

№	№	Наименование	Ед. Изм.	Прим.
		Сборочные единицы:		
11	1	1ТХ 570.065 Сп		Возбудитель типа ВТВ 99/21-3х
11	2	5ТХ 044.284 Сп		Подставка
11	3	5ТХ 086.012 Сп		Крестовина
11	4	5ТХ 086.014 Сп		Крестовина
11	5	5ТХ 464.577 Сп		Трубопровод
11	6	5ТХ 464.578 Сп		Трубопровод
11	7	5ТХ 464.579 Сп		Трубопровод
11	8	5ТХ 530.902 Сп		Шины (возбуждения)
11	9	5ТХ 670.600 Сп		Статор (обмоточный)
11	10	5ТХ 674.705 Сп		Ротор
11	11	6ТХ 022.088 Сп		Установка теплового контроля
11	12	6ТХ 030.247 Сп		Установка щитов воздухоподеляющих
11	13	6ТХ 030.049 Сп		Установка воздухоохладителей и патрубков горячего воздуха
11	14	6ТХ 120.201 Сп		Трехфазный синхронный регуляторный генератор переменного тока типа СПМ 70/12-14

М. Подпись  
 19.10.78  
 М. Подпись  
 19.10.78

1ТХ 261 144 Сп



Цев. № подл. 283225 Подп. и дата 14.10.80  
 Взам. инв. № Инв. № субл. Подп. и дата

Формат СОНС	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.		5ТХ.275.505	Примечание
				-	01		
12	17	8ТХ.450.509	✓ Поршень	1	1		
11	18	8ТХ.766.112	✓ Прокладка резиновая	1	1		
11	19	8ТХ.946.251	Гайка	1	1		
			Стандартные изделия				
	25		Болт М8×20.36.019 ГОСТ 7796-70	3	2		
	26		Болт М12×25.36.019 ГОСТ 7796-70	6	6		
	27		Болт М16×40.36.019 ГОСТ 7796-70	4	4		
	28		Болт М16×50.36.019 ГОСТ 7796-70	4	4		
	29		Винт М5×50.36.019 ГОСТ 17473-72	2	2		

Выве-  
дается  
из доку-  
мента № 337-80  
Мет. 24.10.80  
Подп. Дата

5ТХ.275.505 Сп

Документация

STX 464 579 Сборочный чертеж

Сборочные единицы

1 STX 012 795 Ст. Щит 1  
 2 STX 155 361 Тормоз 6

Детали

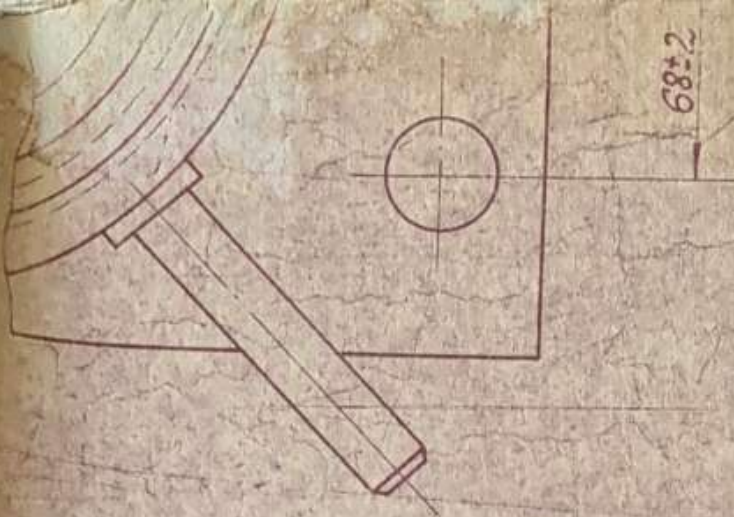
6 STX 125 181 Кронштейн 7  
 7 STX 135 451 Накладка 9  
 8 -01 Накладка 9  
 9 STX 155 953 Закладка 48  
 10 -01 Закладка 36  
 11 STX 170 399 Труба 6  
 12 STX 170 400 Труба 5  
 13 STX 170 401 Труба 2  
 14 -01 Труба 5  
 15 -02 Труба 5  
 16 STX 170 402 Труба 1  
 17 STX 170 403 Труба 1

SO

STX 464 579 С-

Стариков В.В.  
 Пустовалов В.В.  
 Плещинский С.В.  
 Конюхов С.В.

