

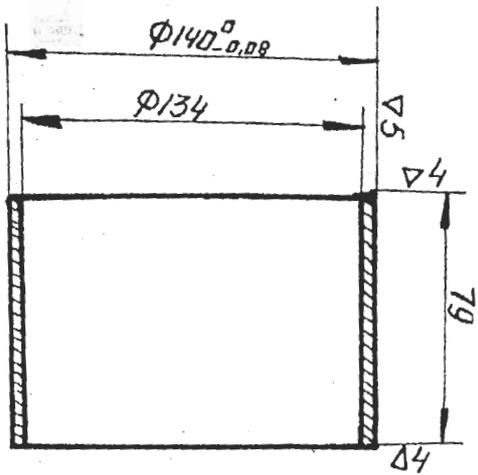
1. После сборки роликов необходимо  
 на 2. Для обеспечения зазора 1мм между  
 роликами (по 2) доукомплекта  
 ролики по размерам А по месту  
 3. Обеспечить вертикальное зажатие роликов (по 2)  
 надружмят ролики, обильно смазав их

Гл. инж. оф. И. Боровицкий

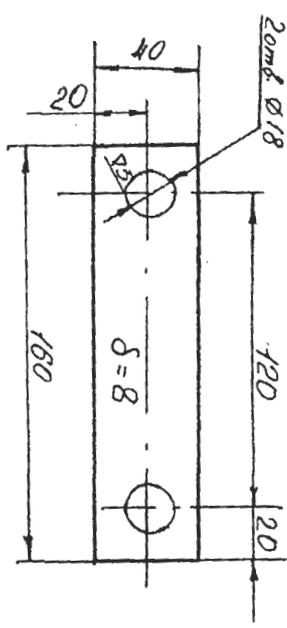
№	Наименование	Материал	Кол-во	Измерения	Примечание
22	Пружина	Сп. Ст.	2	0,202	0,202
21	Пружина	Сп. Ст.	2	0,202	0,202
20	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
19	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
18	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
17	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
16	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
15	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
14	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
13	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
12	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
11	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
10	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
9	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
8	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
7	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
6	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
5	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
4	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
3	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
2	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202
1	Ролик	Сп. Ст.	1	0,202	0,202

РДЛН  
 НИЖНИЙ  
 1-188711  
 1:2  
 337М

23(9/)



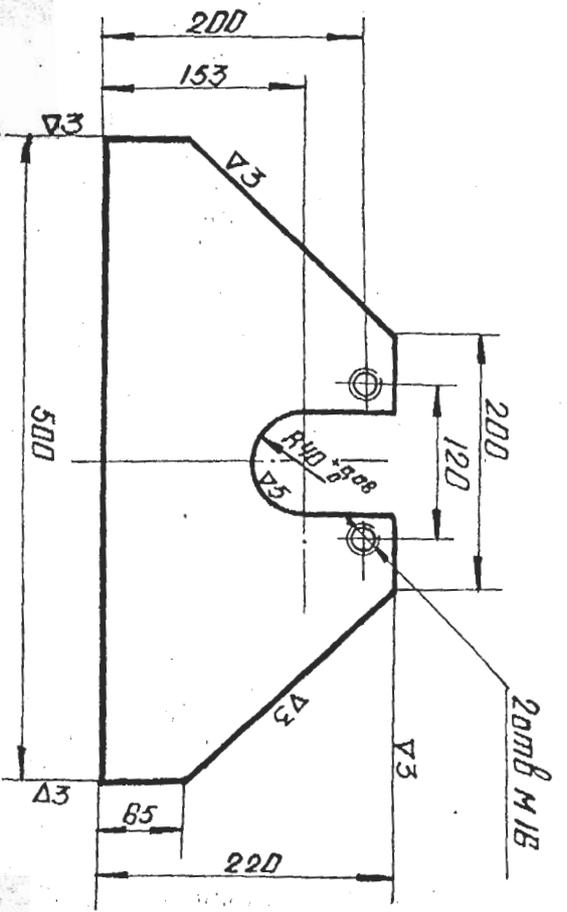
2(9/)



