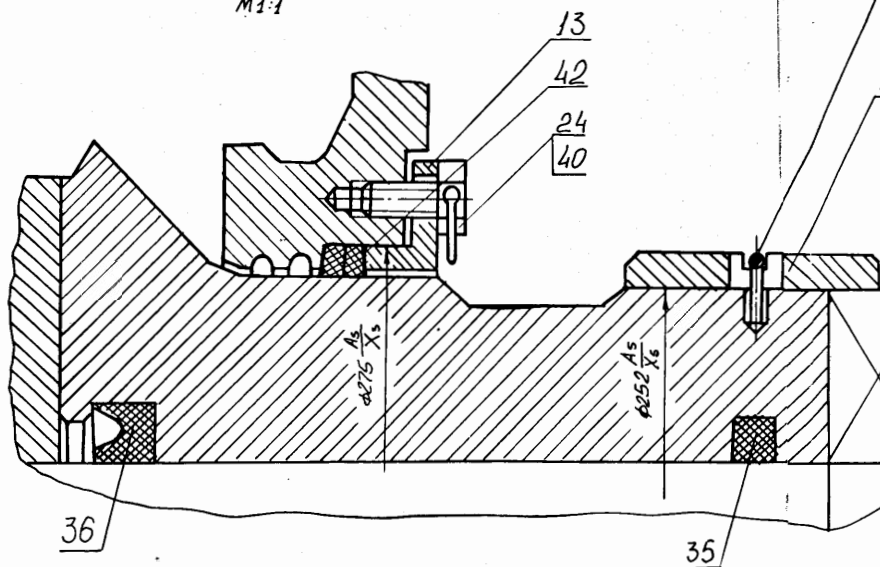
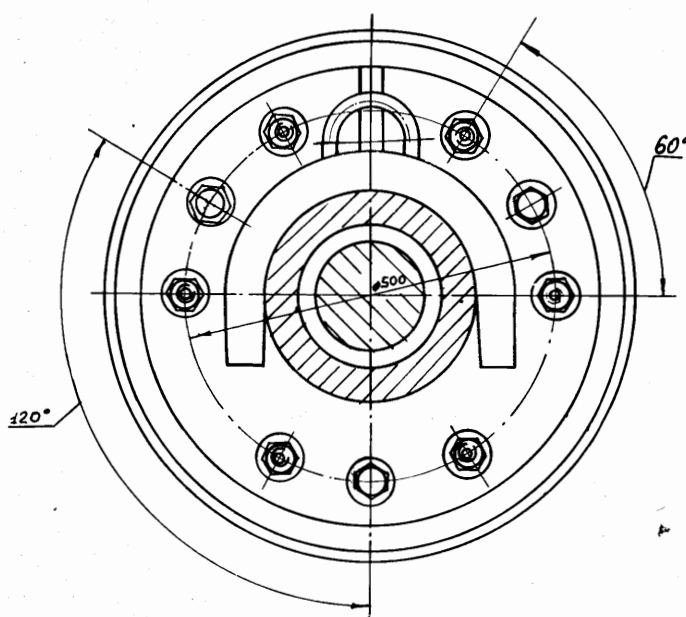


A-A

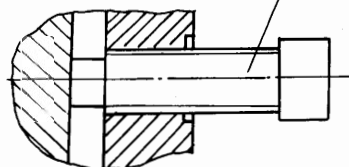
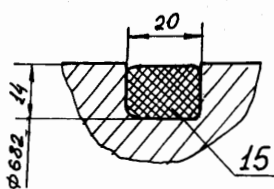
I  
M1:1

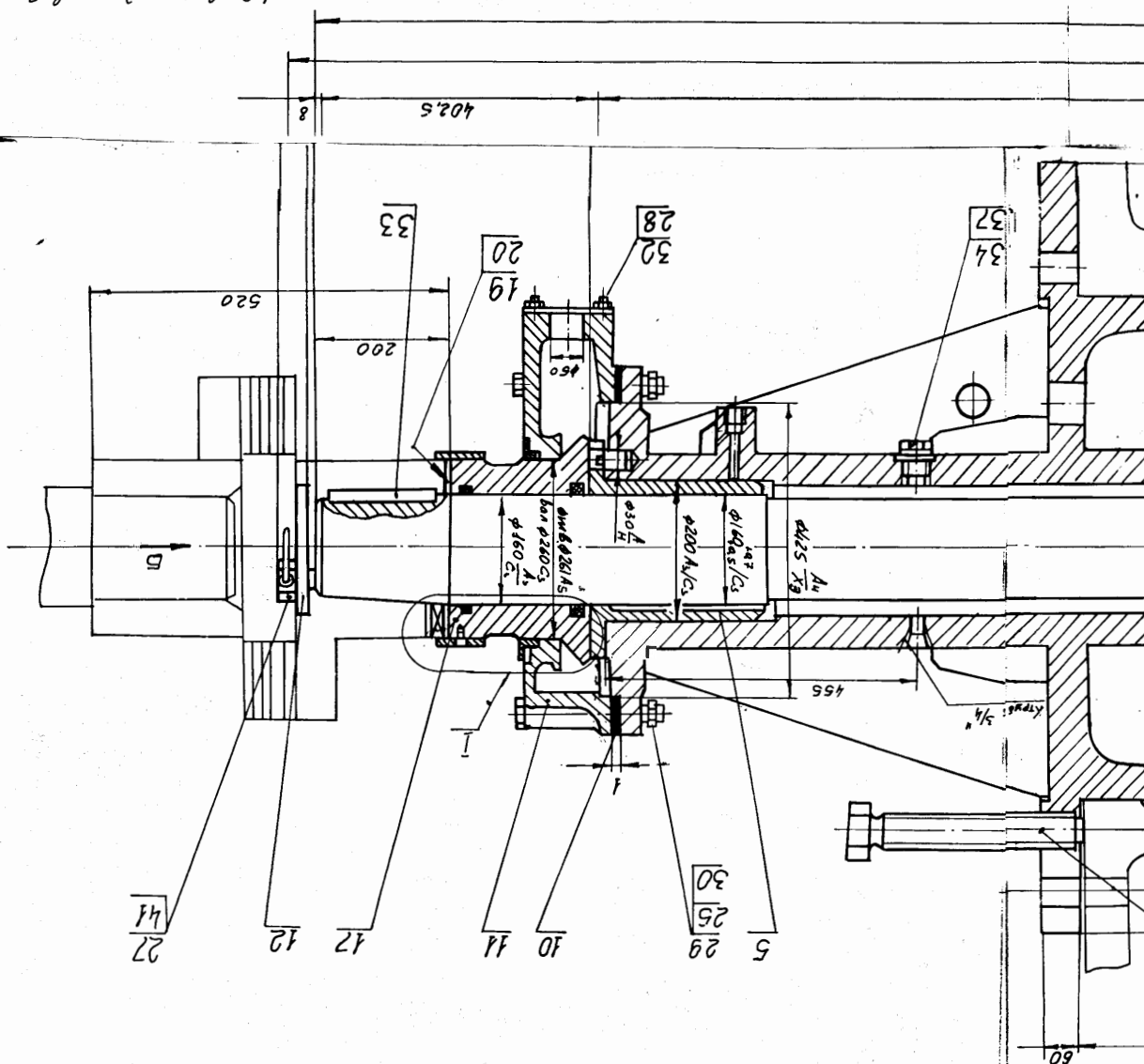
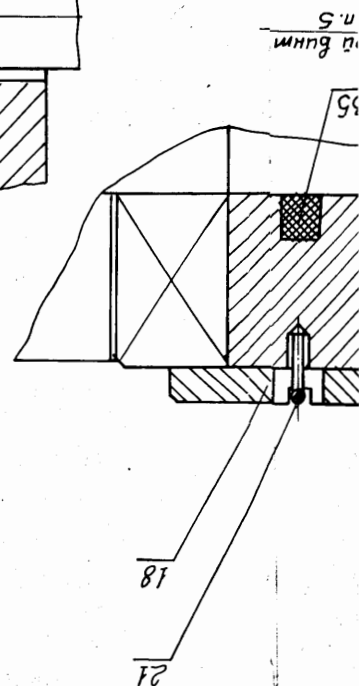


II  
M1:1

IV  
M1:2.5

Отжимной винт  
см. п. 5

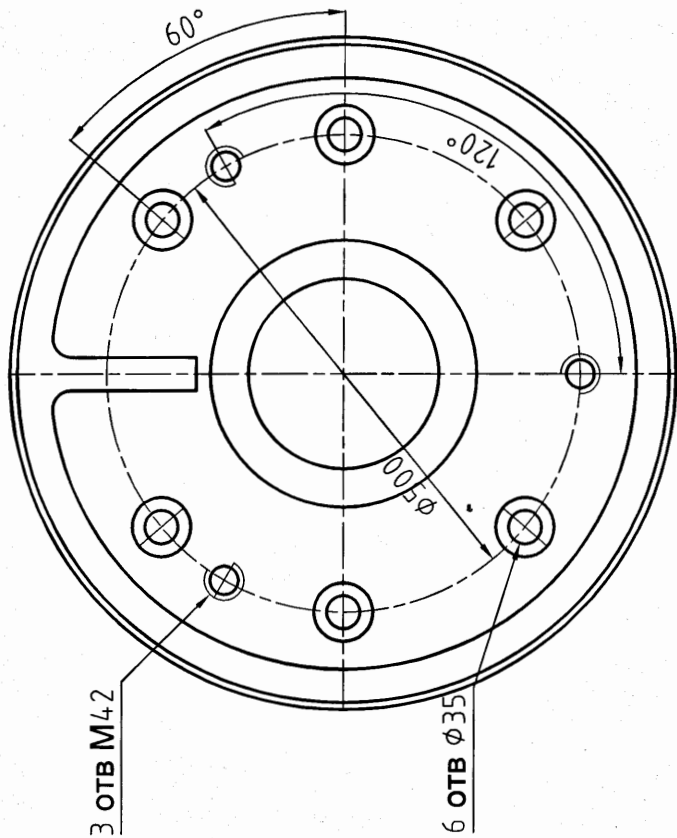
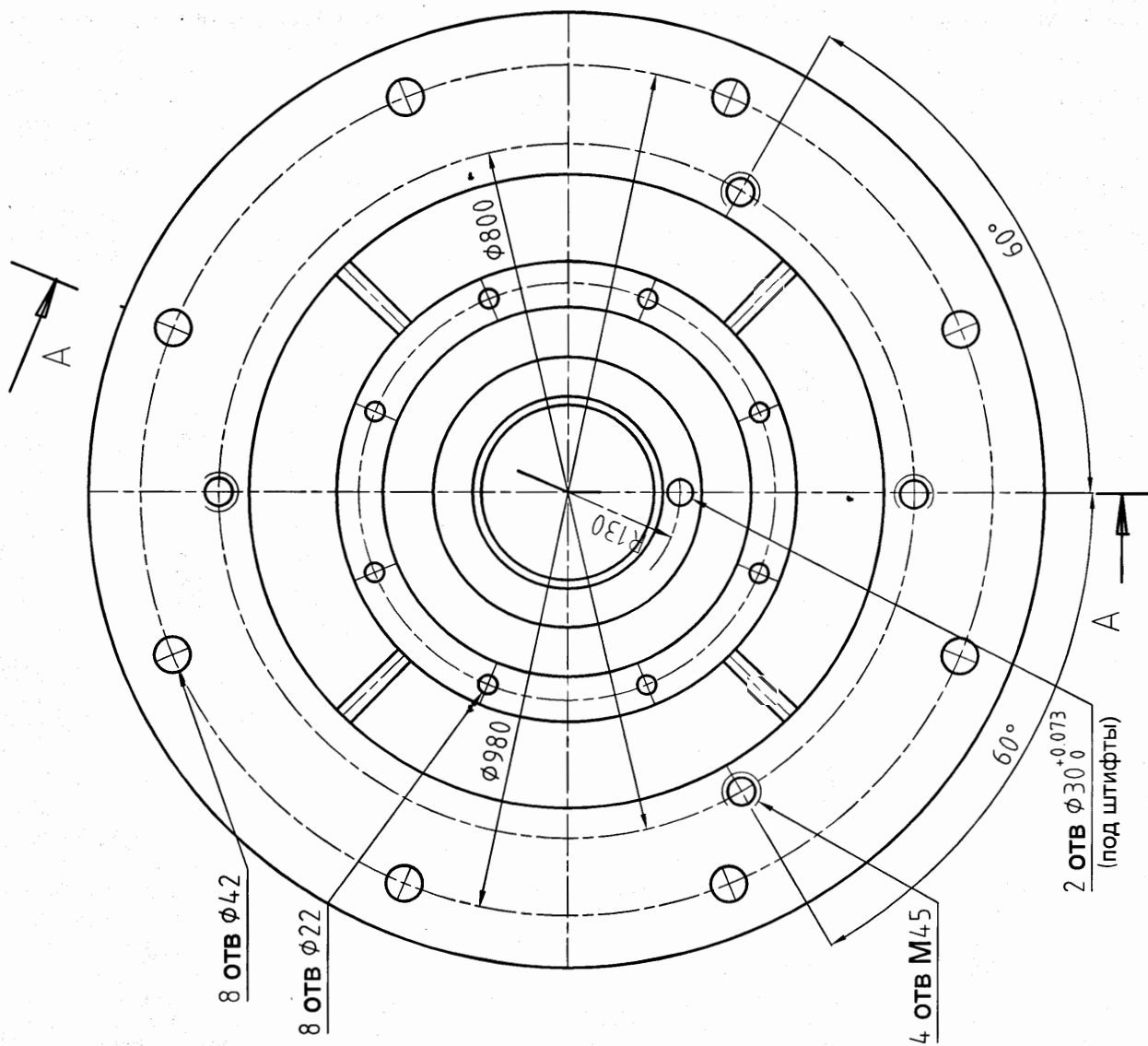