Трубопровод



68±2

\* Размеры для справок под 6455-76У85

Покрытие эмаль по ГОСТ 5371-56 III A (58 см<sup>2</sup>)

3. При сборке обратить внимание на расположение плиты поз. 6. Два отверстия под болты поз. 25 должны быть на стороне крепления выключателя поз. 40.
  4. Испытать гидравлически давлением 20 МПа в течение 30 мин.
  5. Маркировать набивкой шрифтом высотой 10 мм, глубиной 0,5 мм: 5ТХ.275.505, Зак.
- На монтаже.
6. Установить выключатель поз. 40 и поз. 6 так, чтобы плунж выключателя поз. 40 опустился до срабатывания контактов. При регулировке тормозная колодка поз. 13 должна находиться в нижнем положении.
  7. Винты поз. 30 кернить от самоотвинчивания.
  8. Рабочее давление воздуха при торможении 0,7 МПа.
  9. Ход поршня - 40 мм.
  10. Консервацию тормоза произвести в соответствии с инструкцией ОТХ 929.02+ ТХ.2500000012.

2196  
2151  
2143  
2131  
2131Н

5	6	118-36-82	Лес	4-02-82
5	30	118-337-80	Лес	24-00-82
4	7	118-514-77	Милень	20-09-77
3	5	118-360-76	Милень	26-05-76
8	4	100-602-73	Лес	11-04-73
2	2	100-586-73	Лес	21-01-73

Перв. примен 5ТХ.464.5610п СВ1230/140-56

5ТХ.275.505.

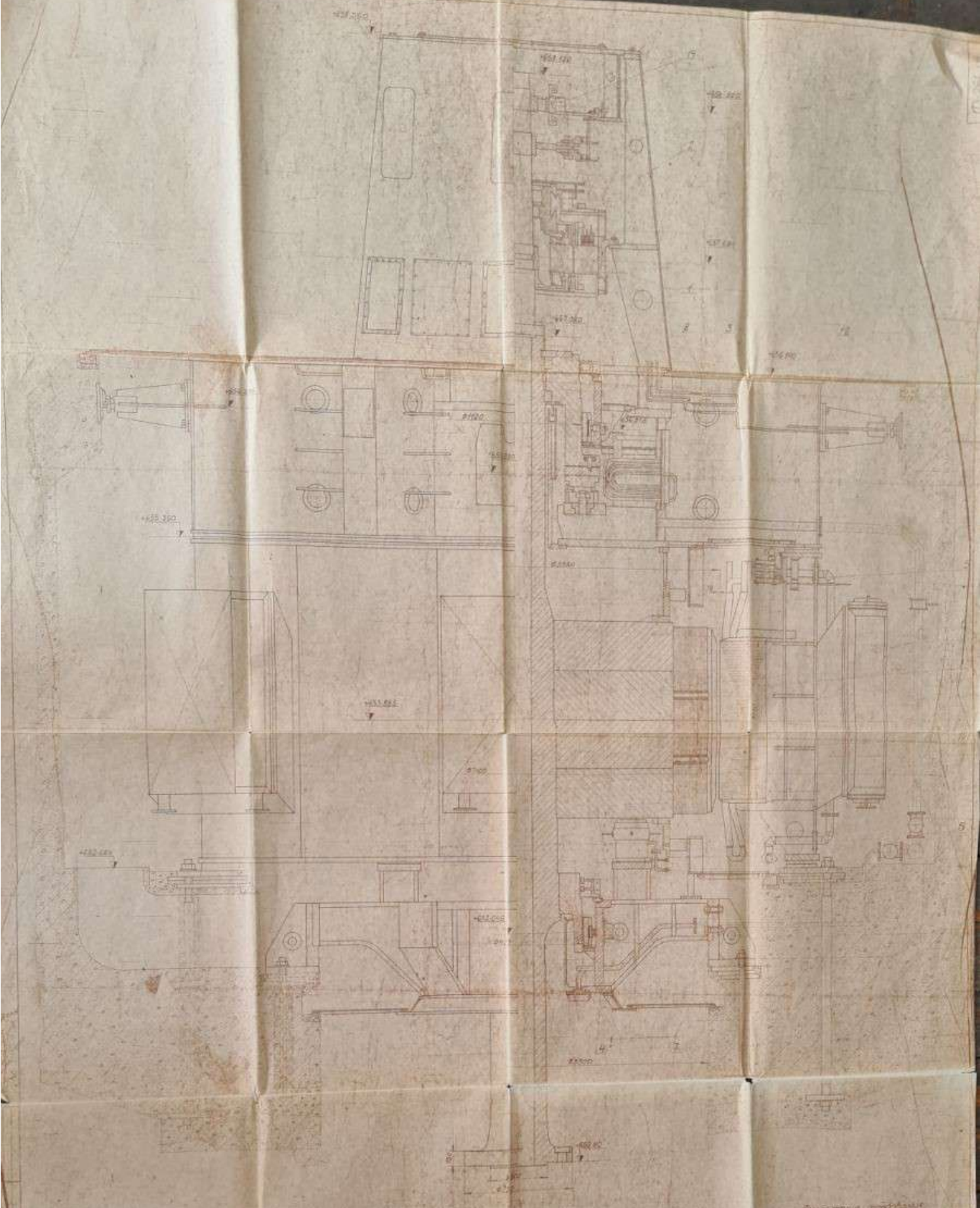
изм/ист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Миленько	Мил	8/01/76
Пров.	Синдирский	Син	11/01/77
Т.контр.	Костылов	Кост	
Принял	Минаев	Мин	
Н.контр.	Прокшан	Прок	11/01/76
Утв.	Бондаренко	Бон	

