

СТАЖ.726463.003

0,80 ✓

Перв. примен.

Справ. №

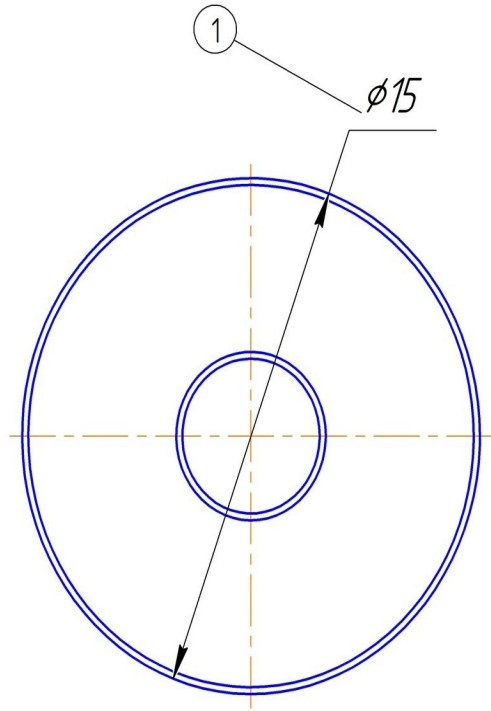
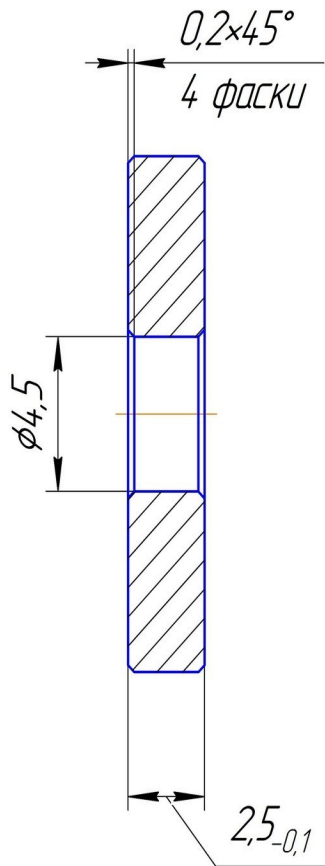
Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



1. H12; h12; ±IT12/2.

СТАЖ.726463.003

1	зам.	Д/Д		03.02.23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Масолова			14.05.2018
Проб.	Бцш Д.А.			
Т.контр.				
И.контр.	Михайлова			
Утв.	Бцш Т.А.			

