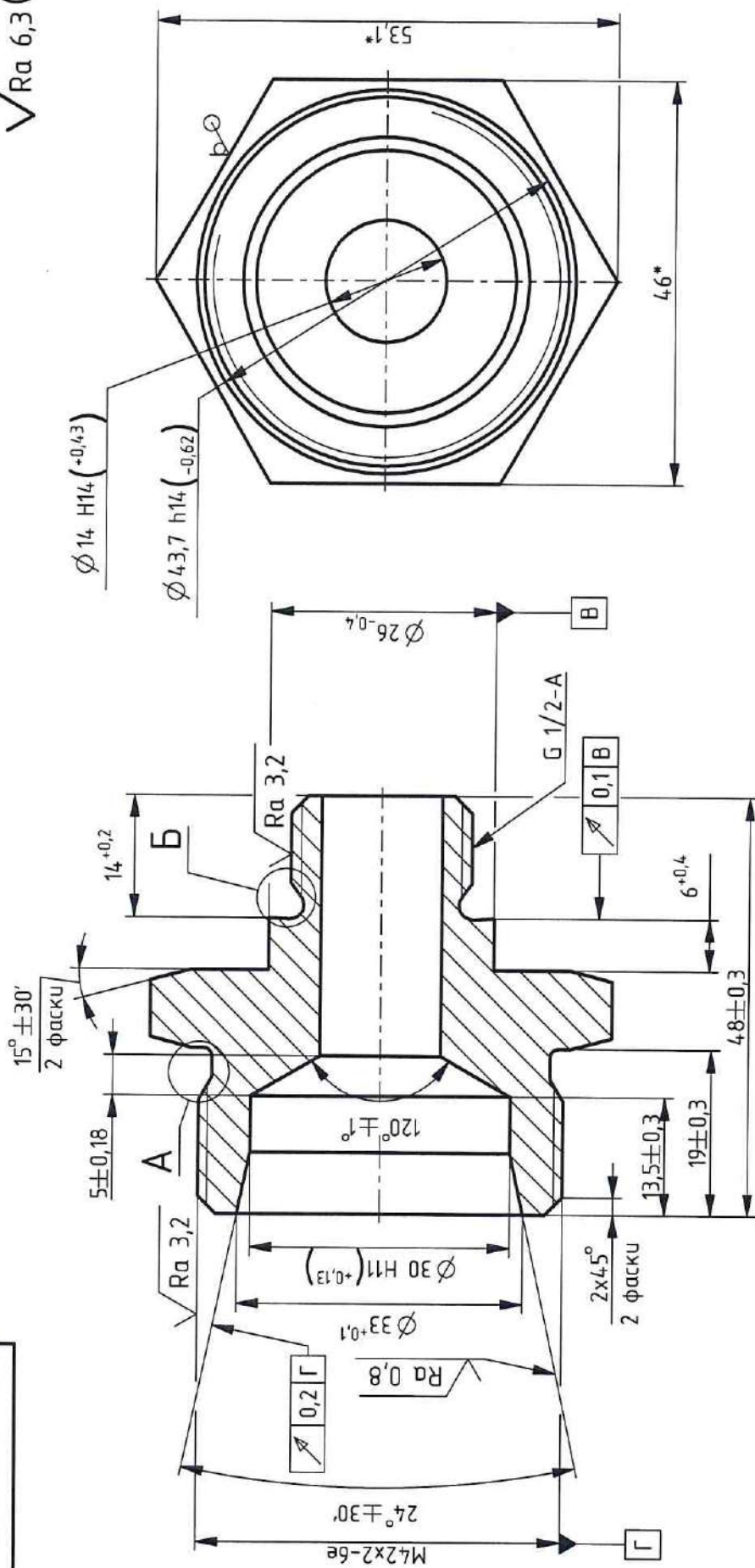


БКМ-317А.40.14.4003

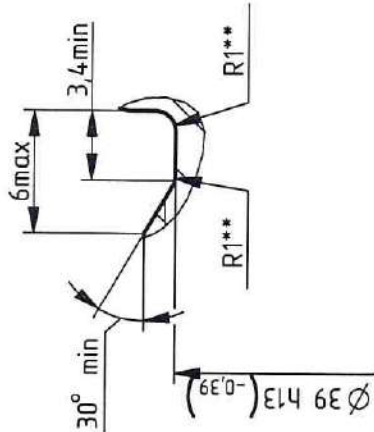
√Ra 6,3 (✓)



A(4:1)

Б(5:1)

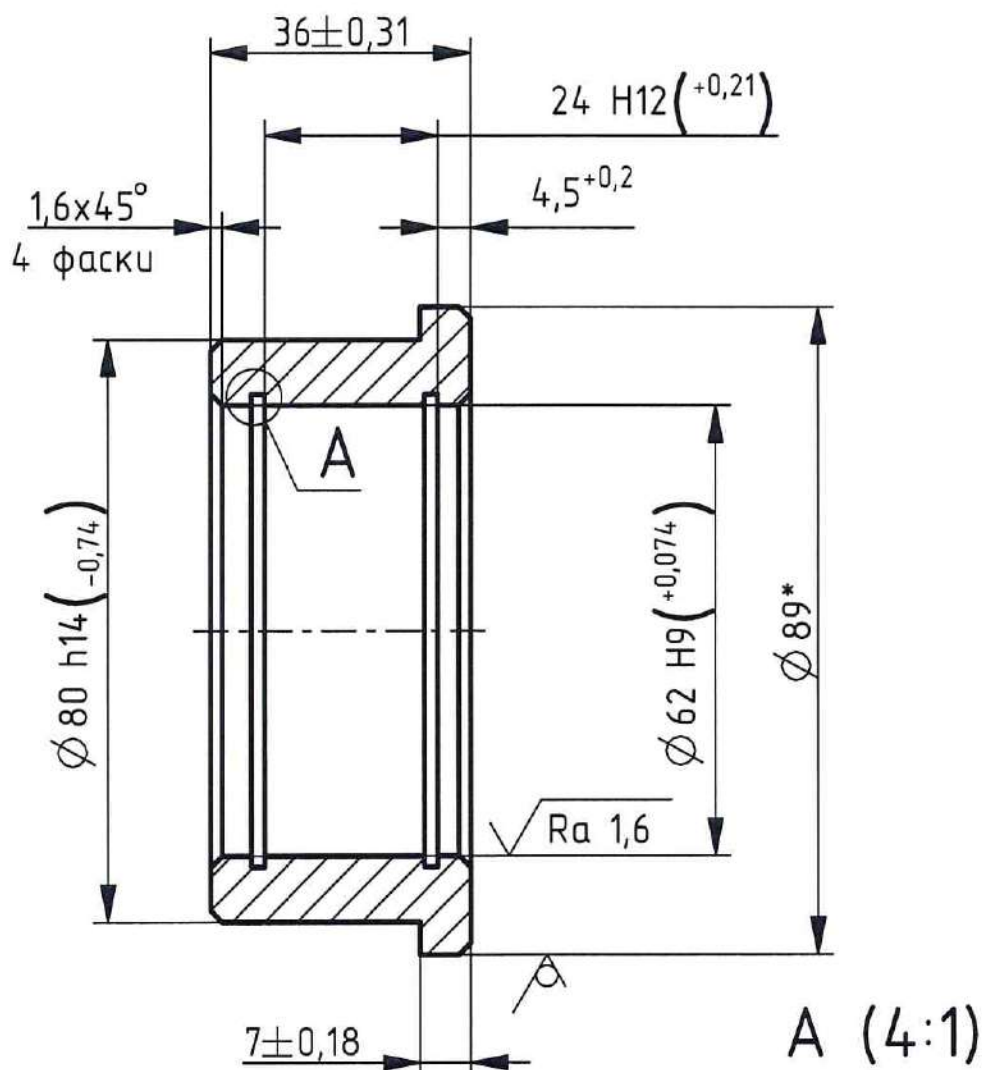
- 1.*Размер для справок.
- 2.**Размер обеспечить инструментом.
- 3.Покрyтие: Ц9. хр. ГОСТ 9.306-85.
- 4.Наличие в откpстии заусенец, стружки и других загрязнений не допускается.



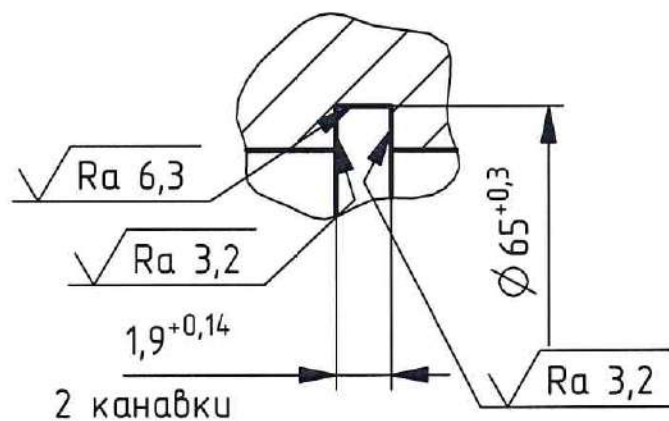
БКМ-317А.40.14.4003		Штуцер G1/2-M42x2		Лист	Масса	Масштаб
				Лист	0,25	2:1
				Лист	Листов	1
				Шестигранник		
				46-h11 ГОСТ 8560-78		
				35-T-B ГОСТ 1051-73		

БМ-205Д.20.21.003

√ Ra 12,5 (✓)



*Размеры для справок.



