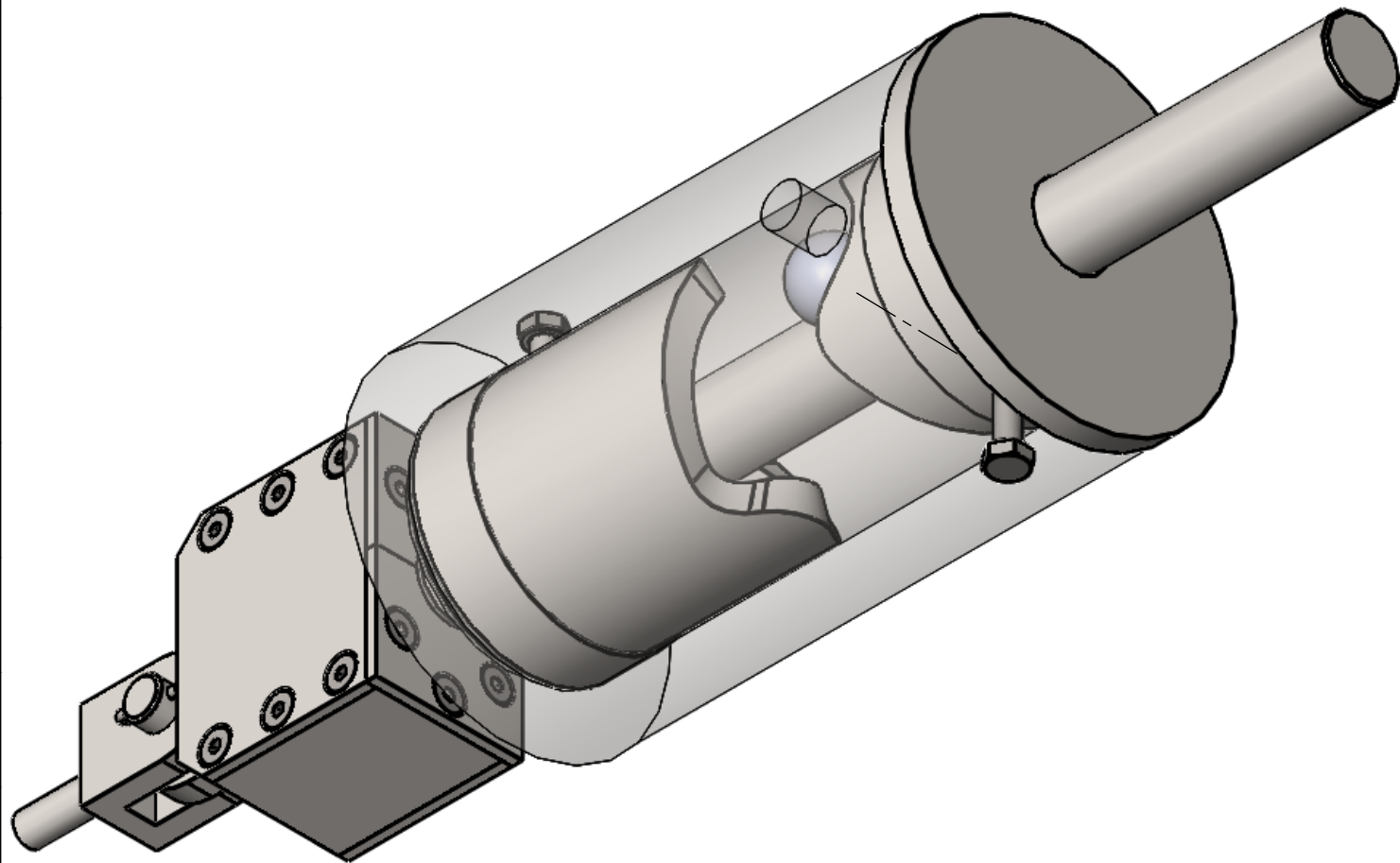

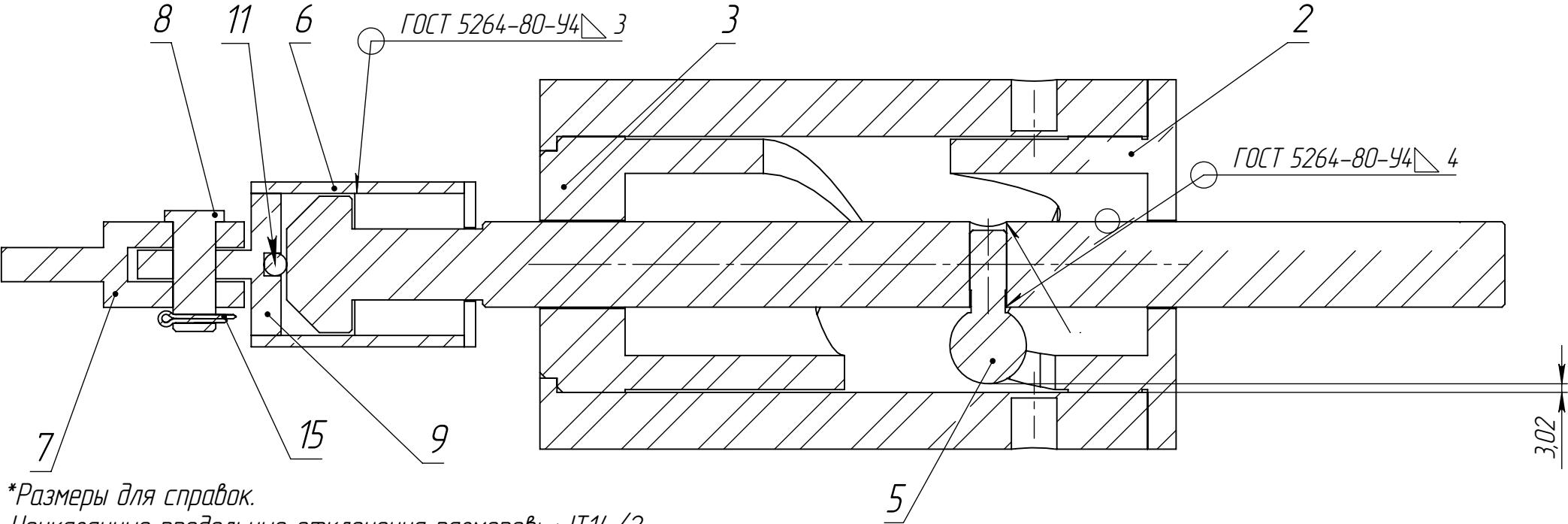