Подшипник-шайба

ВК6М ГОСТ 3882-74

Лист	Масса	Масштаб
	0,01	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

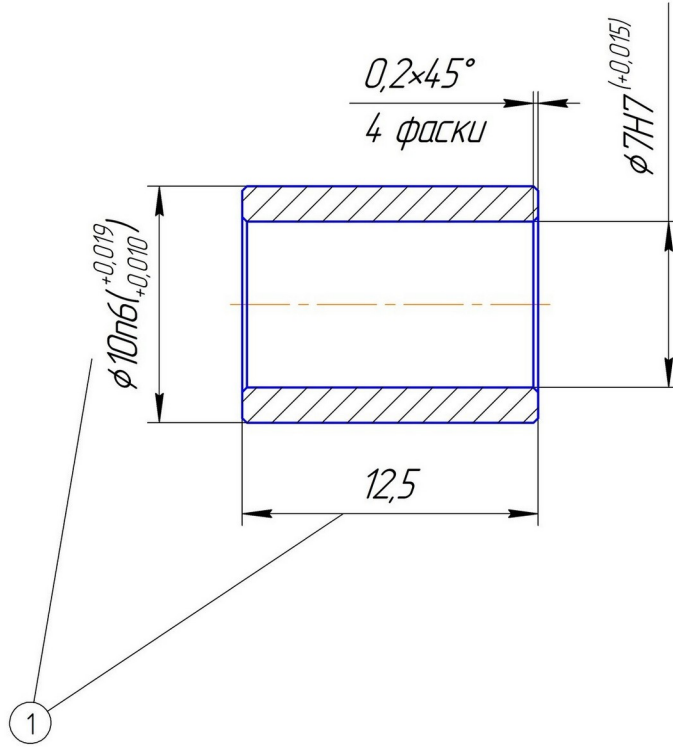
Формат А4

СТАЖ.726463.001

0,80 ✓

Перв. примен.
СТАЖ.408822.003 СБ

Справ. №



1. H12; h12; ±IT12/2.

Подп. и дата

Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

СТАЖ.726463.001

1	зам	б/б		03.02.23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Масолова			17.05.2018
Проб.	Бцш Д.А.			
Т.контр.				
И.контр.	Михайлова			
Утв.	Бцш Т.А.			

Подшипник-втулка

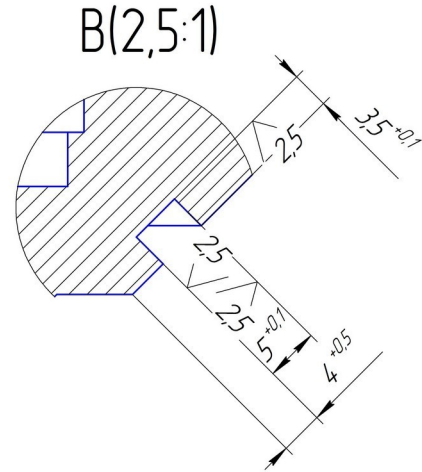
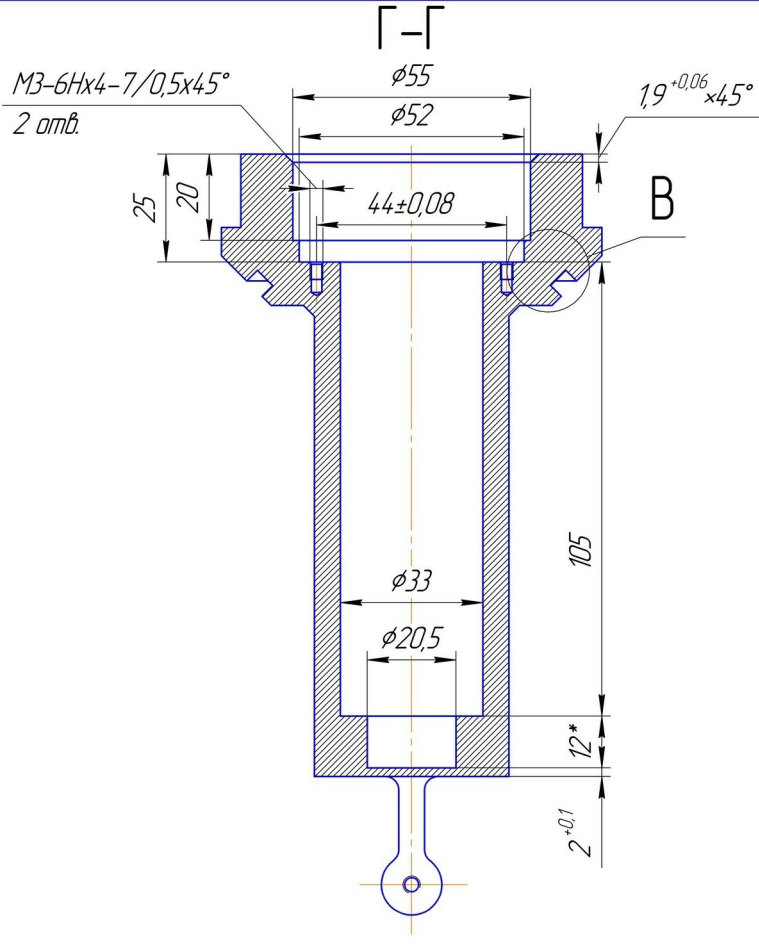
ВК6М ГОСТ 3882-74

Лист	Масса	Масштаб
	0,01	4:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

СТАЖ.724215.043



1. H14; h14; ±IT14/2.
2. *Размер для справок.
3. Острые кромки притупить фаской или радиусом 0,2мм.

Инв. № подл.	Лист и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Лист и дата
--------------	-------------	--------------	---------------	-------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