[illegible]

Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
	Документация	
	Сборочный чертеж	
	Сборочные единицы	
1	Корпус прибора	1
2	Гайка колпачковая	6
3	Броня	2
	Детали	
4	Втулка передняя	1
5	Втулка задняя	1
6	Штифт	2
7	Шестерня коническая	1
8	Шестерня коническая	1
9	Диск	1
10	Прокладка	1
11	Маслосборник	1
12	Шайба упорная	1
13	Втулка	1
14	Втулка	6
15	Кольцо	1
16	Вал	1
17	Диск упорный	1
1275.02.200-2		
Изм. Инст. Изм. Инст. Подп. Дата	Лист	Масса
Разраб. Форминих	Вал	Маслин
Провер. Ковалеб	приводной	
И. контр. 1		
	Лист 1	Листов 3
	НИИ тажикмаш	м.о. Уралмаш
		ОГК ГМ

Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
18	Втулка насадная	1
19	Прокладка	10
20	Прокладка	10
21	Кольцо стопорное	1
22	Кольцо регулировое	30
	Стандартные изделия	
24	Болт М10х20.58	6
25	Болт М20х200.58	8
26	Болт М30х180.58	6
27	Болт М36х75.46	3
28	Гайка М12	4
29	Гайка М20.4	8
30	Шайба 20х5Г	8
31	Шайба 30х5Г	6
32	Шпилька М12-8х30.46	4
33	Шпилька 40х22х160	2
34	Прокладка М42	4
1275.02.200-2		
Изм. Инст. Изм. Инст. Подп. Дата	Лист	Масса
Разраб. Форминих	Вал	Маслин
Провер. Ковалеб	приводной	
И. контр. 516		
	Лист 2	Листов 3
	НИИ тажикмаш	м.о. Уралмаш
		ОГК ГМ

Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
35	Кольцо ГОСТ 187-152-12	СТП
36	ГОСТ 288-72	1 А
37	Манжета 160х190	СТП
	ГОСТ 6963-54	1 А
	Прокладка 55х42х15	4 А
	Материалы	
40	Проволока 20-0-4	СТП
41	ГОСТ 3282-74. L=1500	0032 М194-75
42	Проволока 40-0-4	СТП
	ГОСТ 3282-74. L=400	0042 М194-75
	Набивка сквозного	
	плетения марки	
	ХБП-8 ГОСТ 5152-77	СТП
	L=2000	0015 М301-80
	Комплекты	
	Комплект инстру-	
	ментов и принадле-	
	жностей:	
43	Болт	1
1275.02.200-2		
Изм. Инст. Изм. Инст. Подп. Дата	Лист	Масса
Разраб. Форминих	Вал	Маслин
Провер. Ковалеб	приводной	
И. контр. 1		
	Лист 3	Листов 3
	НИИ тажикмаш	м.о. Уралмаш
		ОГК ГМ

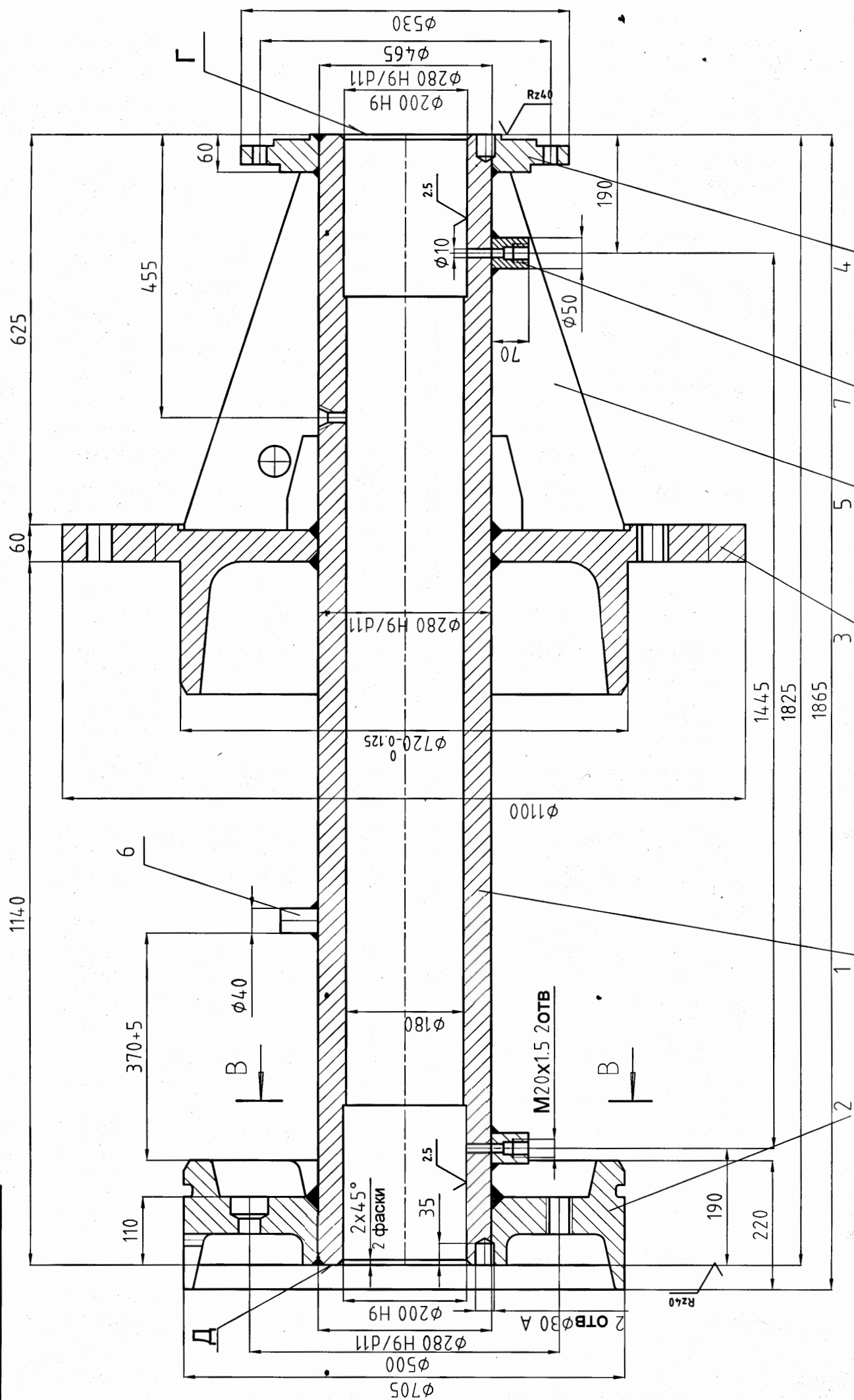


Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
1	Ф-451.00.01	Труба	1	509кг
2	Ф-451.00.02	Фланец передний	1	180кг
3	Ф-451.00.03	Фланец средний	1	420кг
4	Ф-451.00.04	Фланец задний	1	44кг
5	Ф-451.00.05	Ребро	4	84кг
6	Ф-451.00.06	Столор	1	0.8кг
7	Ф-451.00.07	Втулка	2	2.2кг
Вал приводной КСД, КМД Ф-451.00.00СБ				
Разраб	Гвелесяни	Дата		
Провер				
Гл. мех	Гелмашвили			
Корпус привода			Масса	М-Б
			1250	18
Сборочный чертеж			ПКБ ОГл Мех АО "Маднеули"	

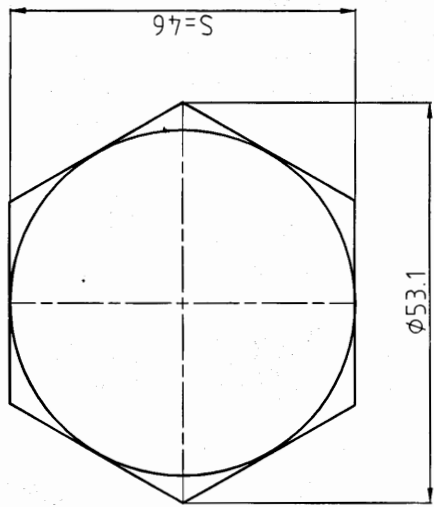
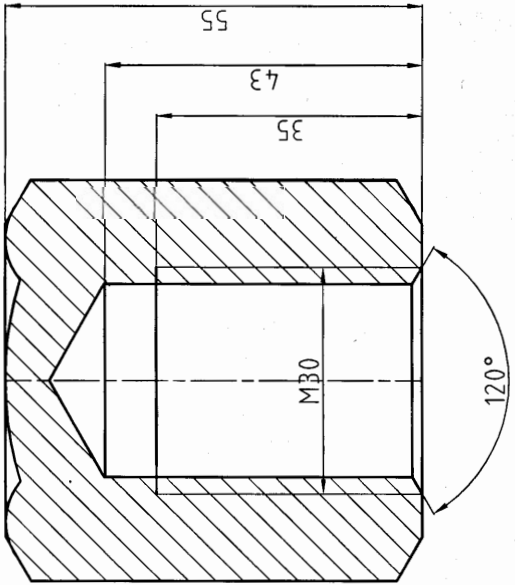
1. Сварку производить согласно ОСТ-24940.01-82. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды К-5А ГОСТ 9466-75. После сварки швы на пов Г и Д зачистить и обработать.

2. 2 отв Ø30 А2а и 2 отв М20х1.5 сверлить после сборки узла.