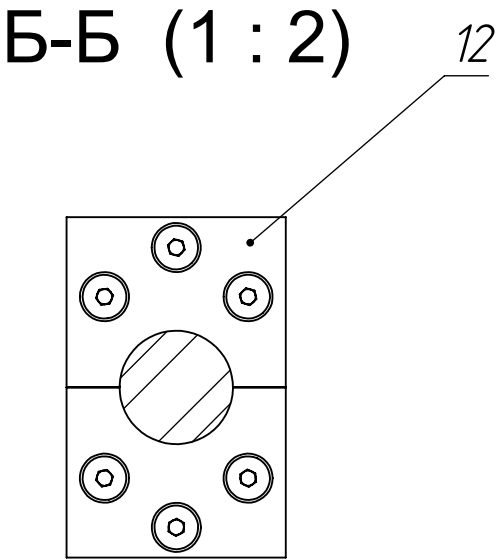
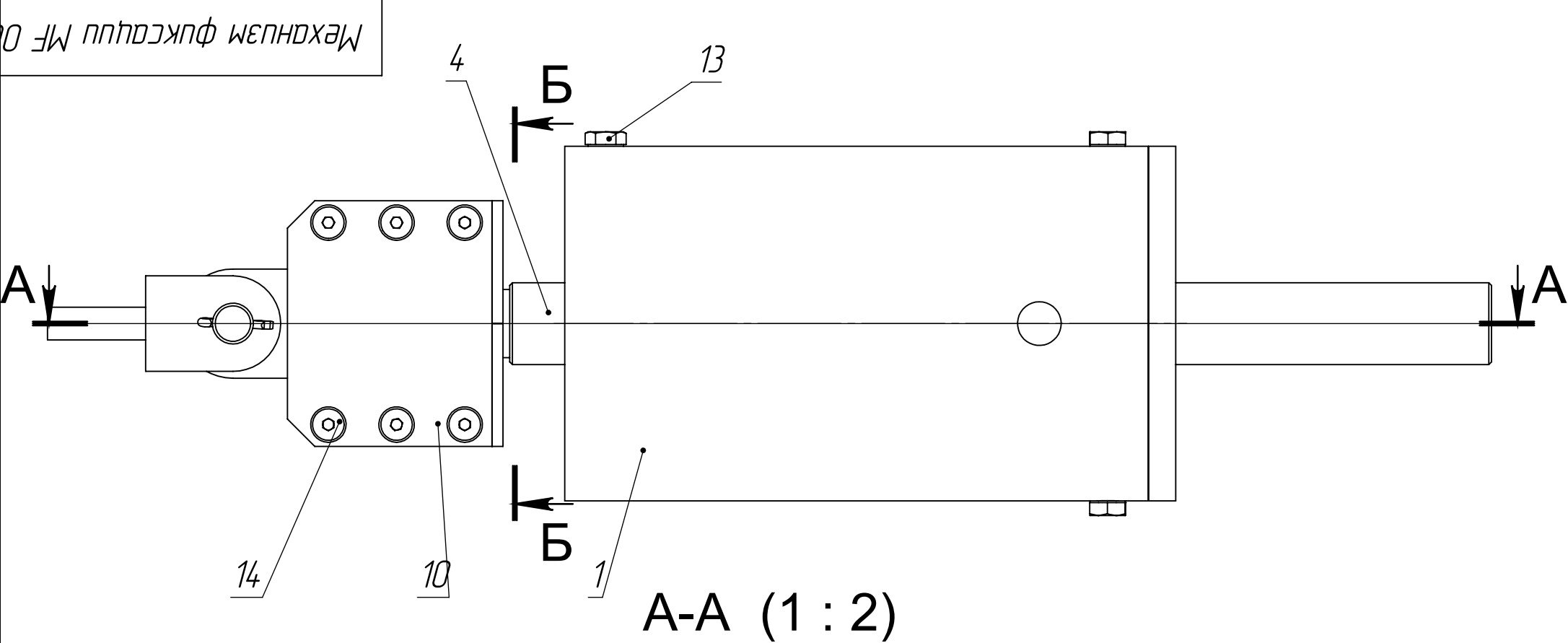