СТАЖ.724215.043

Лист
2

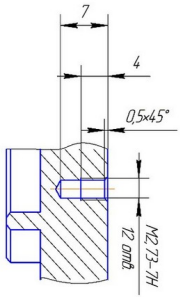
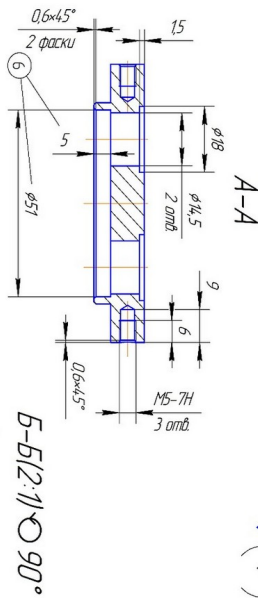
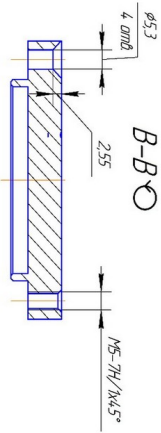
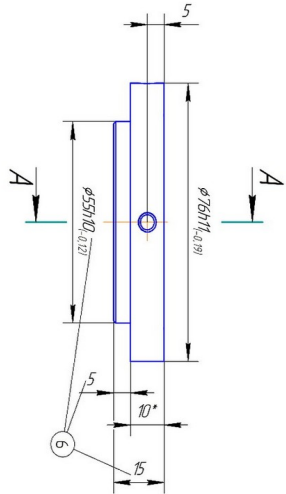
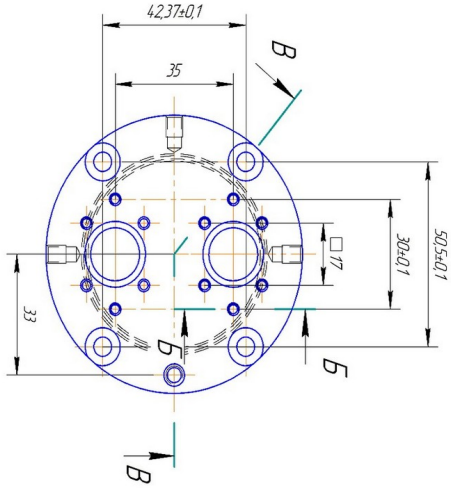
Копировал

Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Справ. №	Перв. примен. СТАЖ.06.233.011
----------	----------------------------------

СТАЖ.71354.3.003



- * Размеры для справок
- Снять заусенцы и пригладить острые кромки фланцев или радиусом 0,2±0,1 мм
- Общие допуски по ГОСТ 308931-2002 Н12 Н12.5 Н12.7

6	Зач. без цап	230722	СТАЖ.71354.3.003
5	Зач. без цап	04.02.21	Фланец
4	Зач. без цап	21.05.19	Лист
3	Зач. без цап	21.05.19	Лист
2	Зач. без цап	21.05.19	Лист
1	Зач. без цап	21.05.19	Лист