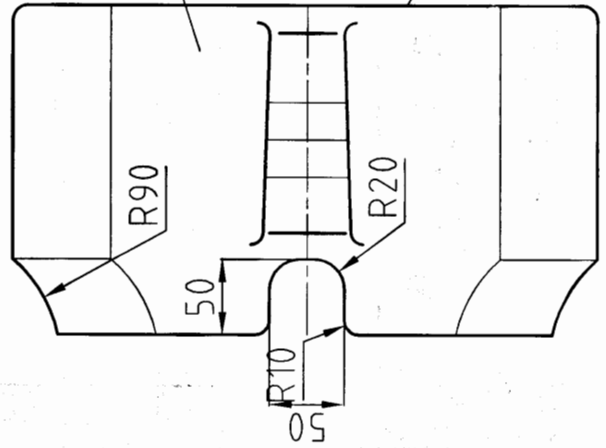
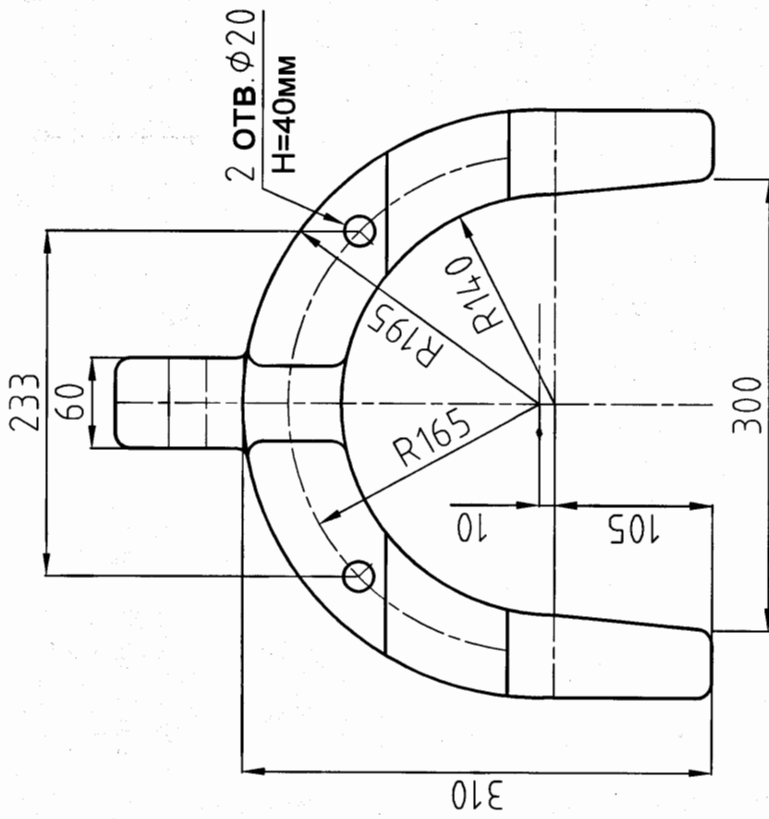
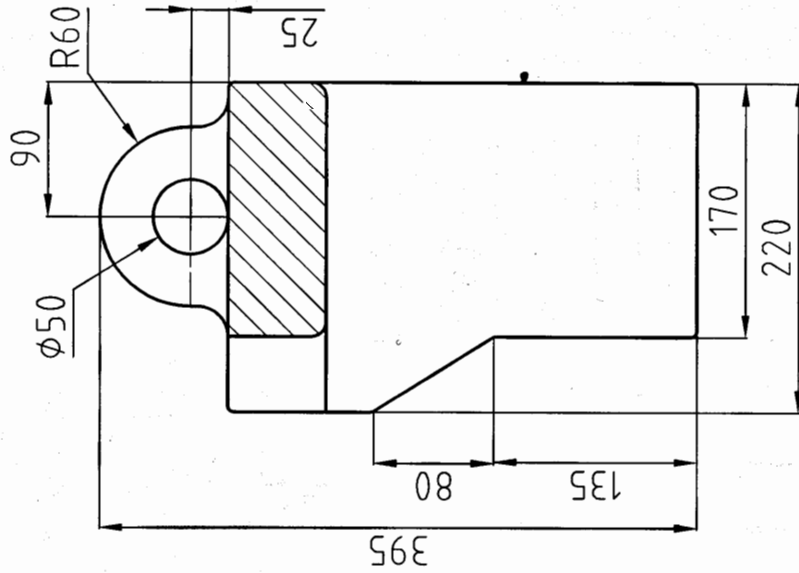
Лист 2-ой



Rz80  
✓ (✓)



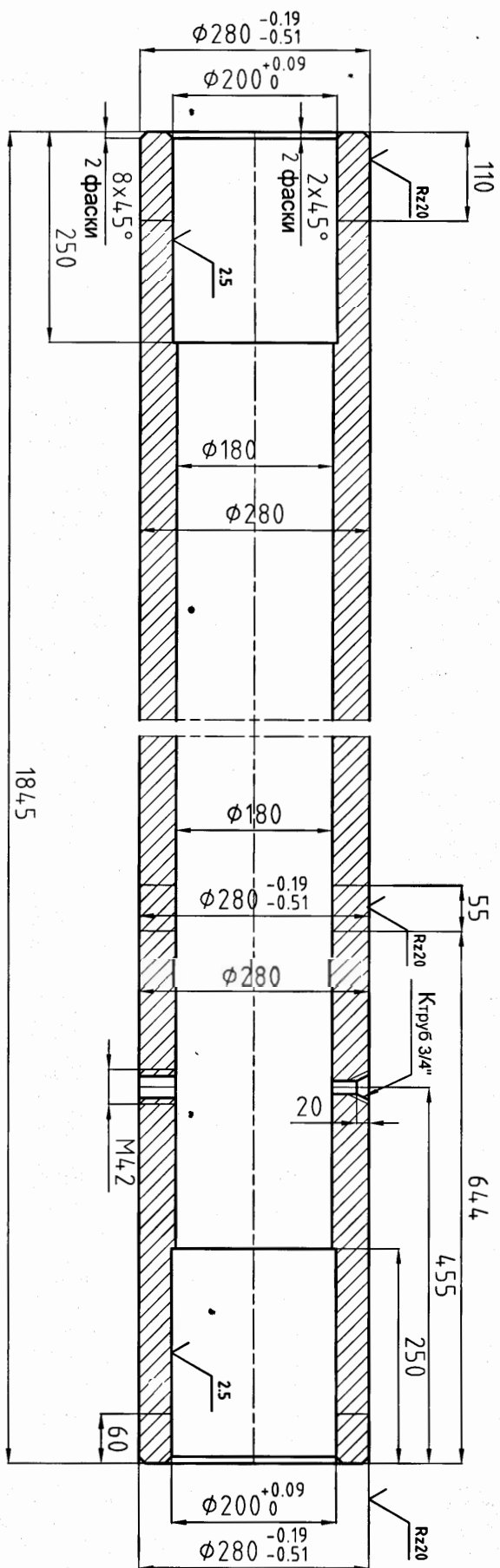
Разраб	Гвелесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД		1275.02.208	
Провер				Гайка колпачковая		Масса	М-6
Гл. мех	Гелиашвили			Шестигранник 46-5 ГОСТ8560-67 Ст5сп ГОСТ380-71		0,65	1:1
						ПКБ ОГл Мех АО "Маднеули"	



### Технические требования

1. Твердость после закалки не более HB=220.
2. Литые радиусы, не указанные на чертеже, принимать 5-8мм (по усмотрению ОГМет)
3. Паз, размером 50мм, разрешается вырезать газом
4. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067..

Разраб	Гвслесани	Подп	Дата	КСД, КМД	1275.02.318-1
Провер				Броня	М-б
				(вала приводного)	Масса
Гл. мех	Гелиашили			Сталь 110Г13Л	70
				ГОСТ 2176-77	1:5
					ГКБ ОГЛ Мех
					АО "Маднеули"

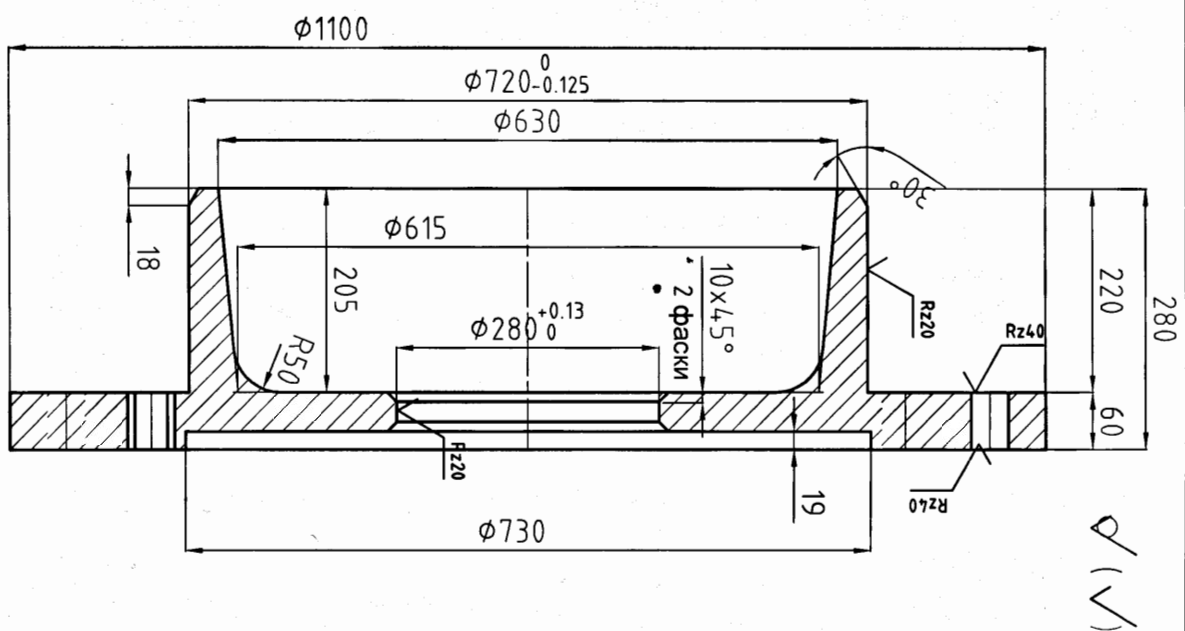
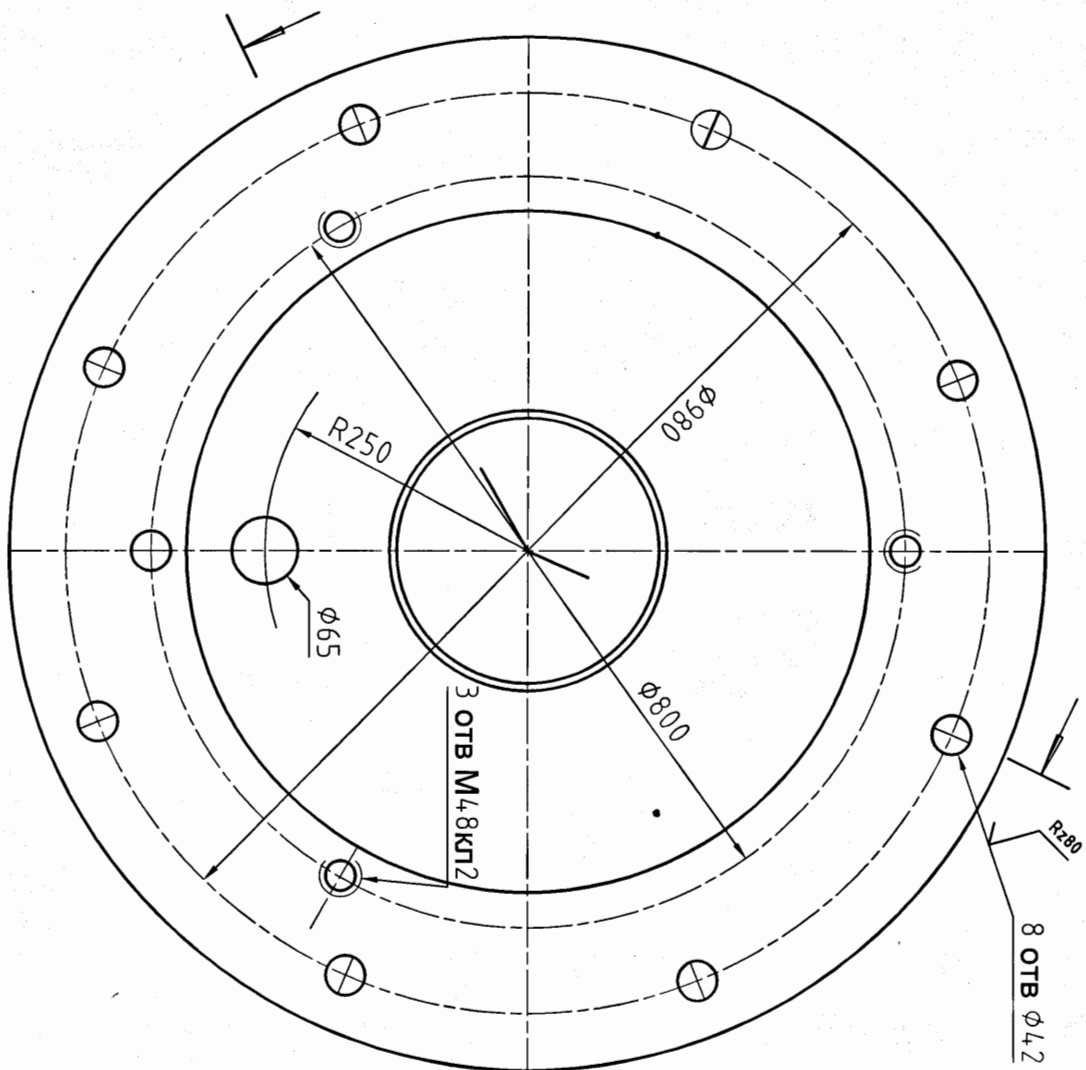


①

1. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3-му классу точности, ГОСТ 2009-55.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей: отверстий-поА7, валов-поВ7, остальных по СМ8.

