001 мм.
5. Усилие распрессовки вала не менее 150 Н.
6. Остальные ТТ по ОСТ 4 Г.070.015.

В зам	ХС 657-26	4.21.
Изм лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Богач	03.06
Проб.	Крысов	03.06
Т.контр.	Михайлов	03.06
Н.контр.	Элешевич	10.09.87
Итб.	Яскевич	03.06

СЫБ.320.023 СБ

Маховик  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
А	1312	2:1
Лист	Листов 1	

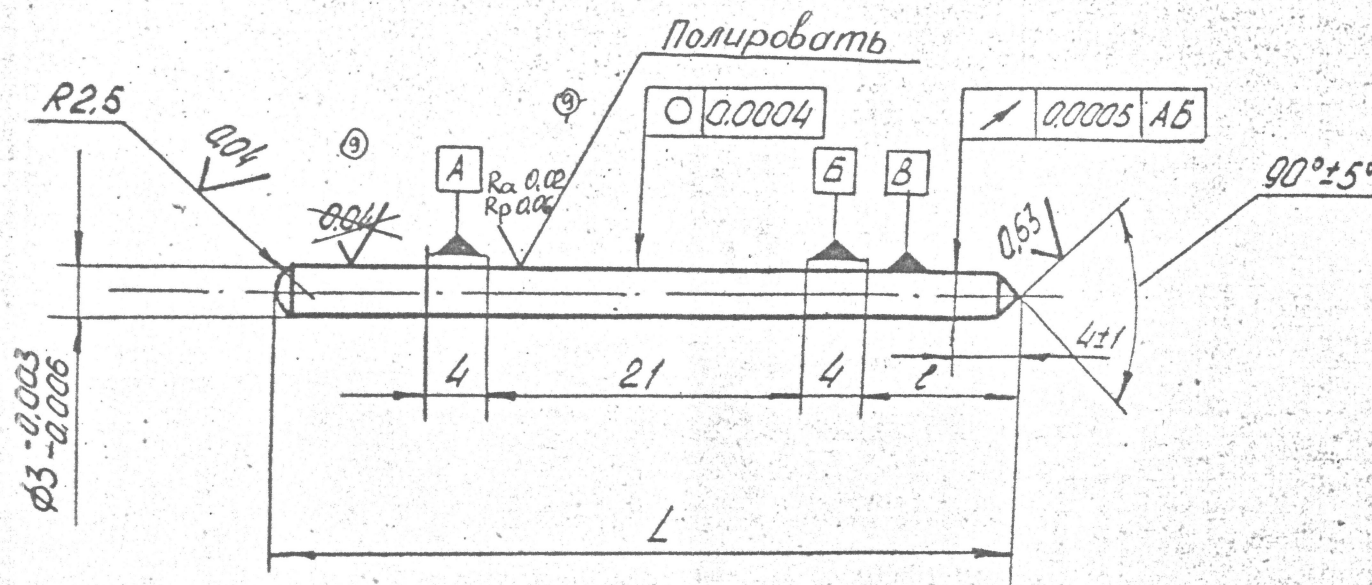
Копиробал: 12-12-87  
Формат А3



СЫ 8.300.158

Перв. примен.  
СЫ 8.320.023

Стор. №



Обозначение	L	l
СЫ 8.300.158	49 $\pm 0.1$	135
СЫ 8.300.158-01	48.02	12.5

1. HRC<sub>3</sub> 59... 63.
2. Стабилизировать.
3. Радиальное биение сферы R2.5 относительно поверхности B не более 0,02 мм.
4. Острые кромки в местах перехода цилиндра в конус и сферу притупить радиусом не менее  $\frac{0.1}{0.02}$  мм, в конусе не менее 0,02 мм.
5. Остальные ТТ по ОСТ 4ГО.070.014.