ТОРМОЗ

Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Начертание
И	207	1:2
Лист	Листов	

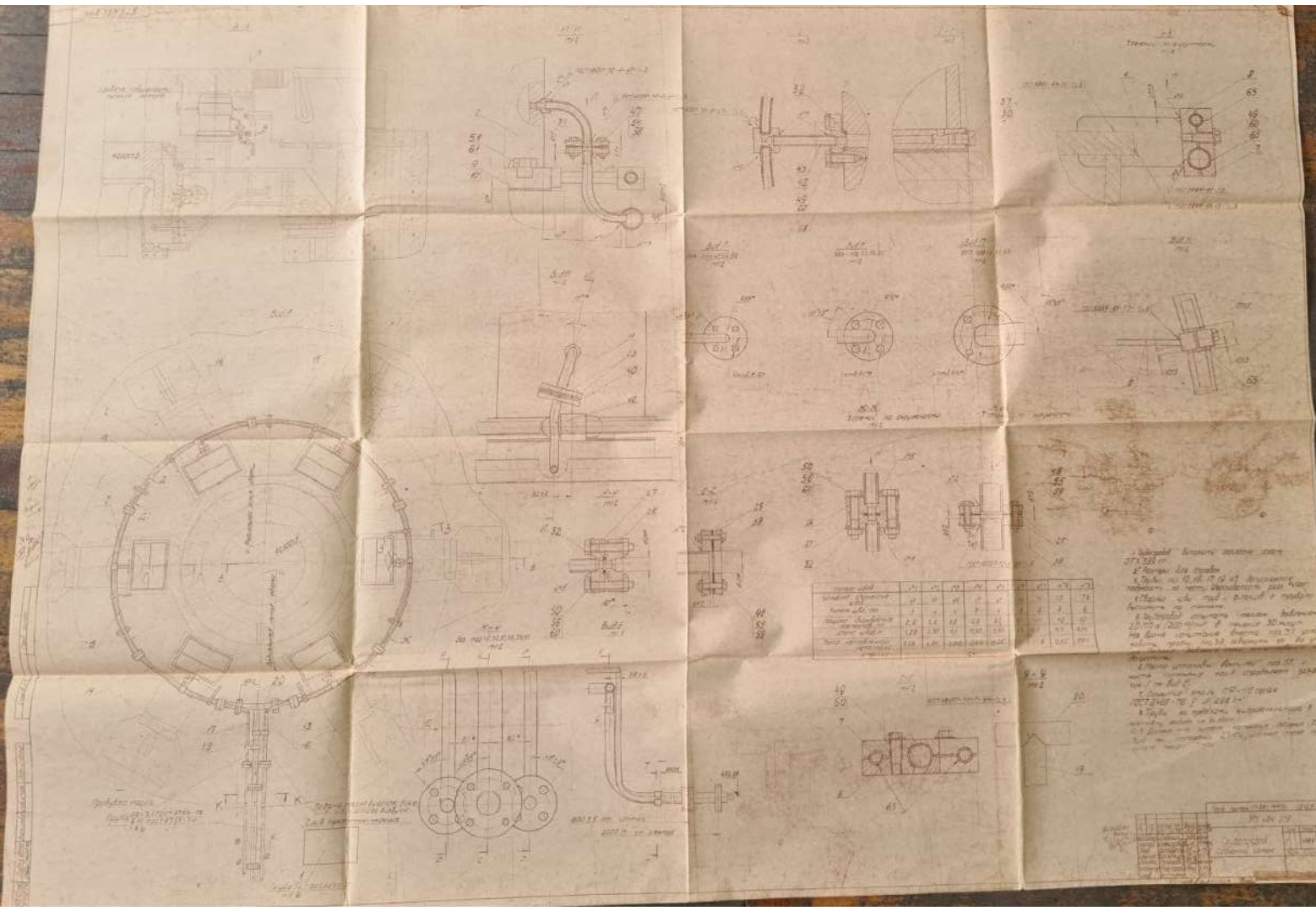
Копировал: Тютенко Ф



Технический чертёж:

Наименование	Кол-во	Измерения		Объём	Плотность	Вес	Средняя температура	Средняя влажность
		длина	ширина					
Средняя температура	1000	100	100	10000	1000	10000	1000	1000
Средняя влажность	1000	100	100	10000	1000	10000	1000	1000
Средняя плотность	1000	100	100	10000	1000	10000	1000	1000

Инженер-проектировщик  
 С.И. Иванов  
 Утверждено  
 Главный инженер проекта  
 А.П. Петров  
 17X 261-114



№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9
2	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2
3	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5
4	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8
5	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1
6	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4
7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7
8	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
9	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0	6.3
10	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0	6.3	6.6

Handwritten notes in Cyrillic script, including a list of items and a small table at the bottom right.

1. Проверка качества материала  
 2. Проверка размеров  
 3. Проверка качества обработки  
 4. Проверка качества сборки  
 5. Проверка качества испытаний  
 6. Проверка качества хранения  
 7. Проверка качества транспортировки  
 8. Проверка качества эксплуатации  
 9. Проверка качества ремонта  
 10. Проверка качества утилизации

№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9
2	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2
3	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5
4	2.1	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8
5	2.4	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1
6	2.7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4
7	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7
8	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
9	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0	6.3
10	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0	6.3	6.6

№ 2162

Подпись

№	Обозначение	Наименование	кол	Знач
		Комплекты		
II	ОТХ. 404. 295 Сп	Спецификация комплекта инструмента и принадлежностей	1*	
II	ОТХ. 404. 296 Сп	Спецификация комплекта монтажных материалов	1	
II	ОТХ. 430. 849 Сп	Спецификация комплекта запасных частей	1*	
II	ОТХ. 459. 115 Сп	Спецификация комплекта тары	1	
10	ОТХ. 390. 002 Сп	Носос	2*	

Примечание: \* Поставляется только с гидрогенератором зав зак. 22161 Н.