Копировать

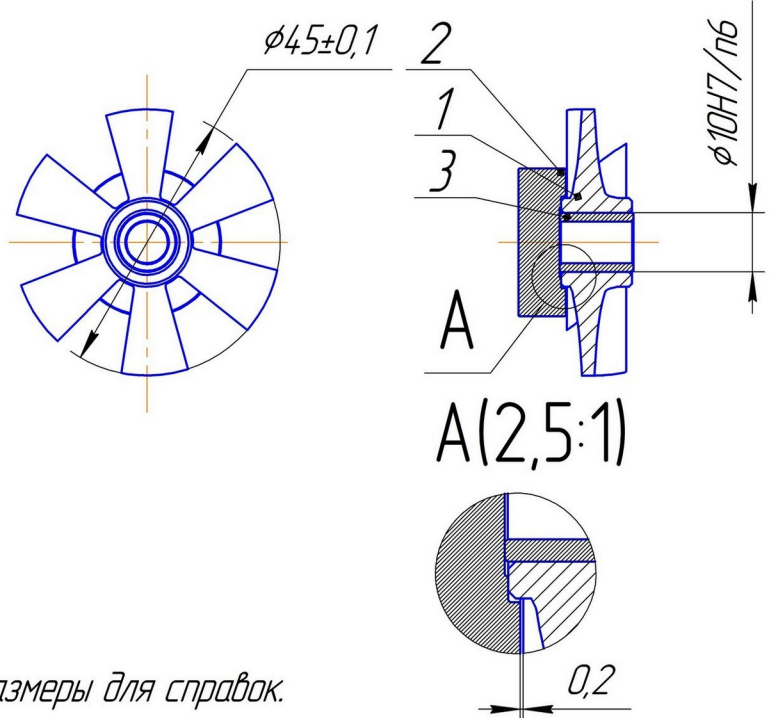
Формат А3

6.3

СТАЖ.408822.003.001

Перв. примен.

Справ. №



1 Размеры для справок.

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Детали</i>		
		1	СТАЖ.301111.009	Турбинка лопастная	1	
		2	СТАЖ.715321.004	Приспособление для турбинки	1	
		3	СТАЖ.726463.001	Подшипник-втулка	1	

СТАЖ.408822.003.001

Турбинка в сборе с приспособлением

Лит.	Масса	Масштаб
	0,06	1:1
Лист	Листов	1

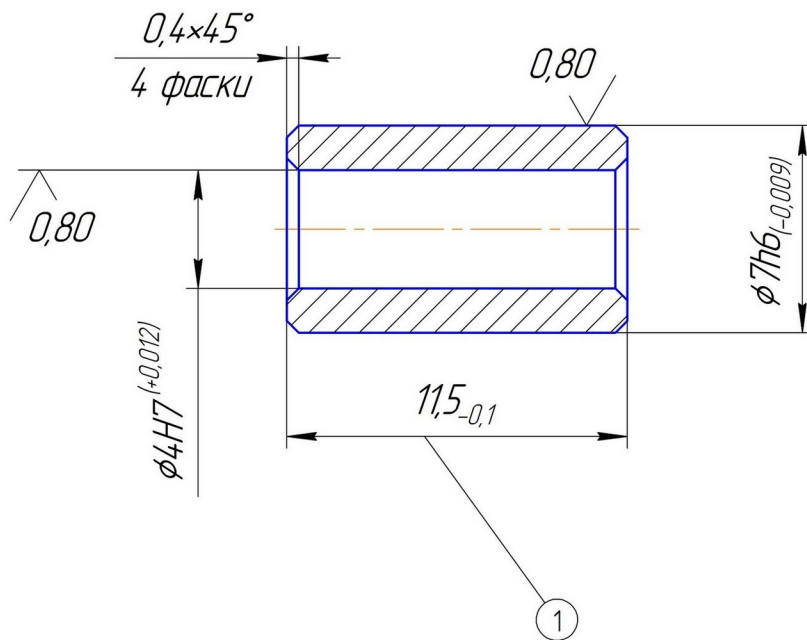
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Чечин		06.02.23
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Копировал

Формат А4

СТАЖ.71314.1.007

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



1. H12; h12; $\pm IT12/2$.
2. *Размер для справок.

Перв. примен.	СТАЖ.40712.1.002
Справ. №	
Подп. и дата	
Изм. №	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Изм. №	
Изм. №	

СТАЖ.71314.1.007

Втулка

8 ГОСТ 2590-2006
Круг 12X18H10T ГОСТ 5949-75

Лист	Масса	Масштаб
	0	5:1
Лист	Листов	1

1	зам	д/д	31.01.23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Масолова		11.05.2018
Пров.	Бцш Д.А.		
Т.контр.			
И.контр.	Михайлова		
Утв.	Бцш Т.А.		

Копировал

Формат А4

СТАЖ.715321.004

3,2 (✓)

Перв. примен.