9	КС 692-87	Внч	20.2.87
8	КС 1466-87	Плмч	26.8.87
7	КС 1419-87	Плмч	28.8.87
6	Зам КС 872-88	Плмч	31.01.88
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Разработал	Богун	Плмч	27.02.87
Проверил	Крысов	Плмч	27.03.87
Техн. контр	Михайлов	Плмч	23.03.87
Н. контр	Чумиков	Плмч	31.03.87
Утв	Яскевич	Плмч	31.03.87

СЫ 8.300.158

Вал

Сталь ХВГ  
ГОСТ 5950-73

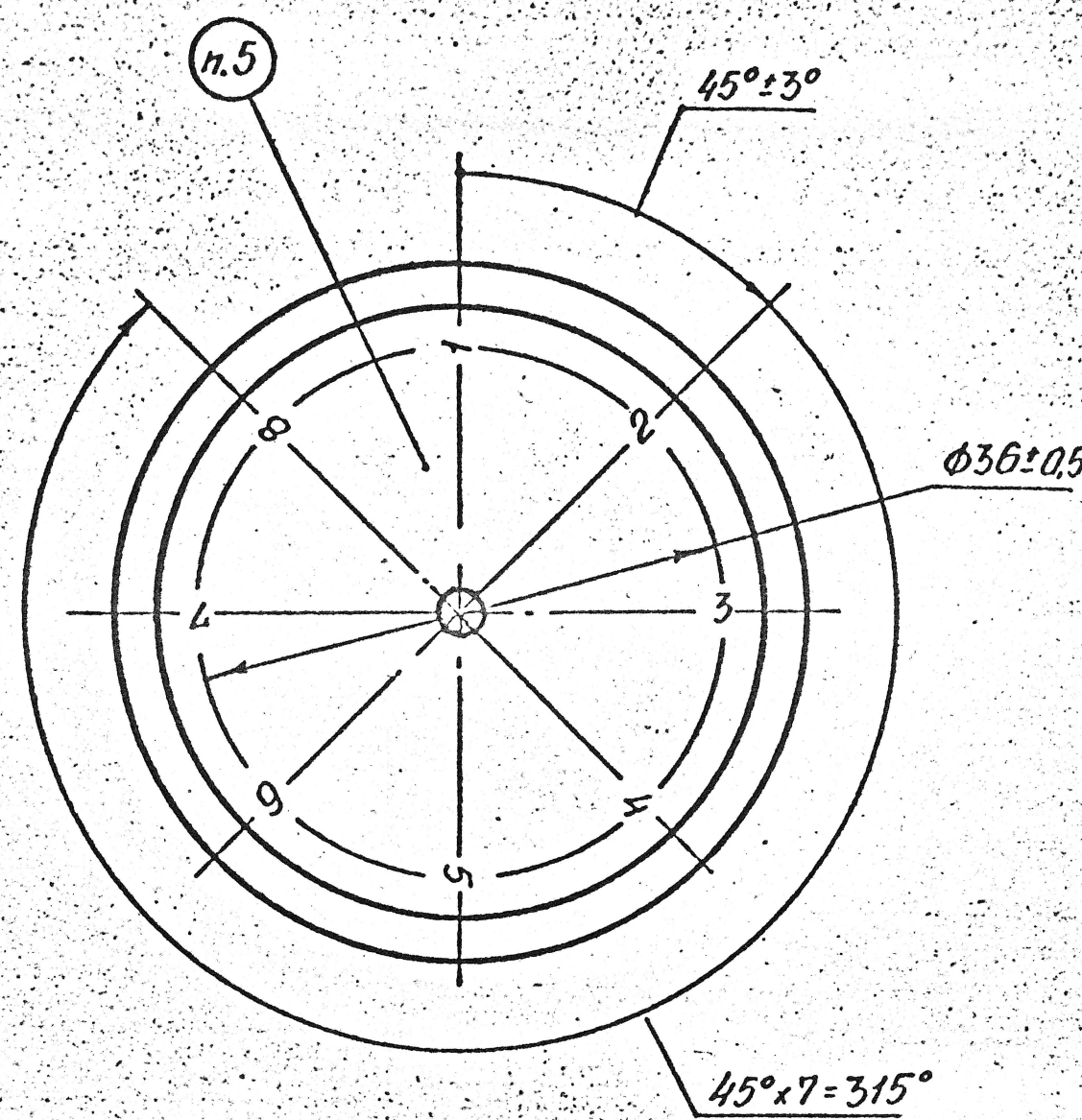
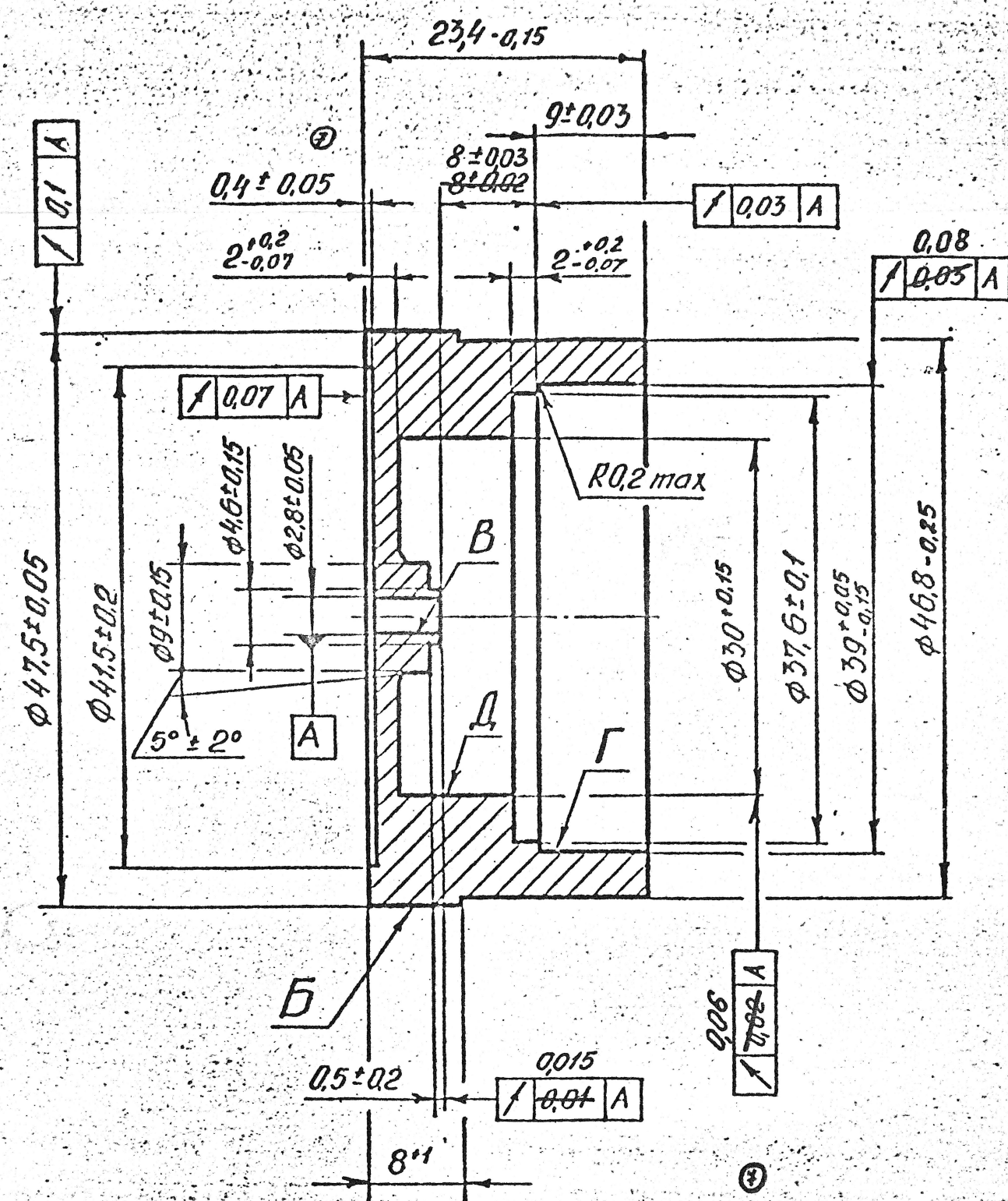
Литера	Масса	Масштаб
A	25г	2:1
Лист	Листов 1	