Итого 1ТХ. 261 144 Сп

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.
		Стандартные изделия	
47		Болт М10х40 38 019 ГОСТ 7796-70	24
48		Болт М12х50 38 019 ГОСТ 7796-70	36
49		Болт М16х50 88 40х 019 ГОСТ 7796-70	21
50		Болт М16х50 88 40х 019 ГОСТ 7796-70	36
51		Болт М30х90 88 40х 0115 ГОСТ 15591-70	24
54	80	Гайка М10 5 019 ГОСТ 5915-70	24
55		Гайка М12 5 019 ГОСТ 5915-70	36

13 118 118-75 118-75

5 TX 464 579 Сп





№ 254 715

Рис. 1

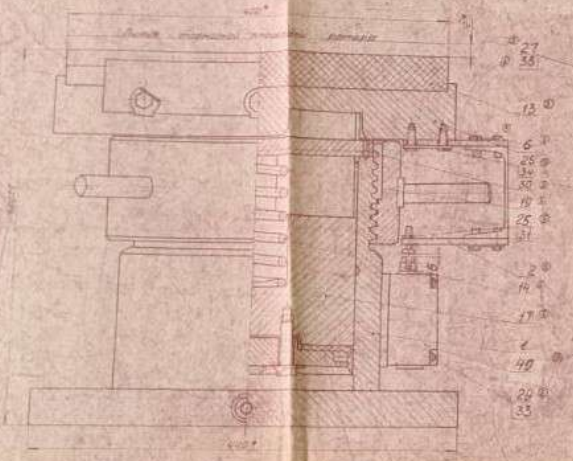


Рис. 2

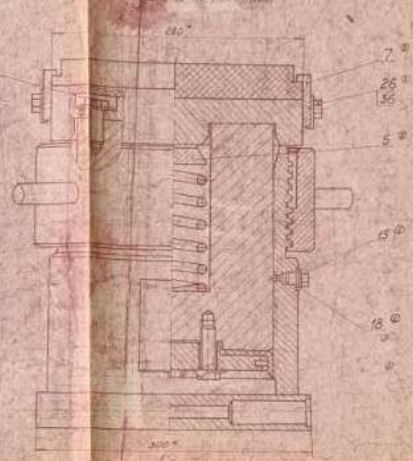
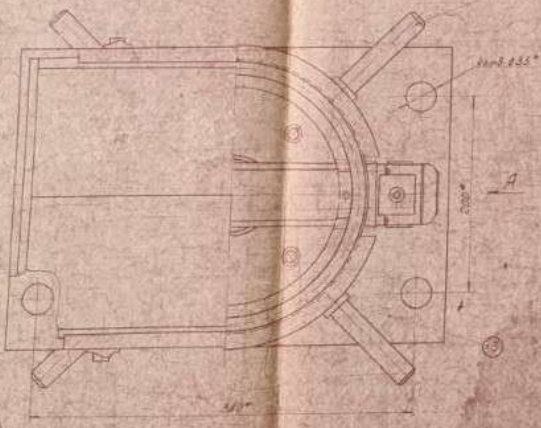
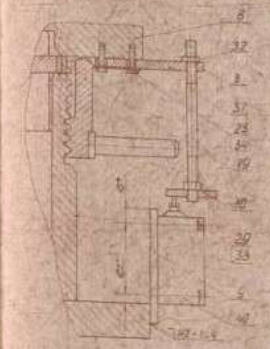


Рис. 3



Обозначение	Авт.
Стр. 115. 505	1
- 114	2

Техническое описание и чертежи  
 детали, изготовленной по эскизу  
 № 254 715. Деталь имеет диаметр  
 100 мм и длину 150 мм. Она  
 предназначена для установки  
 на валу двигателя. Деталь  
 изготовлена из стали 45.