Справ. №

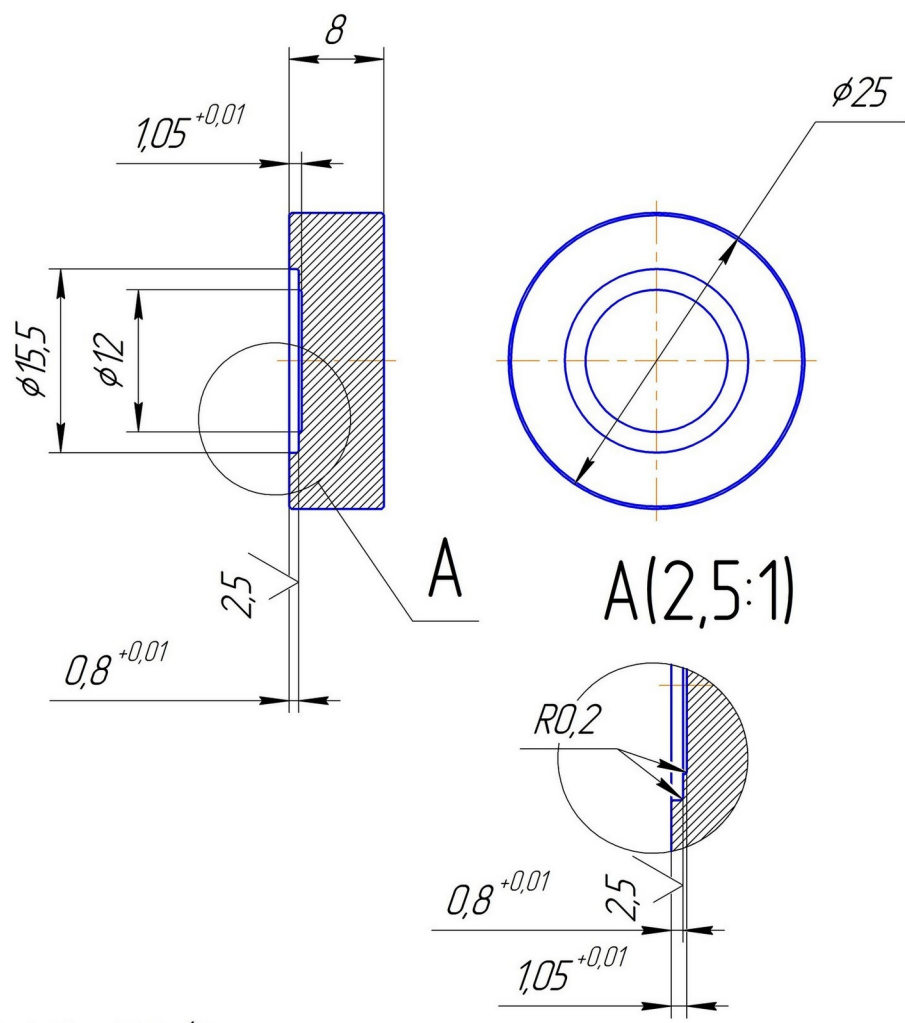
Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