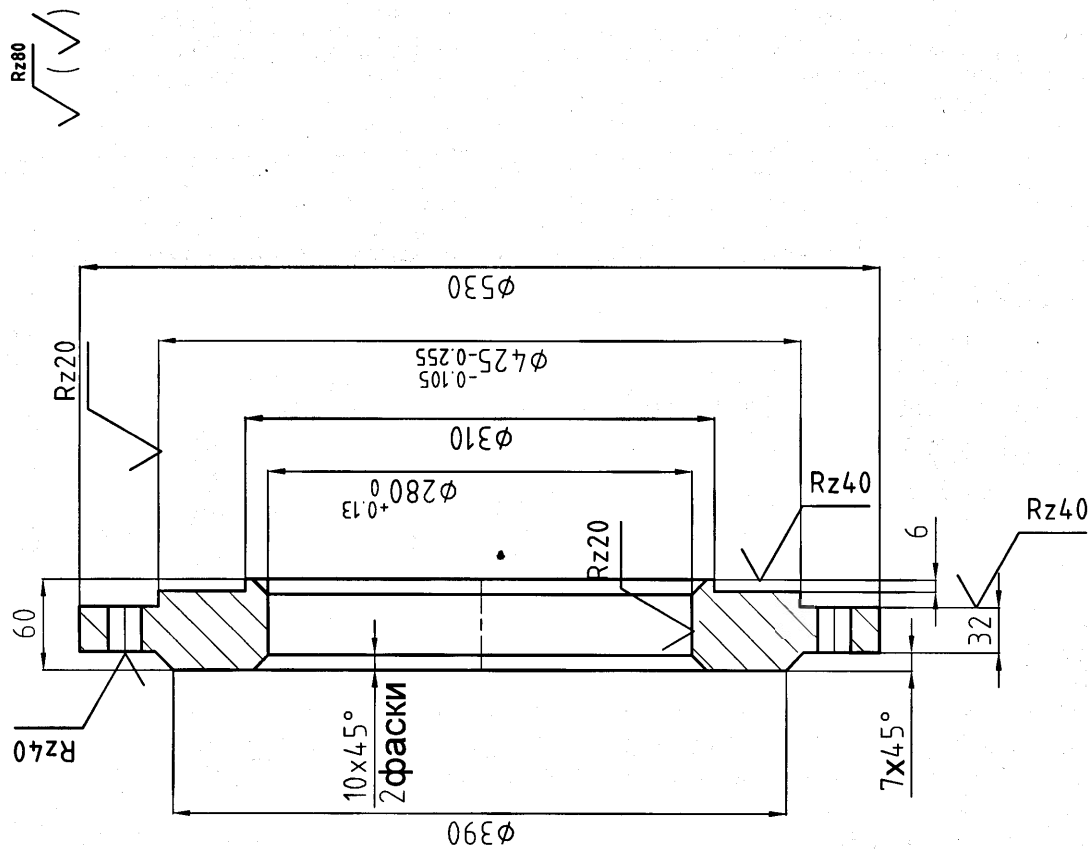
		Подп	Дата	Вал приводной КСД.КМД		Ф-451.00.01	
Разраб	Г.веселани						
Провер				Труба		Масса	М-6
						509	18
Г. мех	Г.епашвили			Сталь 35Л-II ГОСТ 977-75		ПКБ ОгМ Мех АО "Маднеули"	





1. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3-му классу точности, ГОСТ 2009-55.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей: отверстий - по Д7, валов - по В7, остальных - по СМ8.

Разраб	Гелескани	Подп	Дата	Вал приводной	КСД, КМД	Ф-451.00.03
Провер				Фланец средний		
Гл. мех	Глишвили			Сталь 35Л-II	ГОСТ 977-75	ПКБ ОГЛ Мех
						АО "Маднеули"
						Масса М-6
						4.20 1:8



Rz80

8 ОТВ  $\phi 22$

$\phi 465$

$\phi 530$

$\phi 425^{-0.105}_{-0.255}$

$\phi 310$

$\phi 280^{+0.13}_0$

$\phi 390$

10x45°  
2 фаски

7x45°

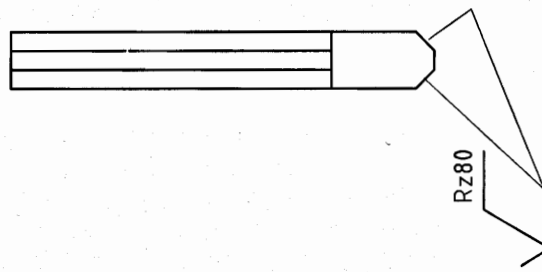
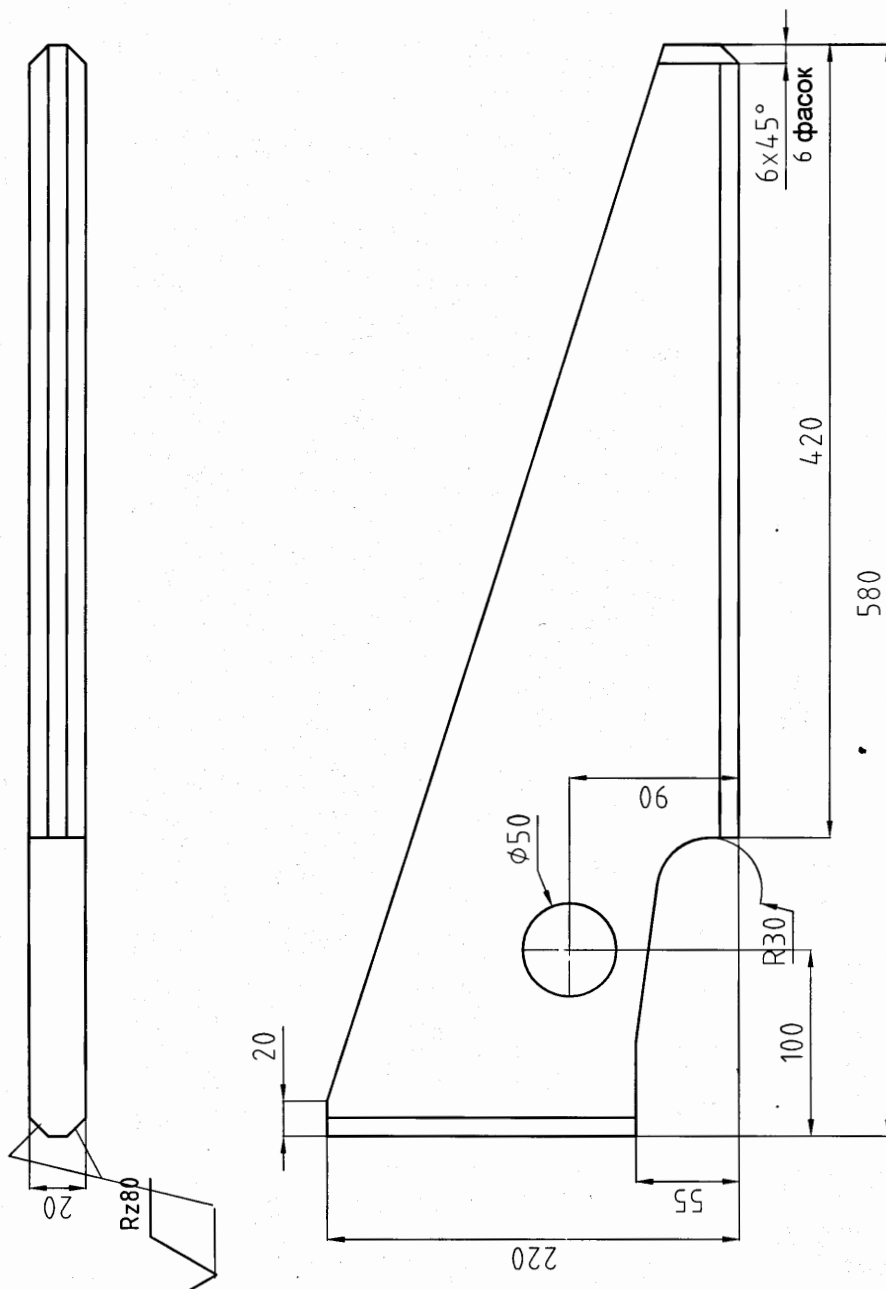
Rz40

Rz40

1. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3-му классу точности, ГОСТ 2009-55.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.

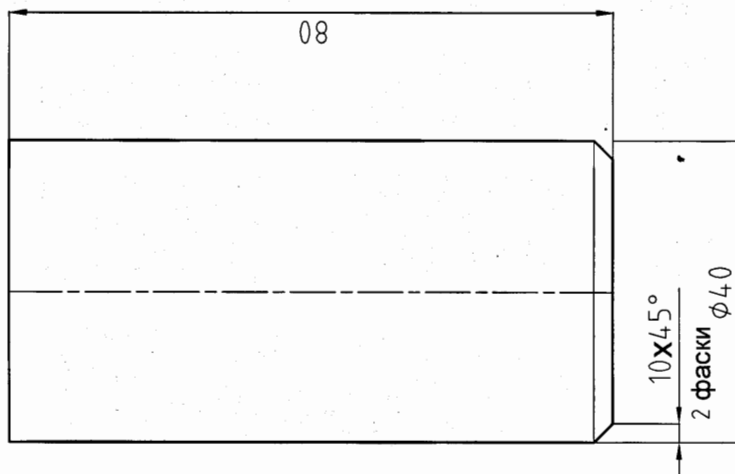
Разраб	Гвелесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД.КМД	Ф-451.00.04
Провер				Фланец задний	Масса
Гл. мех	Гелиашили			Сталь 35Л-II ГОСТ 977-75	44
					М-б
					1:4
					ПКБ ОГП Мех АО "Маднеули"

✓(✓)