копировал: Умел -

формат А3







1. В зоне Б, В на глубине до 0,4 мм раковины не допускаются, на остальных поверхностях допускаются единичные раковины диаметром не более 0,3 мм и глубиной 0,15 мм.
2. На поверхностях Б, В, Г, Д допускаются следы от смазки прессформы и потока металла, утяжины и ужины, риски, царапины и задиры глубиной до 0,05 мм, на остальных поверхностях глубиной до 0,1 мм.
3. Литейные радиусы 1 мм max.
4. Цифры выполнять по НО. 010. 007 шрифт 5, выпуклый высотой 0,5 ± 0,2 мм.
5. Маркировать номер гнезда литформы шрифтом 2 по НО. 010. 007.
6. Для измерения торцевых и радиальных диаметров отверстие В расточить до размера  $\phi 30 \pm 0,015$ , базирывая на поверхность Д.

№ 127  
ИЛ 15.16.014  
57705  
01684  
16.8.84  
Подп. и дата  
01684  
16.8.84

					СЫ18.320.034			
№		СЫ108-88	СЫ108-88					
6	Зон	СЫ1483-87	СЫ1483-87		Лит.	Насса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Лист	1		126,52	2:1
Разраб.	Ульицкас	СЫ1483-87	СЫ1483-87	26.11.87				
Проб.	Кулик	СЫ1483-87	СЫ1483-87	26.11.87				
Т.контр.	Михайлов	СЫ1483-87	СЫ1483-87	26.11.87	Лист	Листов 1		
И.контр.	Юнделю	СЫ1483-87	СЫ1483-87	26.11.87	Стан ЦАЧо ГОСТ 19424-74			
Утв.	Черняускас	СЫ1483-87	СЫ1483-87	26.11.87				