1 H12; h12; ±IT12/2.

СТАЖ.715321.004

Приспособление
для турбинки

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	0,03	1:1
Лист	Листов	1

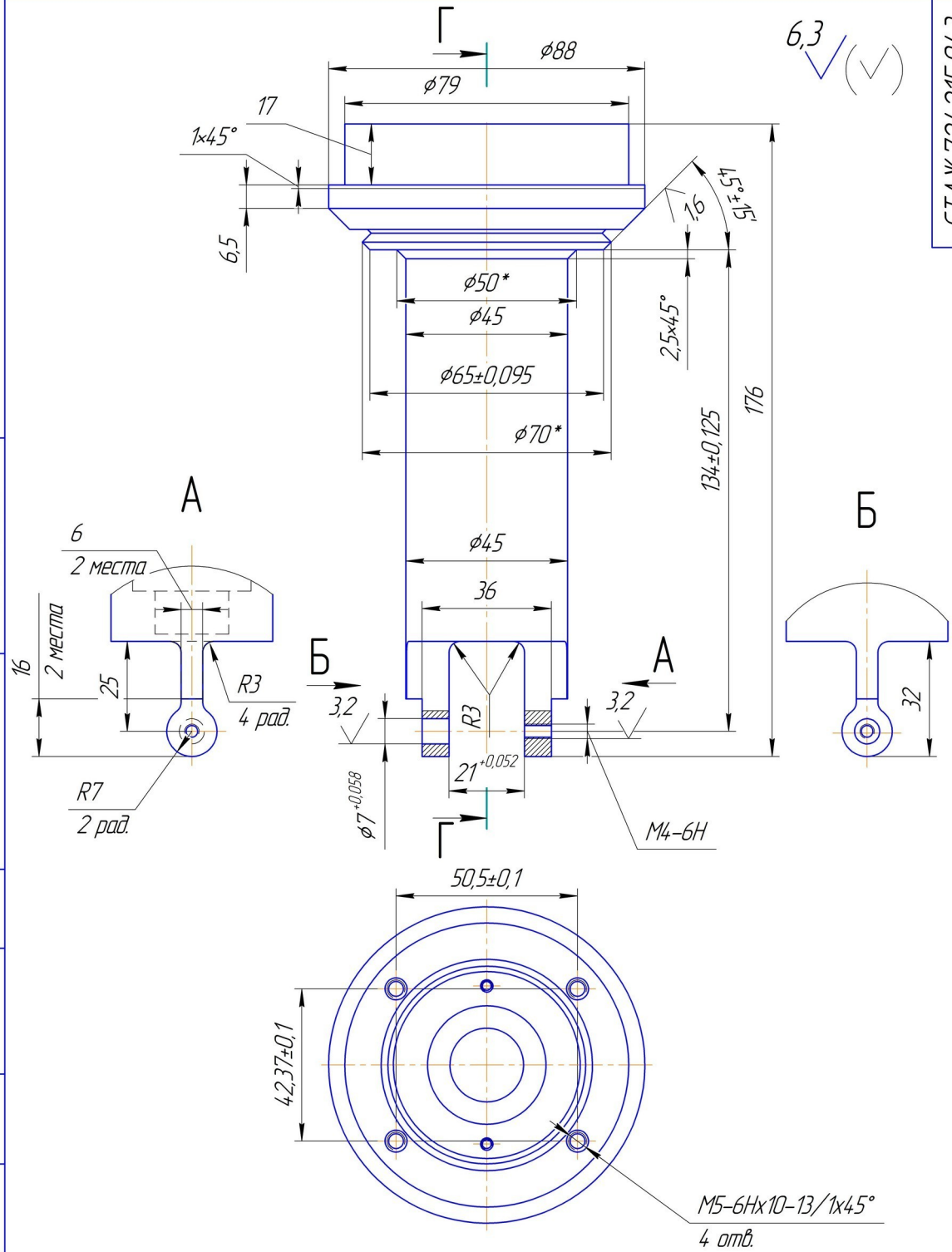
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Чечин		06.02.23
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Копировал

Формат А4

СТАЖ.724215.043

6,3 (✓)