Справ. №	Позиция	Обозначение	Описание	К-во
Справ. №	1	MF 00.01 – Корпус		1
	2	MF 00.02 – Коронка верхняя		1
	3	MF 00.03 – Коронка нижняя		1
	4	MF 00.04 – Шток		1
	5	MF 00.05 – Палец опорный	Шаровая опора ВА32110	1
	6	MF 01.02 – Крышка шарнира боковая глухая		1
	7	MF 01.05 – Ушко затвора		1
	8	MF 01.07 – Ось затвора		1
	9	MF 01.01 – Шарнир нижний		1
	10	MF 01.03 – Крышка шарнира боковая		1
	11	MF 01.06 – Шарик	Подшипник 205 ГОСТ 8338-75	1
	12	MF 01.04 – Крышка шарнира верхняя		2
	13	Болт с полной резьбой DIN 933 M8 x 45		3
	14	Винт M6x12 с потайной головкой и внутренним шестигранником DIN 7991 – M6 x 12		12
	15	Шплинт DIN 94 A4-3.2x18		1



					Механизм фиксации MF 00.00 СБ						
								Лит.	Масса	Масштаб	
										21.35	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.											
Пров.											
Т. контр.								Лист 1	Листов 8		
								 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ			
Н. контр.											
Утв.											



1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT14/2$
3. Острые кромки притупить $R0,5 \text{ min}$.
4. Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плен, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
5. Сварку дет. поз. 5, 4 и 7, 13 производить швами У4 по ГОСТ 5264-80 электродом 342А по ГОСТ 9467-75.
6. Трущиеся поверхности штока перед постановкой смазать смазкой графитной УСсА ГОСТ 3333-80. Перемещение штока должно производиться плавно, без заеданий.
7. Скрытые смазочные полости затвора и нижнего шарнира затвора должны быть заполнены смазкой графитной УСсА ГОСТ 3333-80.
8. Покрытие: эмаль ПФ 115 желтый ГОСТ 6465-76. Поверхности крепежных отверстий и ходовую поверхность штока от покраски предохранить.

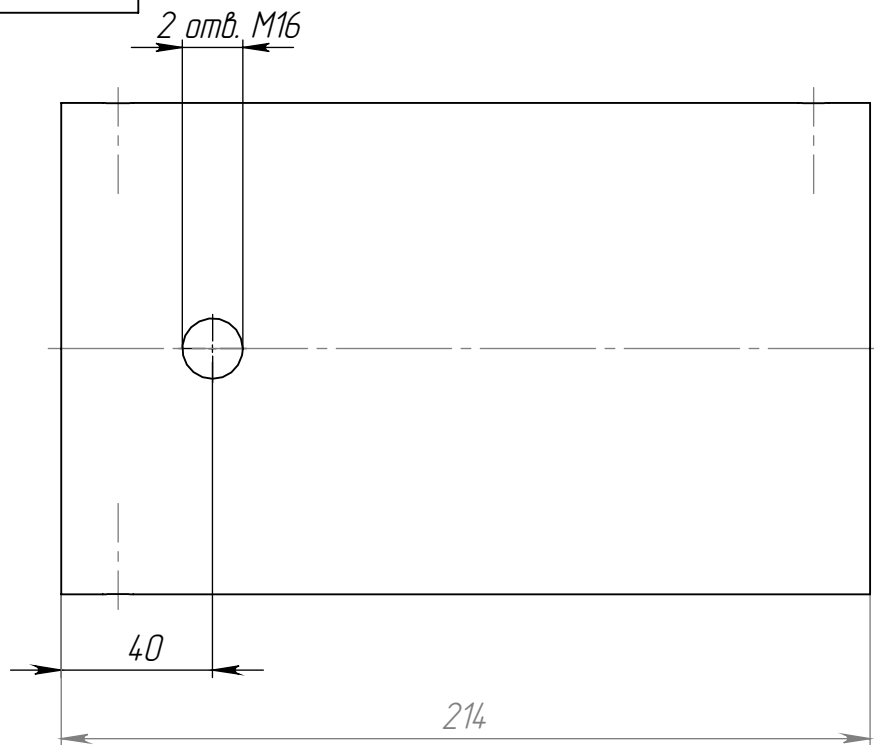
					Механизм фиксации MF 00.00 СБ					
					Механизм фиксации	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					21.35	1:3
Разраб.										
Пров.										
Т. контр.										
						Лист 2			Листов 8	
Н. контр.						 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ				
Утв.										

Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

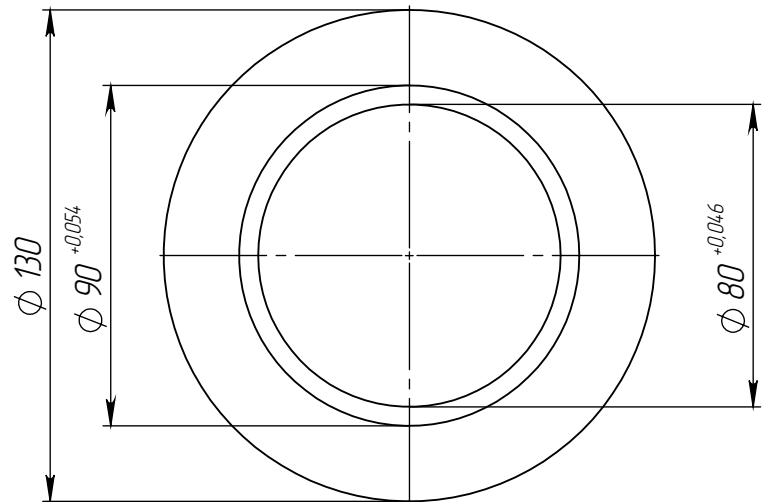
MF 00.01 - Корпус

$\sqrt{Ra\ 12,5}$

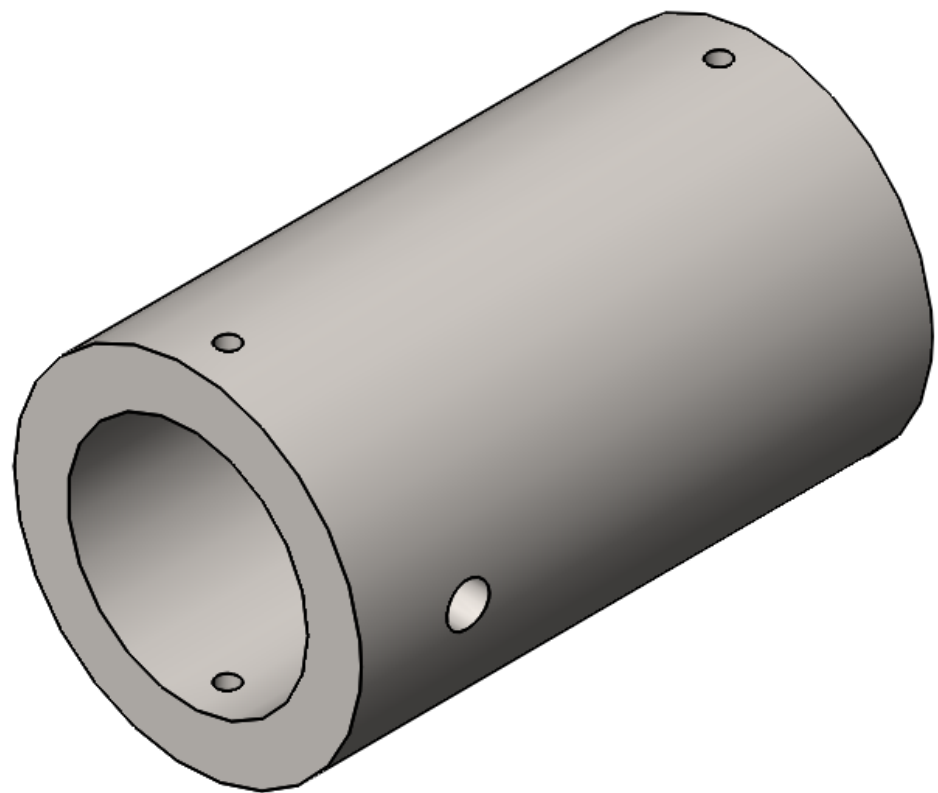
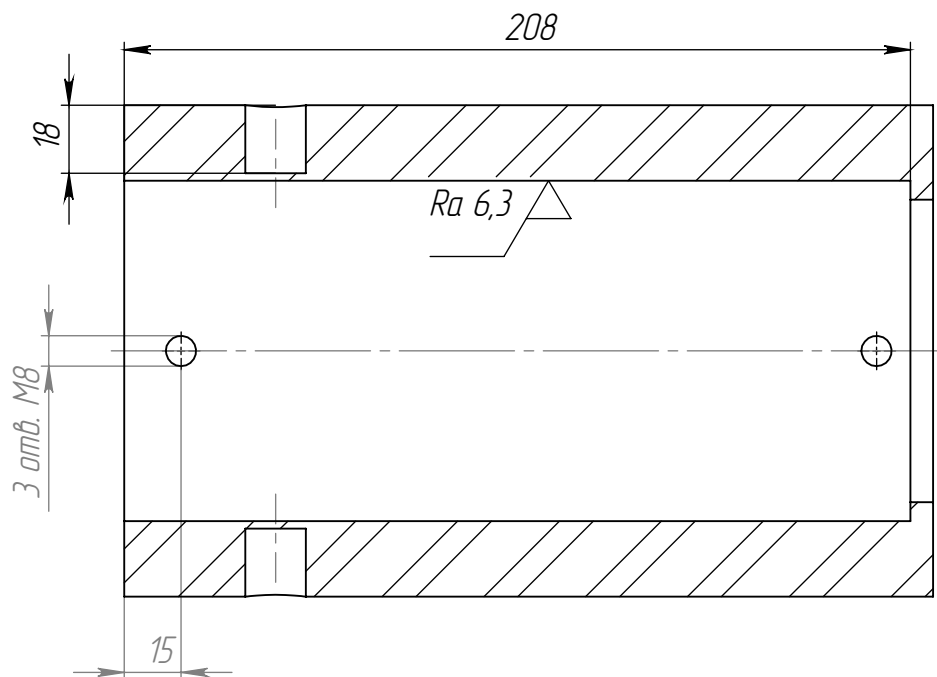
A↑