Н.контр. Богин МЭ 12.12.86

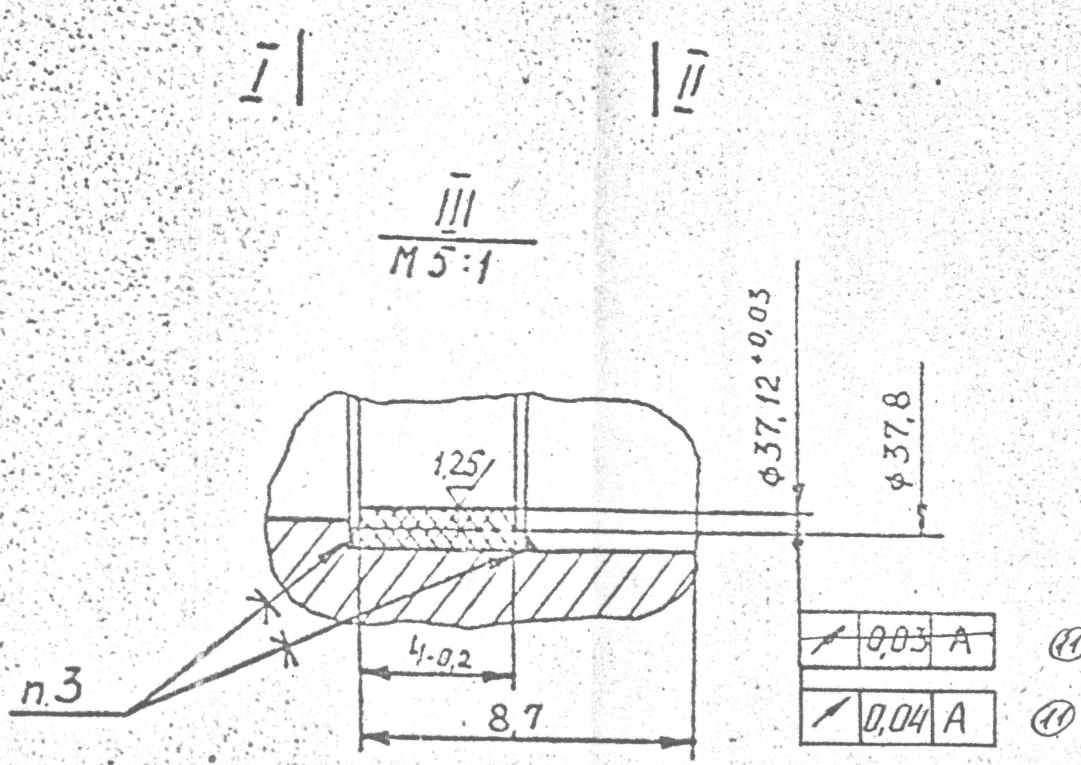
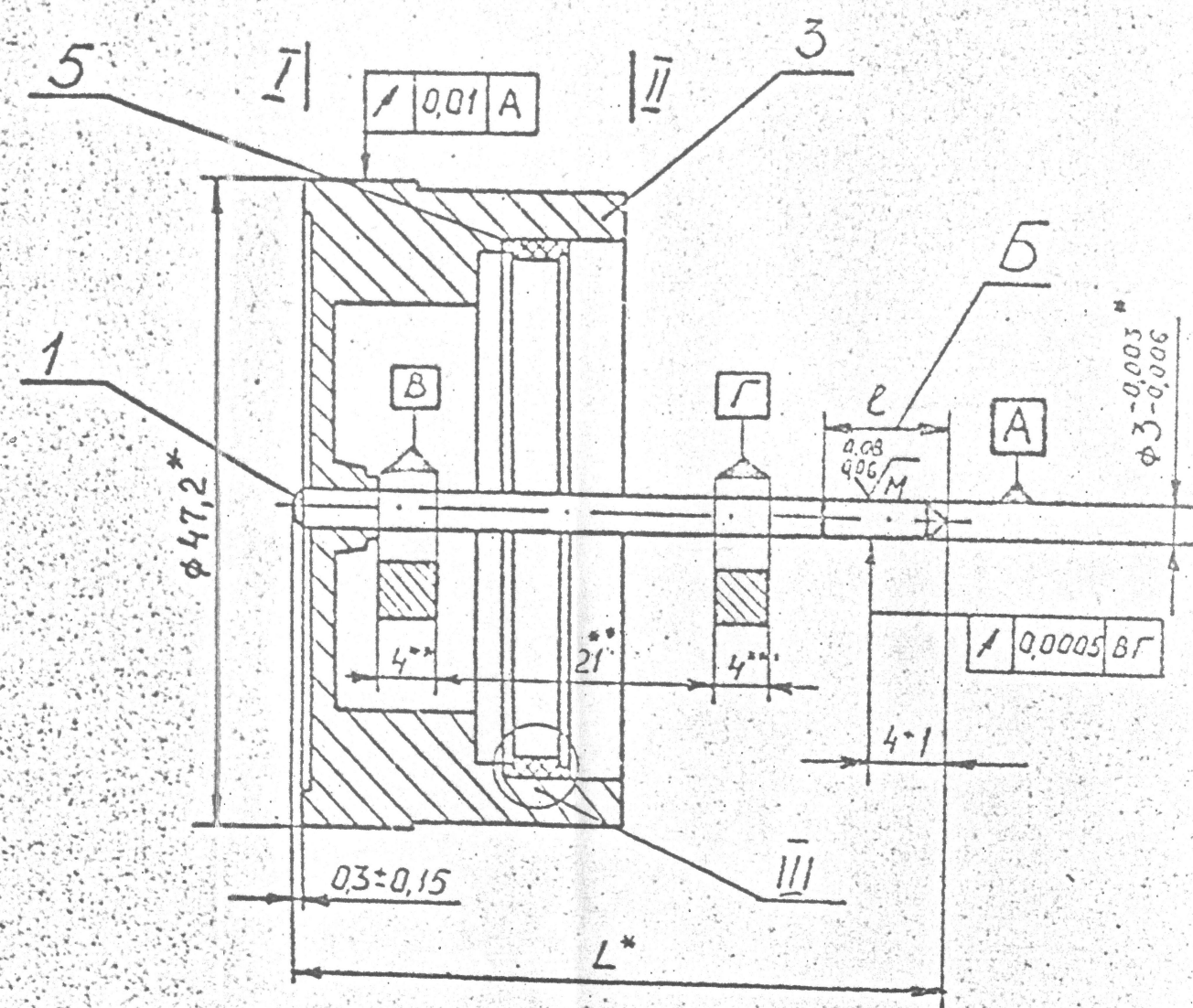
справ. №		перв. примен.		формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
с/б/6.122.738				A3				СБ/6.320.024 СБ	Сборочный чертеж				
										Детали			
				A2	7	-	СБ/8.320.034	Маховик (заготовка для СБ/8.320.035)	1				
				A4	3		СБ/8.320.035	Маховик	1				
				A4	5		СБ/8.610.505	Полоса магнитная	1				
										Переменные данные для исполнений			
										СБ/6.320.024			
										Детали			
				A3	1		СБ/8.300.158	Вал	1				
										СБ/6.320.024-01			
						Детали							
A3	1		СБ/8.300.158-01	Вал									
Инв. № подл.		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Подп. и дата		СБ/6.320.024 Маховик					
41046		12.12.86		0186		18.5.86							
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.						Дата	
Разраб.		Богин										0.07.86	
Проб.		Крысов		В.Крысов								1.07.85	
Н.контр.		Чумакова										0.03.86	
Утв.		Яскевич						0.03.86					
Ф2.108-1								Копировал Дж				Формат А4	