БМ-205Д.20.21.003

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Арефьев			
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

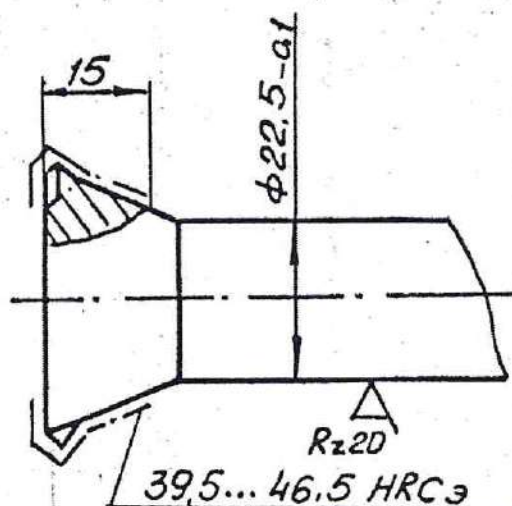
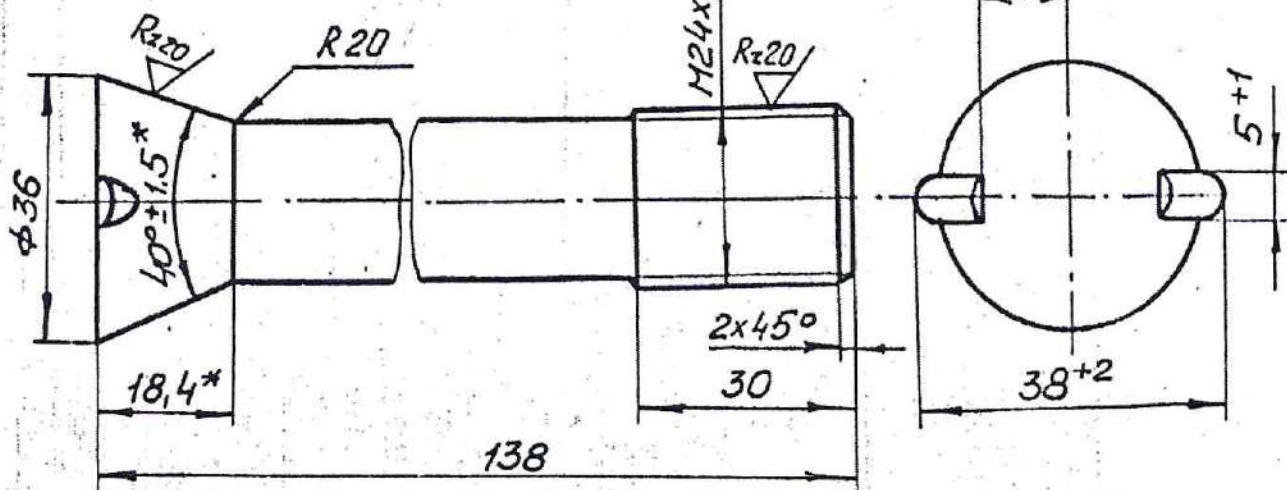
Втулка

Труба 89x20 ГОСТ 8732-78
В 35 ГОСТ 8731-74

Лист	Масса	Масштаб
1	0,61	1:1
Лист	Листов	1

12.00.00-54UJ

Rz40/√(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT4}{2}$.
2. Покрытие Окс, при поставке на экспорт Ц 9, хр.
3. Допускается чернота на $\phi 36$ по дуге 180° при этом наибольший размер конуса не менее 33,5 мм.
4. *размер для справок.
5. п.3 только для внутреннего рынка.
6. 240... 285 НВ.

СП75-00.00.21

Винт

Лит	Масштаб	Масштаб
A	0,5	1:1
Лист	1	Из всего

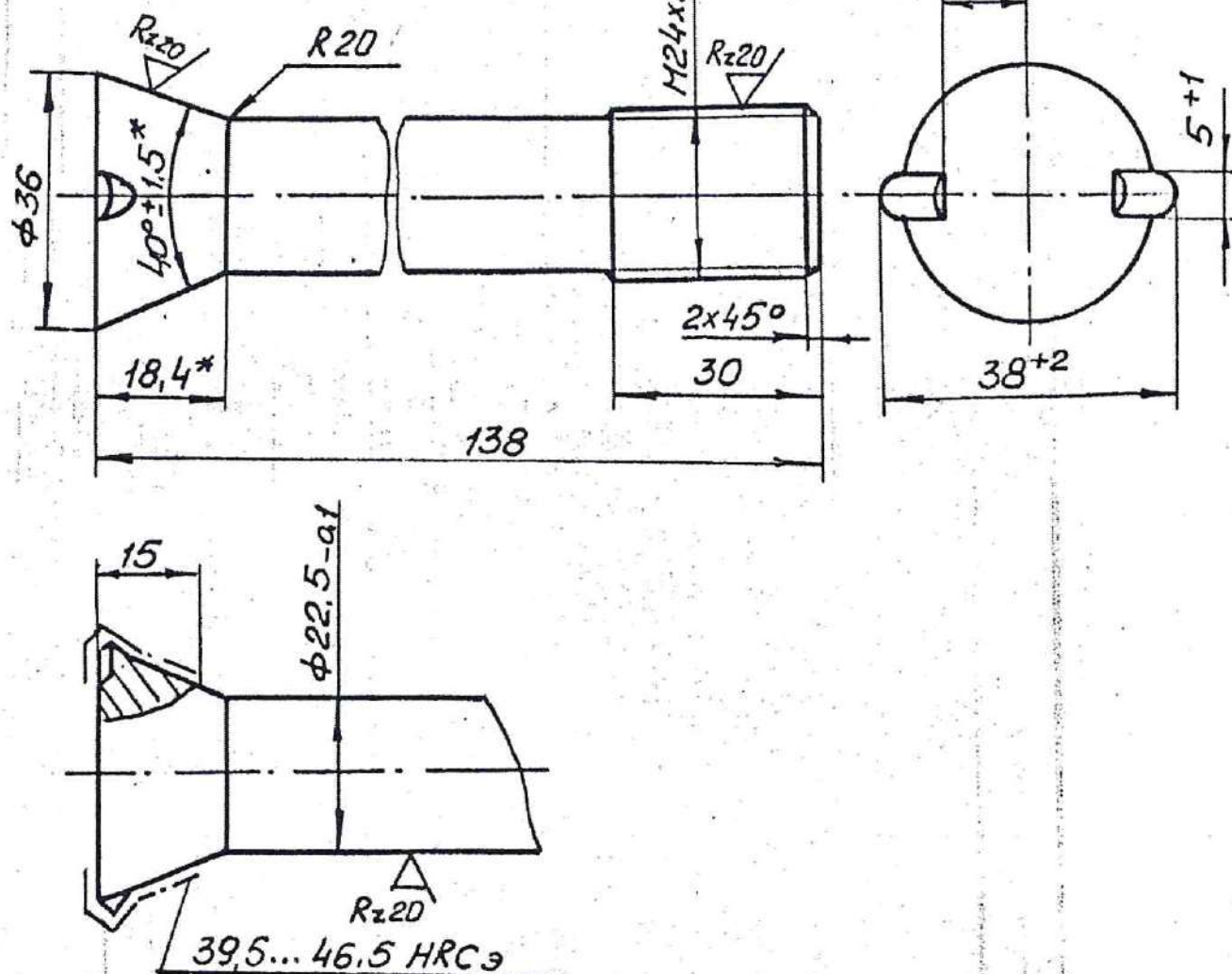
Имя	Подпись	Дата
Разраб.	Петрова	23.04.88
Проект	Куреев	24.04.88
Тех. контр.	Рахметдинов	29.04.88
М. контр.	Тухватуллин	30.04.88
П. контр.	Голощапов	01.05.88
Уг. в.	Мавлютов	02.05.88

Сталь 40Х-ГОСТ 4543-71

Лист 1 из 1

12.00.00-5403

Rz40/√(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Покрытие Окс, при поставке на экспорт Ц 9,Хр.
3. Допускается чернота на $\phi 36$ по дуге 180° при этом наибольший размер конуса не менее 33,5 мм.
4. *Размер для справок.
5. п.3 только для внутреннего рынка.
6. 240... 285 НВ.

СП75-00.00.21

Винт

Изм. №	Исполн.	Провер.	Дата
1	Исбр 146	Исбр 146	23.08.90
Разраб.	Петрова	Петрова	23.08.90
Пров.	Куреев	Куреев	24.08.90
Т.контр.	Рахметдинов	Рахметдинов	24.08.90
Н.контр.	Тухватуллин	Тухватуллин	24.08.90
П.контр.	Голощапова	Голощапова	24.08.90
Утв.	Мавлютов	Мавлютов	24.08.90

Лист	Масштаб	Масштаб
А	0,5	1:1
Лист	1	Листов 1

Сталь 40Х-ГОСТ 4543-71

СП6В-02.00.008С

 $\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$

Перв. прим.

Справ. №

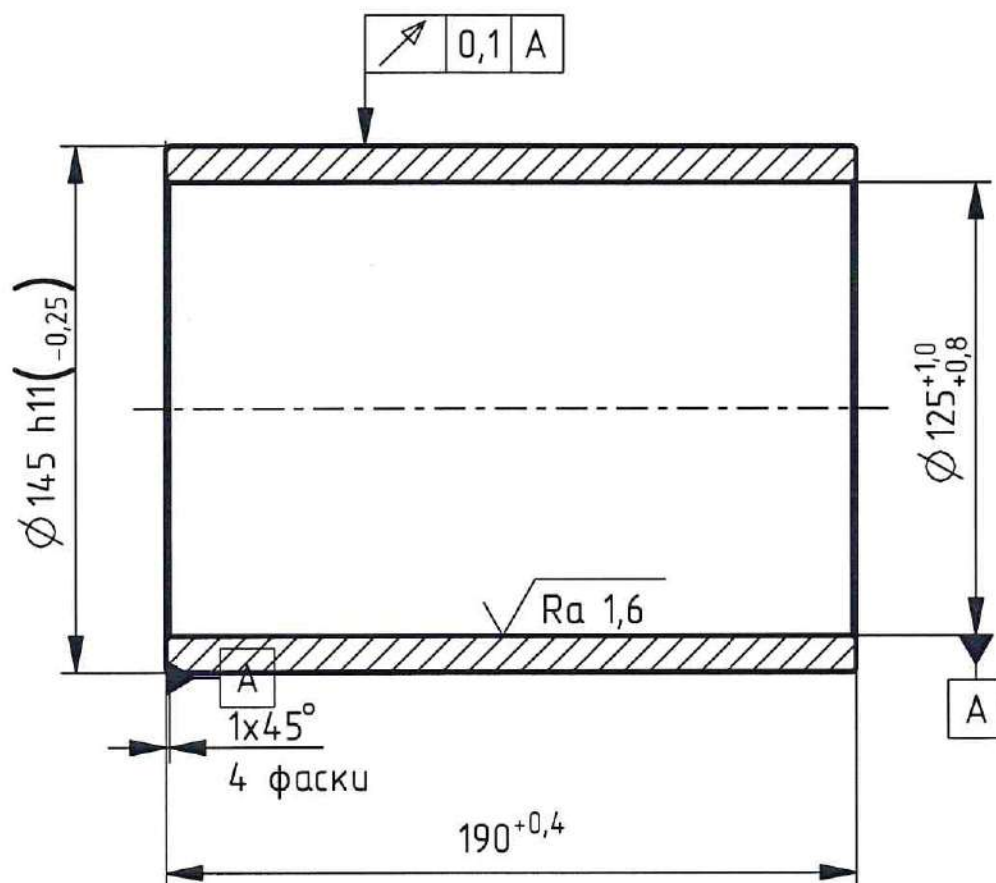
Подп. и дата

Инв. № дубл

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Нормализовать HB 160...180.
2. На поверхностях детали после механической обработки допускаются без исправления единичные раковины в наибольшем измерении до 3 мм, глубиной не более 2 мм в количестве до 3 шт.