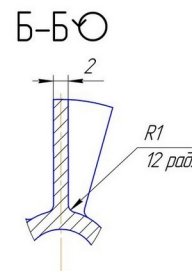
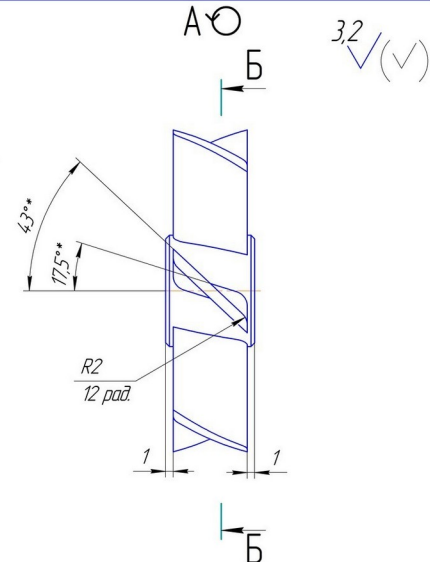
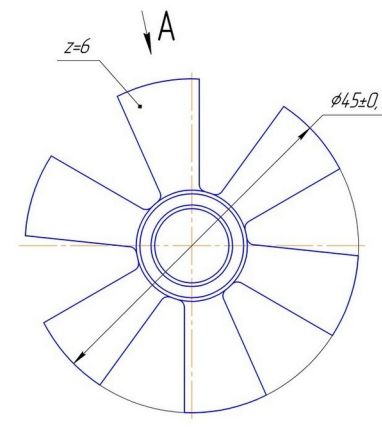
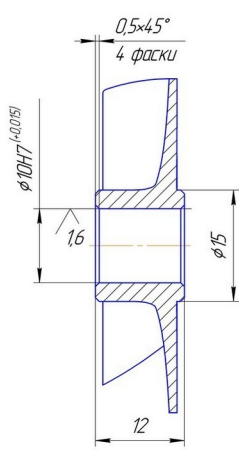
Справ. №
СТАЖ.724215.043-01

Инд. № лист
Инд. № докум.
Взам. инд. №
Лист и дата
Лист и дата

СТАЖ.724215.043				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Лист	Дата		1,56	1:1
Разраб.	Чечин		30.01.23			
Проб.	Ларионов			Лист	1	Листов
Т.контр.					2	
И.контр.	Масалова			90 ГОСТ 2590-2006		
Утв.	Бич Т.А.			Корпус 12X18H10T ГОСТ 5949-75		
Копировал				Формат А3		

СТАЖ.30111.009

Лист 1 из 1
 Дата: 08.02.2015
 Стр. №
 Лист 1 из 1
 Лист 1 из 1
 Изм. № 1
 Лист 1 из 1
 Лист 1 из 1
 Лист 1 из 1



1. Поверхность лопатки - геликоид. Шаг витка 150мм.
2. H12; h12; ±T12/2.
3. *Размер для справок.
4. Острые кромки притупить фаской или радиусом 0,2мм.

				СТАЖ.30111.009		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Михайлова		15.02.15		0,02	2,5:1
Проект.	Буш Т.А.			Лист	Листов	1
Т.контр.						
Исполн.	Михайлова			Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-72		
Удт.	Буш Т.А.					
				Копировал		Формат А3

СТАЖ.408822.003 СБ

Листов документа
СТАЖ.407121.002

Сторона №

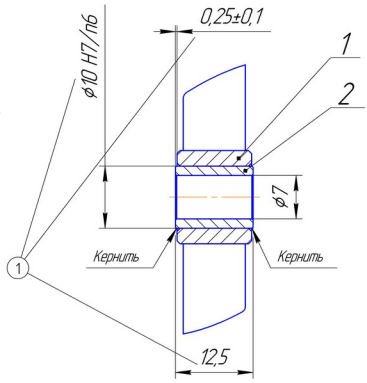
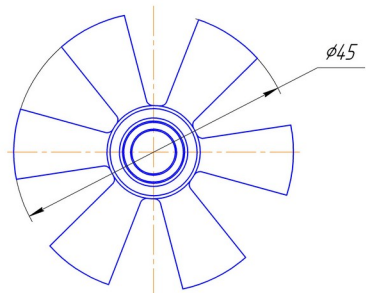
Листов и дата

Взам. инв. №

Инв. № дроб.

Листов и дата

Инв. № подл.



Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
A3	1	СТАЖ.301111.009	Турбинка лопастная	1		
A4	2	СТАЖ.726463.001	Подшипник-втулка	1		

СТАЖ.408822.003 СБ

1. Посадку с натягом производить с нагревом охватываемой детали. Температура нагрева 250...300°C.

1	зам.	б/в	Подп.	Дата	03.02.21	Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	03.02.21		0,03	2:1
Разраб.	Масолова							
Проб.	Быш Т.А.							
Т.контр.								
Инконтр.	Михайлова							
Утв.	Быш Т.А.							

Турбинка в сборе
Сборочный чертеж

Копировал

Формат А3