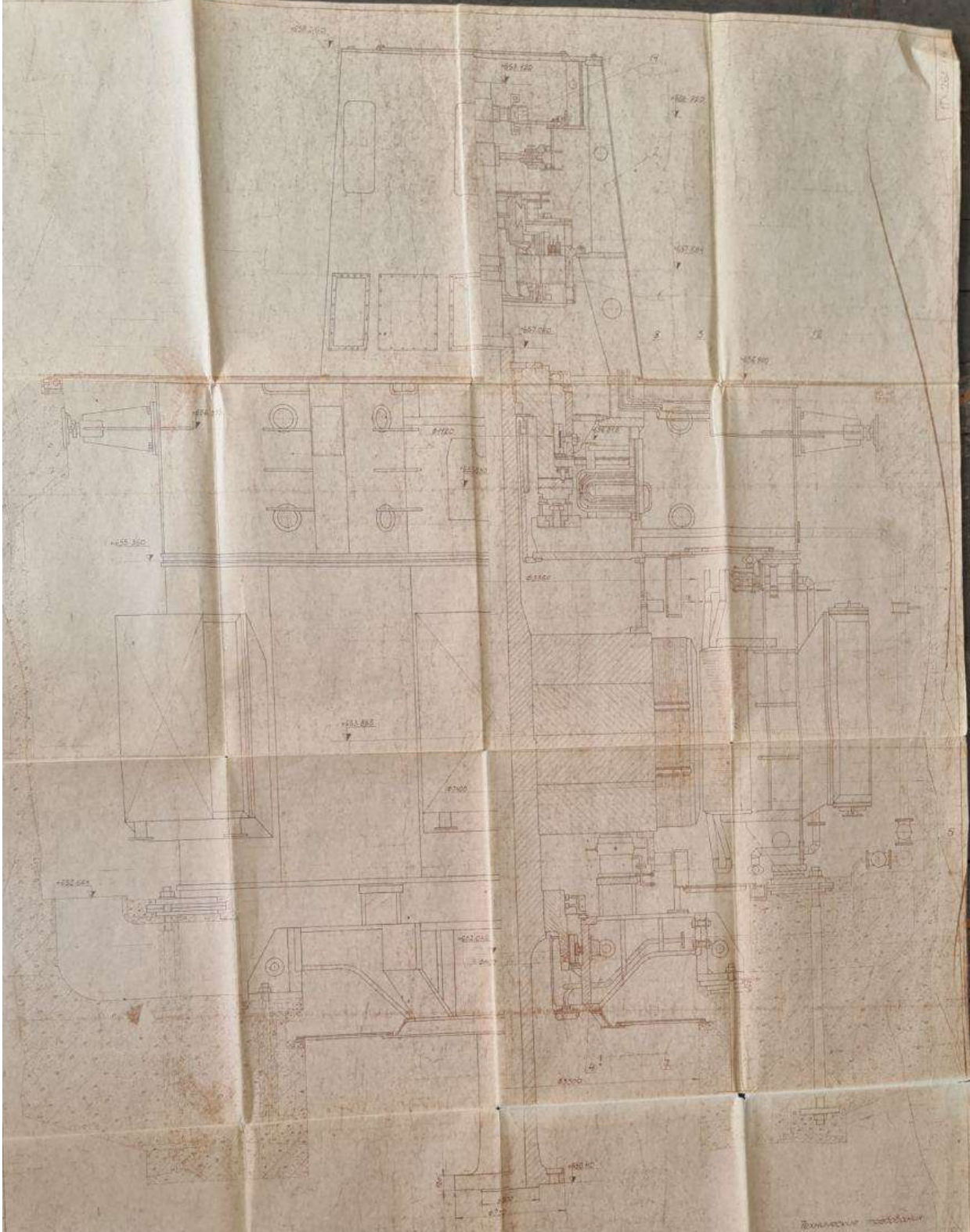
Итого		Сумма	
№ 254 715	1	1	1
Итого	1	1	1

Циб. н° подл.	Подп. и дата	Взам. циб. н°	Циб. н° докл.	Подп. и дата
283225	14.10.80.	213565		

Формат	З-сч	Лос	Обозначение	Наименование	Кол. на склад 5ТХ.275.505 -						Примечание
					-	01					
11	2		5ТХ.140.069Сп	Скоба	1						
				<u>детали</u>							
11	-		8БС.045.004	Колодка тормозная (заготовка для 8ТХ.275.505)	2	2					
11	5		8ТХ.050.833	Переключатель	1	1					
11	6		8ТХ.066.658	Плита	1	1					
11	7		8ТХ.135.686	Щека	2	2					
11	8		8ТХ.157.713	Планка	1						
11	9		8ТХ.157.714	Планка	1						
11	10		8ТХ.186.284	Диск	1						
12	11		8ТХ.192.880	Диск	1	1					
11	12		8ТХ.253.525	Рукоятка	4	4					
11	13		8ТХ.275.505 ✓	Колодка тормозная	2	2					
11	14		8ТХ.281.515 ✓	Пружина	1	1					
11	15		8ТХ.322.142	Пробка	1	1					
11	16		8ТХ.379.508 ✓	Манжета	1	1					