СП6В-02.00.008С

Втулка

СЧ20 ГОСТ 1412-85

Лист

Масса

Масштаб

5,8

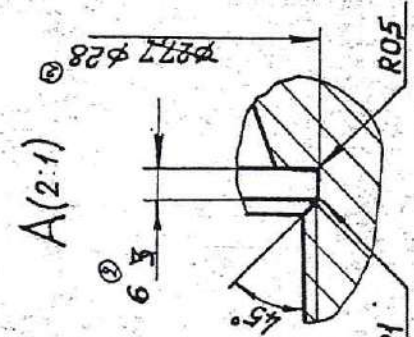
1:2

Лист

Листов

1

Rz 80 ✓ (✓)



1. Предельные отклонения угловых размеров по 10 степени точности ГОСТ 8908-81.
2. Указанные предельные отклонения размеров: отверстий - по H14, валов - по h14, остальных - по $\pm \frac{IT14}{2}$.

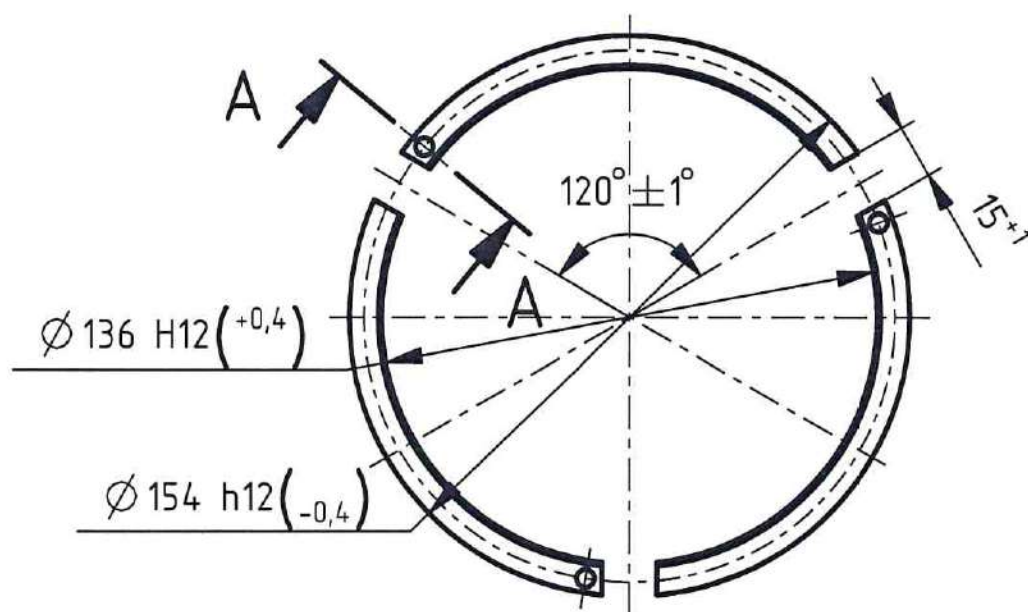
[illegible]

СПБВ-01-01-004	Гнездо форсушки	Лит.	Масса	Крышит
		A	2,1 ⁰	1.1 ⁰
		Лист	Листов	
2 таль 45 ГОСТ 1050-74 88				

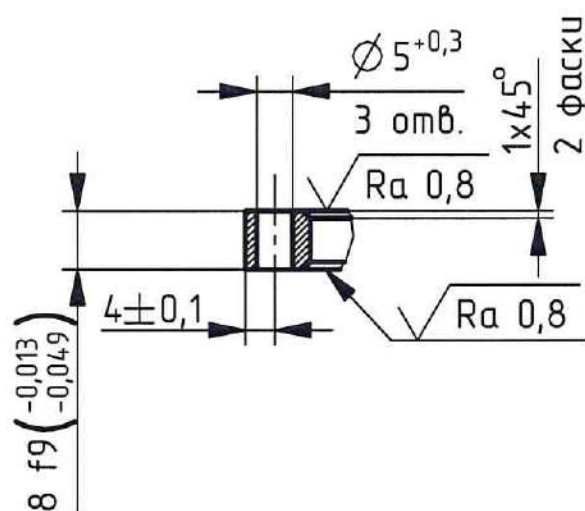
Инв.№подл	Вз.инв.№	Инв.№подл	Подп. и дата
22	18.11.90		

СЗ30Б-02.00.08С

$\sqrt{Ra\ 3,2(\checkmark)}$



A-A (1:1) ○



1. Допускается изготавливать из стали 20 ГОСТ 1050-88.
2. Острые кромки притупить R 0,5.
3. Детали маркировать одним порядковым номером и применять комплектно.

СЗ30Б-02.00.08С

Вкладыш

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
1	0,22	1:2
Лист	Листов	1

A-A $\sqrt{Ra_{6,3}(\checkmark)}$

ພະນັກງານ

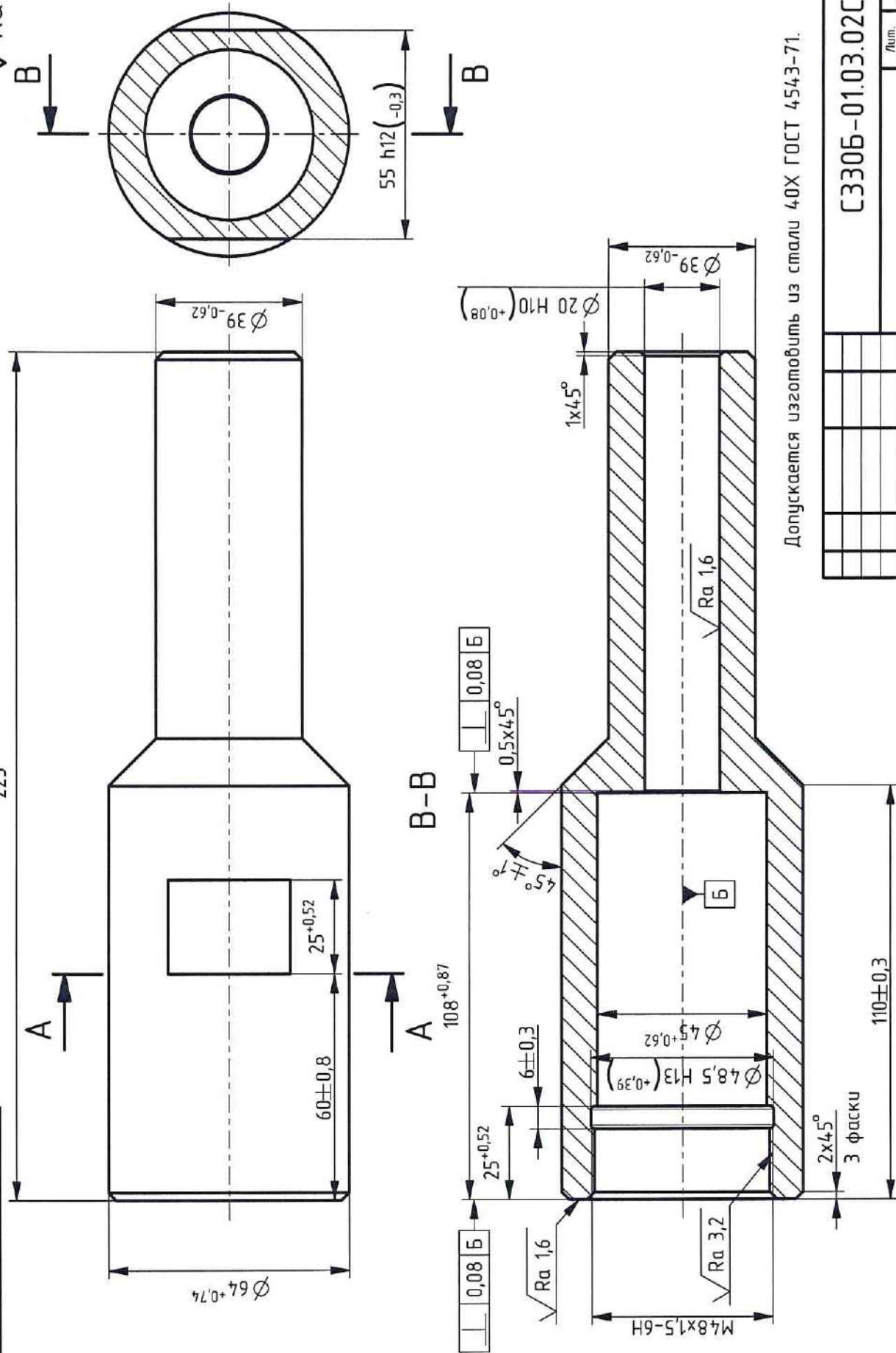
Справка №

ה'תשס"ח

№	Инд. № докум.
---	---------------

חמאם

МНД. № 0000.



Допускается изготовить из стали 40Х ГОСТ 4543-71.

