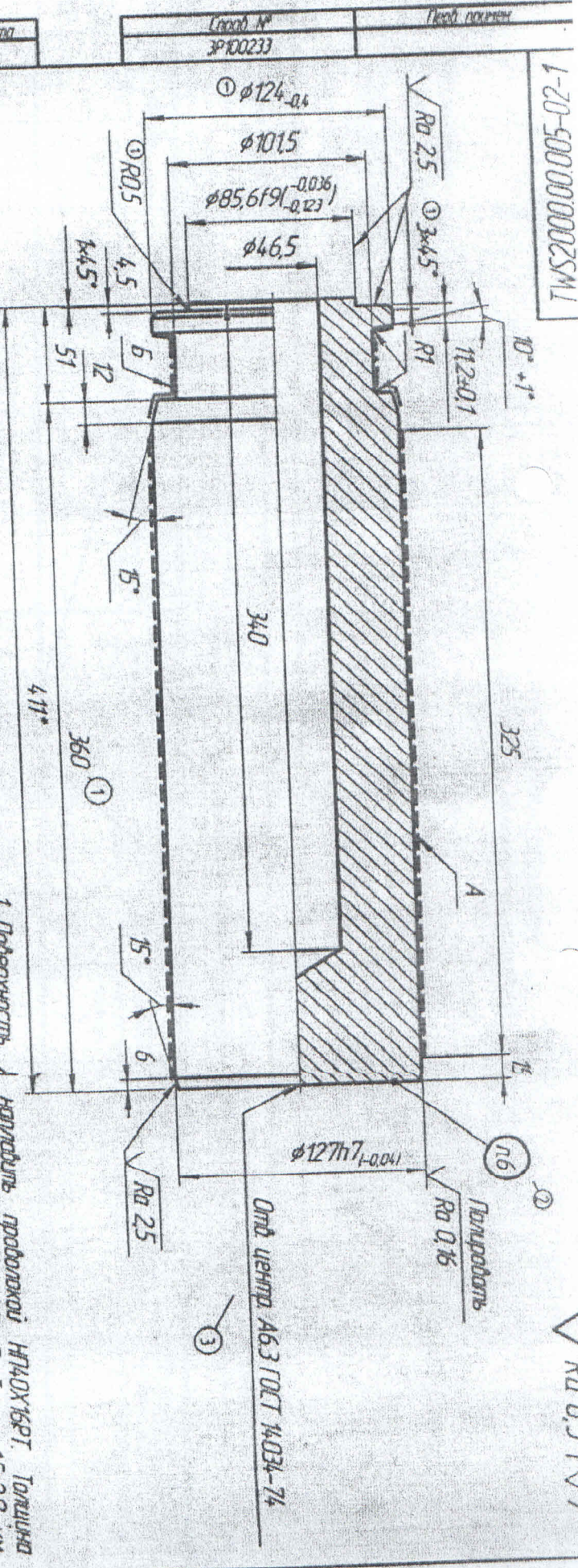


1-20-500.00.0002SM1



√ Ra 6.3 (✓)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН  
№ 2014

- 1 Поверхность 1 напильник проводкой НН40Х16РТ. Толщина напильничного слоя после окончательной обработки 15.20 мм. Твердость не менее 56 НРСЗ
- 2 \*Размер для сверла
- 3 Острые кромки притупить радиусом R0.3.05
- 4 Шероховатость поверхности 5 - √ Ra2.5
- 5 НН4, h14, ± 2.
- 6 Матрицовать ударным способом, табличный знак номер перилки нести и год выпуска шрифтом ПО-10 ГОСТ2930-62

№	Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.
1	Изм.				
2	Изм.				
3	Изм.				
4	Изм.				

ТWS2000.00.005-02-1.		Ам	Масса	Ресурс
Пунжер			34,6	12
Спаль 35 ГОСТ 1050-88		Мат	1	1

№ и дата	№ и дата	№ и дата	№ и дата	№ и дата

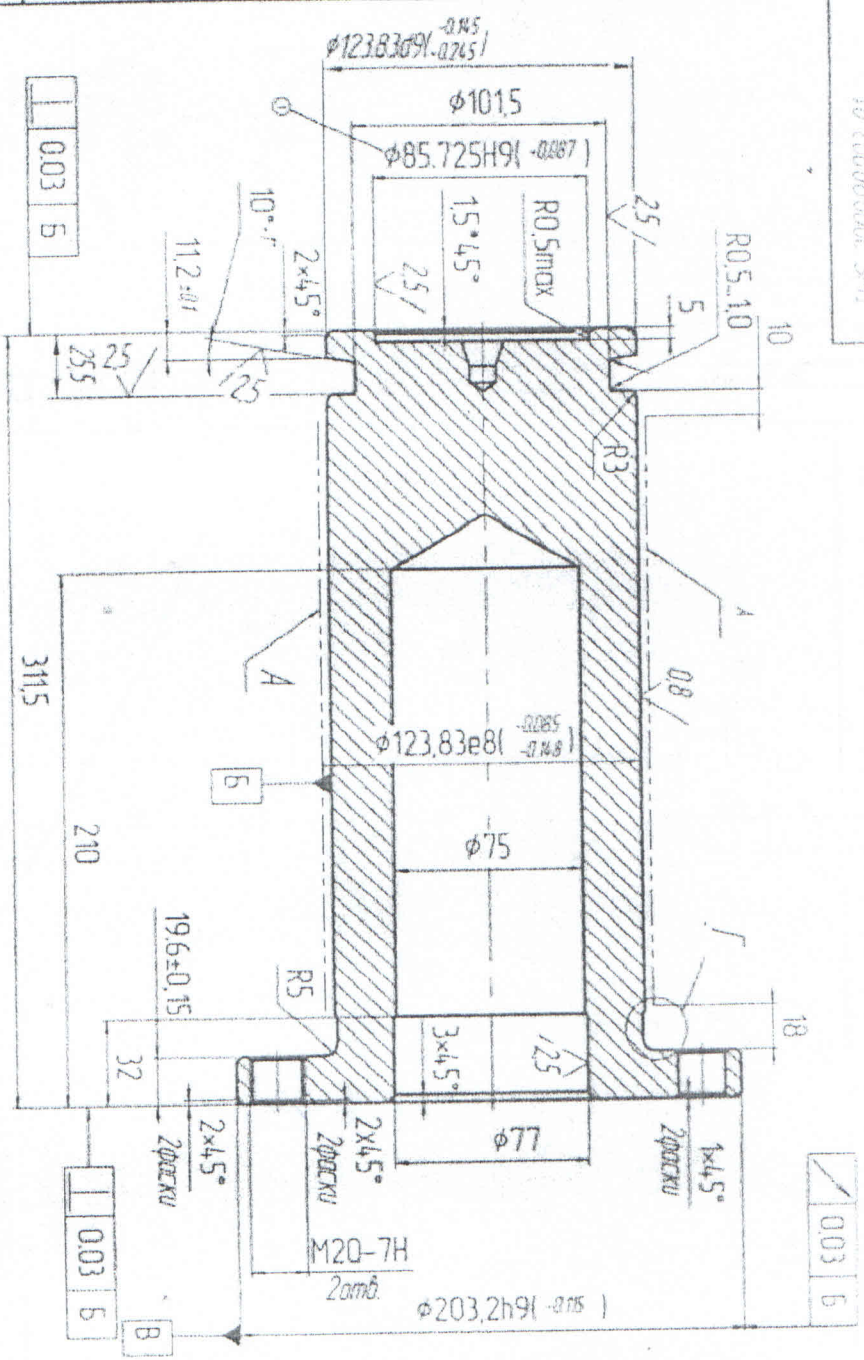
Склад №	№ и дата
ЗР100233	

Контракт

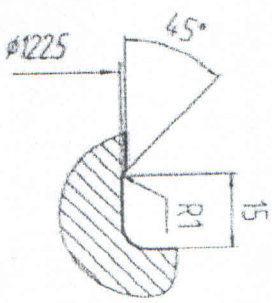
Формат А3

Изм. № докум.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубля	Исполн. и дата

Сиглас. №	Дата прorris.

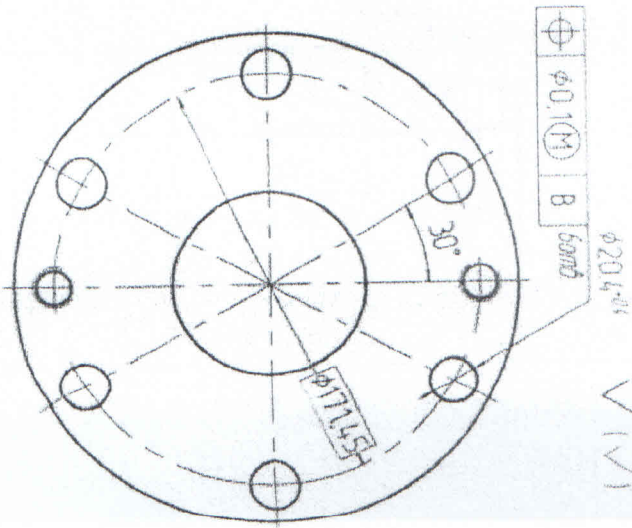


ДЕЙСТВИТЕЛЕН  
до 01.01.88



Г11-11

1. Поверхность А наблюдать пробойкой НДЗХ 16НГСФР. Толщина наблюдаемого слоя после окончательной обработки 15,20 мм. Твердость не менее 48 НРСЭ
2. Центровое отб. по ГОСТ 14034-74
3. НТК : НТК : 1/2



№	Деталь	Склад	Лит	Класс	Контур
1	Деталь				
2	Деталь				
3	Деталь				
4	Деталь				
5	Деталь				
6	Деталь				
7	Деталь				
8	Деталь				
9	Деталь				
10	Деталь				
11	Деталь				
12	Деталь				