↑A

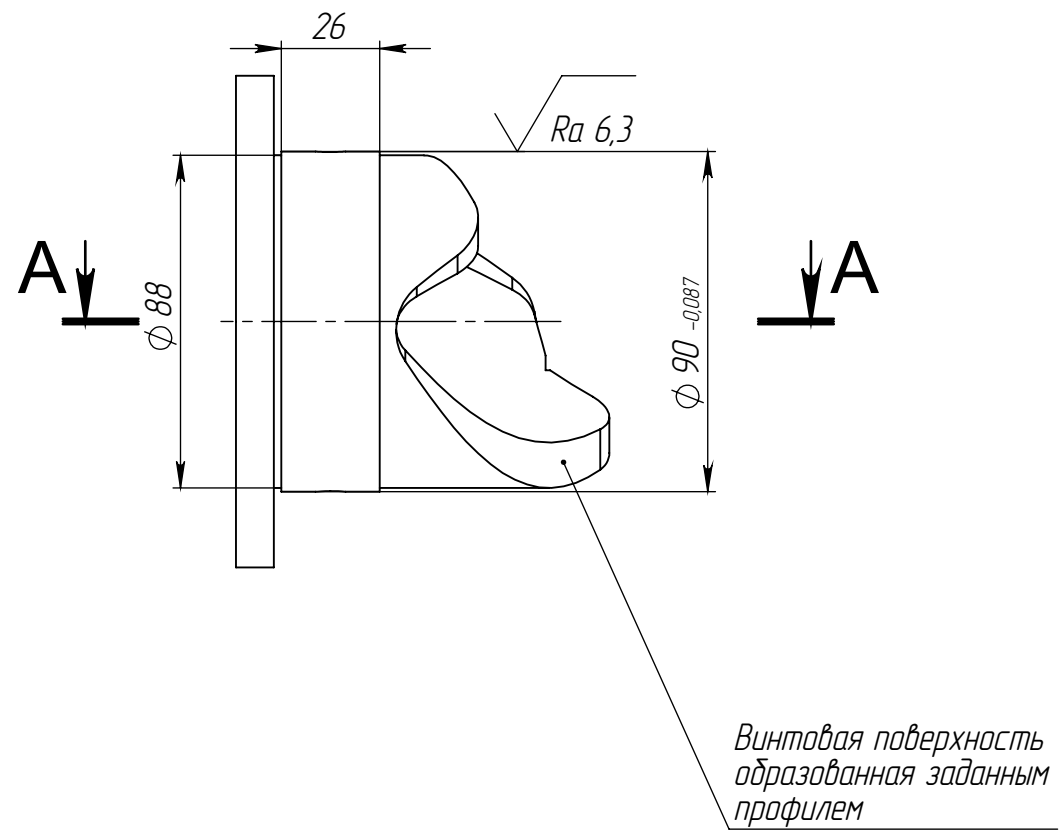


A-A

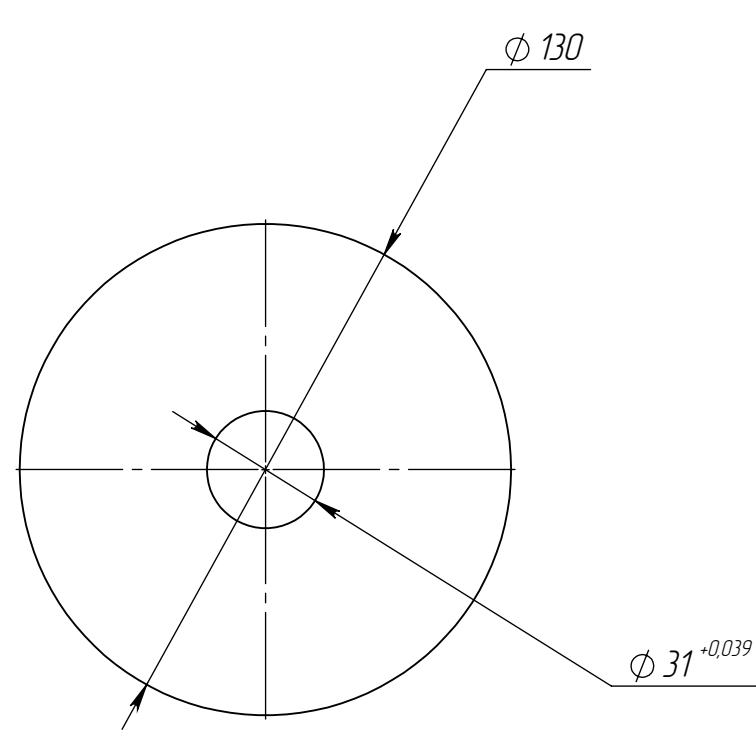
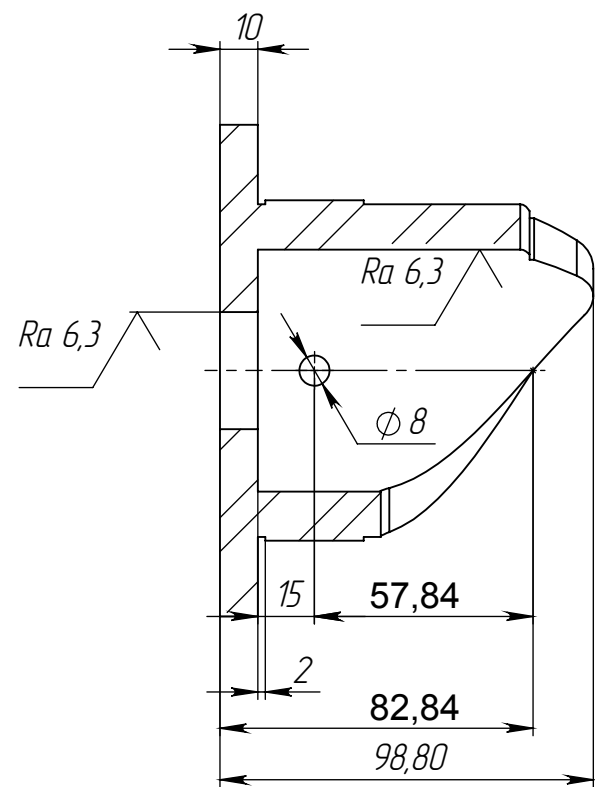


- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm IT14/2$

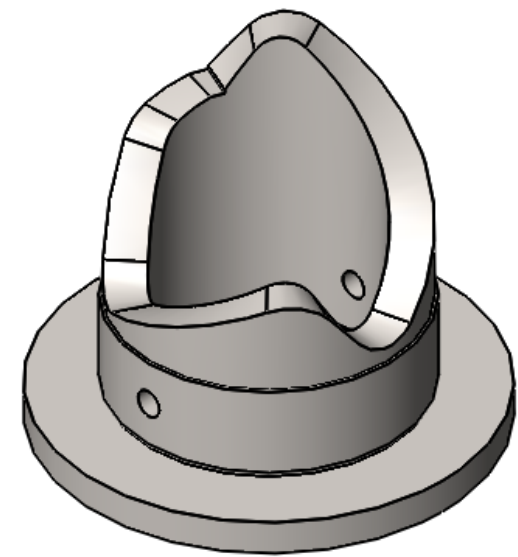
MF 00.01 - Корпус					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус затвора			11.52	1:2
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.									
Н. контр.					СтЗсп ГОСТ 380-94			Лист 3	
Утв.								Листов 8	
								ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	



A-A

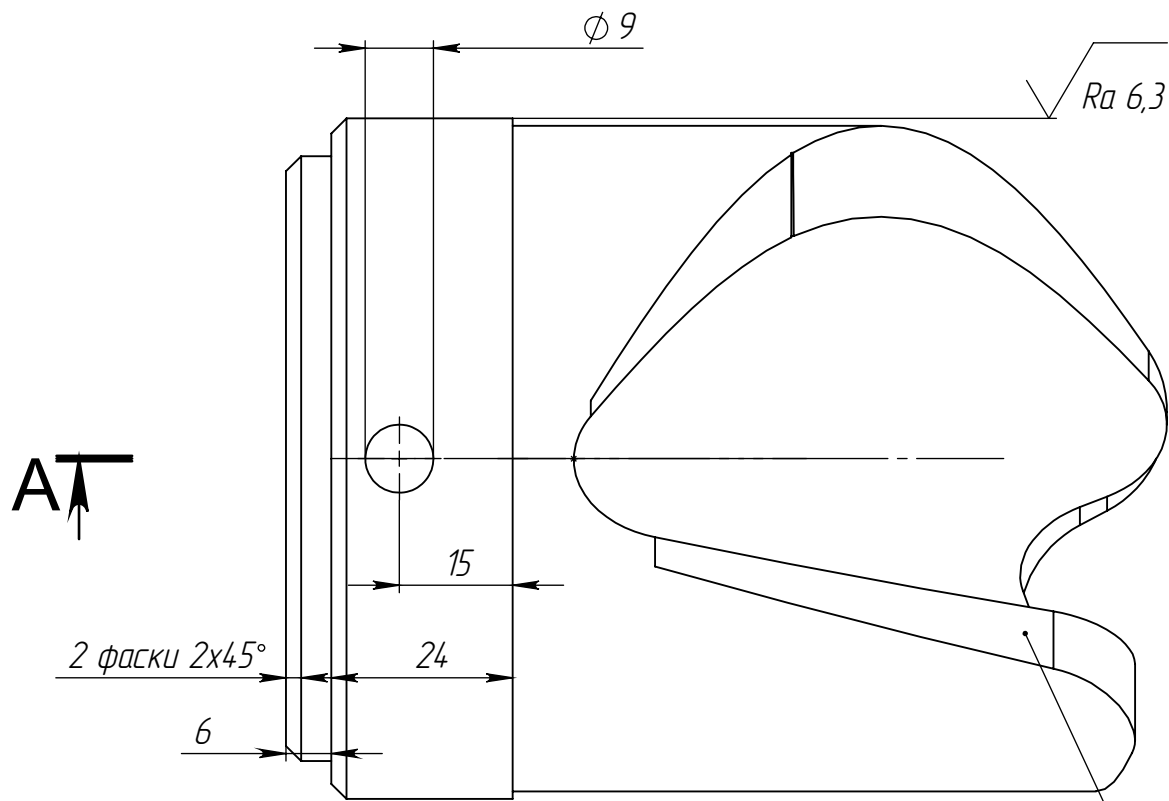


$\sqrt{Ra\ 12,5}$