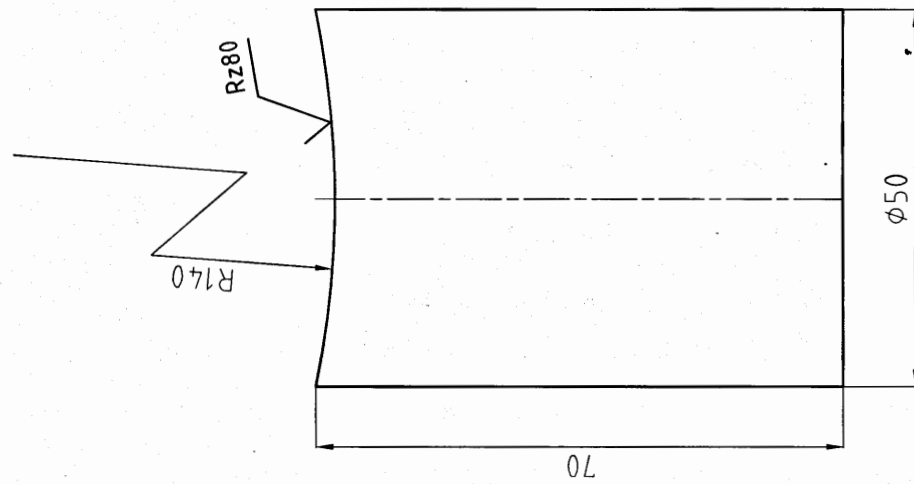


Разраб	Г. Велесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	Ф-451.00.05
Провер				Ребро	
Гл. мех	Гелиашивили			Масса	21
				М-б	1:4
				Лист 20 ГОСТ 5681-71 Ст3 ГОСТ 500-71	
				ПКБ ОГЛ Мех АО "Маднеули"	

✓(✓)



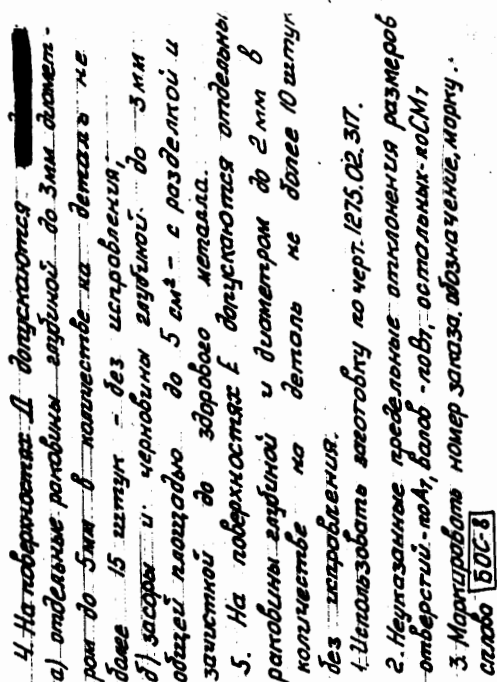
Вал приводной		Φ-451.00.06	
КСД, КМД			
Разраб	Гвелесиани	Подп	Дата
Провер			
Стопор		Масса	М-б
		0.8	1:1
Гл. мех	Гелиашвили	В40 ГОСТ 2590-71	
		Круг Ст3 ГОСТ 535-70	
		ГКБ ОГЛ Мех	
		АО "Маднеули"	



✓(✓)

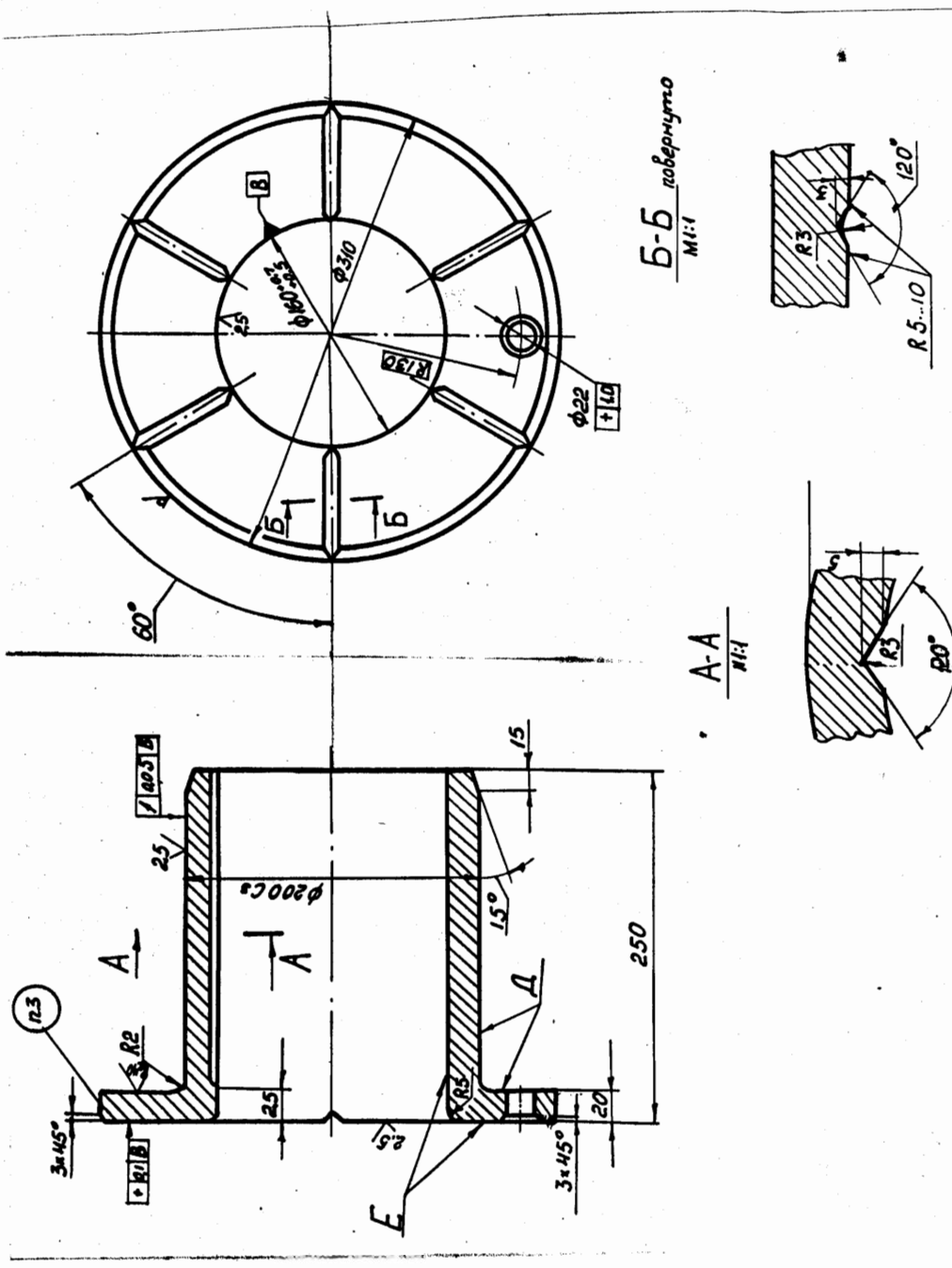
			Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	Φ-451.00.07		
Разраб	Гвелесиани							
Провер							Масса	М-5
							1:1	1:1
Гл. мех	Гелиашвили							

$R_{xy}(\checkmark)$

[illegible]

1256.06.409

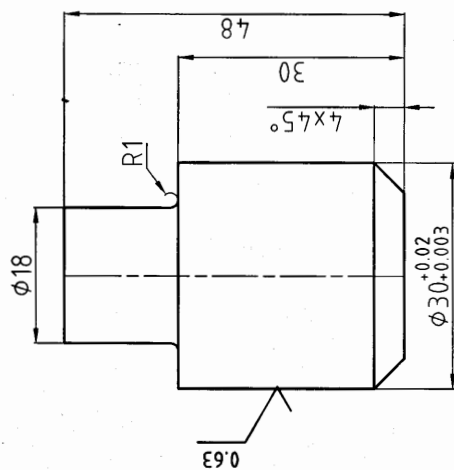
R<sub>2</sub>80/√(V)



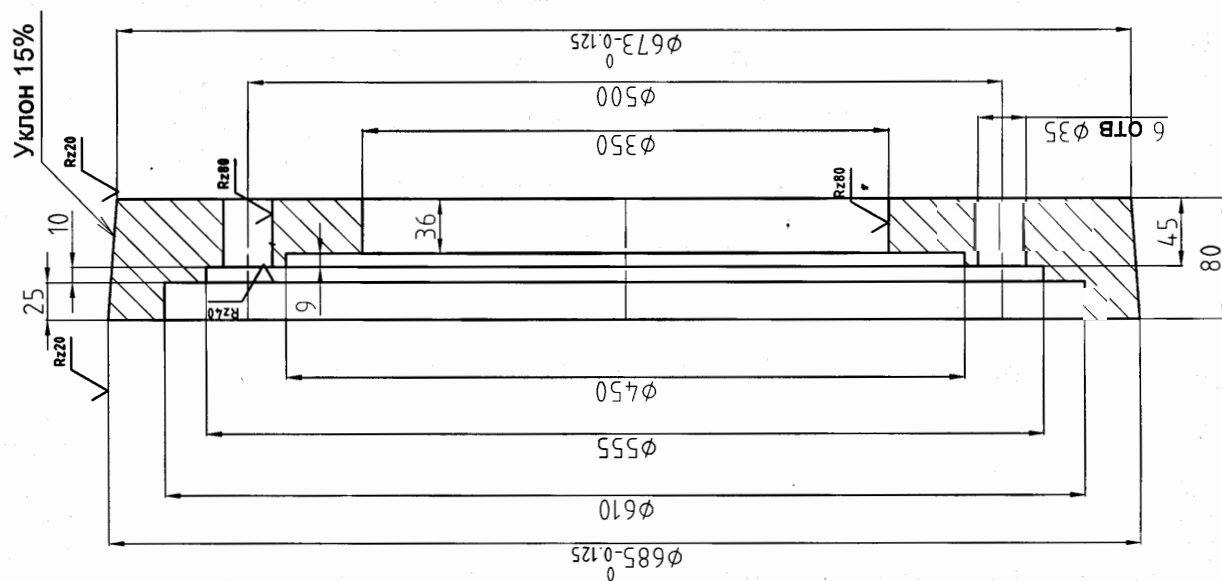
4. На поверхностях А допускаются:  
 а) отдельные ротовины глубиной до 3мм диаметром до 5мм в количестве на деталь не более 15 штук - без исправления;  
 б) засоры и червоточины глубиной до 3мм, общей площадью до 5 см<sup>2</sup> с разделкой заусениц до здорового металла.  
 5. На поверхности Е допускаются отдельные ротовины глубиной и диаметром до 2мм в количестве на деталь не более 10 штук без исправления.  
 1. Изготовитель заготовку по черт. 1275.02.320.  
 2. Неполученные пределы отклонения размеров отверстий - по 17 балб- по 4, остальные по СМ7.  
 3. Маркировка: номер заказа обозначение марки сталя - [50СВ].