93420.024 9193

Справ. № 1  
Перв. прием. СЫБ.320.024

№ подл. Пост. и дата  
41948  
Вед. 12.02.84  
Взам. инб. 53408  
Инб. № докум. 01448  
Подп. и дата  
Мих. 12.02.84



Обозначение	L*	l
СЫБ.320.024	49	10±1
СЫБ.320.024-01	48	9±1

1. Размеры для справок.
2. Размеры для приспособлений.
3. Клеить клеем Циакрин 30 ТУ6.09-30-76.
4. Полосу магнитную поз.5 намагнитить. Количество пар полюсов - 100. Полюса должны быть расположены равномерно по окружности. Эффективное значение наводимой ЭДС в обьеме СЫБ.212.175 при вращении маховика со скоростью 303 об/мин, должно быть не менее 2,4 мВ, частотой 505 Гц.
5. Неуравновешенность маховика устранять сверлением в торцах отверстий диаметром не более φ3 мм, глубиной не более 3,2 мм на радиусе R21,3±0,2 мм в плоскостях исправления I-I и II-II. Допустимая остаточная неуравновешенность 0,1 г.мм.
6. Усилие распрессовки вала не менее 150 Н.
7. Вал в зоне Б травить. Допускается уменьшение диаметра вала в зоне Б на 0,001 мм.
8. Остальные ТТ по ОСТ4ГО.070.014 и ОСТ4ГО.070.015.
9. Внешний вид отверстий после балансировки должен соответствовать образцу-эталоны.

И	ХС1209-88	Взм	20.2.84
10	ХС469-88	Пл	18.8.88
9	ХС657-88	Пл	21.4
Шт. лист	Н.Сокун	Подп.	Дата
Разраб.	Богин	Ост.	14.06
Проб.	Крысов	Н.А./Л.	30.06
Г.контр.	Михайлов		09.07
Ч.контр.	Элешевич		12.07
Утв.	Яскевичев		17.07

СЫБ.320.024СБ

Маховик  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
А	132,2	2:1
Лист	Листов	1

