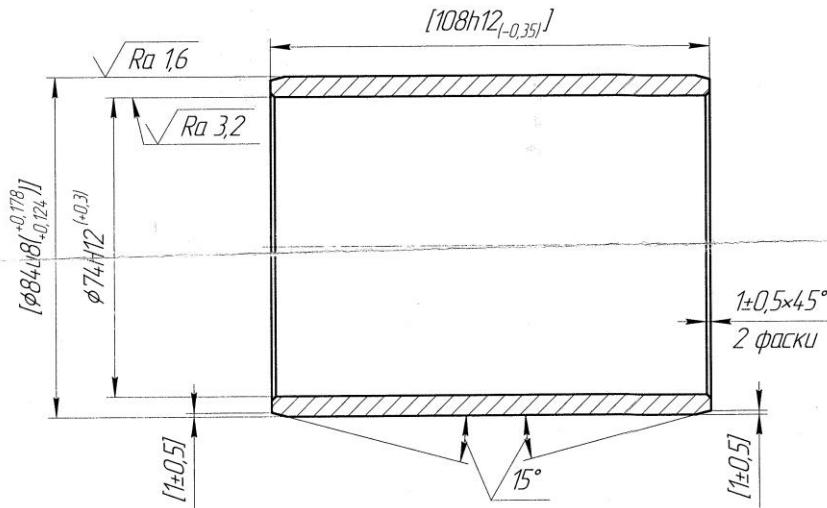


$\sqrt{Ra\ 12,5}$  (✓)

19.120-34



Таблица

Обозначение	Покрытие
19.120	Фосфатировать
-01	Хим. Фос. ГОСТ 9.306-85 Внутренние пов. не контролир.

1. Допускается изготавливать из трубы ГОСТ 8732-78.
2. Допускается изготавливать из стали с механическими свойствами не ниже стали 10 ГОСТ 1050-88, HB<217.
3. Размеры в [...] - после сборки.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дробл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

8	19.120-34		
	Лит	Масса	Масштаб
	A	1,2	1:1
Сталь 10 ГОСТ 1050-88		Лист 1	Листов 1

Копировал

Формат А3

19.011СБ

1. Разница размеров  $\delta$  не более 4 мм.  
 2. Накос торца резиновой втулки относительно торца наружной не более 4 мм.  
 3. Выбрасывание и набрызги резиновой втулки не допускаются.  
 4. Перед запрессовкой производить смазку резины и всех соприкасающихся поверхностей тонким слоем смеси 30% масла касторового технического ГОСТ 6757-73 и 70% этилового спирта технического марки А ГОСТ 17299-78.  
 5. Качество и ровность поверхности А в пределах допуска.  
 6. После формирования амортизатор выдерживать в течение 10 дней при температуре  $+8...-30^\circ\text{C}$  без света.  
 7. Маркировать шрифтом 5-6 мм марку резины смеси и год изготовления амортизатора. Марка резины переносится на амортизатор с резиновой втулки. Допускается полное обозначение марки резины заменять буквами: В - для резины 7-2959, Д для резины 7-6320, К - для резины 7-УРП-1347. См. таблицу 6\* размеры для справок.

Обозначение	Маркировать
19.011	7-2959-12.01.82 или В-12.01.82
-01	7-6620-12.01.82 или Д-12.01.82
-02	7-УРП-1347-12.01.82-УХЛ или К-12.01.82-УХЛ

19.011СБ

Амортизатор лободка

Листов	Масло	Толщина
5	5,8	1,2

Сборочный чертёж

Лист 1

Листов 1

№, № расч.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата	Справочный №	Листов	№	
1705/7	24.2.82							
№	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К- количество на исполнении 19.011			Примечание
					01	02		
				Документация				
2			19.011СБ	Сборочный чертёж	X			
			-01СБ	Сборочный чертёж	X			
			-02СБ	Сборочный чертёж		X		