1256.06.409.		Масса		М-В	
Втулка задняя		5		34,5	
Бр 0СВ 12		100249/609-79		ПКО МГОКа	

Rz80

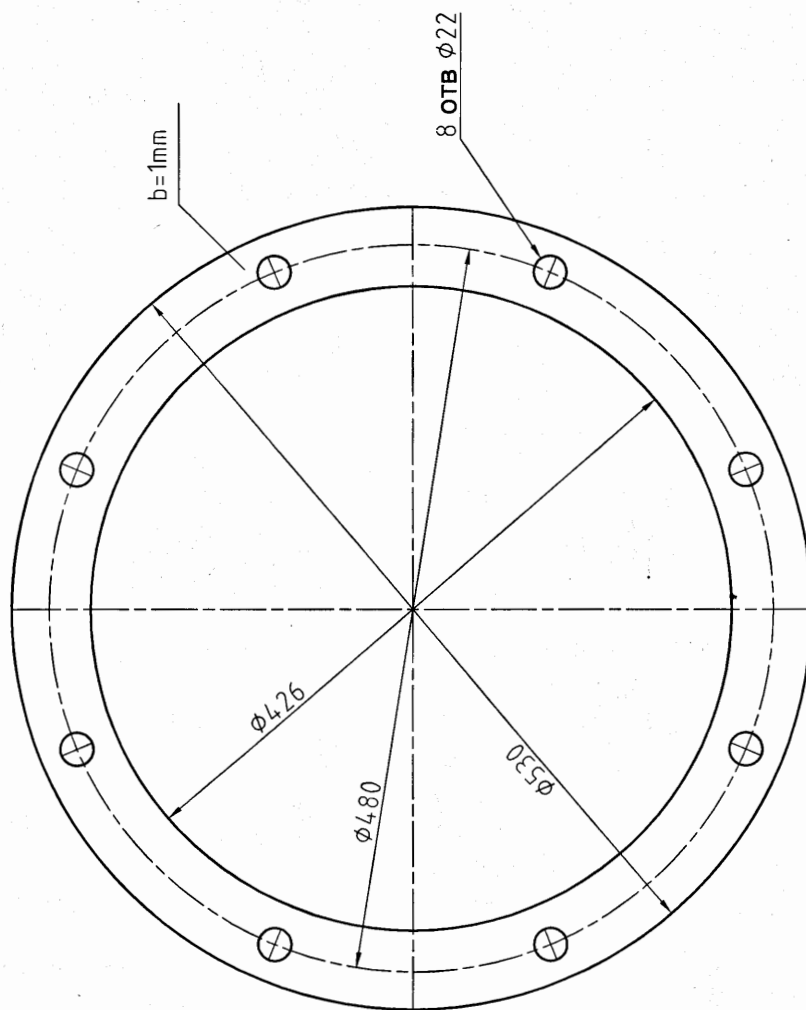


Разраб	Гелесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	1256.06.410
Провер				Штифт	Масса 0,2
Гл. мех	Гелмашвили			Круг	М-6 1:1
					ПКБ ОГЛ Мех АО "Маднеули"



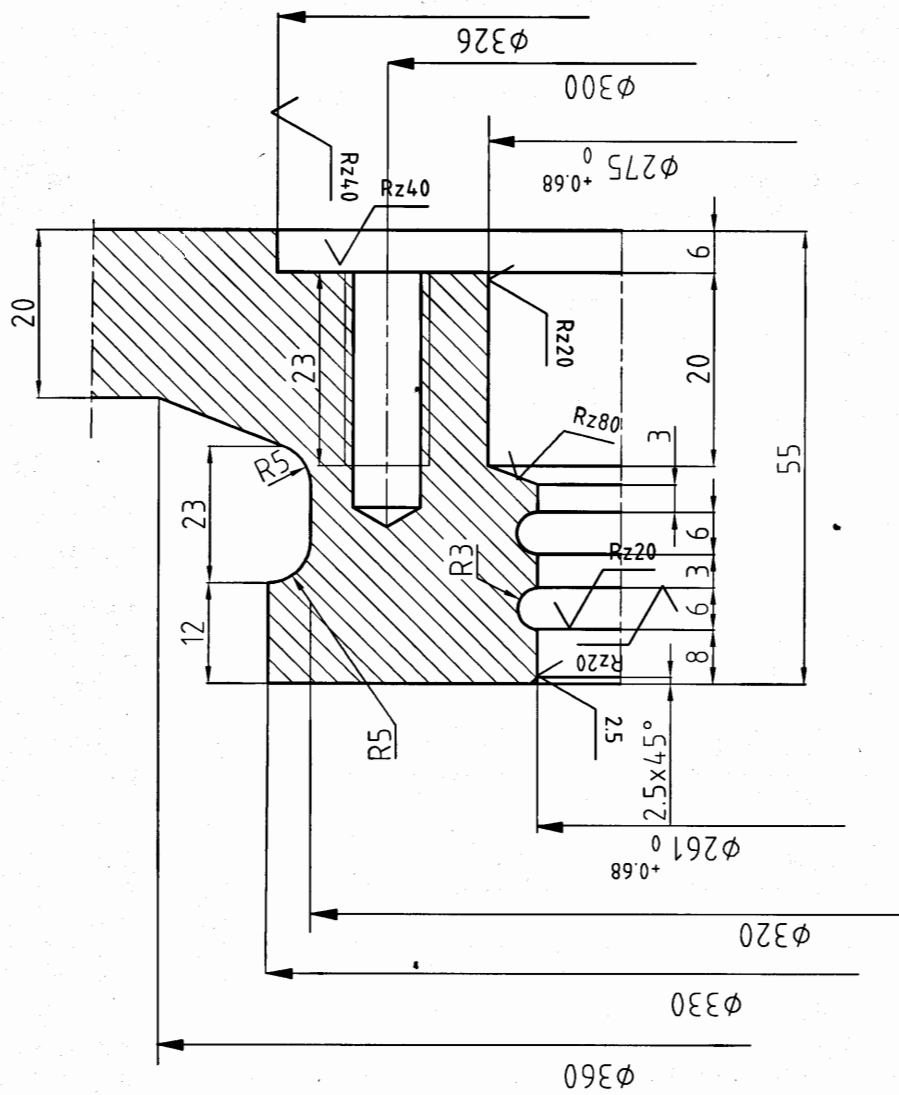
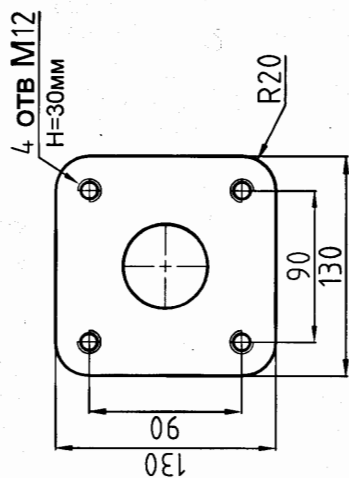
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7, валов-по В7, остальных - по СМ8  
2. НВ 179-225.

		Подп.	Дата	Вал приводной КСД, КМД	1275.02.316
Разраб	Гвесиани				
Провер				Диск	М-б
					112
					15
Гл. мех	Гелиашвили			Лист 80 ГОСТ 5681-70 СЗ ГОСТ380-71	ПКБ ОГП Мех АО "Маднеули"



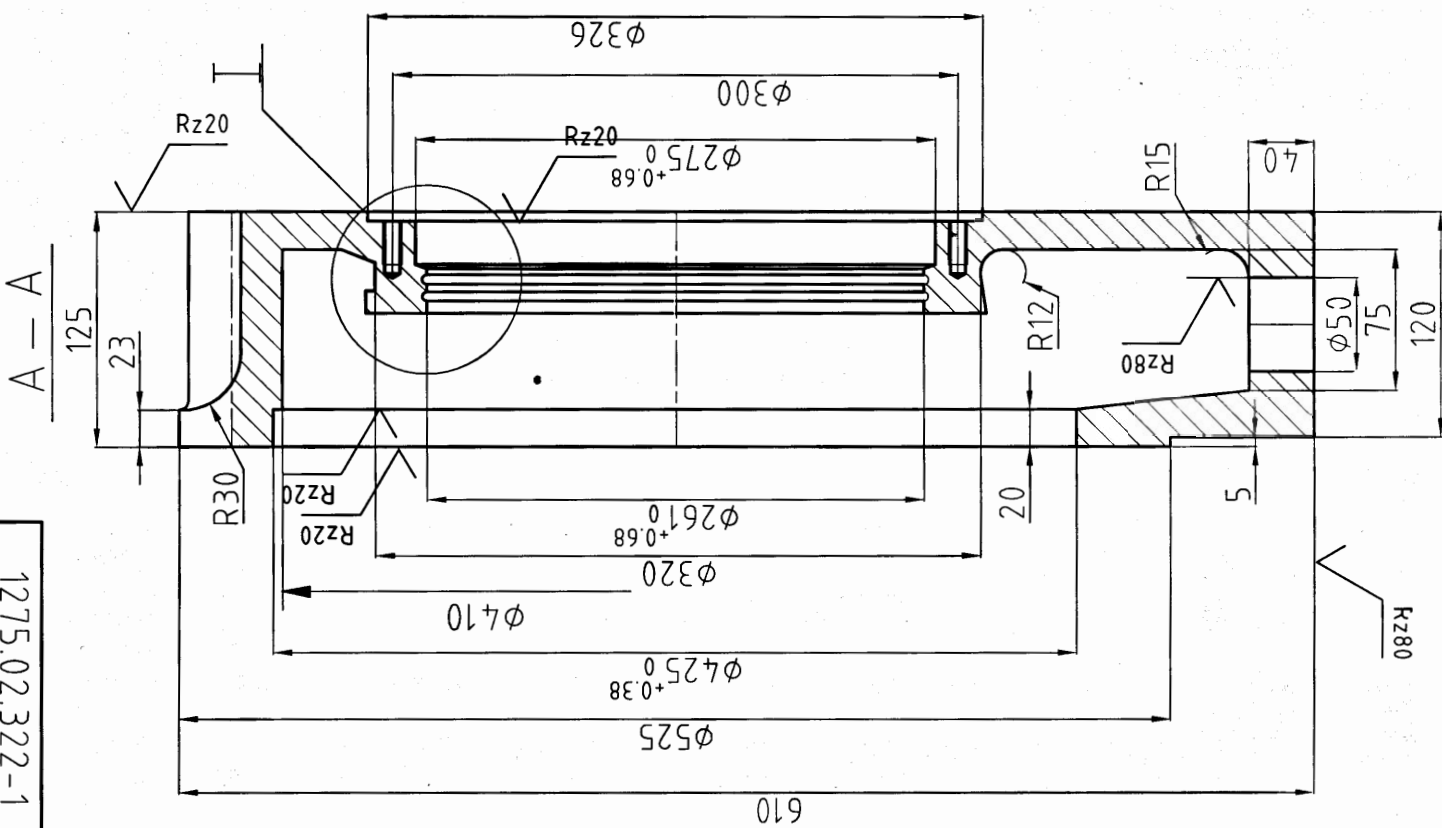
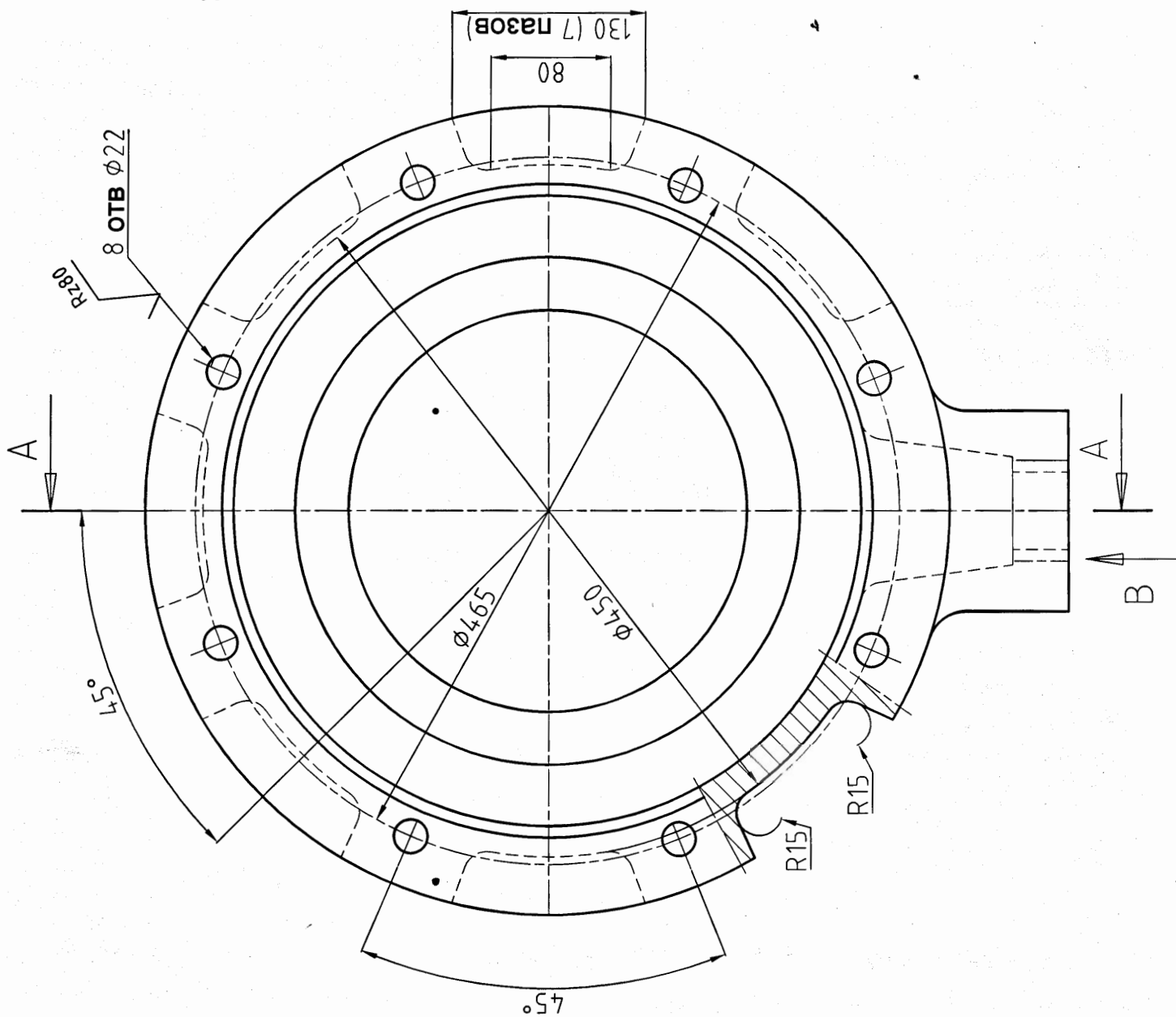
Разраб	Гвелесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД.КМД	1275.02.321
Провер				Прокладка	М-5
Гл. мех	Гелиашили			Картон прокладочный тип Б $\delta = 1\text{mm}$ ГОСТ 9347-70	0,08 1:1
					ПКБ ОГЛ Мех АО "Маднеули"