Уст. & док. подн. докум. №		4-380357	
Инв. №			
Полное наименование		Втулка	
Гр. №		ПКО	
Исполн.		ПКО	
Шт.	Масса	М-Б	
№	5,0	1:2	
№	№	№	№

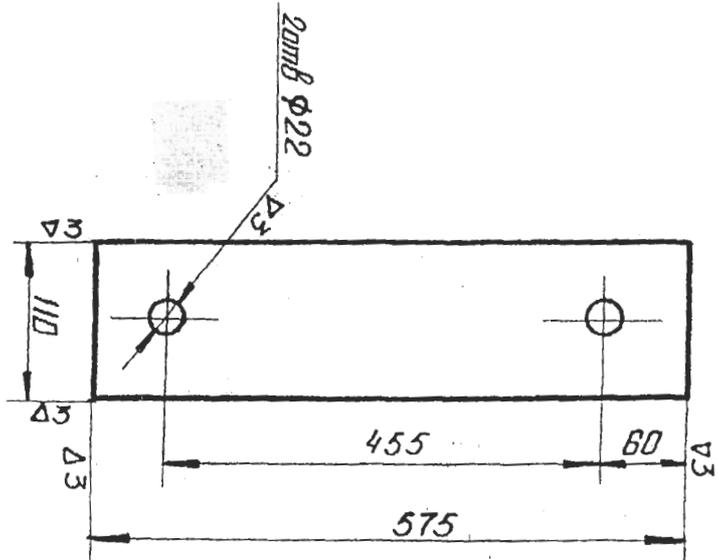
Гр. инв. №. *S. S. S.*

Уст. & док. подн. докум. №		4-224364	
Инв. №			
Полное наименование		Оседержатель	
Гр. №		ПКО	
Исполн.		ПКО	
Шт.	Масса	М-Б	
№	0,4	1:2	
№	№	№	№

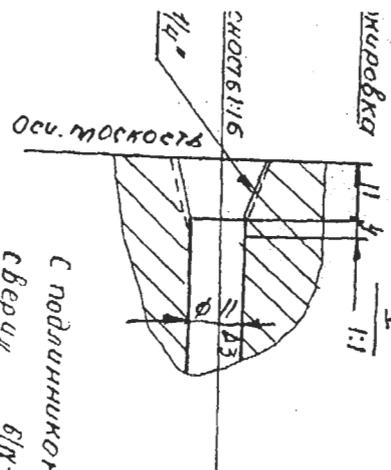
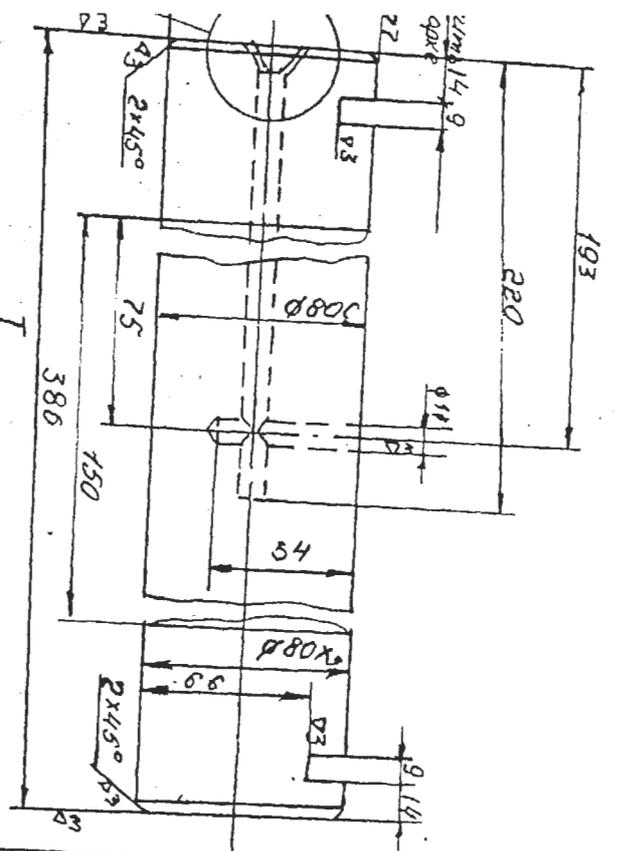


Гр. мех. оф. С. С. Же. Бегуле.