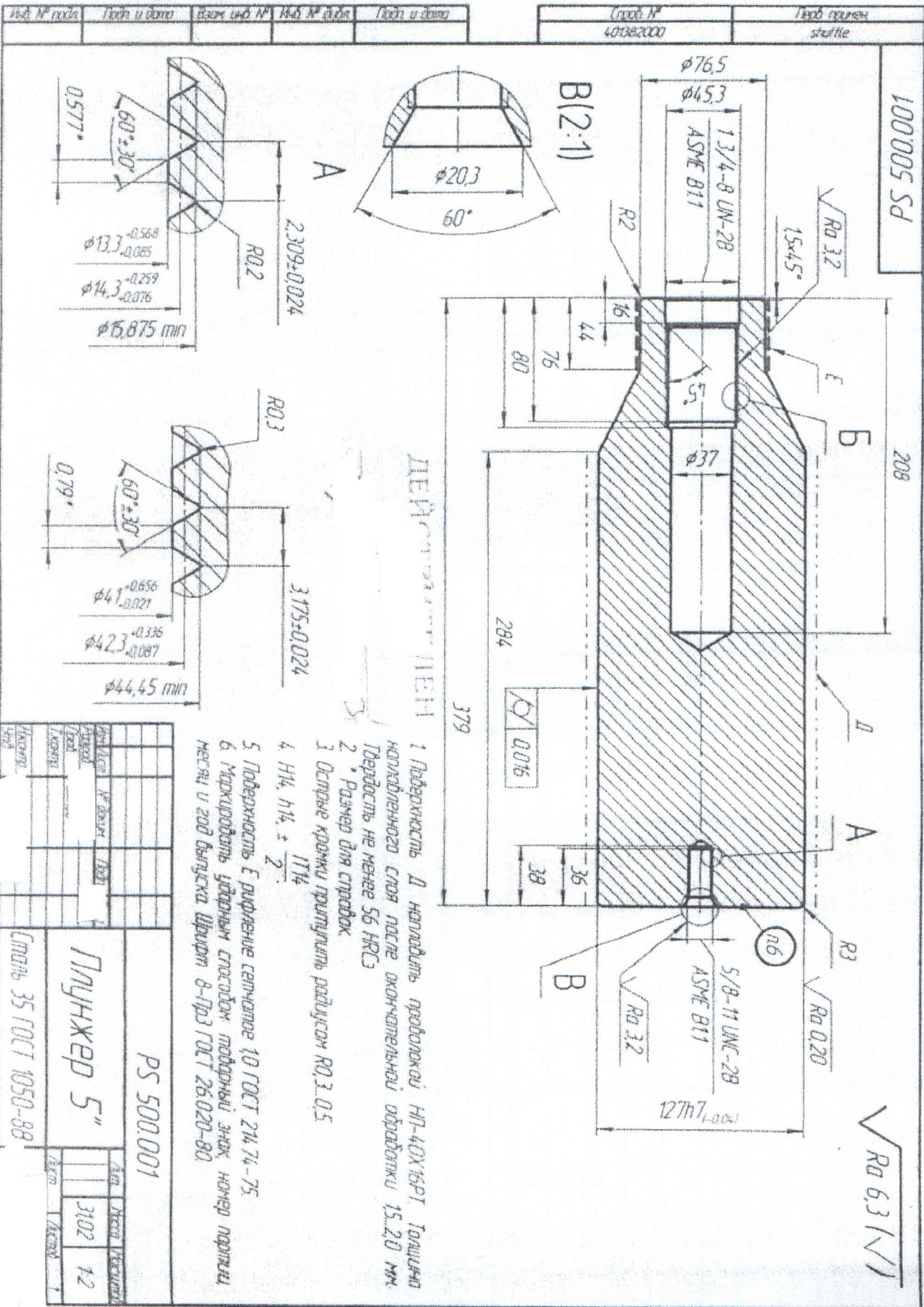
Токмакель

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

TWS-200000003-02

Исполн. №

1.А



ДЕЙСТВУЮЩИЙ ПЕН

- 1 Поверхность Д наладить проболокой НЛ-40Х16Р1. Толщина наладочного слоя после окончательной обработки 15,20 мм. Твердость не менее 56 НРС
- 2 \* Размер для справок
- 3 Острые кромки притупить радиусом R0,2-0,5
- 4 Н14, Н14, ± 1/2 Н14
- 5 Поверхность Е рифление герметике 10 ГОСТ 214,74-75
- 6 Изготовить удобный стоголок, поддонный знак, номер партии, месяц и год выпуска шириной 8-10мм ГОСТ 26.020-80

Исполн.	Провер.	Инженер	№ докум.	Лист
PS 500.001				
Линхер 5"				
Сталь 35 ГОСТ 1050-88				
Дат.	Месяц	Год	Лист	Кол-во
			3102	1-2

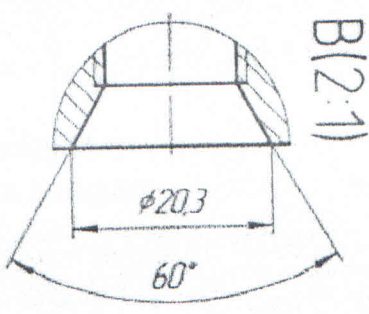
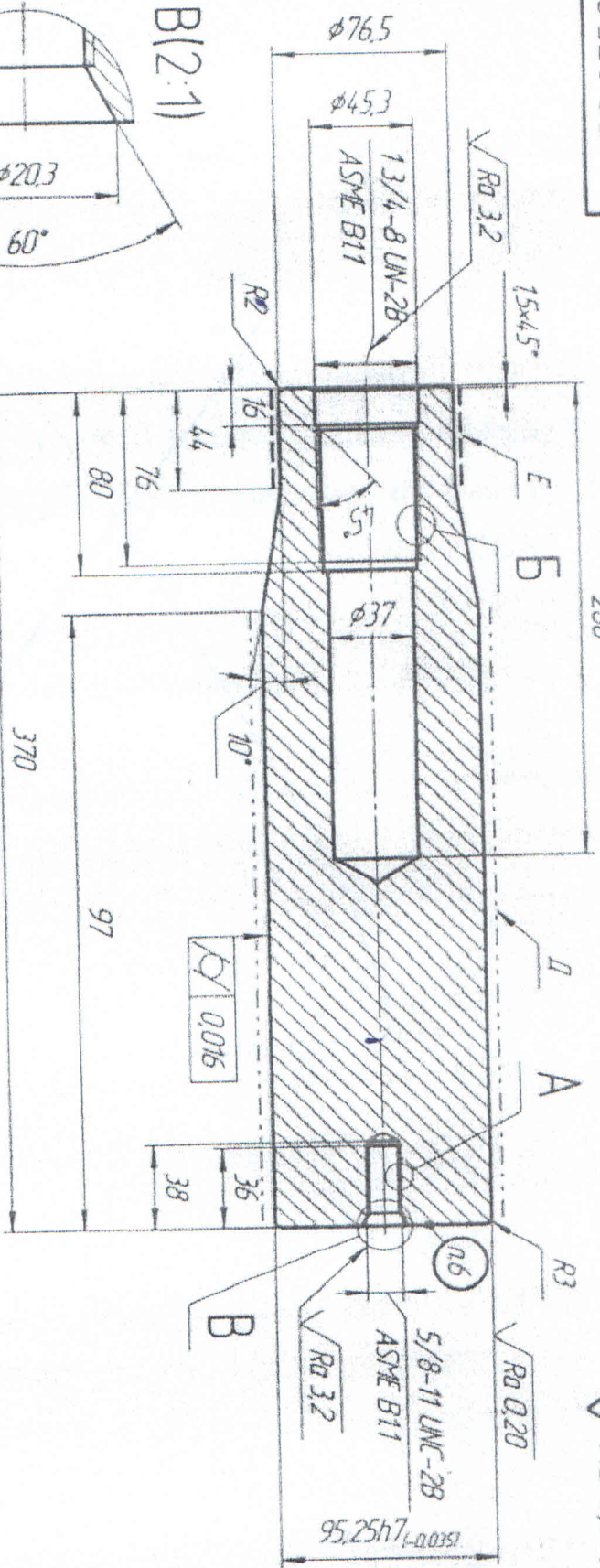
Чертеж № 4.0138.10.000

Титан, пруток  
3,75 Plunger

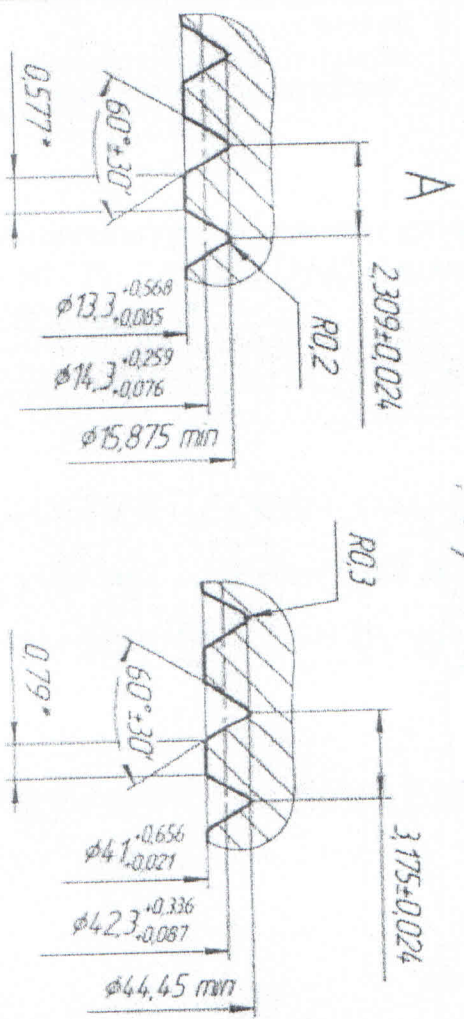
100.5L1 SD

208

√ Ra 6,3 (V)



ДЕЙСТВИТЕЛЬН



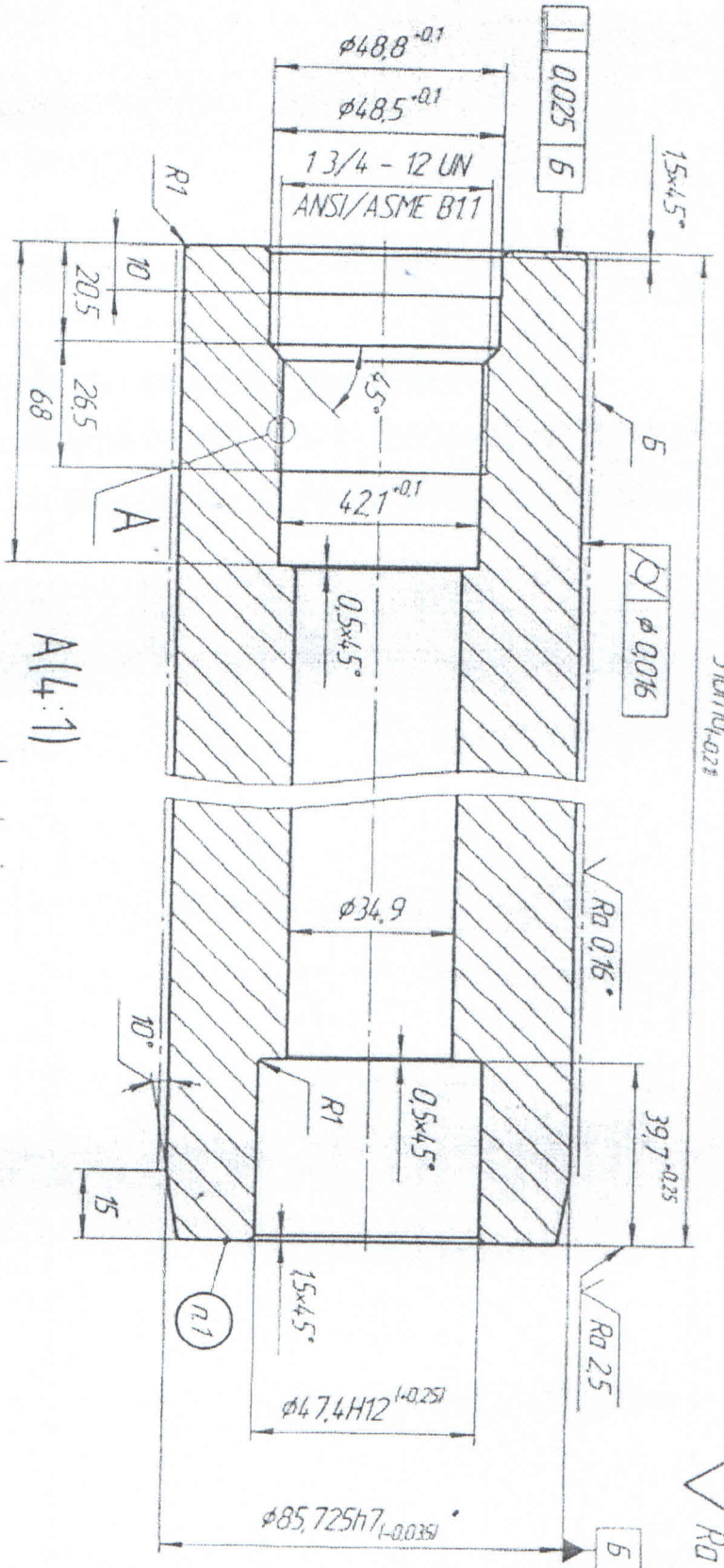
- 1 Поверхность Д напильник проволокой НК-4,0Х16Р1. Толщина напильничного слоя после окончательной обработки 15.20 мм. Твердость не менее 56 НРС.
- 2 \* Размер для справок.
- 3 Острые кромки притупить радиусом R0.3...0.5.
4. НК, h14, ± 1/2.
- 5 Поверхность E рифленые сетчатые 10 ГОСТ 214.74-75.
- 6 Маркировка ударным способом подарный знак номер партии, месяц и год выпуска. Шрифт 8-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