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, H14, ±IT14/2

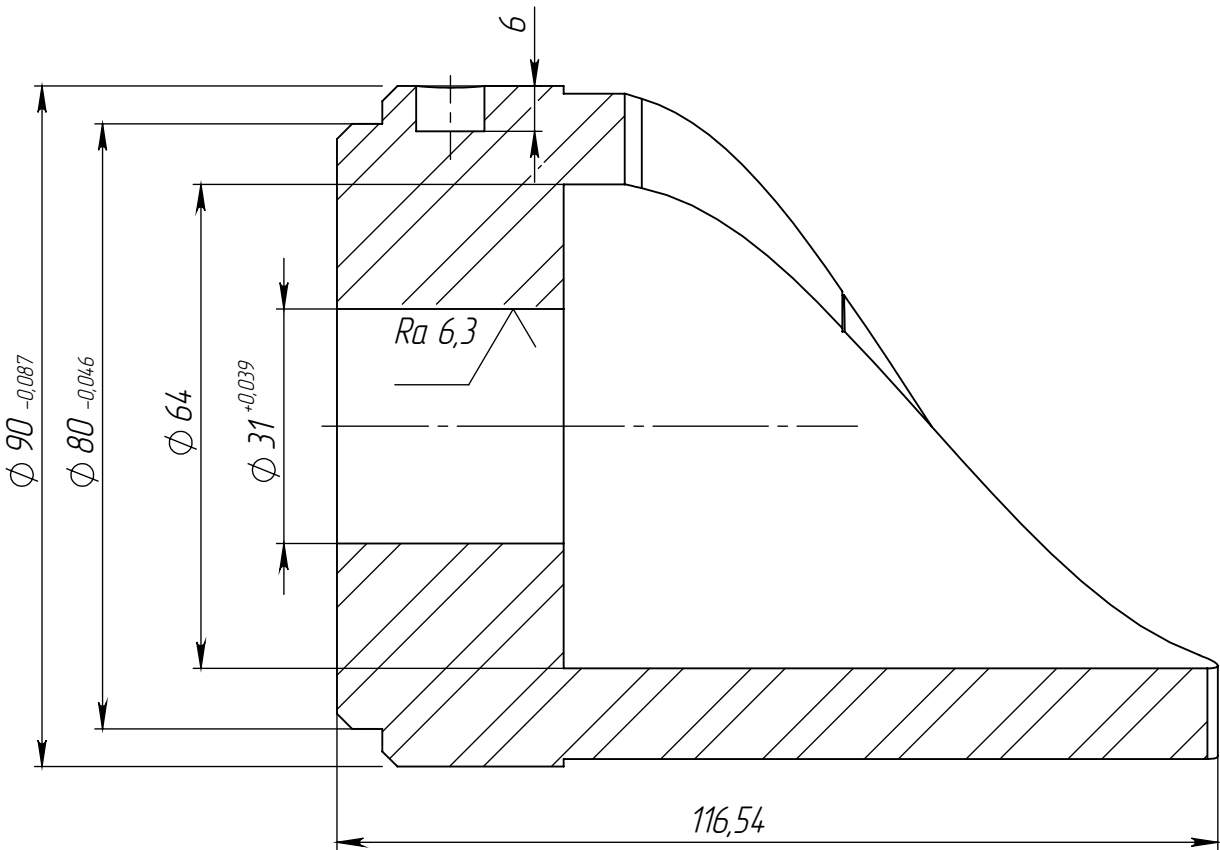
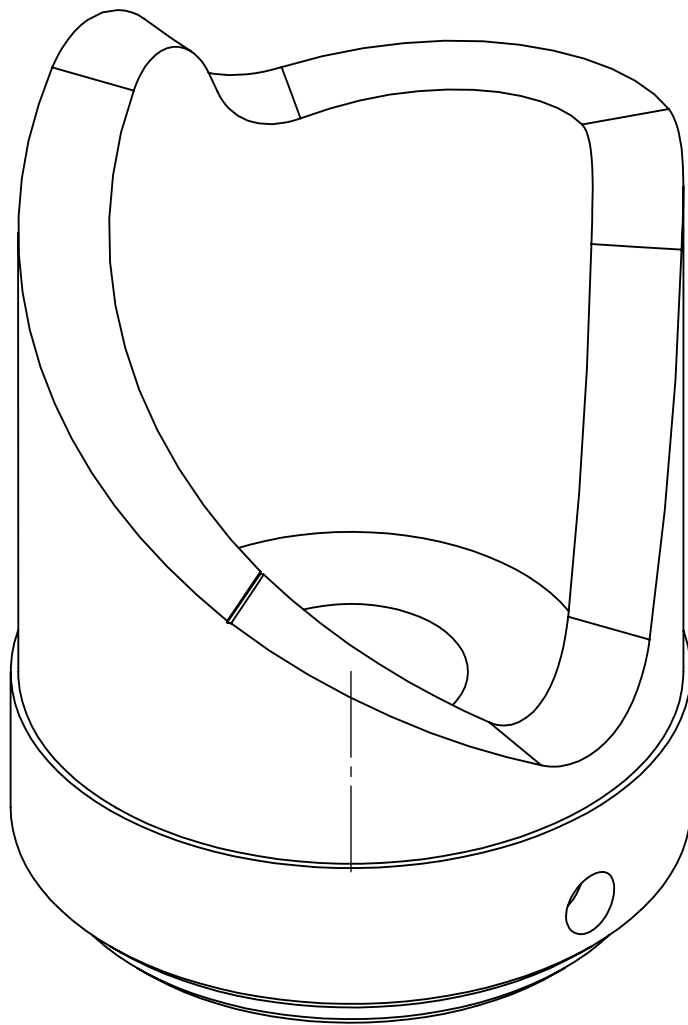
					MF 00.02 – Коронка верхняя				
					Коронка верхняя	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				2.25	1:2
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.						Лист 4		Листов 8	
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88	 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ			
Н. контр.									
Утв.									