Имя	Иванкин	Подп.	А.В.
Фамилия	Григорьевич	Стр.	2/17
Т. номер			
Имя	Морозов		
<b>2-143.401</b>			
<b>Стружка</b>			
Лист	Номер	М-Б	
	13	1:4	
Лист	Листов		
	1		
№ ГОСТ 5681-51			
ПКО			



Имя	Иванкин	Подп.	А.В.
Фамилия	Григорьевич	Стр.	2/17
Т. номер			
Имя	Морозов		
<b>2-143.403</b>			
<b>Подшипник</b>			
Лист	Номер	М-Б	
	9	1:4	
Лист	Листов		
	1		
№ ГОСТ 5681-51			
ПКО			

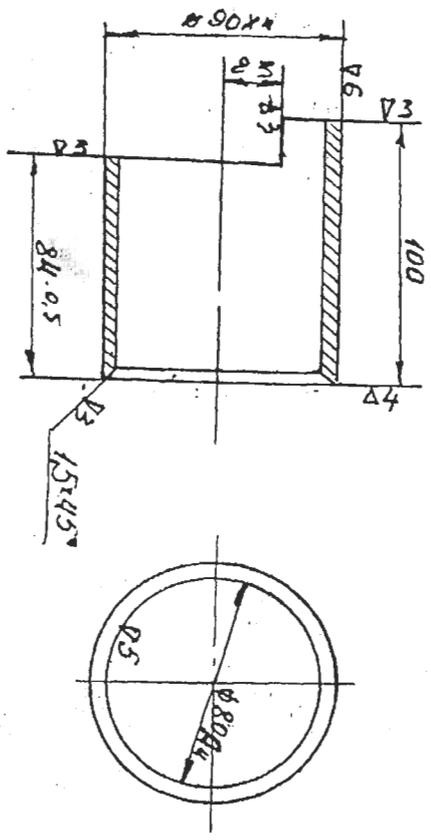


С подлинником № 4-380358  
сверши в/н № 9

К чертёжу 1-124226

Техн. Подп. Дир.		4-380358		
Мастер		Листов	Всего	№-б
Инженер		15	1:2	
См 5 лист 380-60		33ТМ		

Г.А. Уех. оф. [Signature] г. Екатеринбург

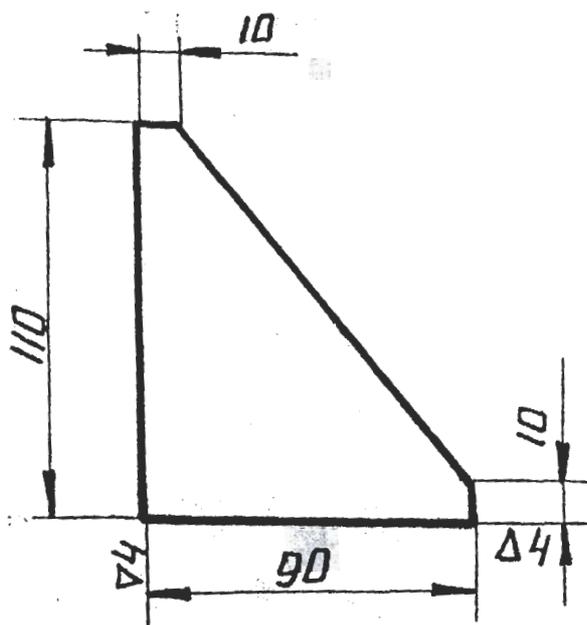


С подлинником 4-380356 Вып 1965г.