Исполн	Провер	Инженер	Конструктор
Дал	Дата	№ докум	Лист
17.19			12
Сталь 35 ГОСТ 1050-88	Прунжер 3,75"	PS 375.001	

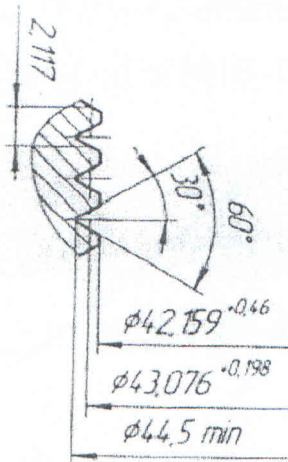
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата

Гроч №	Изд попрак
316.270.26.5	

500.0010-7EВН



ДЕЙСТВИТЕЛЕН



A(4:1)

1. Размер и шероховатость после покрытия.
2. Поверхность Б наплавить проболокой НН40Х16Р1. Толщина наплавленного слоя после окончательной обработки 15..20 мм. Твердость не менее 56 НРС3.
3. Острые кромки притупить радиусом R0.3..0.5.

4. НН4, НН4, ±  $\frac{IT14}{2}$   
 5. Маркировать ударным способом полярный знак номер партии месяц и год выпуска Шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.020-80.

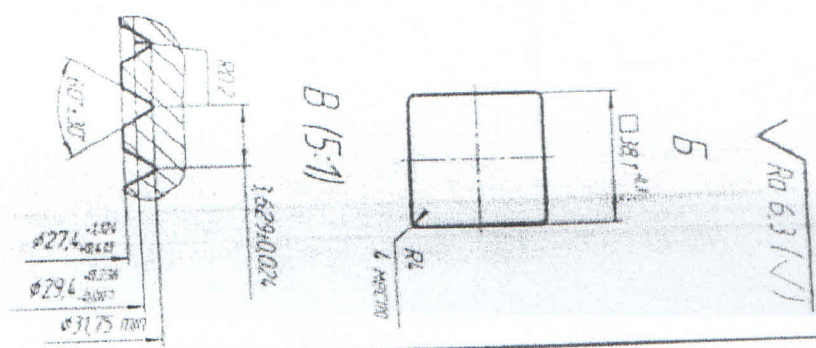
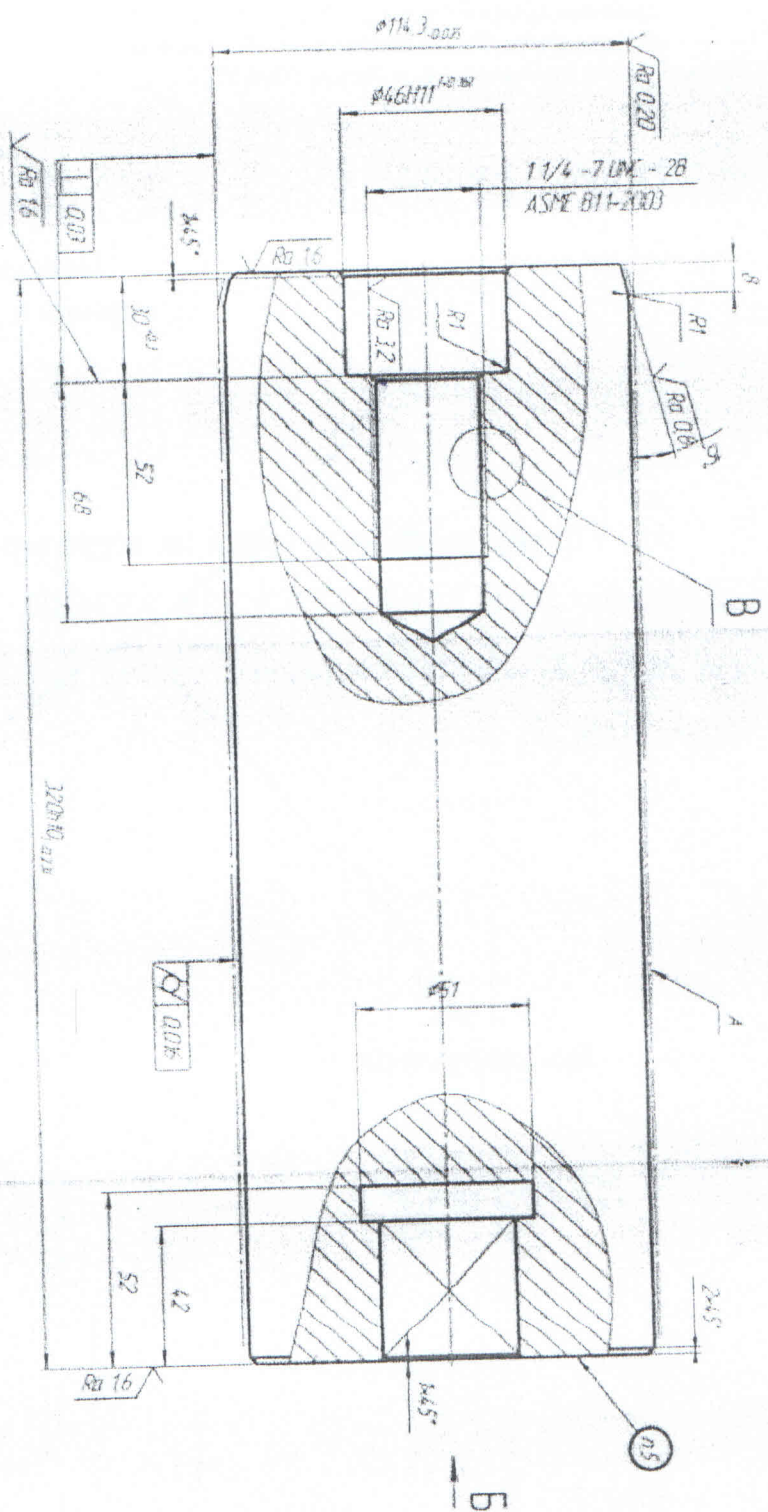
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата
HV34-0100.005				
Полунжер				
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата
Сталь 35 ГОСТ 1050-88				
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата
И-д № заказа	Годн и дата	Взам учд №	И-д № дубл	Годн и дата

✓ Ra 3.2 (V)

700 0010 S009SML

1. A

Имя файла	Имя проекта
ZP0332	TWS6005



ДИКСТЕР ПЛЕН

- 1 Проверить А наложить предельную 11-10X VPE. Толщина накладываемого слоя лака (экзотермичный) обработка 15 20 мм
- 2 Проверить на наличие Sb PACT
- 3 Проверить для стоек
- 3 Острые кромки пропилить радиусом R13 0.5
- 4 HPL HPL = 2
- 5 Проверить наличие следов коррозии, царапин, трещин и др. дефектов (V-PE) ГОСТ 15 021-89

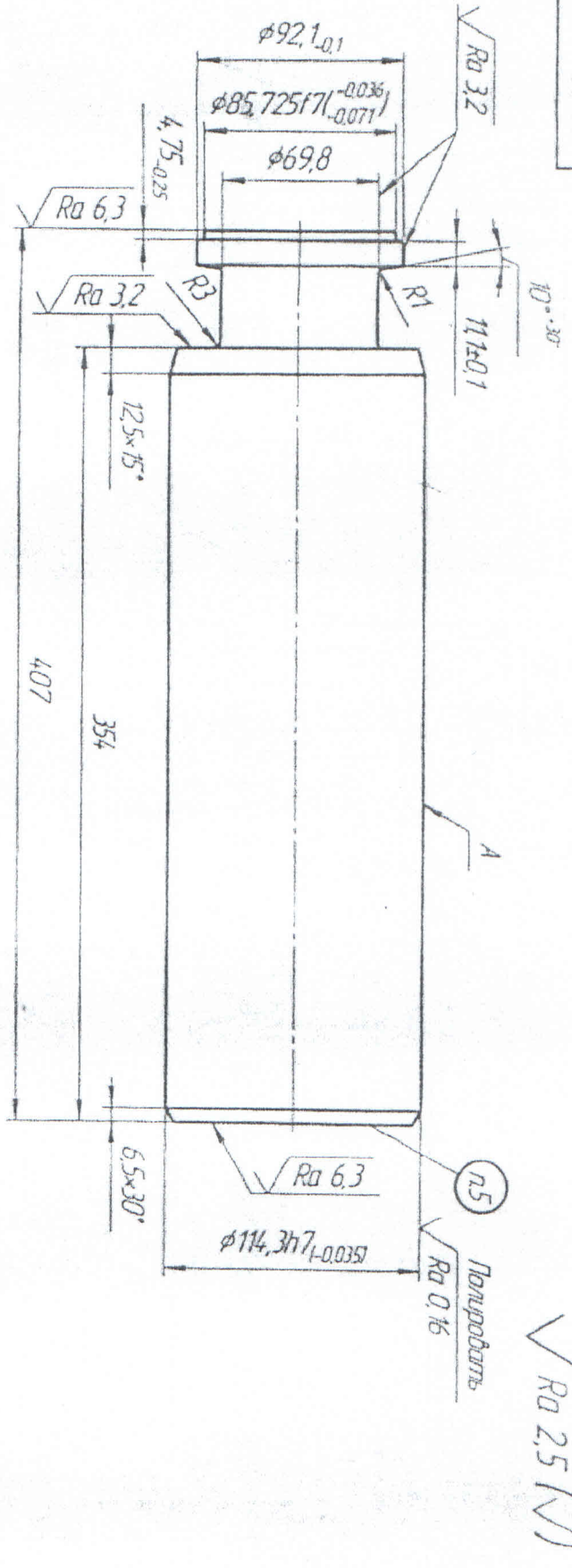
Исполнитель		Получатель	
TWS6005 01020004		(ZP0332)	
Дата		Дата	
Сделано		Сделано	
Проверено		Проверено	
Согласовано		Согласовано	
Итого		Итого	
11		11	