C3305-01.03.02C

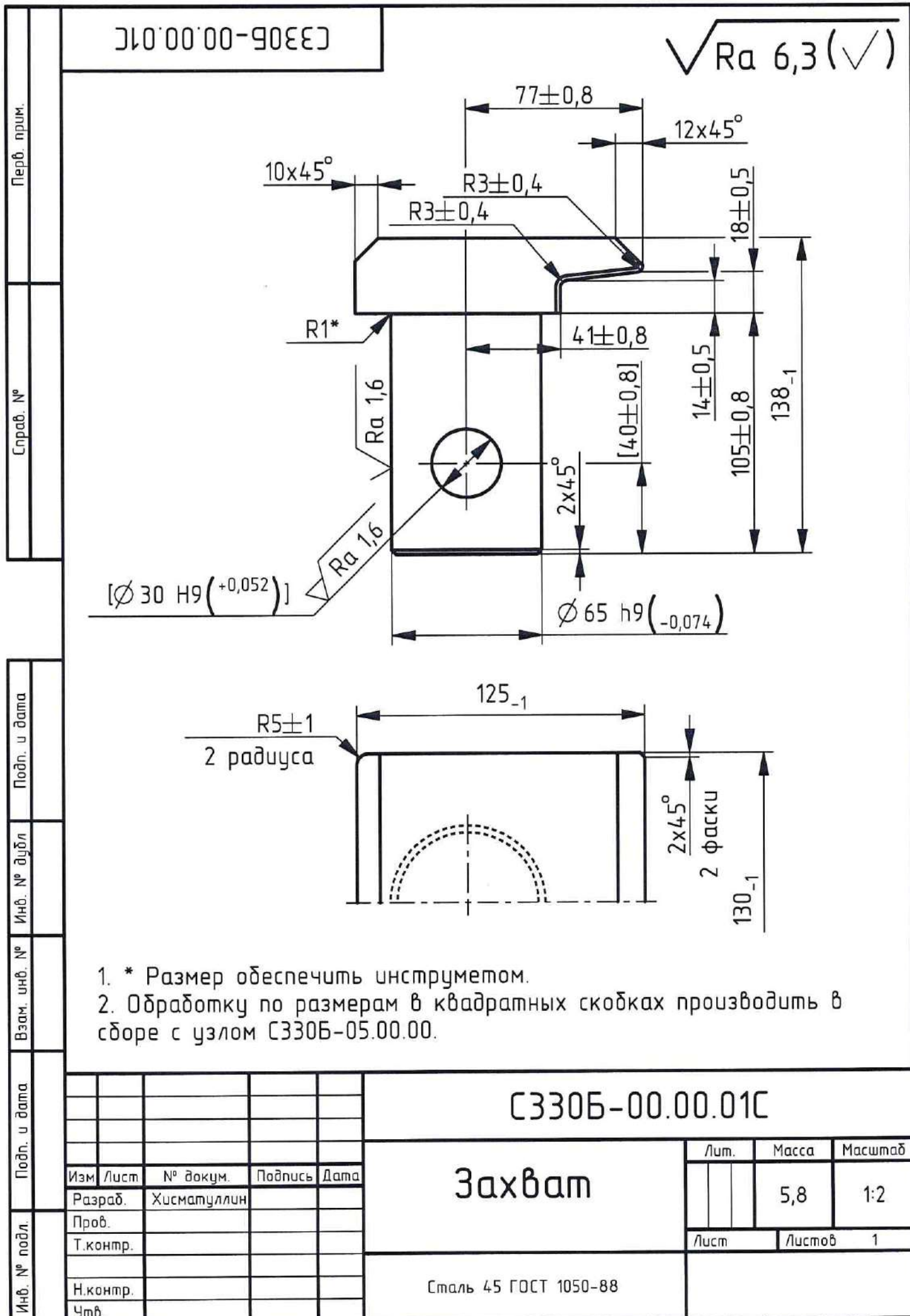
Крышка

[illegible]

См. 45 ГОСТ 1050-88

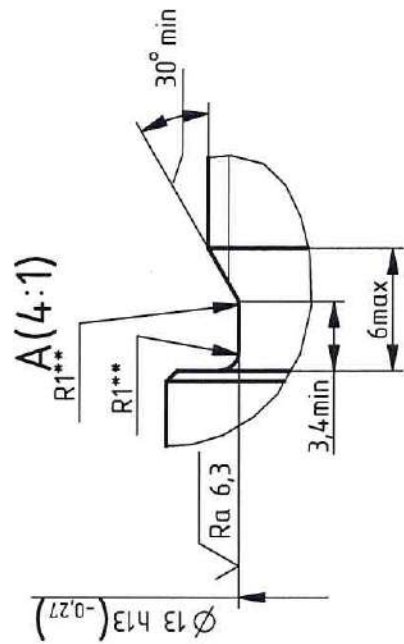
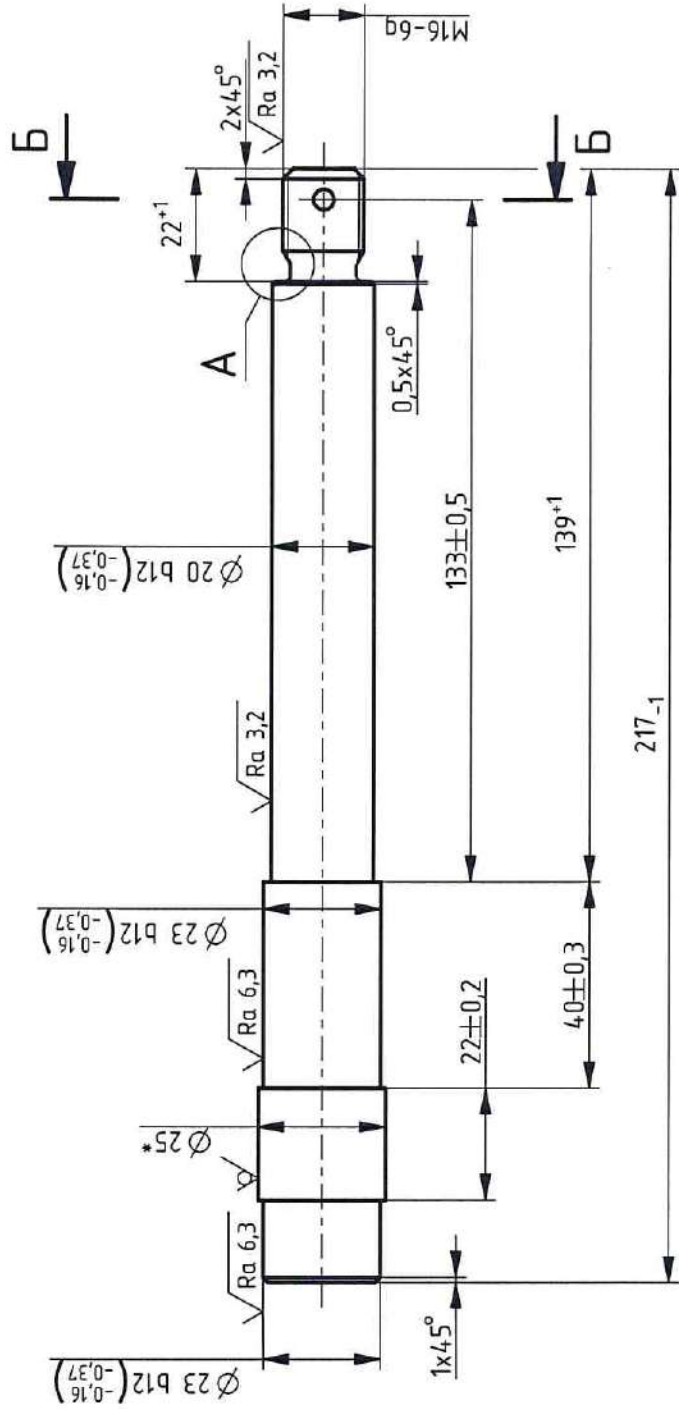
Версия чертежа	0.1	Версия модели	0.1
----------------	-----	---------------	-----

Формат АЗ



МКМ-200М.07.22.0001

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Лист	Листов	Масса	Листов

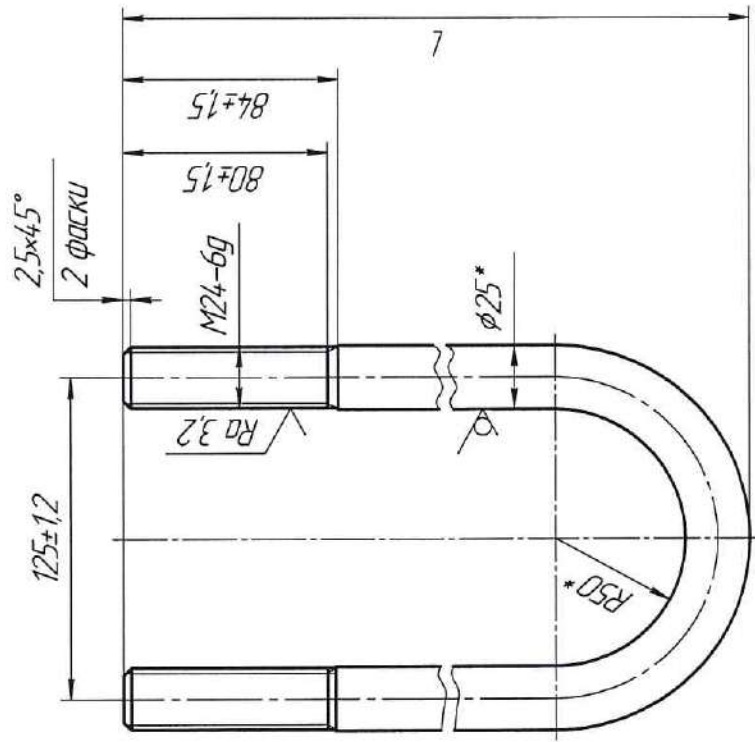


- 30...35 HRC.
- *Размер для справок.
- **Размер обеспечить инструментом.
- Неуказанные радиусы скругления 0,5 мм.

МКМ-200М.07.22.0001				Ось				В1-И-НД-25 ГОСТ 2590-2006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов	1	Лист	Листов	1	Листов
Разраб.	Проб.	Т. контр.	Н. контр.	Утв.	Круг	35-2ГП-М1-ТВ1-ГС	ГОСТ 1050-2013	Круг	35-2ГП-М1-ТВ1-ГС	ГОСТ 1050-2013	Круг
Версия чертежа 0.4				Версия модели 0.3				Формат А3			

МКМ-200.60.00.0001

Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № дил.	Подп. и дата
Лист. подмен.			



√ Ra 12,5 (√)

Обозначение	Размеры, мм		Площадь окрашиваемой поверхности, м ²	Масса, кг
	L	L ₁		
МКМ-200.60.00.0001	460±2	966,4	0,06	3,7
-01	580±2	1206,4	0,08	4,6
-02	680±2	1406,4	-	5,4

1. *Размеры для справок.
2. Теоретическая длина развертки L₁ – см. таблицу.
3. Покрытие, кроме детали МКМ-200.60.00.0001-02: грунт-эмаль АК-1426 ТУ 2313-158-2174.3165-2007 черная RAL 9011 GL. Резьбовые поверхности защитить от покрытия.