**M 1:1**


$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$


1. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3-му классу точности, ГОСТ2009-55,
3. Неуказанные литейные радиусы 10-15мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:отверстий- по А 7, валов- по В7, остальных- по СМ8.
5. Маркировать:номер заказа, обозначение.
6. Остальные ТТ по ОСТ 24.920.01-80.

	Подп	Дата	Вал приводной КСД,КМД	1275.02.322-1
Разраб	Гвелесиани			
Провер			Маслосборник	Масса
				14
Гл. мех	Гелиашвили		Сталь 35Л-II	ПКБ ОГП Мех
			ГОСТ 977-75	АО "Маднеули"



1275.02.322-1

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or housing, showing dimensions and features. The drawing includes a side view (top) and a front view (bottom).

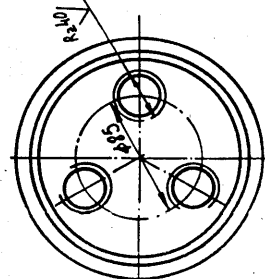
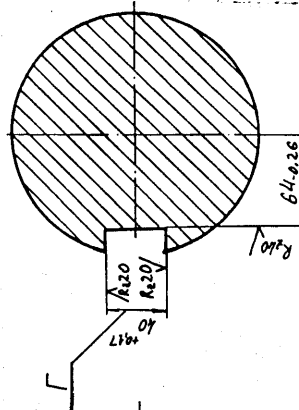
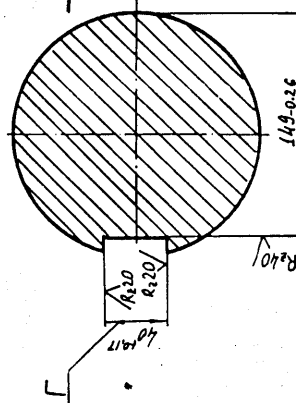
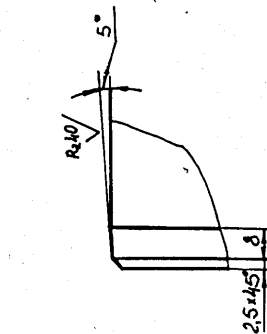
**Dimensions:**

- Overall length: 2515
- Section A-A length: 510
- Section B-B length: 660
- Section C-C length: 200
- Section D-D length: 245
- Section E-E length: 160
- Section F-F length: 15
- Section G-G length: 125
- Section H-H length: 180
- Section I-I length: 20

**Features and Surface Finish:**

- Surface finish symbols: A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z, AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AH, AI, AJ, AK, AL, AM, AN, AO, AP, AQ, AR, AS, AT, AU, AV, AW, AX, AY, AZ, BA, BB, BC, BD, BE, BF, BG, BH, BI, BJ, BK, BL, BM, BN, BO, BP, BQ, BR, BS, BT, BU, BV, BW, BX, BY, BZ, CA, CB, CC, CD, CE, CF, CG, CH, CI, CJ, CK, CL, CM, CN, CO, CP, CQ, CR, CS, CT, CU, CV, CW, CX, CY, CZ, DA, DB, DC, DD, DE, DF, DG, DH, DI, DJ, DK, DL, DM, DN, DO, DP, DQ, DR, DS, DT, DU, DV, DW, DX, DY, DZ, EA, EB, EC, ED, EE, EF, EG, EH, EI, EJ, EK, EL, EM, EN, EO, EP, EQ, ER, ES, ET, EU, EV, EW, EX, EY, EZ, FA, FB, FC, FD, FE, FF, FG, FH, FI, FJ, FK, FL, FM, FN, FO, FP, FQ, FR, FS, FT, FU, FV, FW, FX, FY, FZ, GA, GB, GC, GD, GE, GF, GG, GH, GI, GJ, GK, GL, GM, GN, GO, GP, GQ, GR, GS, GT, GU, GV, GW, GX, GY, GZ, HA, HB, HC, HD, HE, HF, HG, HH, HI, HJ, HK, HL, HM, HN, HO, HP, HQ, HR, HS, HT, HU, HV, HW, HX, HY, HZ, IA, IB, IC, ID, IE, IF, IG, IH, II, IJ, IK, IL, IM, IN, IO, IP, IQ, IR, IS, IT, IU, IV, IW, IX, IY, IZ, JA, JB, JC, JD, JE, JF, JG, JH, JI, JJ, JK, JL, JM, JN, JO, JP, JQ, JR, JS, JT, JU, JV, JW, JX, JY, JZ, KA, KB, KC, KD, KE, KF, KG, KH, KI, KJ, KK, KL, KM, KN, KO, KP, KQ, KR, KS, KT, KU, KV, KW, KX, KY, KZ, LA, LB, LC, LD, LE, LF, LG, LH, LI, LJ, LK, LL, LM, LN, LO, LP, LQ, LR, LS, LT, LU, LV, LW, LX, LY, LZ, MA, MB, MC, MD, ME, MF, MG, MH, MI, MJ, MK, ML, MM, MN, MO, MP, MQ, MR, MS, MT, MU, MV, MW, MX, MY, MZ, NA, NB, NC, ND, NE, NF, NG, NH, NI, NJ, NK, NL, NM, NN, NO, NP, NQ, NR, NS, NT, NU, NV, NW, NX, NY, NZ, OA, OB, OC, OD, OE, OF, OG, OH, OI, OJ, OK, OL, OM, ON, OO, OP, OQ, OR, OS, OT, OU, OV, OW, OX, OY, OZ, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH, PI, PJ, PK, PL, PM, PN, PO, PP, PQ, PR, PS, PT, PU, PV, PW, PX, PY, PZ, QA, QB, QC, QD, QE, QF, QG, QH, QI, QJ, QK, QL, QM, QN, QO, QP, QQ, QR, QS, QT, QU, QV, QW, QX, QY, QZ, RA, RB, RC, RD, RE, RF, RG, RH, RI, RJ, RK, RL, RM, RN, RO, RP, RQ, RR, RS, RT, RU, RV, RW, RX, RY, RZ, SA, SB, SC, SD, SE, SF, SG, SH, SI, SJ, SK, SL, SM, SN, SO, SP, SQ, SR, SS, ST, SU, SV, SW, SX, SY, SZ, TA, TB, TC, TD, TE, TF, TG, TH, TI, TJ, TK, TL, TM, TN, TO, TP, TQ, TR, TS, TT, TU, TV, TW, TX, TY, TZ, UA, UB, UC, UD, UE, UF, UG, UH, UI, UJ, UK, UL, UM, UN, UO, UP, UQ, UR, US, UT, UY, UZ, VA, VB, VC, VD, VE, VF, VG, VH, VI, VJ, VK, VL, VM, VN, VO, VP, VQ, VR, VS, VT, VU, VV, VW, VX, VY, VZ, WA, WB, WC, WD, WE, WF, WG, WH, WI, WJ, WK, WL, WM, WN, WO, WP, WQ, WR, WS, WT, WU, WV, WW, WX, WY, WZ, XA, XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XI, XJ, XK, XL, XM, XN, XO, XP, XQ, XR, XS, XT, XU, XV, XW, XX, XY, XZ, YA, YB, YC, YD, YE, YF, YG, YH, YI, YJ, YK, YL, YM, YN, YO, YP, YQ, YR, YS, YT, YU, YV, YW, YX, YY, YZ, ZA, ZB, ZC, ZD, ZE, ZF, ZG, ZH, ZI, ZJ, ZK, ZL, ZM, ZN, ZO, ZP, ZQ, ZR, ZS, ZT, ZU, ZV, ZW, ZX, ZY, ZZ.

A-A  
M1:25


$$\frac{5-5}{M1:2.5}$$


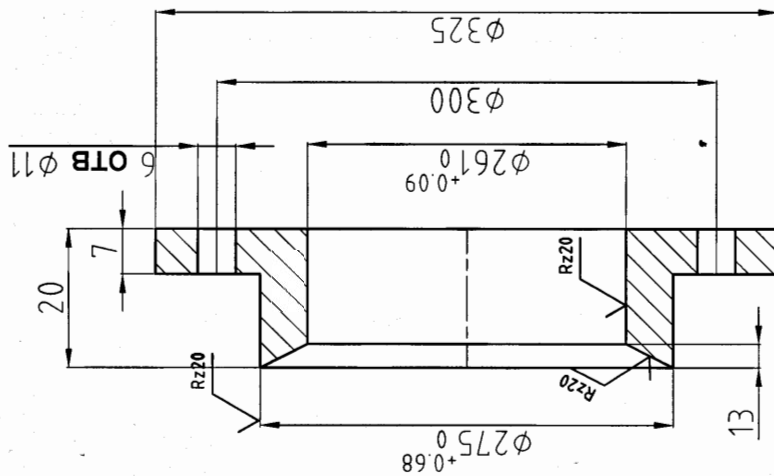
Зотв МЗБ-7Н  
глубина сверления 79  
длина резьбы 63

BudB

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7
2. Перехос шпоночных пазов Готносительно оси вала не более 0,15 мм на длине каждого паза
3. Параллельное смещение осей пазов Готносительно оси вала не более 0,15 мм
4. Маркировать номер заказа


[illegible]

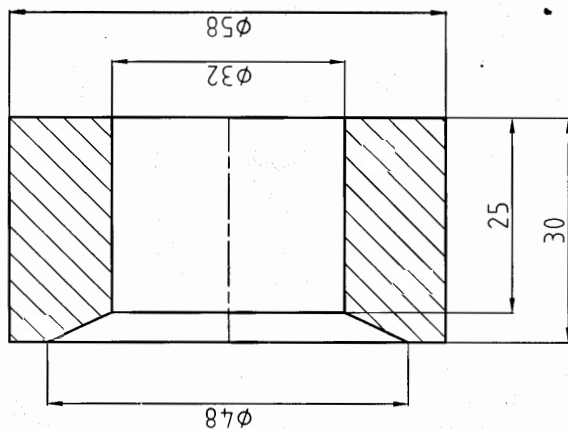
Rz80 



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7,  
валов - по В7, остальных - по СМ8  
2. HB 179-225.