Лист 35 ГОУТ 1050-89

Вид № детали	Тип и форма	Вид № детали	Вид № детали	Тип и форма
--------------	-------------	--------------	--------------	-------------

Склад №	Лист номер
---------	------------

50000-05225MD



√ Ra 2.5 (V)

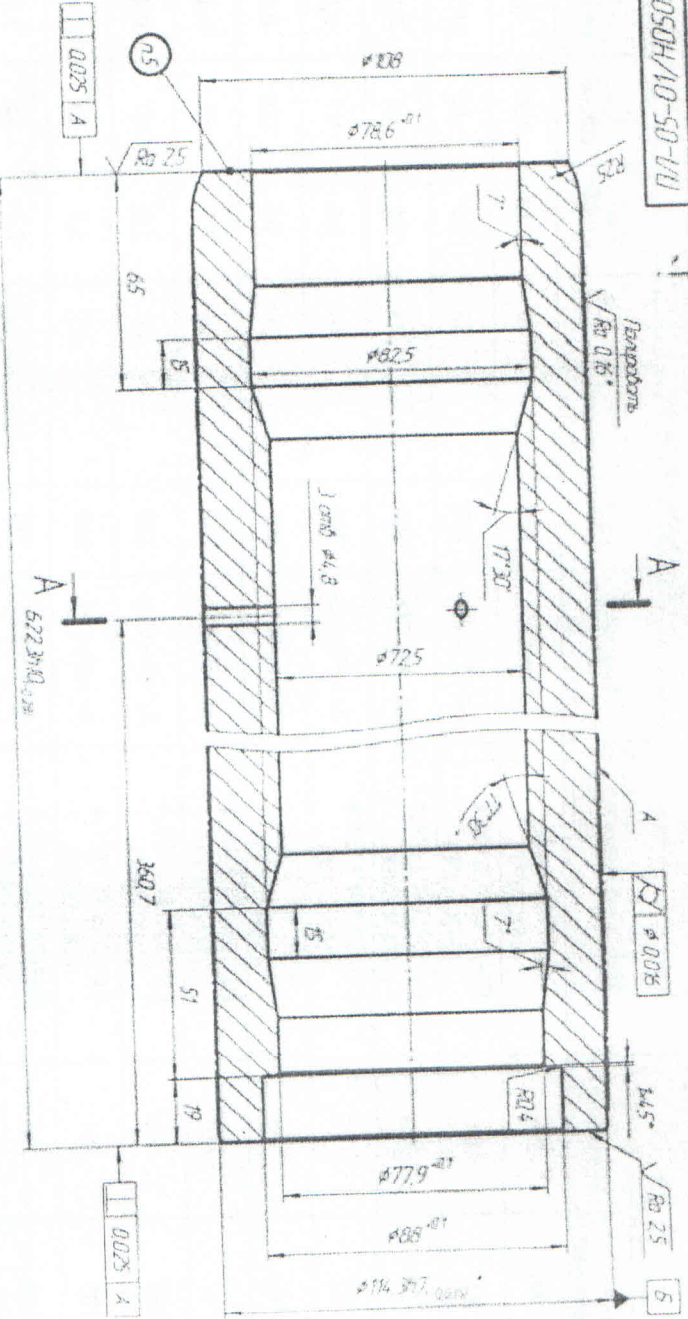
Полуробота  
Ra 0.16

ДЕЙСТВИТЕЛЕН

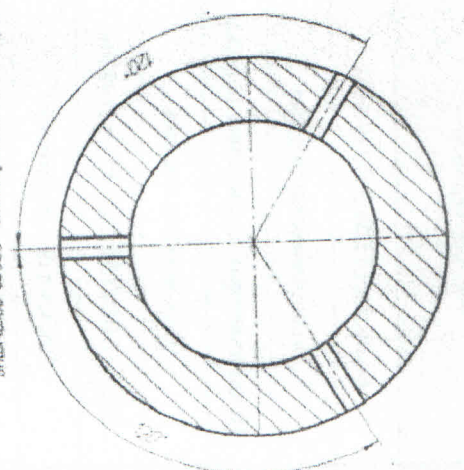
- 1 Поверхность А обработать пробойкой ИЦДХ16Р1. Толщина напильничного слоя после окончательной обработки 15...20 мкм
- 2 Твердость не менее 56 НН<sub>С2</sub>
- 2 \*Размер для справок
- 3 Острые кромки пригнать радиусом R0.3, 0.5
4. НН<sub>С</sub> НН<sub>С</sub> ±  $\frac{IT14}{2}$ .
- 5 Маркировка ударным способом табличный знак номер партии месяц и год выпуска Шрифтом ПО-8 ГОСТ 2920-62

QWS2250-00.005		Линжер 4.5"		Дата	Место	Изготовитель
Исполнение	№ детали	Тех. №	№ ИТ			
Размер	Вид	Длина				
Начертание	№					
Сталь 35 ГОСТ 1050-88				302	12	

0050H/10-50-VII



ДЕПСТВИТЕЛЬН  
НАДОН



√ R0.2 (V)

1. Рисунок и изготовление по рисунку
2. Подпись А - чертёж, подпись ПИЛЮСЕТ - только изготовлена для расчёта диаметра 15.20 мм
3. Диаметр не менее S6 H7/c7
4. Диаметр не менее S6 H7/c7
5. Изготовлен в соответствии с чертежом, автор: ПИЛЮСЕТ

№ п/п	Имя	Подпись	Дата

Пилусет

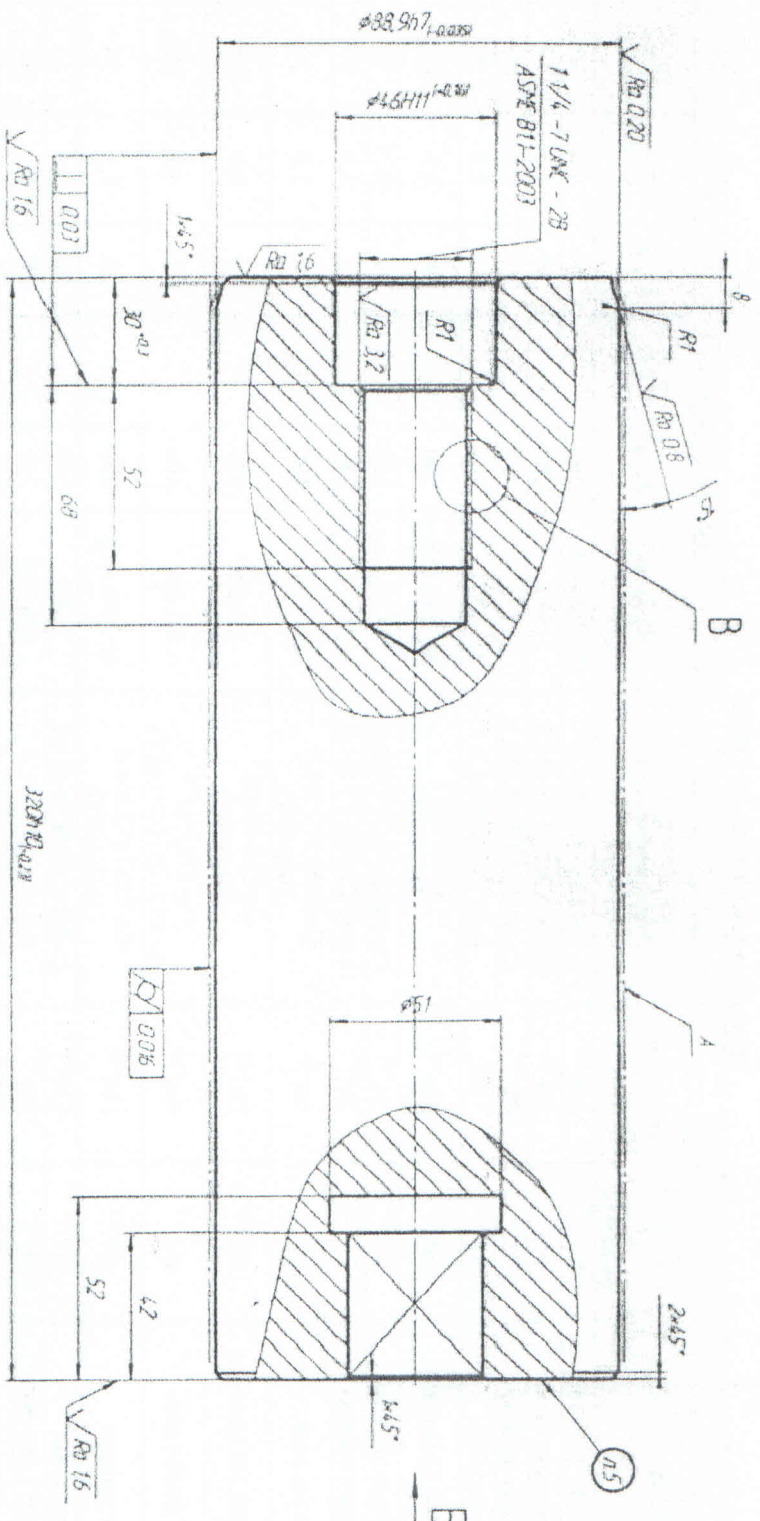
МА-05-01/HD500

(номер 35 ГОСТ 1050-89)

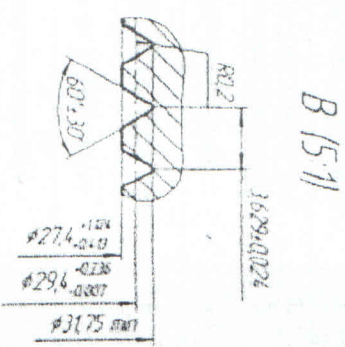
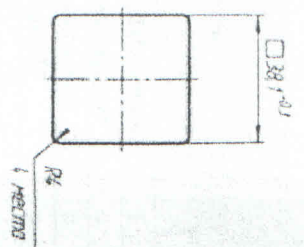
29.5 11



200-009SM1



√ Ra 6.3 (✓)



ДЕЙСТВИТЕЛЕН  
СЪС СВОИ ДИ

1. Надгледността А показва преходния НТ-10Х16РТ. Тази вид на материал след края окончателен оформителен 15.20 мм. Твърдостта не менее 56 НВС2
2. Ръчката за спирачка
3. Отгоре кръгичко радиусът R1.05
4. НН, НН, ± 2/174
5. Наказвателен ударен спусък материал: АХС номер материал: месец и год выпуска: февруари 8-1991 ГОД / 25.02.91-80

№ на чертежа	Име на чертежа	№ на частта	Име на частта	№ на чертежа	Име на чертежа

№ на чертежа	Име на чертежа	№ на частта	Име на частта
1	Пулхжер 35	11	
Таблица 1		Таблица 2	
№ на чертежа	Име на чертежа	№ на частта	Име на частта