МКМ-200.60.00.0001					Лист	Масса	Масштаб
Стремянка					0,1	см табл	1:2
					Лист	Листов	1
ВНД-НД-25 ГОСТ 2390-2006					Класс 35-2ПН-М-18Н-ГС ГОСТ 1050-88		
Исполн. Унд.					Формат А3		

BM-3025.09.50.016

4 омв. М8-6Н/1,6х45°

ϕ	$\phi 0,3 \text{ (M)}$
--------	------------------------

Препод. Кривин.

Липа, №

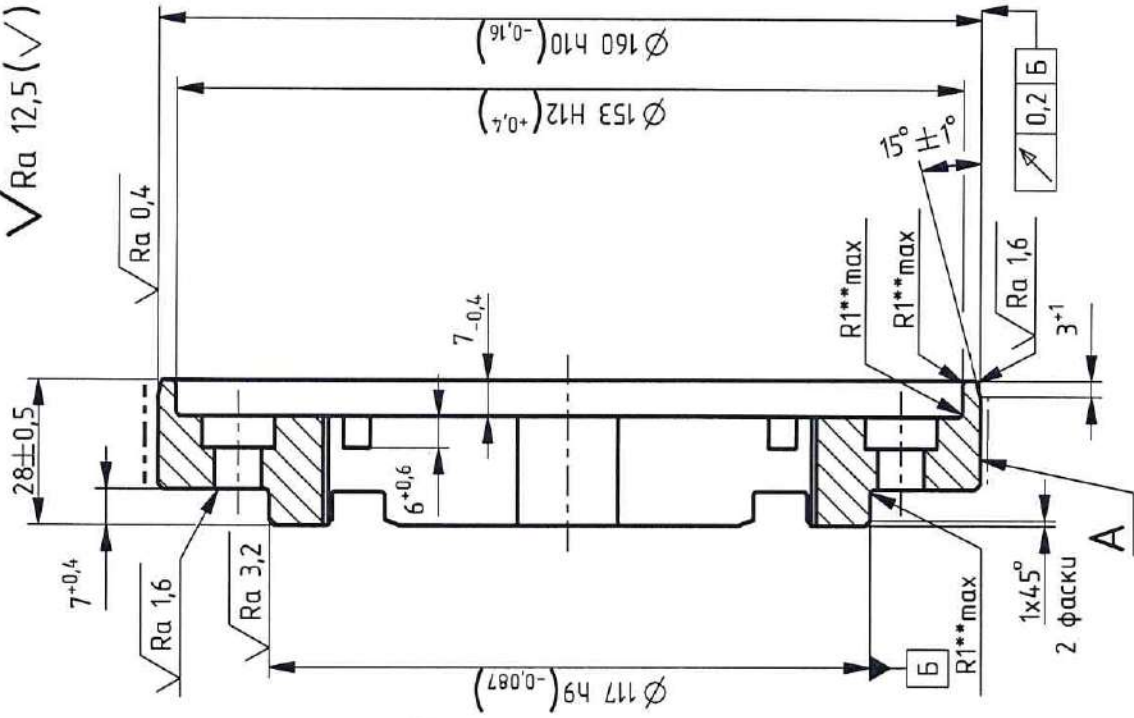
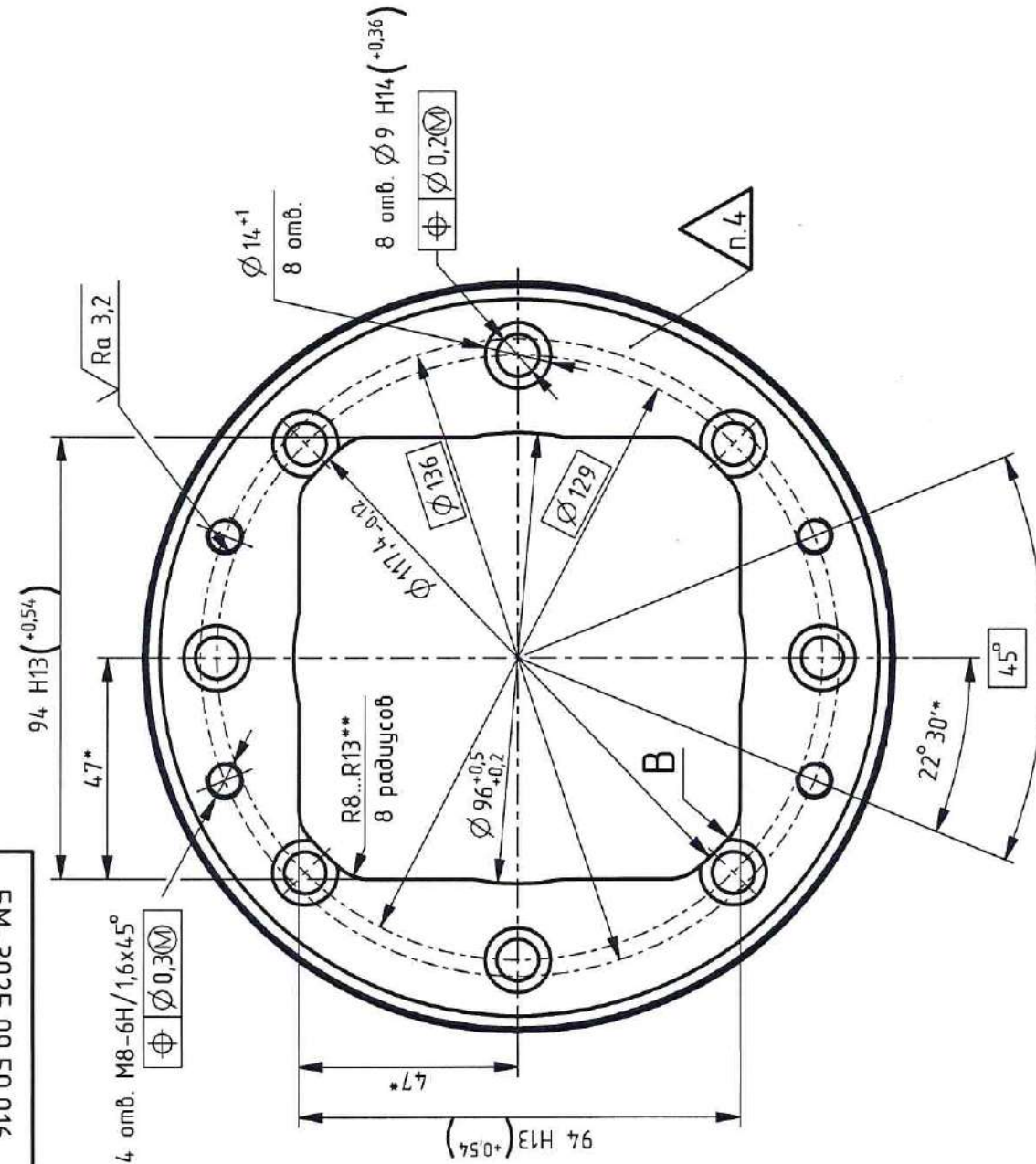
20. 10. 2019

၂၅၈၂

• N. G. H. W.

U. H. G. S. S.

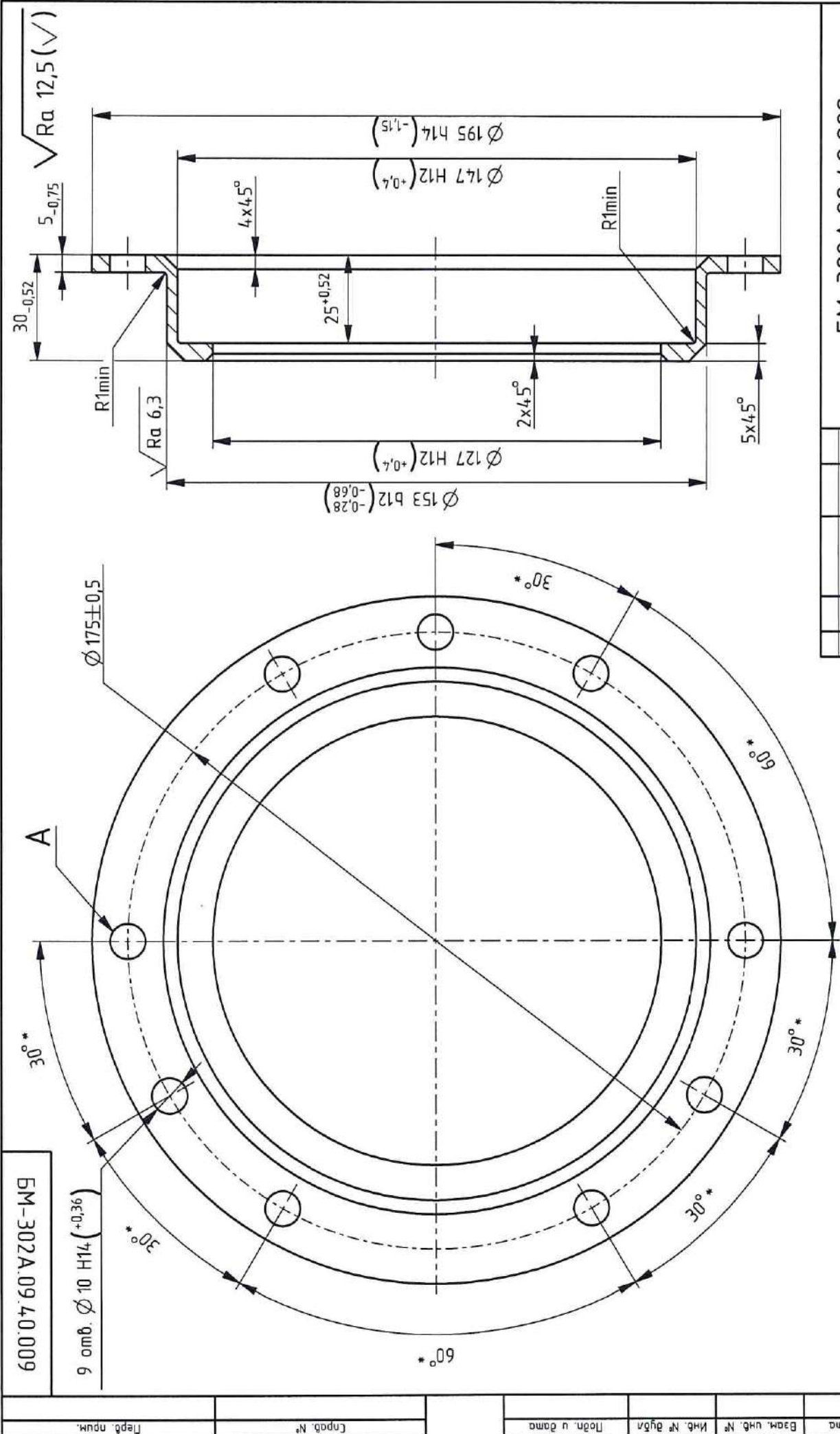
№ 0000.