К чертёжу 1-124226

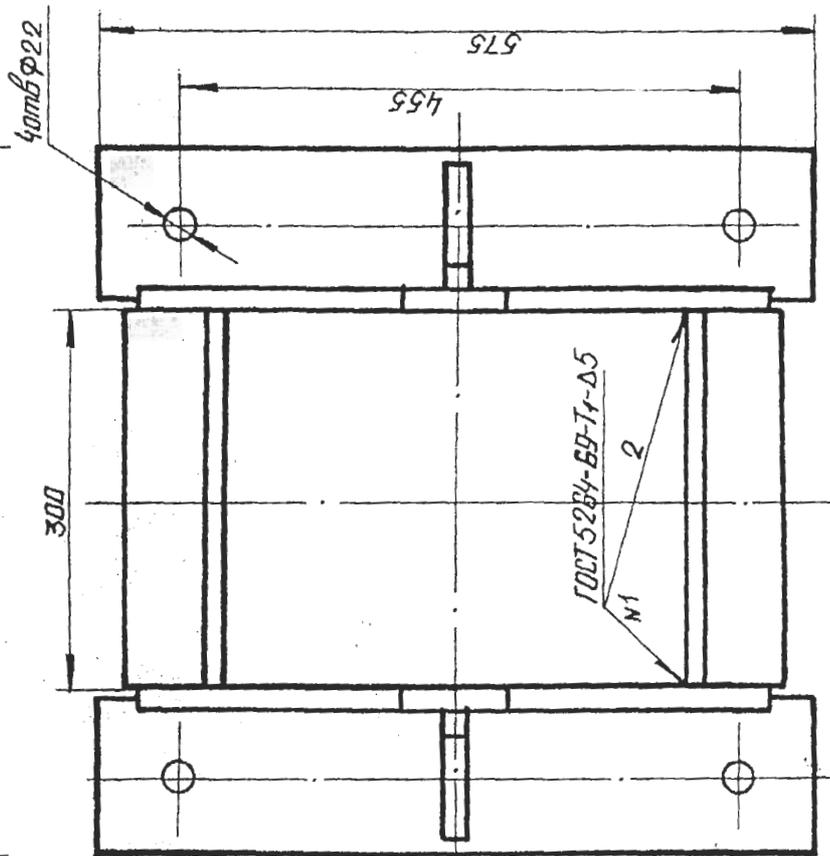
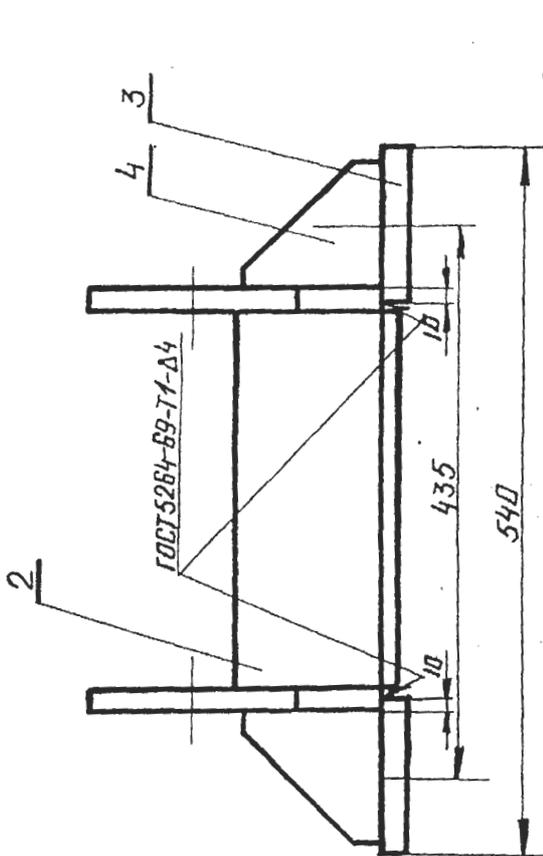
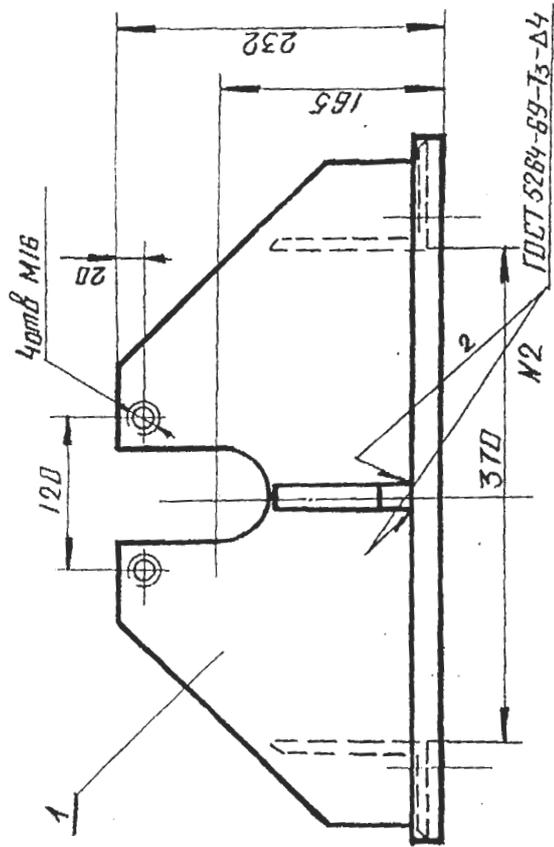
Согласовано:

Тех. Подп. Дир.		4-380356		
Мастер		Листов	Всего	№-б
Инженер		0,13	1:2	
См 2 лист 1050-60		33ТМ		



					2-143.404		
изм.	Лист	к докум.	подп.	Дата	Лит.	Масштаб	М-б.
	Разраб.	Гвелесцони	ГВК	21.7.77		1:1	1:2
	Провер.						
	Т. контр.				Лист	Листов	
	Исч. отд.	Маркрян			ИЗП		

Косынка

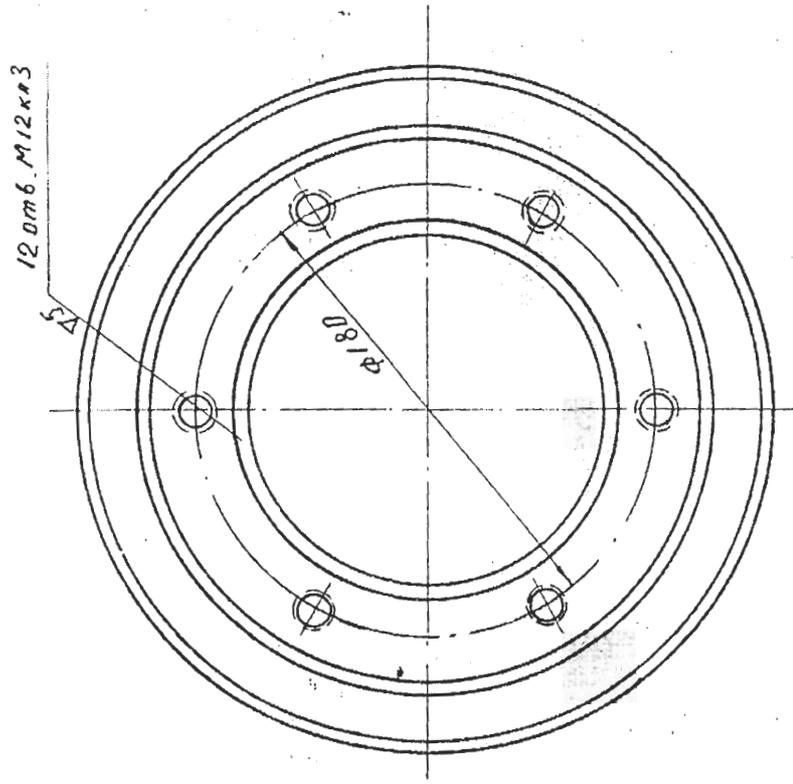
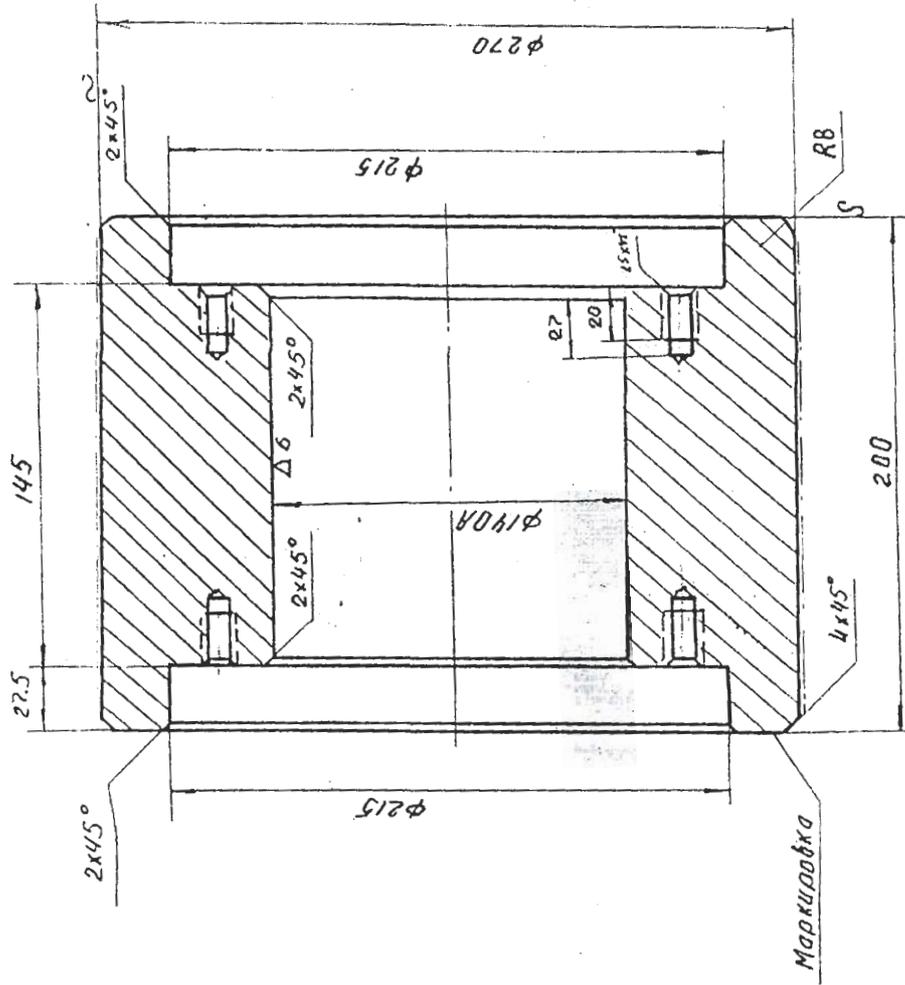


Форм. Зона	Позн.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
		2-143.400	Документация		
			Сборочный черт.		
			Детали		
	1	2-143.401	Стойка	2	2В
	2	2-143.402	Уголок 125x80x8 ГОСТ 850-72 Ст2 ГОСТ 335-38	2	7,4 кг
	3	2-143.403	Пластина	2	18
	4	2-143.404	Косынка	2	3,2
	5				
	6				
			2-143.400		
			Стойка в сборе		
			Лист	Масса	М-б
				54,8	
			Лист	Листов	
				1/10	
Исполн. Хобунн.	Проф. Яков				
Разработ. Гвересимыч	Электр.				
Провер.					
Т. контр.					
Нач. отд.	Мартынов				

11270306

ВЗ ОТБОЛОННОЕ

Отделить



1. Глубина отбела 4-8 мм
2. По диаметру  $\phi 270$  допускается конусность 1:50
3. Обвальность поверхности  $\phi 270$  не более 1 мм.
4. Радиальное биеение поверхности  $\phi 270$  относительно оси отверстия  $\phi 140$  не более 1 мм.
5. Изготовление и приемка по ТУ 114-64
6. Модели использовать от чертежа 3-197689

К чертёжу 1-168704		Согласовано	
ПОЛИК		Лист	3-250654
		Масса	М-д
Чугун СЧ 15-32		Лист	52,7
ГОСТ 1412-54		Лист	1:2
		ЭЗТМ	
		ОГК КБЛМОЗ	