ТWS600-002

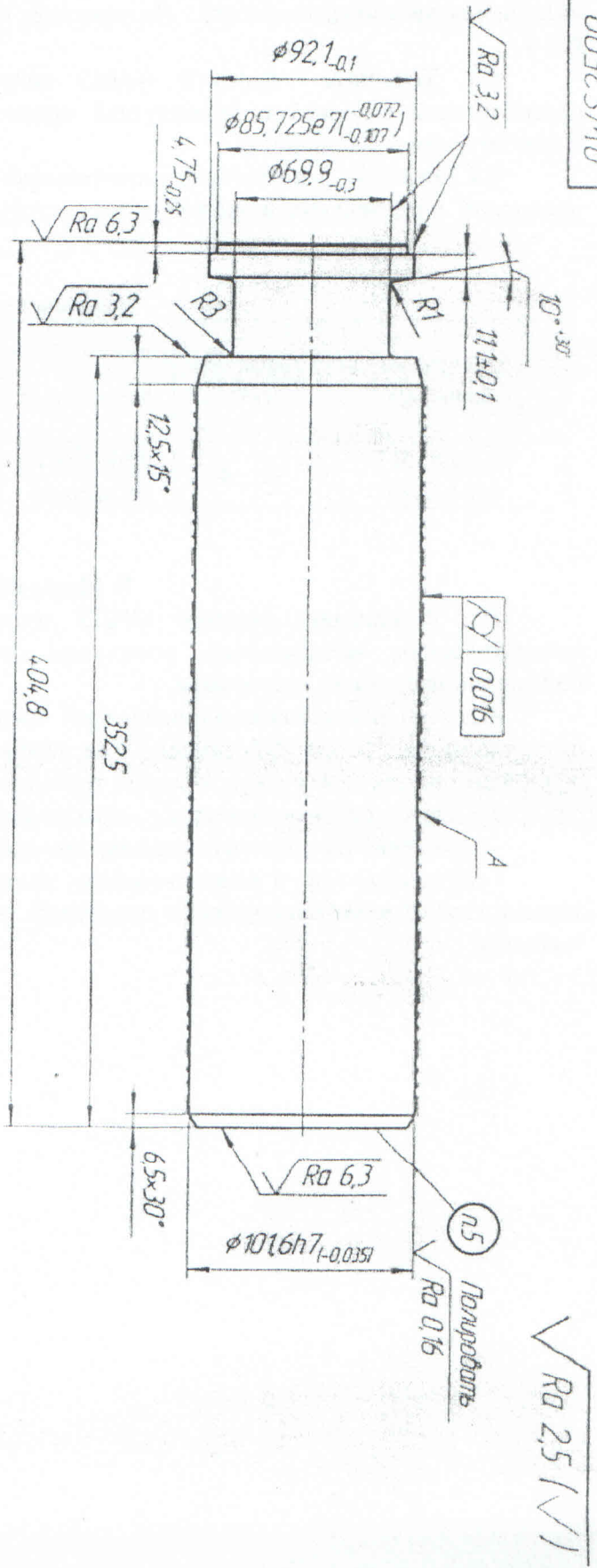
Пулхжер 35

Сторъ: 35/101/1 4850/88

Изд. №	Изд. №	Взам. инв. №	Изд. №	Изд. №
разраб.	дизайн	экз.	дизайн	дизайн

Чертеж №	Исполнение
ИР100339	QWS2500

500.00-00525MB



Согласовано:

1. Поверхность А наладить проболокой НЛ1, ОХ16Р1. Толщина наладочного слоя после окончательной обработки 15.20 мм. Твердость не менее 56 НРС3
2. \*Размер для справок.
3. Острые кромки пригнать радиусом R0.3, 0.5
4. Н14, н14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .
5. Маркировать ударным способом: табличку знак номер партии, месяц и год выпуска Шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.020-80

ПРОЕКТИРОВЩИК

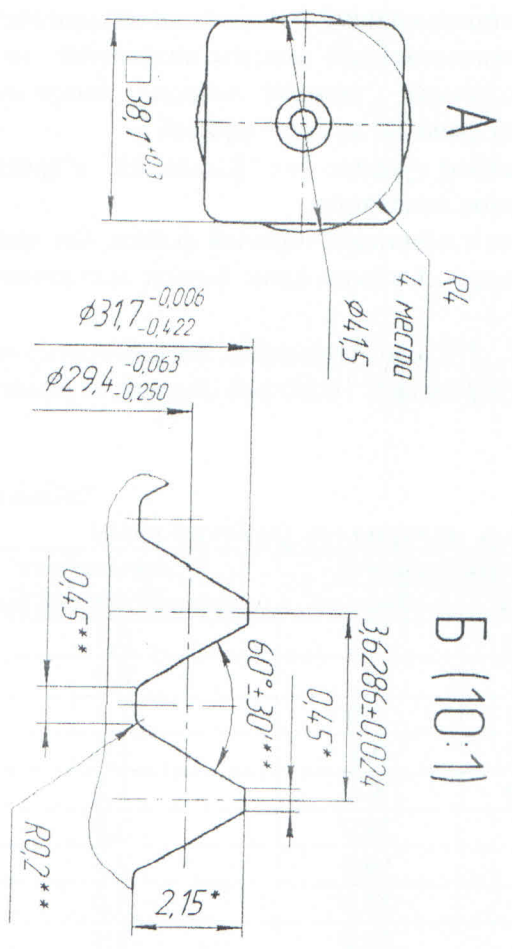
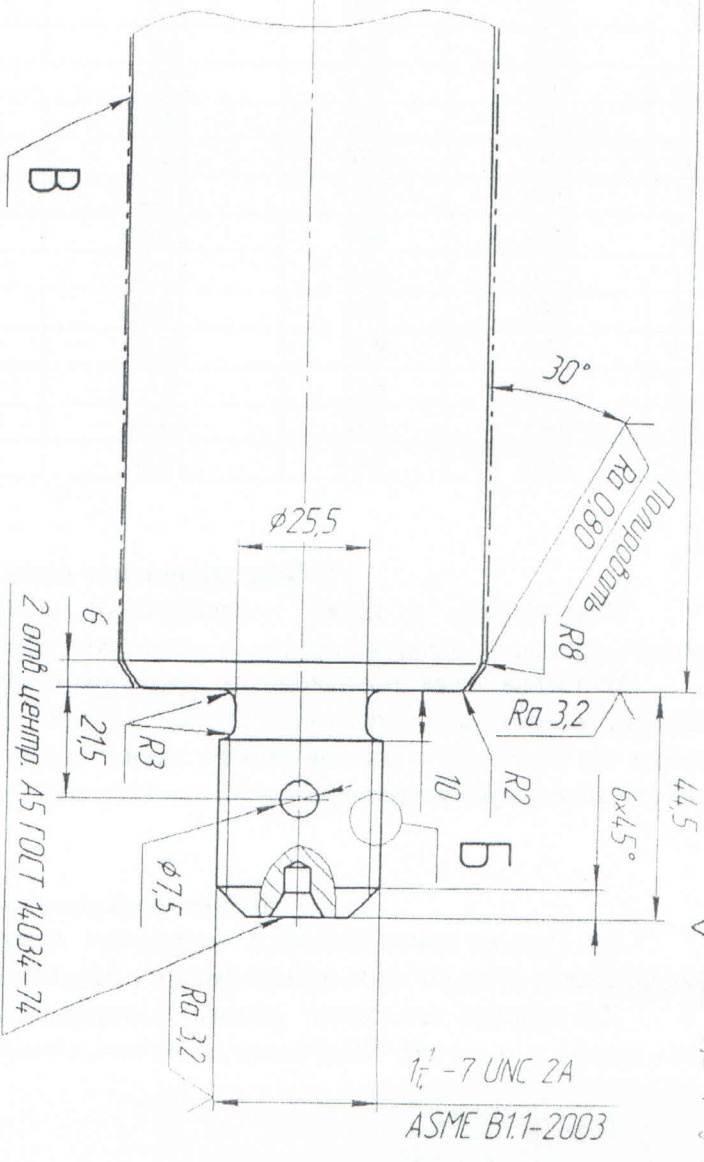
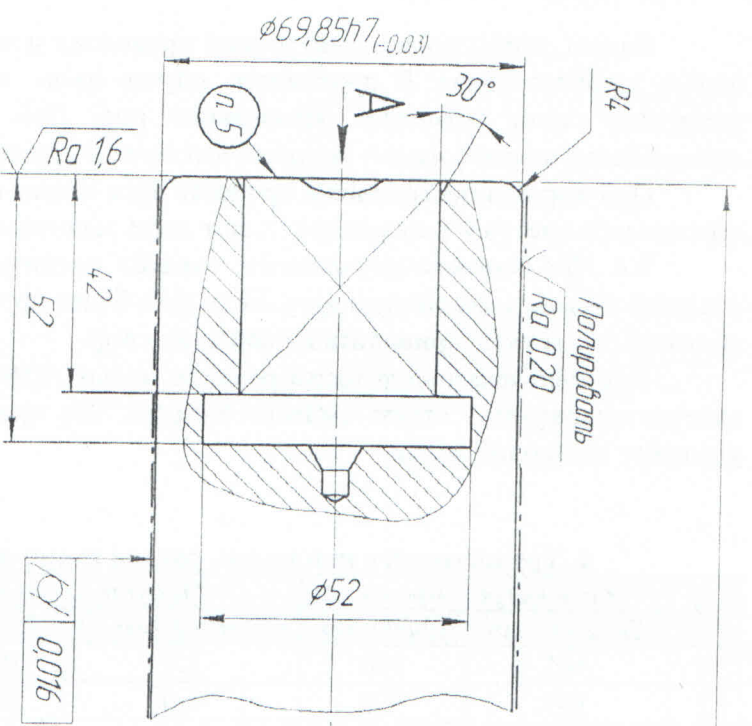
Исполн.	№ докум.	Лист	Кол-во	Дата	Масштаб
Лавров					
QWS2500-00.005				Линзер 4.0"	
Станок 35 ГОСТ 1050-88				24.3 12	

760501DZ

32H10<sub>(-0,23)</sub>

√ Ra 6,3 (✓)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------	----------	---------------



1. Поверхность В наладить проболокой НП-40Х16Р1. Толщина наладочного слоя после окончательной обработки 15...20 мкм.
2. \* Размеры не менее 56 НРГз.
3. \*\* Размеры для справок.
4. Н14, н14, ± 2.

5. Маркировать ударным способом подвальный знак, номер партии, месяц и год выпуска. Шрифт 5-Пр-3 ГОСТ 26.020-80.