5	118.337.80	Лед.	10.01.80	5ТХ.275.505 Сп	Лист
Изм.	Лист № докуп.	Подп.	Дата		

Колодки А Милошмиченко



Технический чертёж

Наименование	Материал	Масса, кг	Объём, см³	Длина, мм	Диаметр, мм	Высота, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Длина, мм	Диаметр, мм	Высота, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
Корпус	Сталь	1200	150	1000	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Вал	Сталь	500	50	500	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Лопатки	Титан	300	30	300	30	30	30	30	30	30	30	30	30
Деталь	Сталь	100	10	100	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Техническое задание  
 Изготовлено в  
 Цехе № 10

Итого: 261 шт.

Габариты: 1000x1000x1000 мм

Материал: Сталь

Дата: 1950 г.

1. Трубопровод выполнить согласно схеме ОТХ.399.111

2.\* Размеры для справок.

3. Трубы поз. 12, 16, 17, 19, 43 допускается подрезать по месту. Шероховатость реза R<sub>z</sub>1250

4. Сварные швы труб и фланцев с трубами выполнить на монтаже.

5. Трубопровод испытать маслом давлением 20 МПа (200 кг/см<sup>2</sup>) в течение 30 минут. На время испытания вместо поз. 37 установить пробку поз. 38, завернуть ее до упора. Падение давления, течи, отпотевание недопустимы.

6. Место установки вентилей поз. 53 и щита торможения поз. 1 определяет заказчик (см. вид Е).

7. Покрытие - эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76 У. Л (298 м<sup>2</sup>).

8. Трубы за пределами гидрогенератора в поставку завода не входят.

9. Данные — по системе торможения: давление воздуха при торможении 0,7 МПа, давление масла при пуске ротора 7 МПа.

Перв. примен. ИТХ.261.1446п. СВ425/135-14

ИТХ.464.579

2161  
2161  
22.11.78

2	11	118.148-79	Белый	10.08.78
1	5	118.443-78	Ледяной	22.11.78
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Стариков	В.И.	30.08.78	
Проб.	Лустоватов	И.И.	4.09.78	
Г.контр	Борисов	В.И.	6.11.78	
Принял	Минашев	В.И.	12.02.78	
Н.контр	Панотарев	В.И.	21.07.78	
Чит.	Беднарчук	В.И.	18.07.78	

Трубопровод  
Сборочный чертеж

И	1500	1:10
лист	пустов.	

Копия в отдел Индык

ШНБ. № докум. Подп. и дата  
 283225 14.10.80

Кол. на испол.	Обозначение	Наименование	5TX 275.505 -						Примечание
			-	01					
	30	Винт М6х20 36-019							
		ГОСТ 1476-75	2	2					
	31	Гайка М8 5019							
		ГОСТ 5915-70	1						
	32	Гайка М10 5019							
		ГОСТ 5915-70	2						
	33	Шайба 5 65 М10							
		ГОСТ 6402-70	4	4					покупная
И	34	8TX.951.383-03	Шайба стопорная	1	1				
И	35	8TX.951.394-03	Шайба стопорная	2	2				
И	36	8TX.951.422-03	Шайба стопорная	6	6				
	37	Шпилька М10х180(50)							
		ЧВ 019 ГОСТ 22042-76	1						
И	38	8TX.951.444-03	Шайба стопорная	4	4				

Иван. От. 3.3.22195

1	2	118-36-32	Иван	4-07-82
25	26	118-337-80	Иван	4-08-82
Иван	Иван	Иван	Иван	Иван

5TX.275.505 СИ

Коллектор в Миссисипианко  
 Формат И