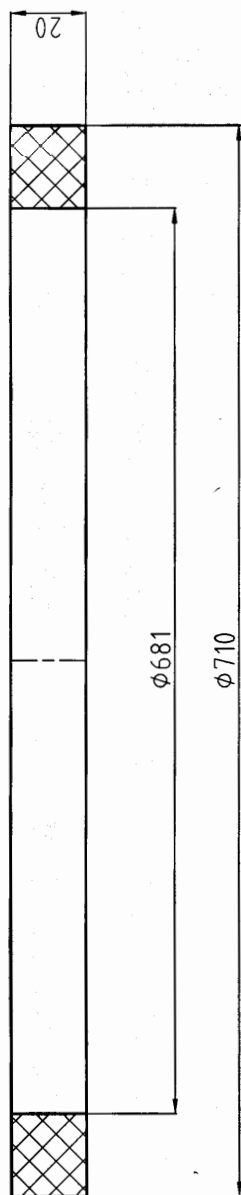
Разраб	Г. в. е. с. и. а. н. и	Подп	Дата	Дробилка КСД, КМД	1275.02.325
Провер				Втулка	Масса
Гл. мех	Гелиашивили			Сталь Ст3 ГОСТ 380-71	М-б
					2,2
					1:2
					ПКБ ОГЛ Мех АО "Маднеули"

Rz80  




1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А 7, валов-по В 7, остальных - по СМ 8

Разраб	Г. Велесиани	Подп	Дата	Дробилка КСД, КМД	1275.02.326-1
Провер				Втулка	
Гл. мех	Гелиашвили			Сталь Ст3 ГОСТ 380-71	
				Масса	М-б
				0.4	1:2
				ПКБ ОГЛ Мех АО "Маднеули"	

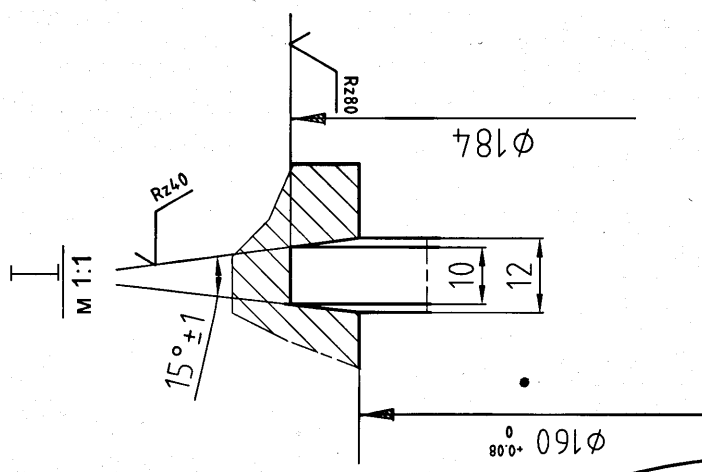
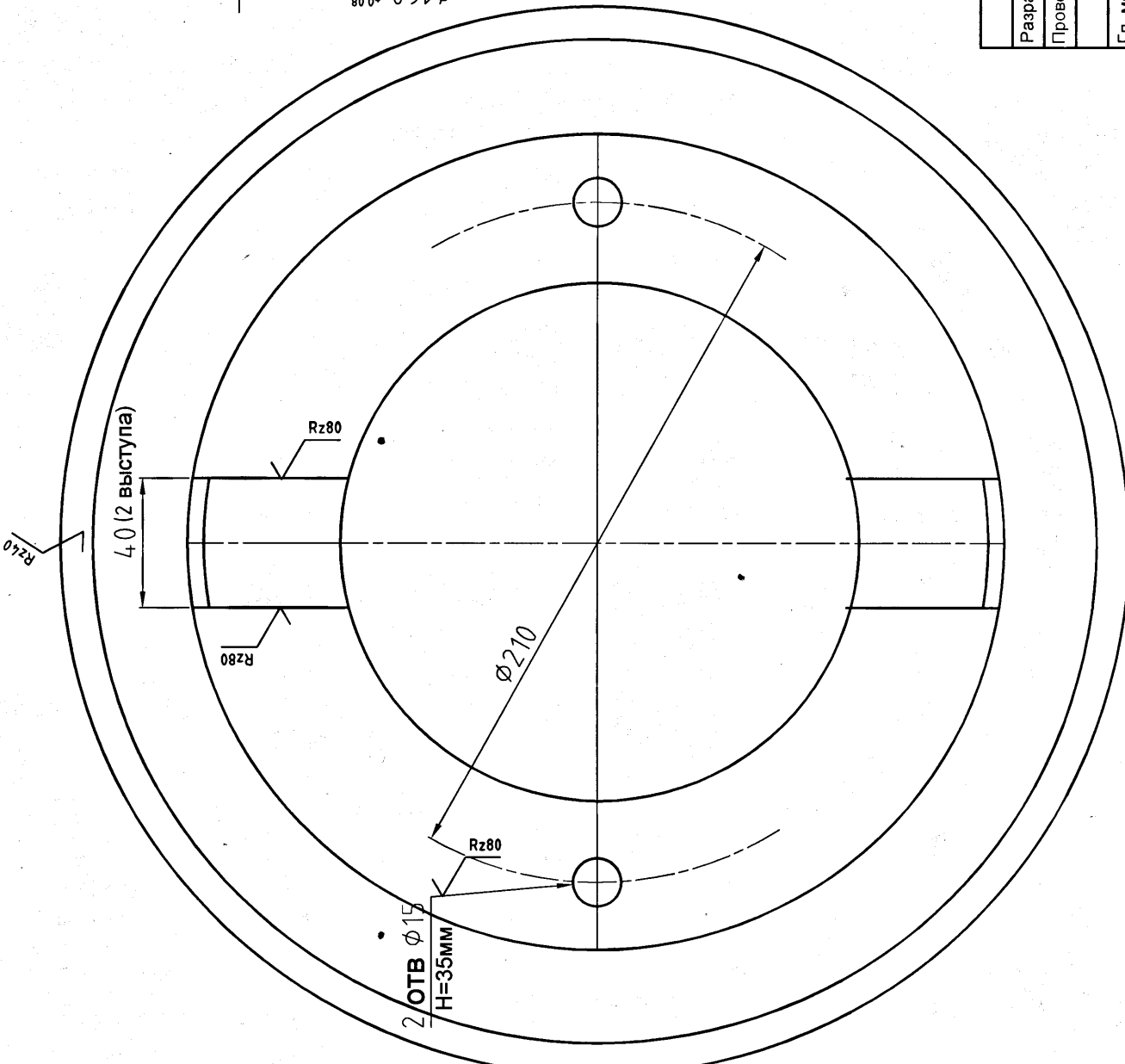


Длина развертки  $L=2190\text{мм}$

поз 15

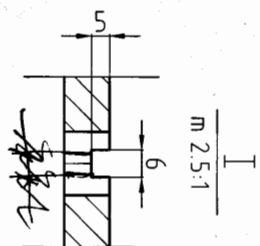
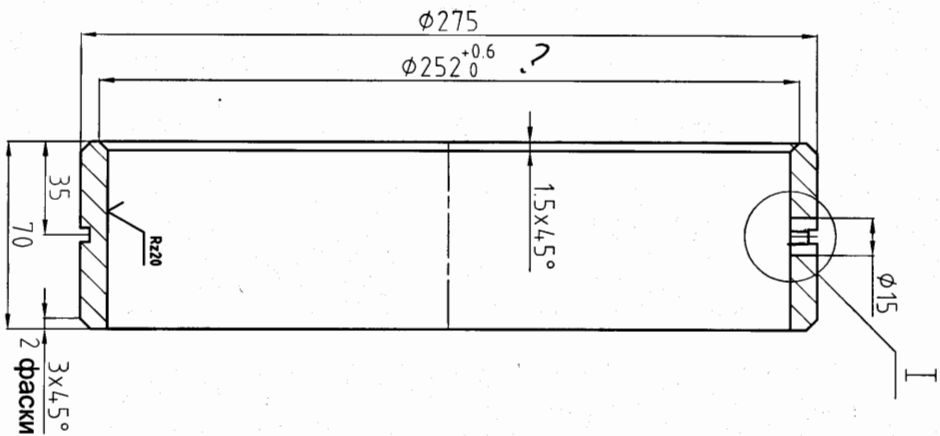
Разраб	Г в е л е с и а н и	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	1275.02.327
Провер				Кольцо	Масса
					1.1
Гл. мех	Г е л и а ш в и л и			Шнур резиновый 2-4С15х20 ГОСТ 6467-79	М-6
					1.5
					ПКБ ОГл Мех АО "Маднеули"

Вид А



1. Качество необрабатываемых поверхностей должно соответствовать группе 4 по ТИ №25010.00067.
2. Допускаемые отклонения размеров отливки по II-му классу точности ГОСТ2009-55.
3. Неуказанные литейные радиусы принимать 5-10мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7, валов-по В7, остальных-по СМ8.

Разраб	Гвелесиани	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	1275.02.204
Провер				Диск упорный	
Гл. мех	Гелиашвили			Сталь 35Л-II ГОСТ 977-75	Масса 58
					М-б 1:2
					ПКБ ОГП Мех АО "Маднеули"

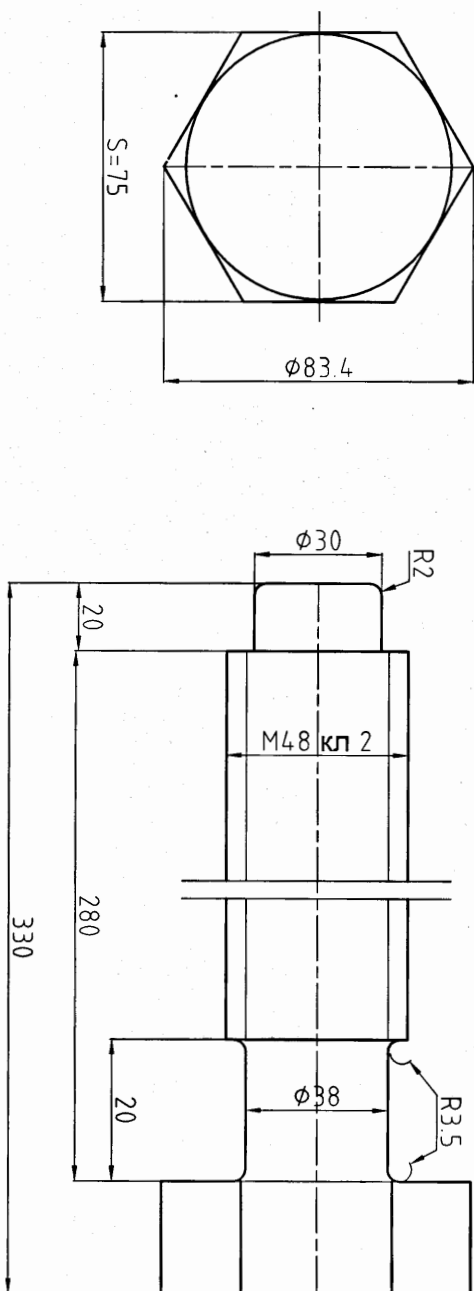


$\sqrt{Rz20}$   
( $\sqrt{\quad}$ )

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7,  
валов по В7, остальных - по СМ8  
2. НВ 179-225.

Разраб	Генератор	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД	1275.02.2025
Провер				Втулка накидная	
Гл. мех	Генератор			Ст5сп ГОСТ 14637-79	ПКБ ОГП Мех АО "Маднеули"
					Масса 5.2 М-6 1.5

√ (√) Rz80



Разраб	Гелескани	Подп	Дата	Вал приводной КСД, КМД		1275.02.328	
Провер				Болт		Масса	М-6
Гл. мех	Гелашвили			Шестигранник		φ, 2	5
				65-5 ГОСТ 8560-67			11
				Ст5сп ГОСТ 380-71		ПКБ ОГП Мех АО "Маднеули"	