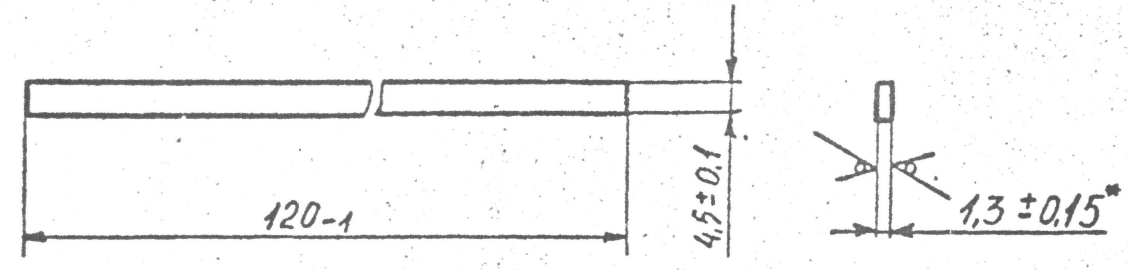
Копировал: 12.02.84

Формат А3



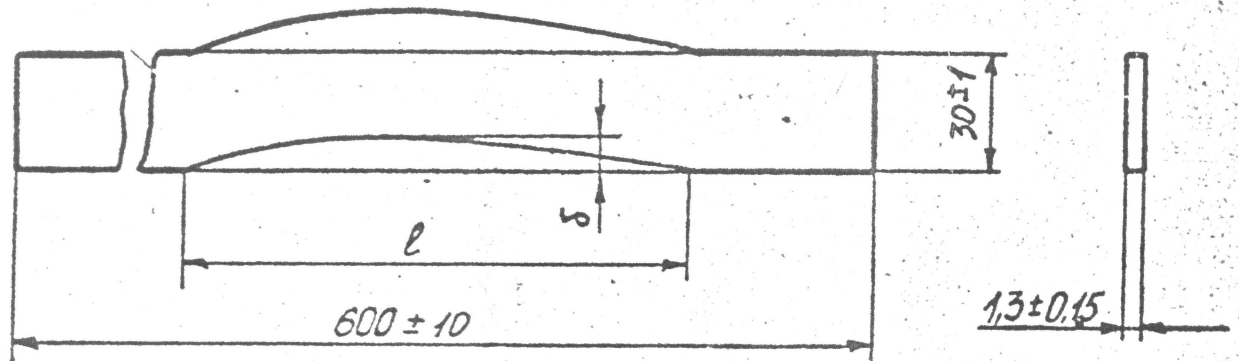
Rz40  
✓(✓)

505'019'8193



Характеристики вставки магнитной эластичной марки В-60 1,3×30 мм ТУ 38 105588-85

1. Геометрические размеры:  
М 1:2



Технические требования

- 1\* Размер для справок.
2. Остальные ТТ по ОСТ4ГО.070.014.

2. Поставляется вставка магнитная эластичная немагнитная.
3. Допускается поставка вставки магнитной эластичной длиной 1200±10 мм.
4. Максимально допустимый изгиб (сабельность)  $\delta \leq 3$  мм на длине  $l = 200$  мм.
5. Остальные ТТ по ТУ 38 105588-85

Согласовано:  
Главный технолог *Лаб* 15.10.85  
предприятия п/я А-7272  
Л.Г. Кабанова

1	Зам.	СЫ117-85	Подп.	19.11.85
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Харихина	Лаб	3.12.85	
Пров.	Кулик	Кулик	3.10.84	
Т.контр	Ужолис	Ужолис	4.10.84	
И.контр	Собицкене	Собицкене	29.11.85	
Утв.	Черняускас	Черняускас	1.10.84	

СЫ18.610.505			
Полоса магнитная		Лист	Масса
		А	2,52
		Лист	Листов
Вставка магнитная эластичная марки В-60 1,3×30 мм ТУ 38 105588-85		1:1	

Копировал: *У*

Формат А3

Ф. 104-1

Всесоюз. ин. акад. наук  
Инв. № подл. 68289  
Подп. и дата 15.10.85  
Лист 5 из 85  
Взята инв. № 00994  
Инв. № докум. 00994  
Подп. и дата 10.1.86  
Лист 10 из 10  
Разраб. Харихина Лос-1.10.84  
Н.контр. Н.контр. С.контр. С.контр.  
Перв. примен. С616.320.024