19.011

Амортизатор лободка

Листов	Масло	Толщина
5	1	2

Сборочный чертёж

Лист 1

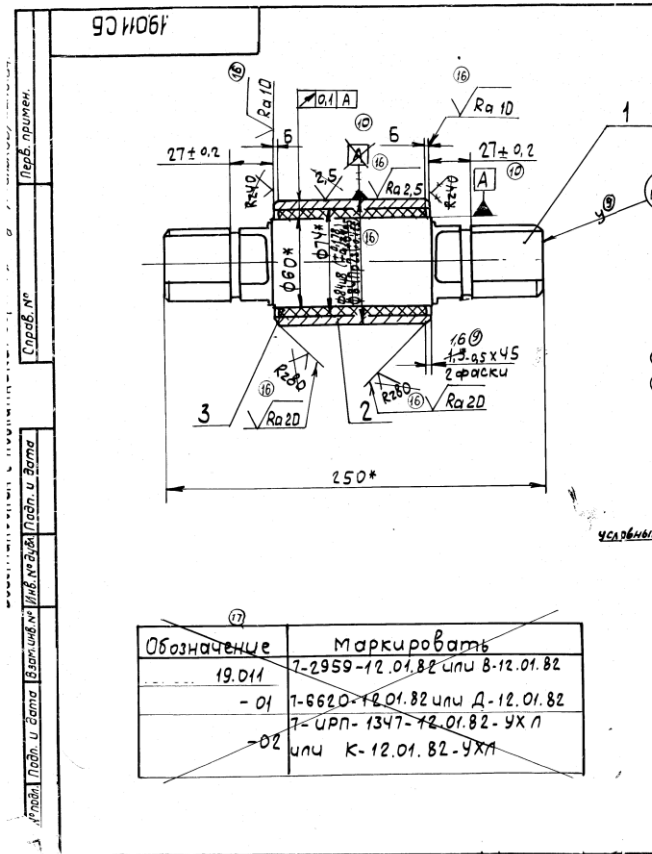
Листов 1

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № з/уч.		Подпись и дата		Справочный №		Первичное №					
1705/7		24.2.82															
Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнении № 31.19.011.										Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		10	
				Документация													
12	A3	0	1.011СБ	Сборочный чертеж	X												
			-01СБ	Сборочный чертеж	X												
			0-02СБ	Сборочный чертеж	X												
												214					
												19.011.					
Амортизатор										Листов	Лист	Листов					
пободка										1	2	2					

Форма 19.127.2.13-10

Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		Инв. № з/уч.		Подпись и дата		Справочный №		Первичное №					
Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнении № 31.19.011.										Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		10	
				Детали													
12	1		19.119	Валик	1												
			-01	Валик	1	1	0										
11	2		19.120	Втулка	1	1	1	0									
04	A3	3	130.103	Втулка	1	1											Покуп. ⑤
			0-01	№ 141			1	0									Покуп. ④ ⑤
												216					
												19.011.					
										Листов	Лист	Листов					
										2	2	2					

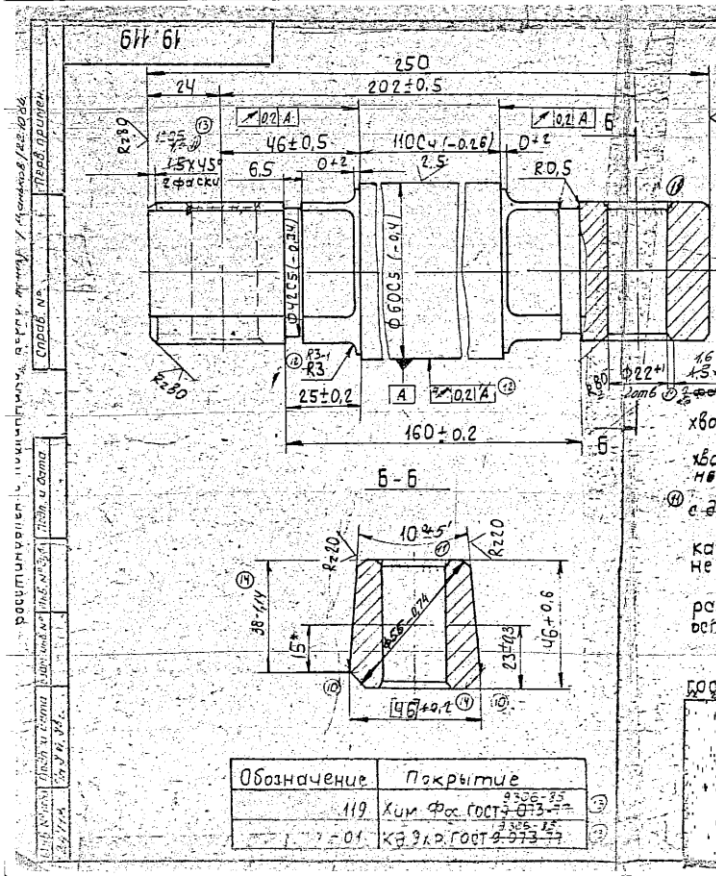
Копировать:



1. Разница размеров Б не более 4 мм.
  2. Перекас торца резиновой втулки относительно торца наружной не более 4 мм.
  3. Выворачивание и надрывы резиновой втулки не допускаются.
  4. Перед запрессовкой производить смазку резины и всех соприкасающихся поверхностей трения смесью 30% масла касторового технического ГОСТ 6757-73 и 70% этилового спирта технического марки А ГОСТ 17299-78.
  5. Конусность и овальность поверхности А в пределах допуска.
  6. После формирования амортизатор выдерживать в течение 10 дней при температуре +8...+30°C без света.
  7. Маркировать шрифтом 6 мм марку резины ~~19.011~~ и год изготовления амортизатора. Марка резины переносится на амортизатор с резиновой втулки. Допускается полное обозначение марки резины заменять буквами: В - для резины 7-2959, Д - для резины 7-6620, К - для резины 7-УПН-1347 см. таблицу.
- 8\* Размеры для справок.  
 13 2736.4478 мм 21.12.99  
 12 4050.117 мм 12.04.99

Обозначение	Маркировать
19.011	7-2959-12.01.82 или 8-12.01.82
- 01	7-6620-12.01.82 или Д-12.01.82
- 02	7-УПН-1347-12.01.82-УХ П или К-12.01.82-УХ П

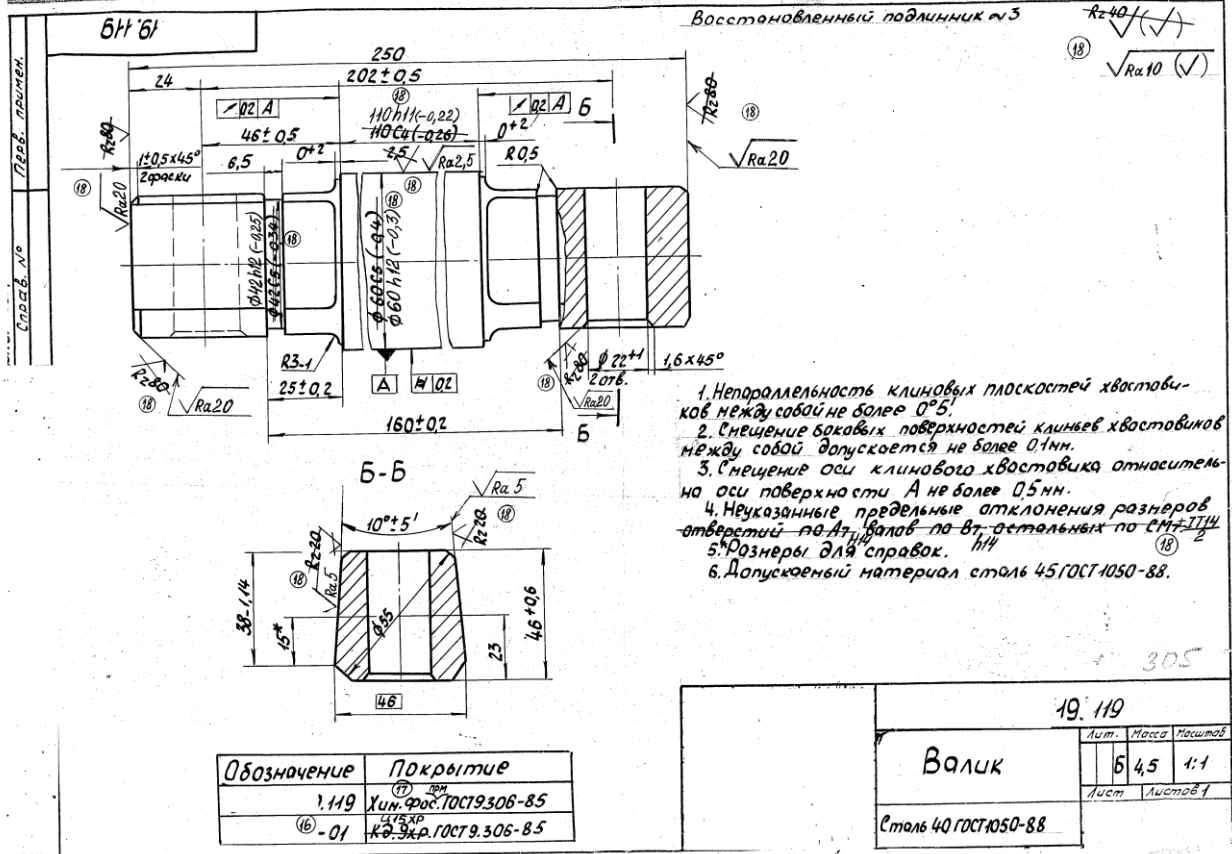
19.011СБ		
Амортизатор лобовка	Литера	Масса
	А	5,8
	Б	1:2
Оборудованный чертеж	Лист	Листов 1