1. *Размеры для справок.
- 2.** Размеры обеспечить инструментом.
3. Допускается прорез стенки поверхности В.
4. Клеимо ОТК.
5. На поверхности А – алмазное выглаживание.

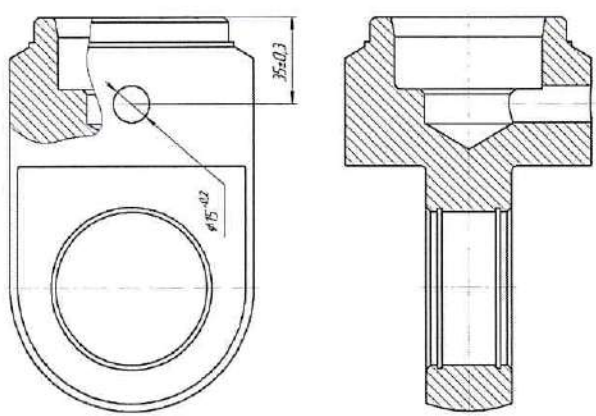
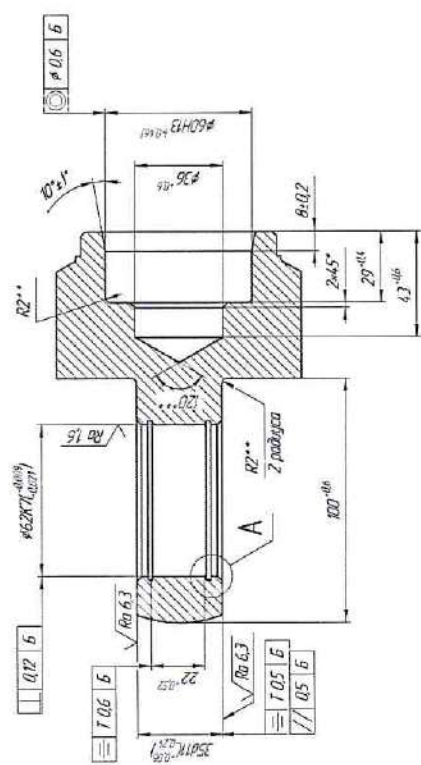
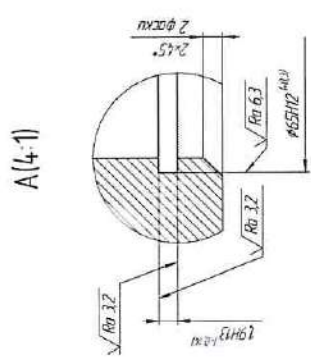
[illegible]

Формат А3



- 1. Клеймо ОТК.
- 2. *Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. А не более ±14'.
- 3. Покрытие: Ц9.хр ГОСТ 9.306-85.

БМ-302А.09.40.009				Лист		Листов		1	
Стакан грязеочистителя				Лист		Листов		1	
Б-ПН-0-40 ГОСТ 19903-74				Лист		Листов		1	
СтЗсп 5-сб ГОСТ 14637-89				Лист		Листов		1	
Версия чертежа 1.1				Версия модели 1.1		Формат А3			

$$\sqrt{Ra_{12,5}(\sqrt{1})}$$


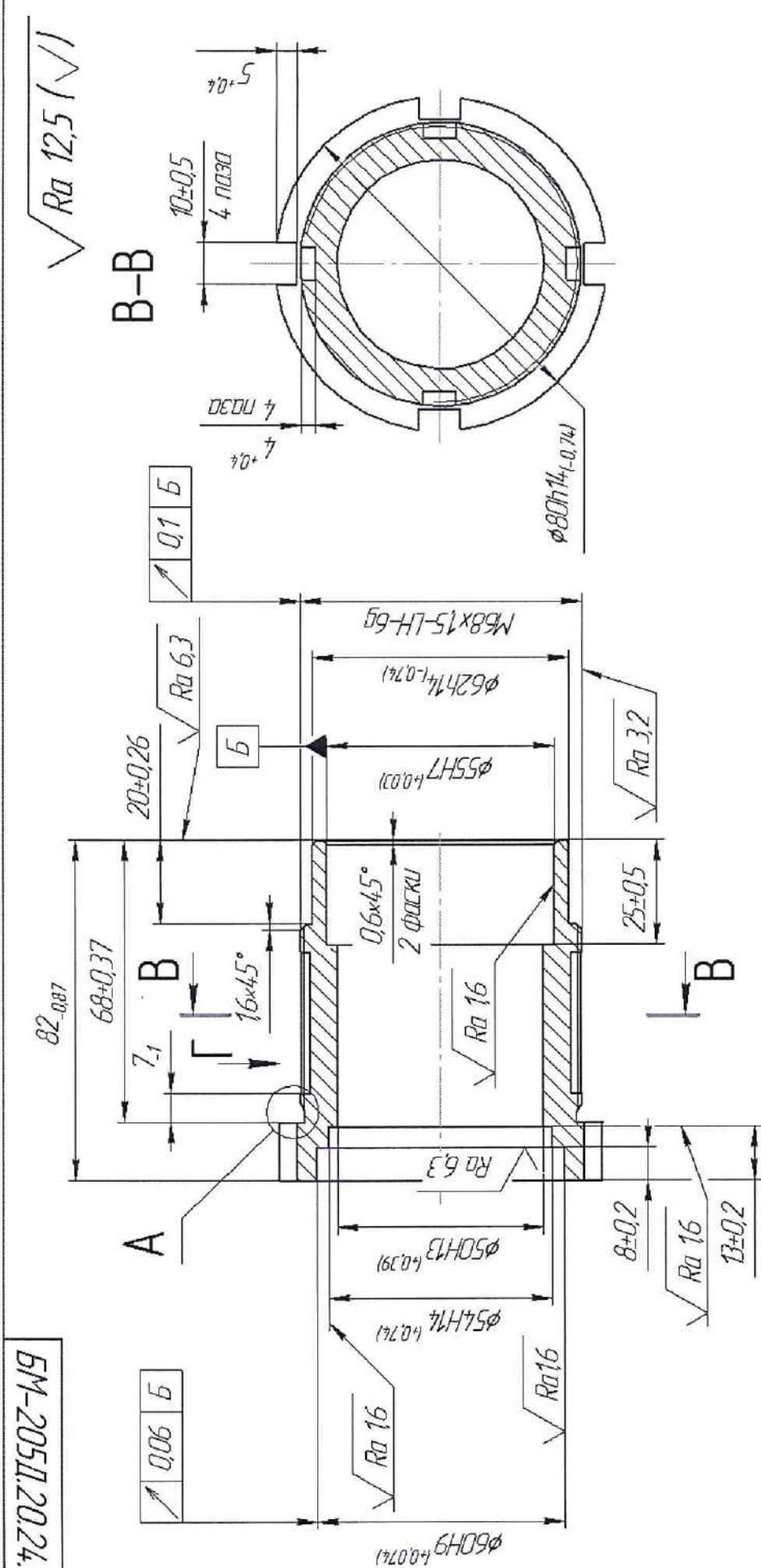
1. *Размер для справок.
2. *Размером обеспечить на протяжении

0050340-04412	PUC
64-20501202442	1
	2
	-01

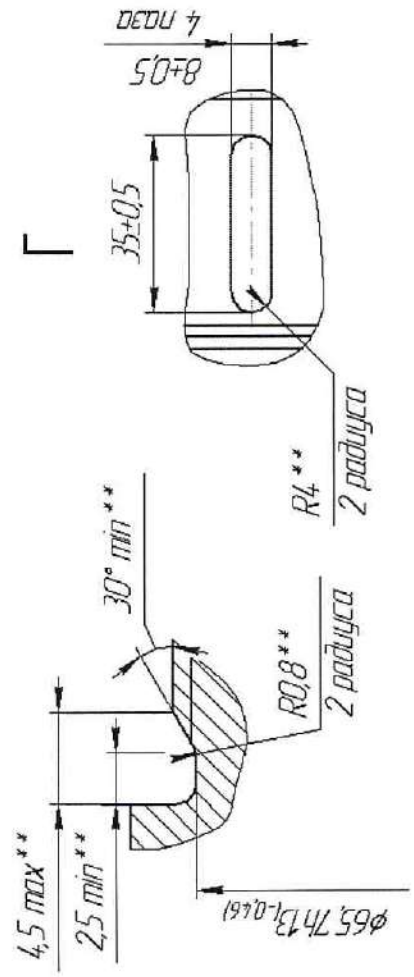
[illegible]

БМ-205Д.20.24.101

Исполн.	Средств. №



A(4:1)