Изм./Лист	№ докум.	Дата	Измен.
Разработ			
Проект			
Исполн.			
Чел			

Лист		Масса		Материал	
Лист		6,75		11	
Лист				1	

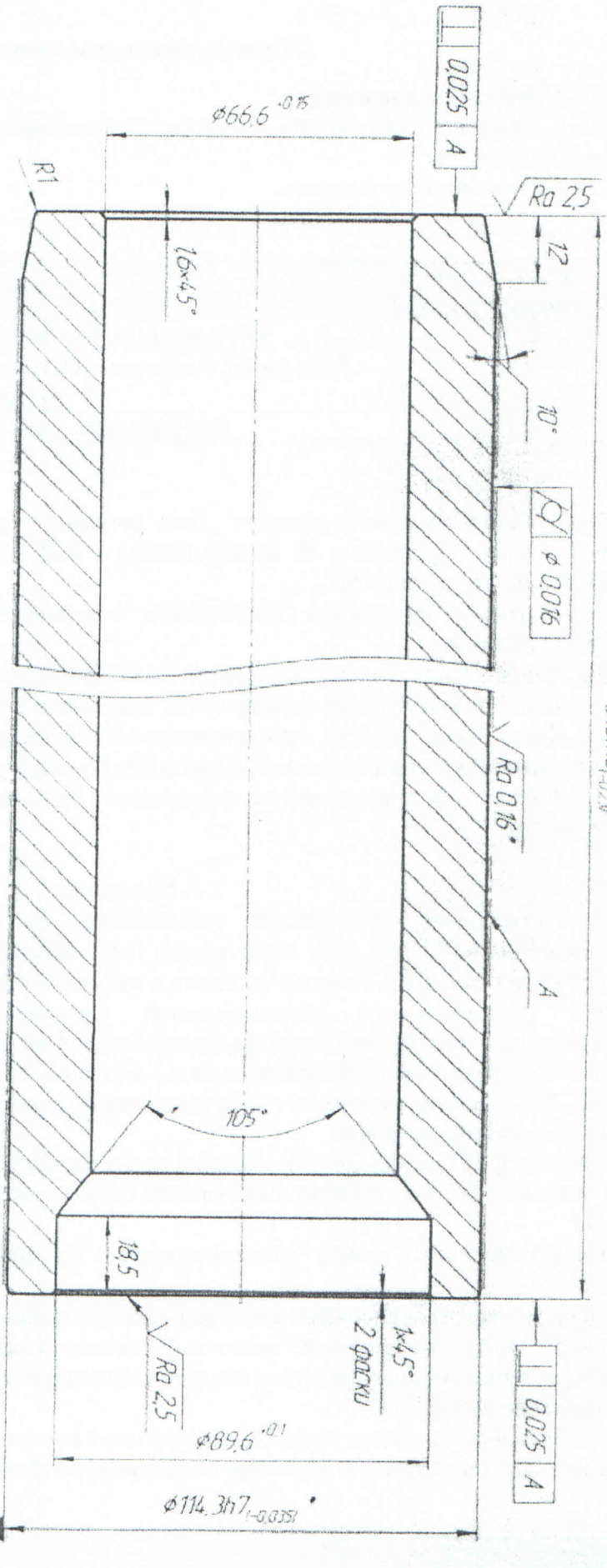
Сталь 35 ГОСТ 1050-88

2P105094

Плунжер

20-70-VU

Склад №	Город
316 23085	НТ-400



316H10-02M

$\sqrt{Ra 3.2}$  (V)

ДЕТАЛЬНЫЕ

- 3 Острые кромки пригнать радиусом  $R0.3$  0.5
- 4 Н14, Н14,  $\pm \frac{1}{2}$  1714
- 5 Маркировать углеродным способом маркировку знаков номер партии месяца и год выпуска шрифтом 5-Паз по ГОСТ 26.020-80

- 1 Размер и шероховатость после покрытия
- 2 Поверхность А напильник проволочкой Н14, ОХ16РТ Толщина напильникового слоя после окончательной обработки 15-20 мм. Твердость не менее 56 НРС

№№ № детали	Наим и дата	Измен №№ №	№№ № детали	Наим и дата

Исполнитель	Проверен	Диагностика	Диагностика	Диагностика	Диагностика	Диагностика	Диагностика	Диагностика	Диагностика

Плунжер

П/А-04-02

11

Только 35 ГОСТ 1050-89

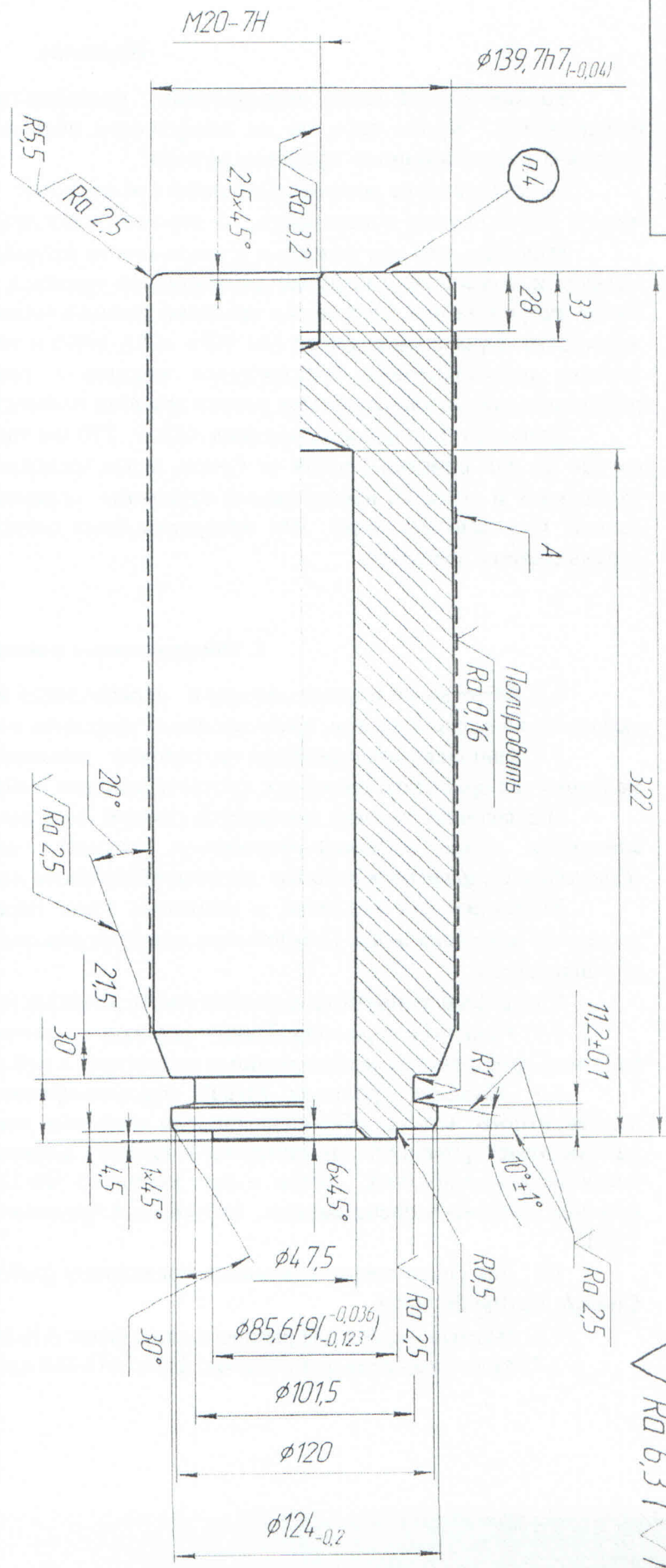
910.00.10-5.511H

4065

322

112±0.1

√ Ra 6,3 (✓)



Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

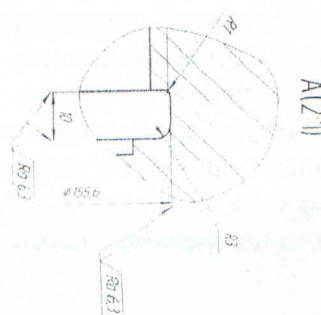
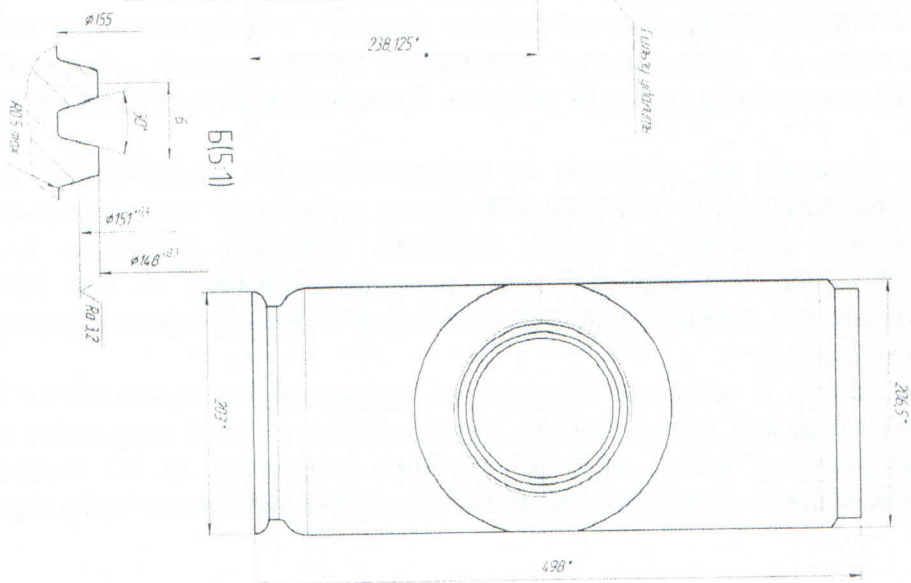
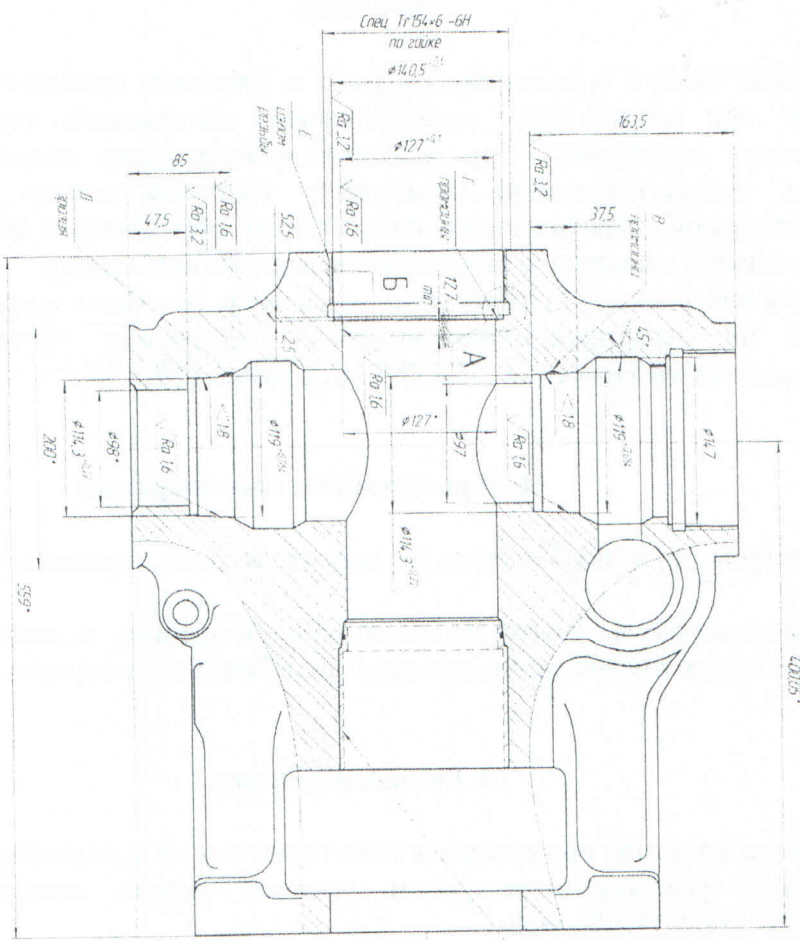
1. Поверхность А обработать проболовкой НЛ4ОХ16Р1. Толщина наплавленного слоя после окончательной обработки 1,5-2,0 мм. Твердость не менее 56 НРС.
2. Острые кромки притупить радиусом R0.3-0.5.
3. Н14, Н14, ± 2 / Н14
4. Маркировать ударным способом товарный знак, номер партии, месяц и год выпуска. Шрифт ПО-10 ГОСТ 2930-62.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Р			03.03.2011
Проб.	✓			
Исполн.				
Начинт.				
Упр.				
НТГ.5-5-01.00.016				
Плунжер				
Сталь 35 ГОСТ 1050-88				
Лист	Масса	Масштаб		
1	42,4	1:2		
Лист	Листов			
1	1			





ИР45-04.00.010-4Р



1. Форма изделия не определенная, требующая доработки по чертежу под заказ.
2. Изготовлено в И. Д. по рисунку 45 по рисунку 45 по рисунку 45.
3. Проверено технологическим отделом.
4. Проверено технологическим отделом.
5. Проверено технологическим отделом.
6. Проверено технологическим отделом.
7. Проверено технологическим отделом.