1. Непараллельность клиновых плоскостей хвостовиков между собой не более 0°5'.
2. Смещение боковых поверхностей клиньев хвостовиков между собой допускается не более 0,1 мм.
3. Угол 10° клина хвостовика выполнять с допуском конусности ±1/2 ГОСТ 8078-81.
4. Смещение оси клинового хвостовика относительно оси поверхности А не более 0,5 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7 валов, по В7, вставных по СМ7.
- 6\* Размеры для справок.
7. Допускается материал сталь 45 ГОСТ 1050-74.

Обозначение	Покрытие
119	Хим Фос ГОСТ 9306-75
- 01	КЭ 31.2 ГОСТ 9373-77

19.119		
Валик	Литера	Масса
	Б	4,5
	А	1:1
Сталь 40 ГОСТ 1050-74	Лист	Листов 1



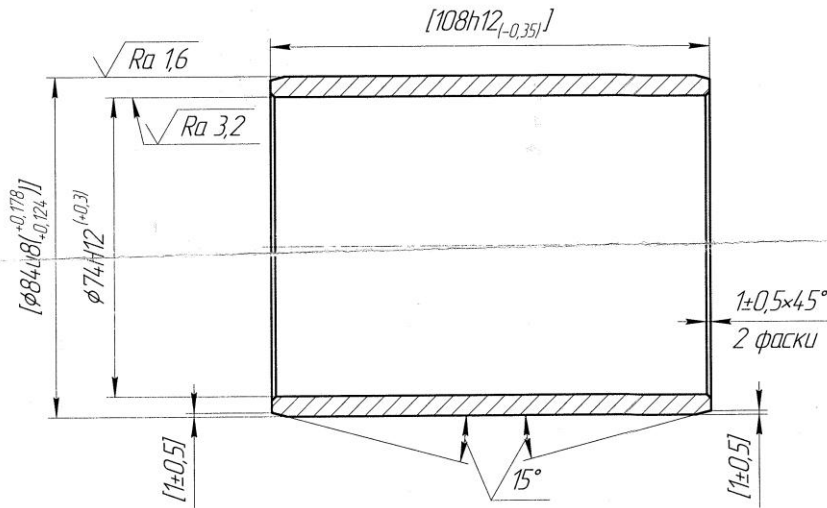
1. Непараллельность клиновых плоскостей хвостовиков между собой не более 0°5'.
2. Смещение боковых поверхностей клинв хвостовиков между собой допускается не более 0.1мм.
3. Смещение оси клинового хвостовика относительно оси поверхности А не более 0.5мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по А7, валов по В7, остальных по СМ7, ДТЧ.
5. Размеры для справок. ИИ
6. Допускаемый материал сталь 45 ГОСТ 1050-88.

Обозначение	Покрытие
1.119	Хим. Фос. ГОСТ 9306-85
01	Кр. эпок. ГОСТ 9306-85

19.119			
Лит.	Масса	Масштаб	
6	4.5	1:1	
Сталь 40 ГОСТ 1050-88		Лист	Листов 1

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$

19.120-34



Таблица

Обозначение	Покрытие
19.120	Фосфатировать
-01	Хим. Фос. ГОСТ 9.306-85 Внутренние пов. не контролир.

1. Допускается изготавливать из трубы ГОСТ 8732-78.
2. Допускается изготавливать из стали с механическими свойствами не ниже стали 10 ГОСТ 1050-88, HB<217.
3. Размеры в [...] - после сборки.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дробл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

8	19.120-34				
	Втулка	Лит	Масса	Масштаб	
	Сталь 10 ГОСТ 1050-88	А	1,2	1:1	
		Лист	1	Листов	1

Копировал

Формат А3