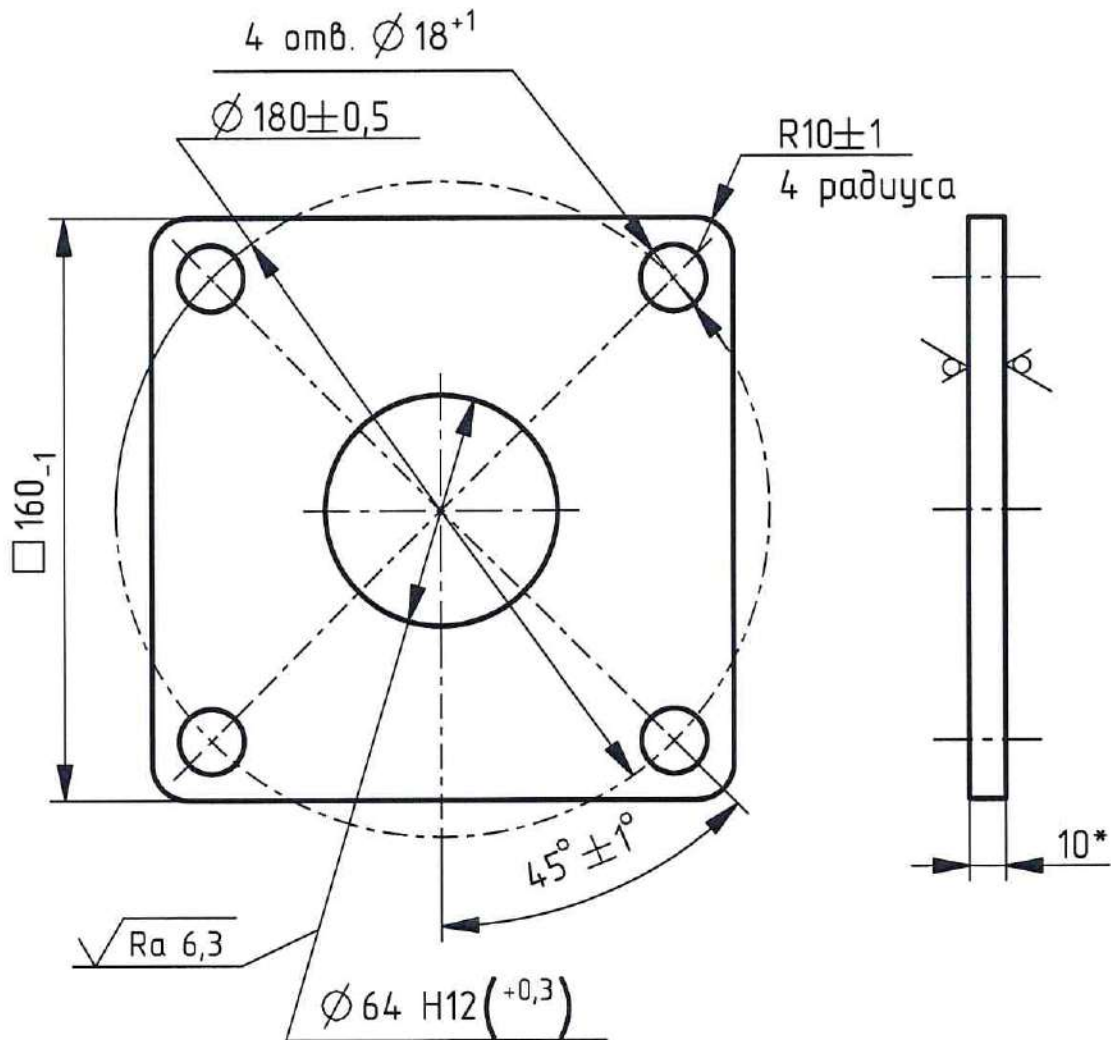


- 1. 22..26 HRC.
- 2. *Размеры для справок.
- 3. **Размеры одеспечить инструментом.
- 4. Покрытие Ц9.хр ГОСТ 9306-85.

БМ-205Д.20.24.101				Лист				Масштаб			
Гайка сальника				1				1:1			
Труда В 35 ГОСТ 8731-74				Лист				1			
Исполн.				Подп.				Дата			
Разработ.				Директор				Инженер			
Проект				Барышников				Кузнецов			
Техник				Кузнецов				Кодовый			
Исполн.				Кодовый				Исполн.			
Удл.				Исполн.				Исполн.			

БМ-205Д.20.14.001

$\sqrt{Ra\ 25(\checkmark)}$



- * Размер для справок.
- Покрытие, кроме отверстий: грунт-эмаль АК-1426 черная ТУ 2313-158-21743165-2007.

БМ-205Д.20.14.001

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
	1,7	1:2
Лист	Листов	1

Лист Б-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74
390-10ХСНД-св-12 ГОСТ 19281-89

Версия чертежа 0.2 Версия модели 0.1

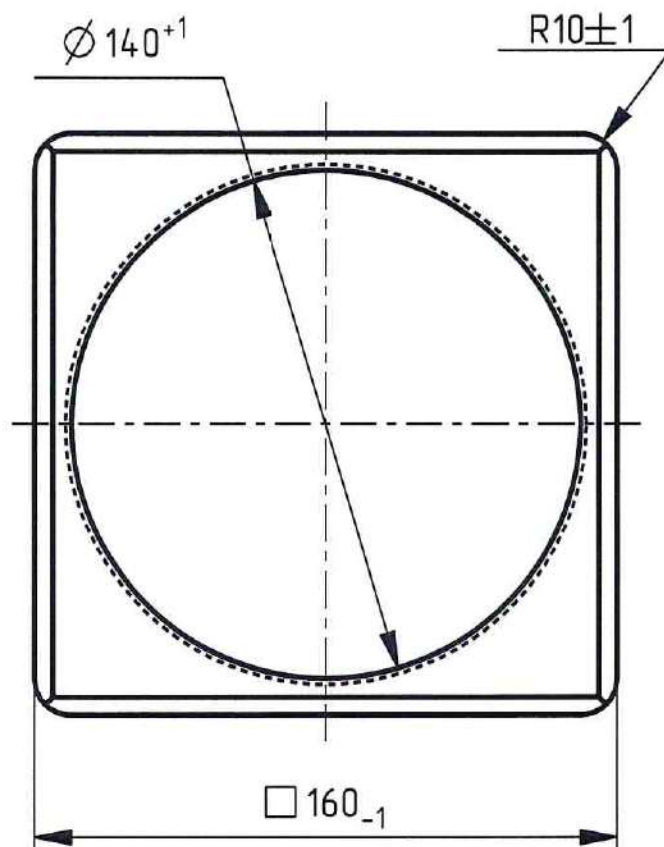
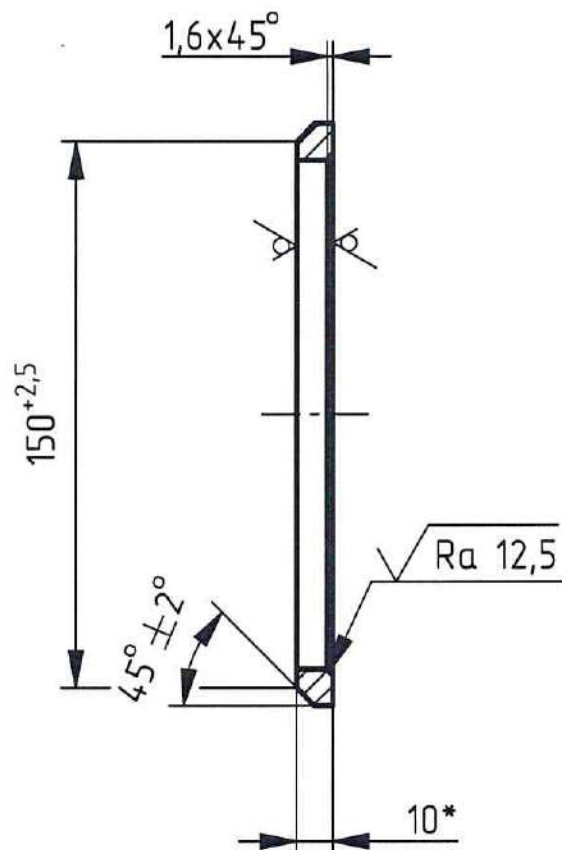
Формат А4

БМ-205Д.20.11.403

$\sqrt{Ra\ 25(\sqrt{ })}$

Перв. прим.

Справ. №



*Размер для справок.

БМ-205Д.20.11.403

Крышка

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Морозов		
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Черепанов		

Лист

Б-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74
СмЗсп 5-св ГОСТ 14637-89

Лит.

Масса

Масштаб

0,73

1:2

Лист

Листов

1

Версия чертежа 0.2 Версия модели 0.5

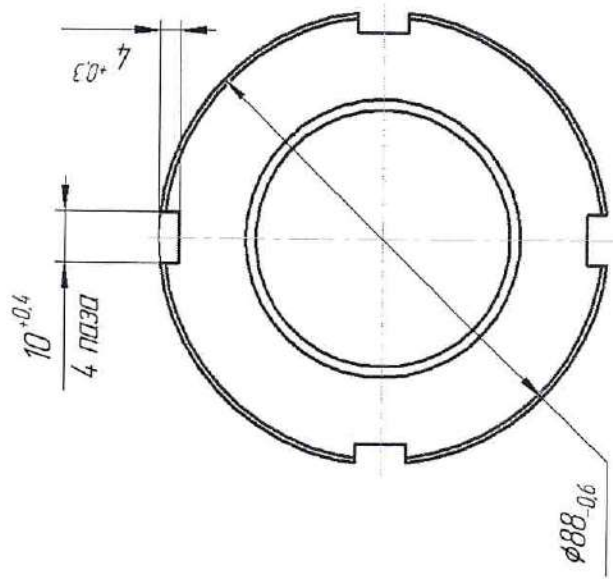
Формат А4



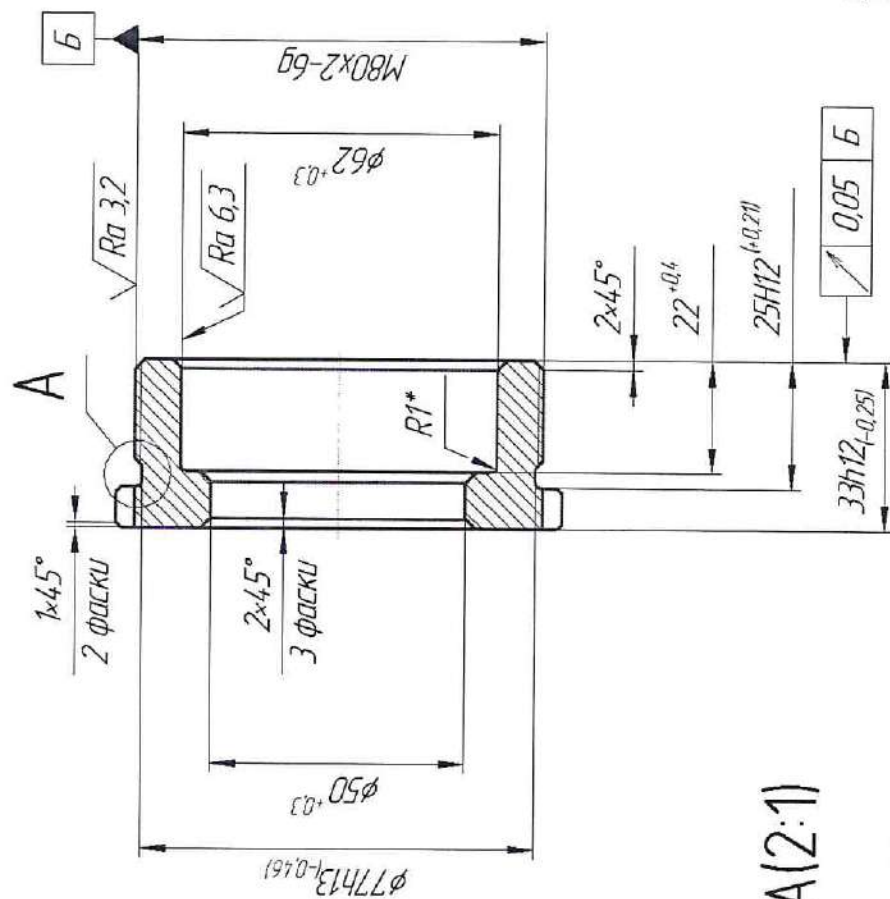
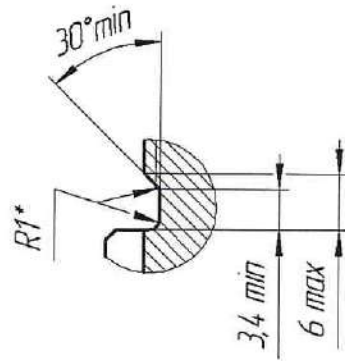
Формат А3