ИР45-04.00.010-4Р

№ п/п	№ док.	Подпись
1	57	
2	12	

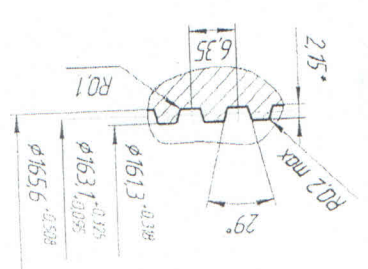
ПРИКРЕПЛЕНИЯ

Лист 1 из 1

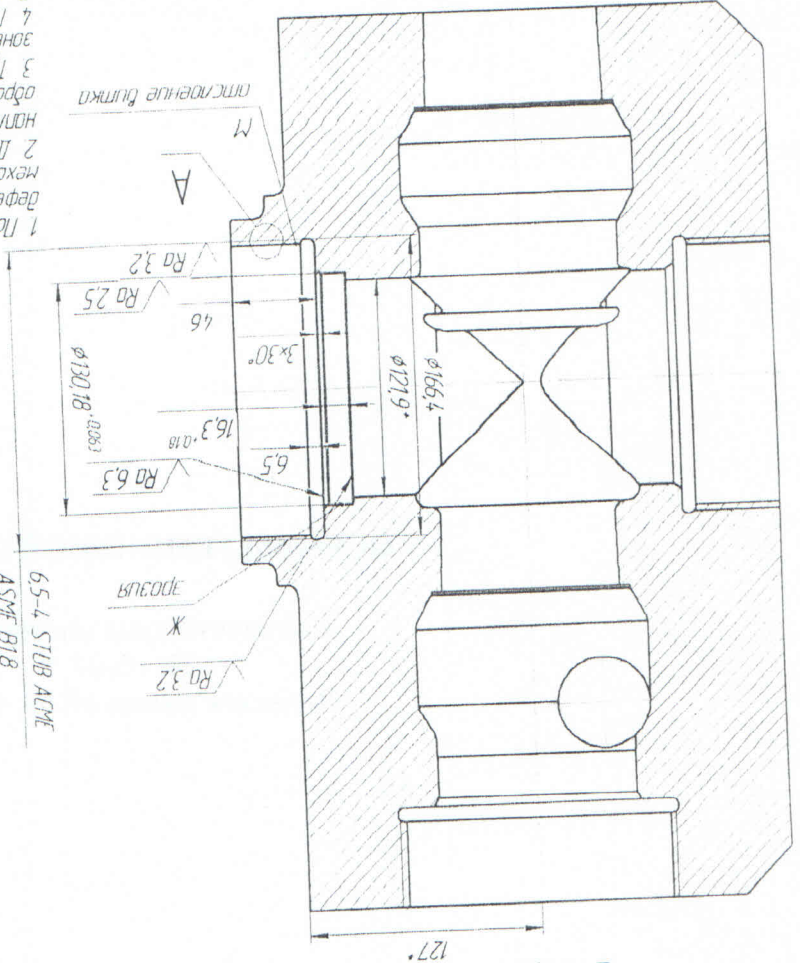


Техническое описание		Исполнение	
Корпус гидрокама		Исполнение	
ТWS600S-P17		Исполнение	
Материал	Лит	Лит	Лит
5239	14		
Сталь 4330		Исполнение	

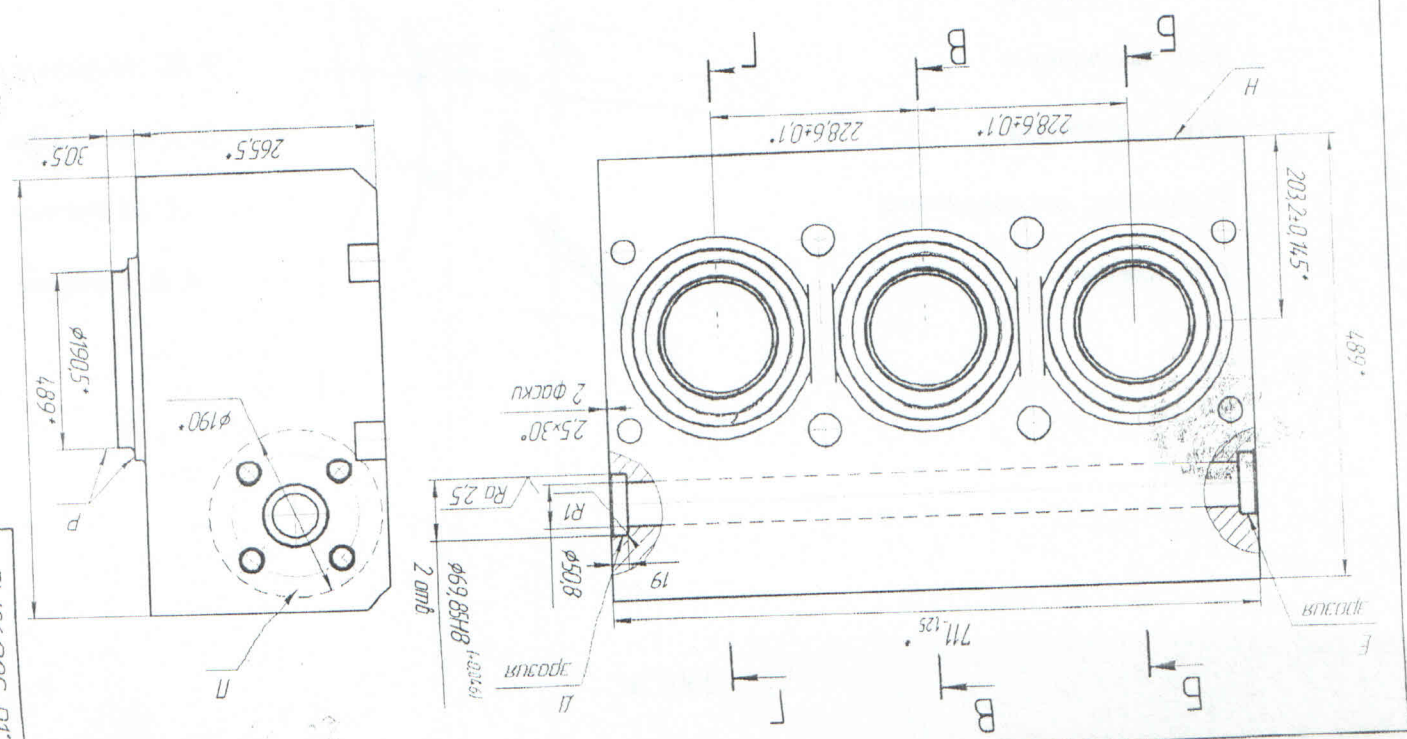
№ F0810-10183  
 7. Чертеж применяется при ремонте корпуса гидрокамы гидравлической части  
 Гр Ф/1-03К корпусов (1), Эм М/1-152 красная (2)  
 6. Лакшине наружных поверхностей, кроме поверхности Н, Р.  
 5. Размеры для справок  
 4. Поверхность резьбы от попадания смазочных фрез предохранить  
 зоне шершавого бланки не допускать  
 3. Шлицы, риски, пористость в напильном слое, а также в  
 обработке  
 2. Дефекты резьбы М удалять механической обработкой  
 1. Поверхности Д, Е, Ж, З, И, К, Л расточить до полного удаления  
 дефекта, напильник обработкой  
 механической обработкой  
 удалять механической обработкой  
 поверхности обработки СБ-  
 напильник обработкой СБ-



A12:1



B-5(1:2)

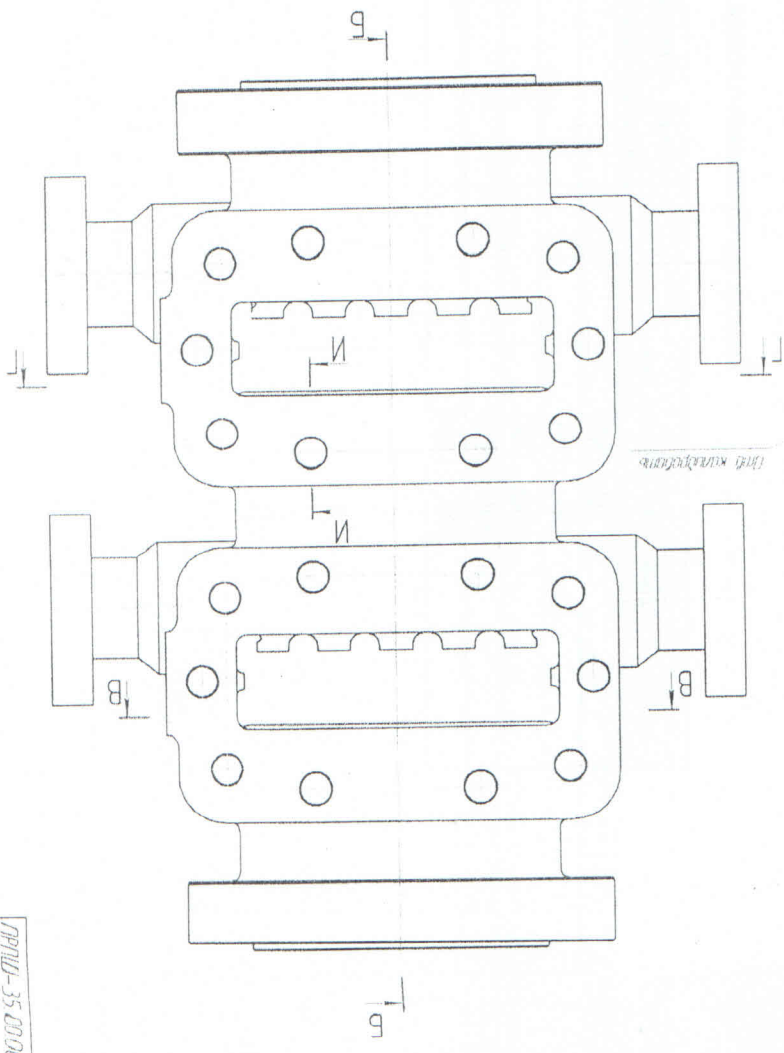
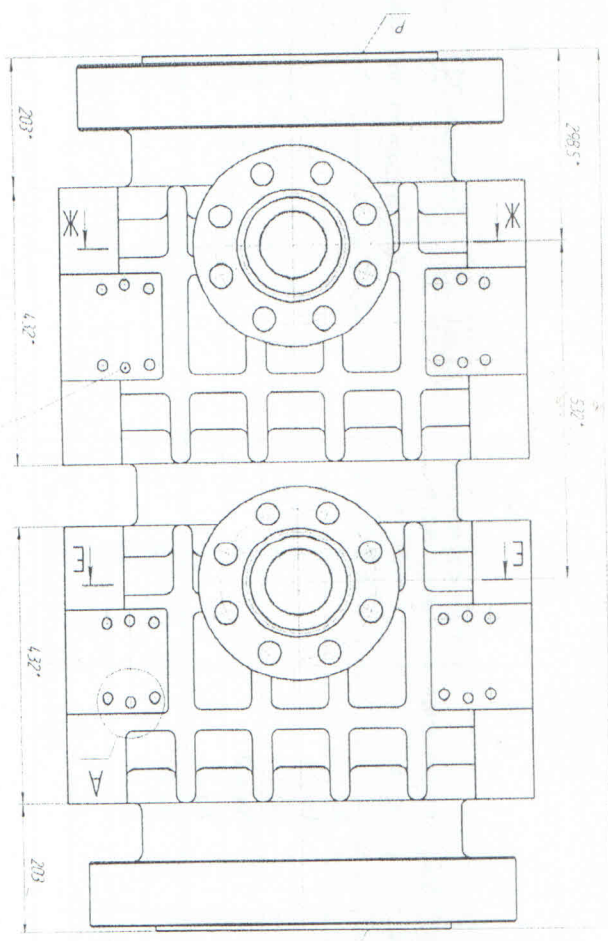
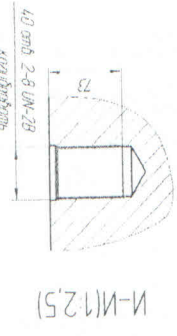
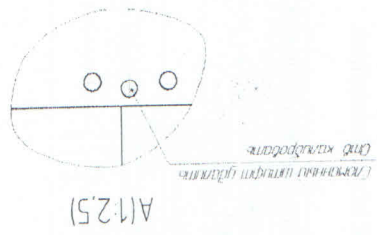
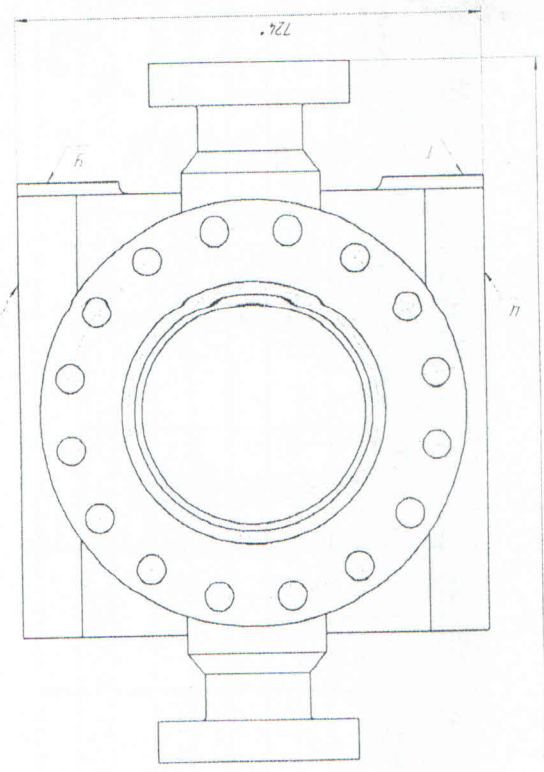


TWS600S-P17

№ п/п	№ документа	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	ИП	ИП		
2	ИП	ИП		
3	ИП	ИП		
4	ИП	ИП		

Копирус передаточа  
 (маш. 35ХМ ГОСТ 4543-71)  
 ПРШ-35.00.001-Р1

1. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 2. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 3. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 4. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 5. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 6. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 7. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 8. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 9. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом  
 10. Проверка Л. М. Н. в соответствии с чертежом

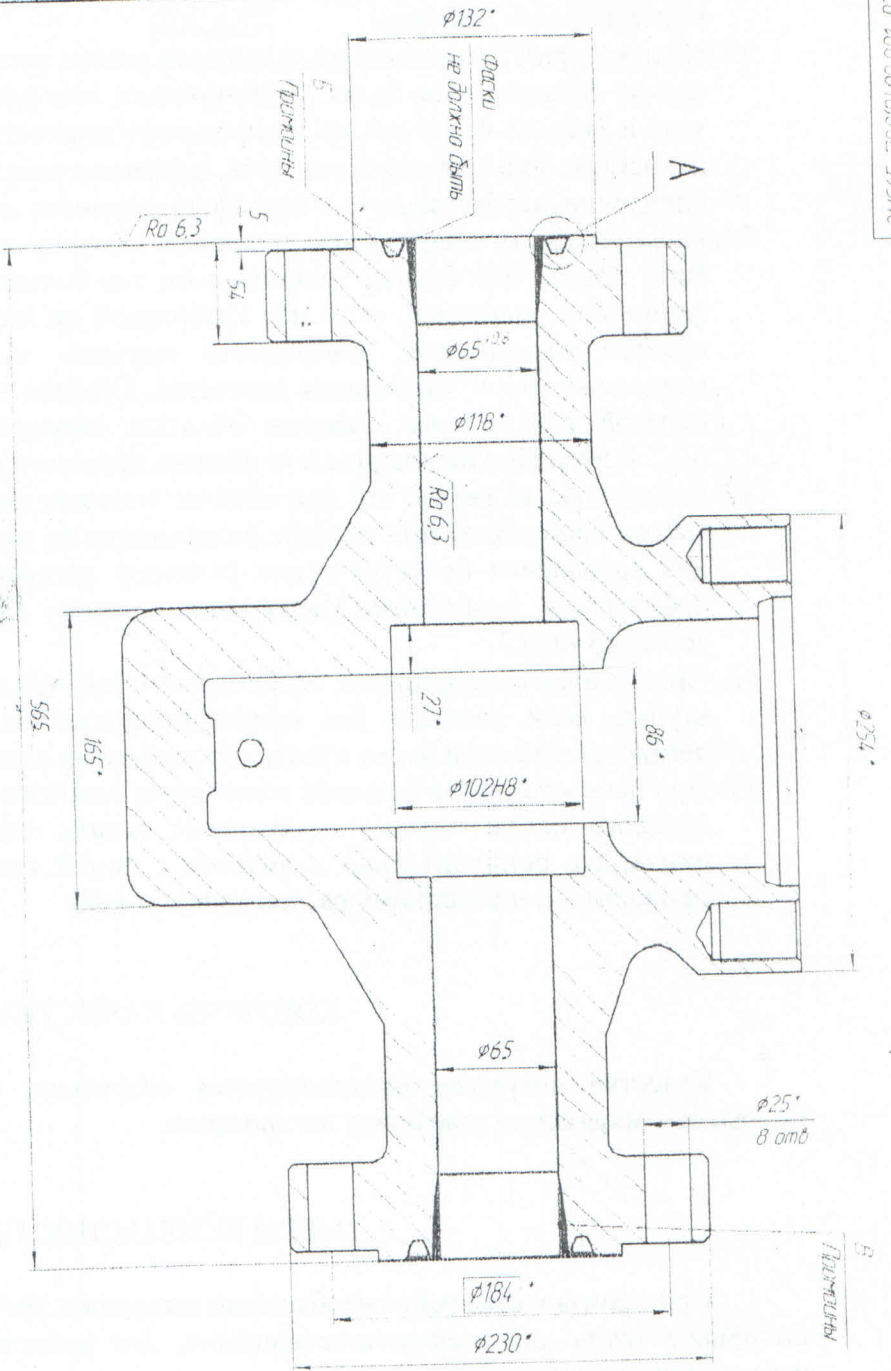


ПРШ-35.00.001-Р1

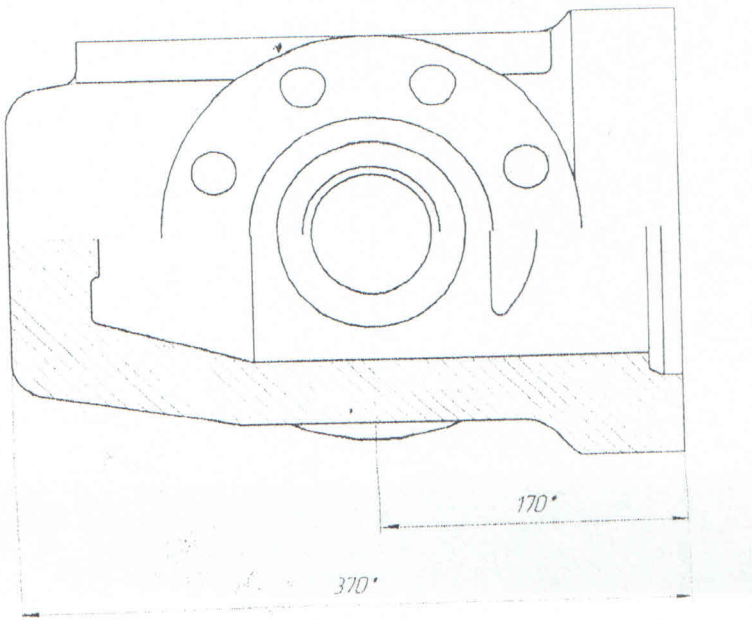
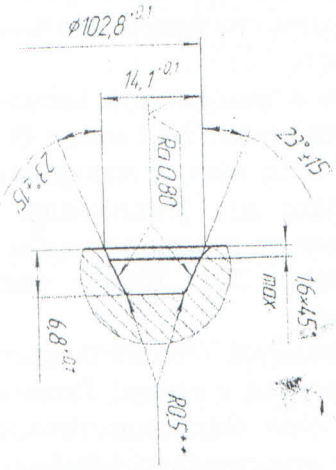
ЭМ65-700В1007-001-P2

Справ №	Лист причес
---------	-------------

Изд № подл	Лист и дата	Взам. инв. №	Изд № дубл	Лист и дата
------------	-------------	--------------	------------	-------------



AI2:1) 2 места



- 1 Проверить б. в разъемной от лангого увеличения диаметра наладить пробной Сб - ...
- 2 Проверить разъемной пригодность б. наладить ...
- 3 Проверить для ...
- 4 Проверить ...

ЭМ65-700В1007-001-P2		Корпус задвижки	
Исполн	М.И.	Лист	Место
Провер	М.И.	Лист	Место
Техник	М.И.	Лист	Место
Инженер	М.И.	Лист	Место
Конструктор	М.И.	Лист	Место
Исполн		М.И.	
Провер		М.И.	
Техник		М.И.	
Инженер		М.И.	
Конструктор		М.И.	
Исполн		М.И.	
Провер		М.И.	
Техник		М.И.	
Инженер		М.И.	
Конструктор		М.И.	
Исполн		М.И.	
Провер		М.И.	
Техник		М.И.	
Инженер		М.И.	
Конструктор		М.И.	