[illegible]

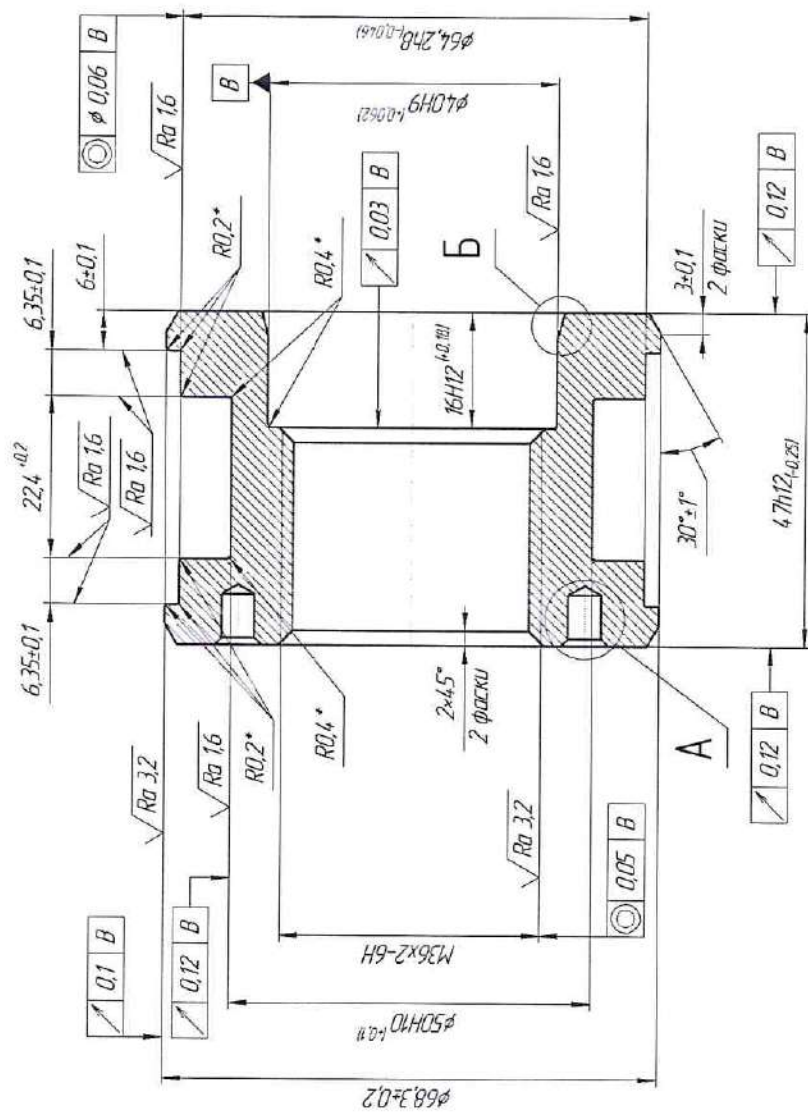
Легко получить.



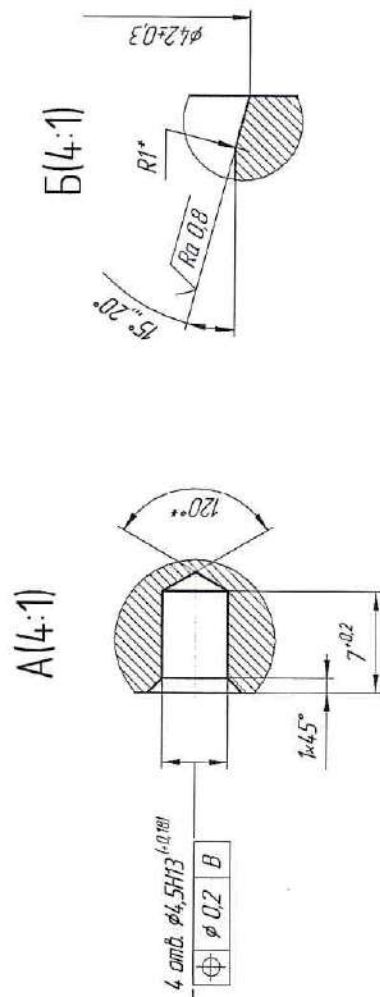
1. 28...34 НРС.
2. *Размер обеспечить инструментом.
3. Покрытые - Ц9. хр. ГОСТ 9.306-85.

 $A(2:1)$ [illegible]

Копирадан	Формат	А3
-----------	--------	----

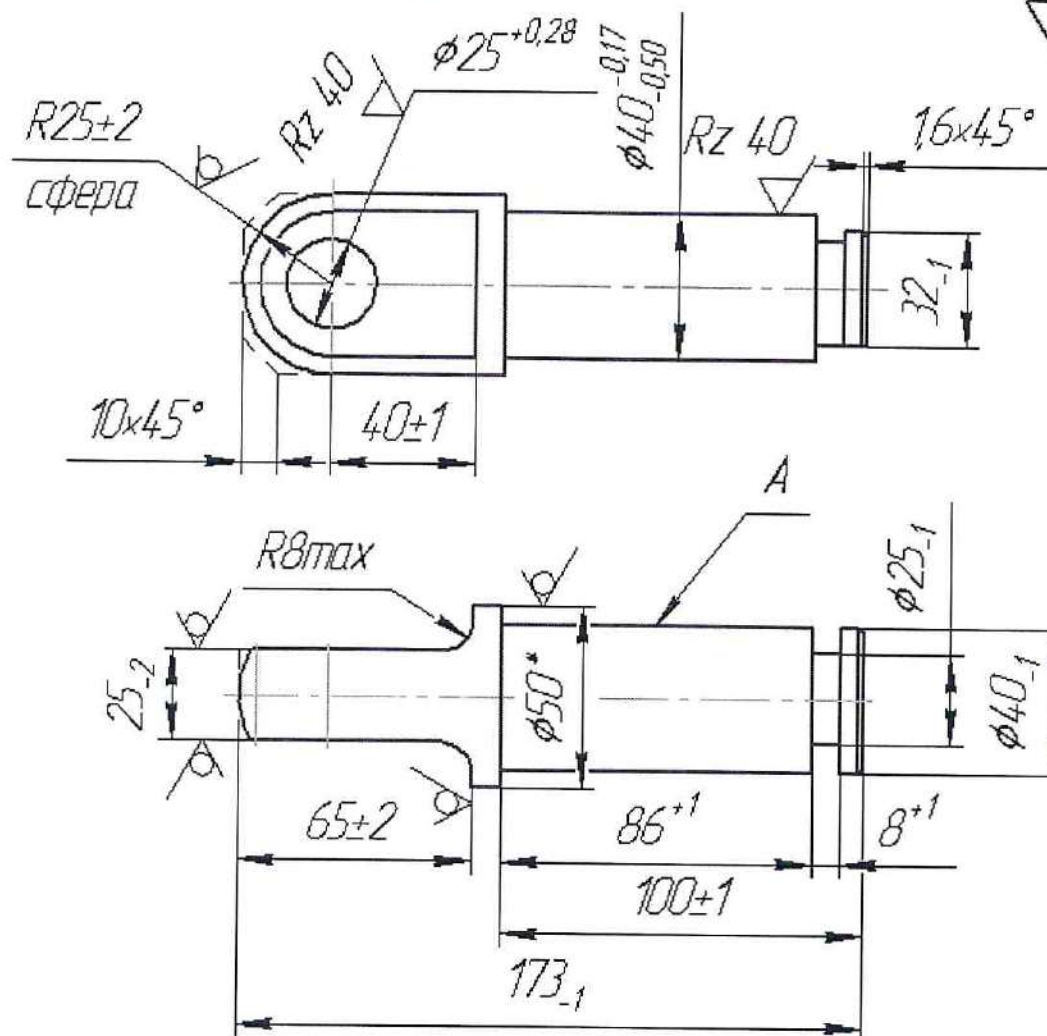


*Размер обеспечить инструментом.

[illegible]

БМ-205.03.00.001

Rz 80 $\nabla(\checkmark)$



1.*Размер для справок.

2.Допускается изготавливать по штрихпунктирной линии.

3.Покрывтие, кроме отверстия и поверхности А:

а) грунтровка ФА-014 ТУ 2312-006-408984-71-2002, эмаль МЛ-12 черная ГОСТ 9754-76.IV.УХЛ1;

б) для экспортного и тропического исполнений грунт ФЛ-03К ГОСТ 9109-81 по грунту ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ХВ-110 красная ГОСТ 18374-79.VI.T1.

БМ-205.03.00.001

Палец

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
А	153	1:2
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А4



2.** Размеры обеспечить инструментом.

4. Неуказанные радиусы R1,5 мм.

5. Алтеевые чканы по ГОСТ 3212-57

6. Остальные технические требования по Т422-051-06-86

7. Казімір ПТК.

⑤ 8. Размеры и шероховатость в скважинах после отпарки и очистки. СМ. приложение 22

[illegible]