A

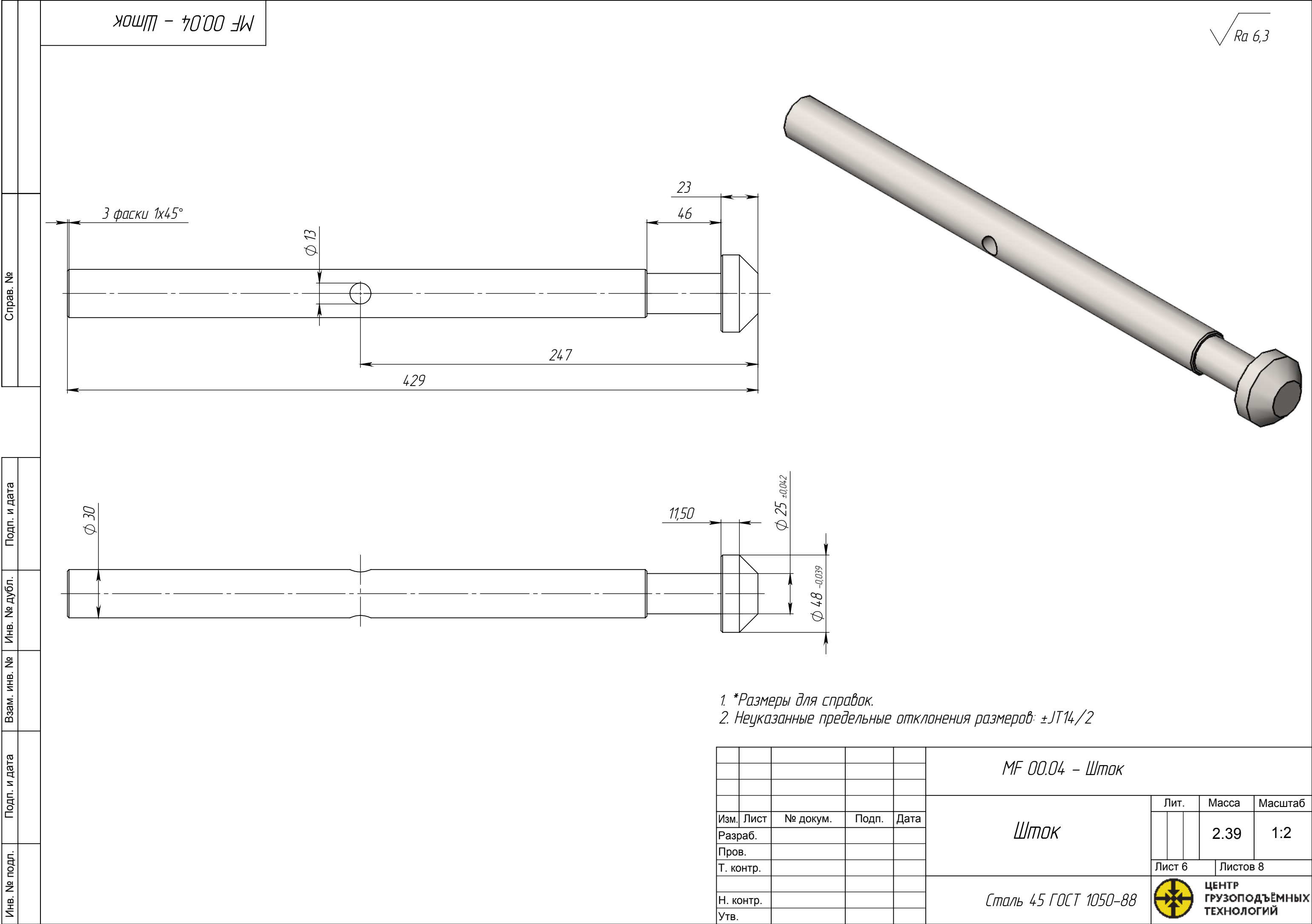
A-A (1 : 1)

Винтовая поверхность
образованная заданным
профилем



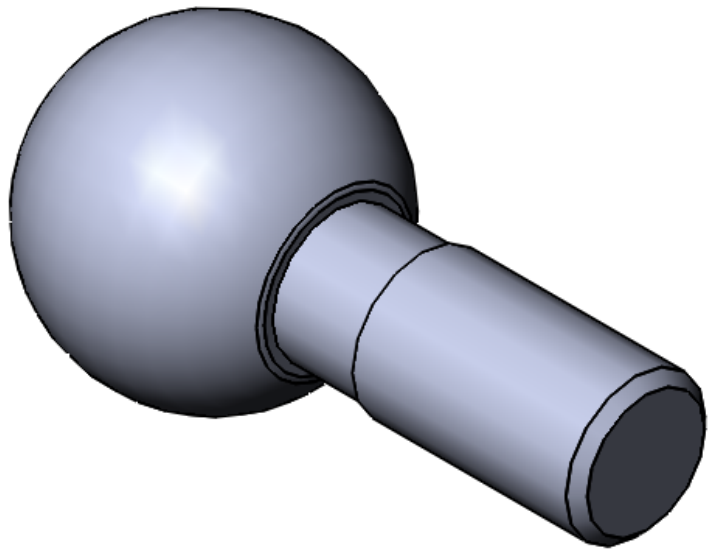
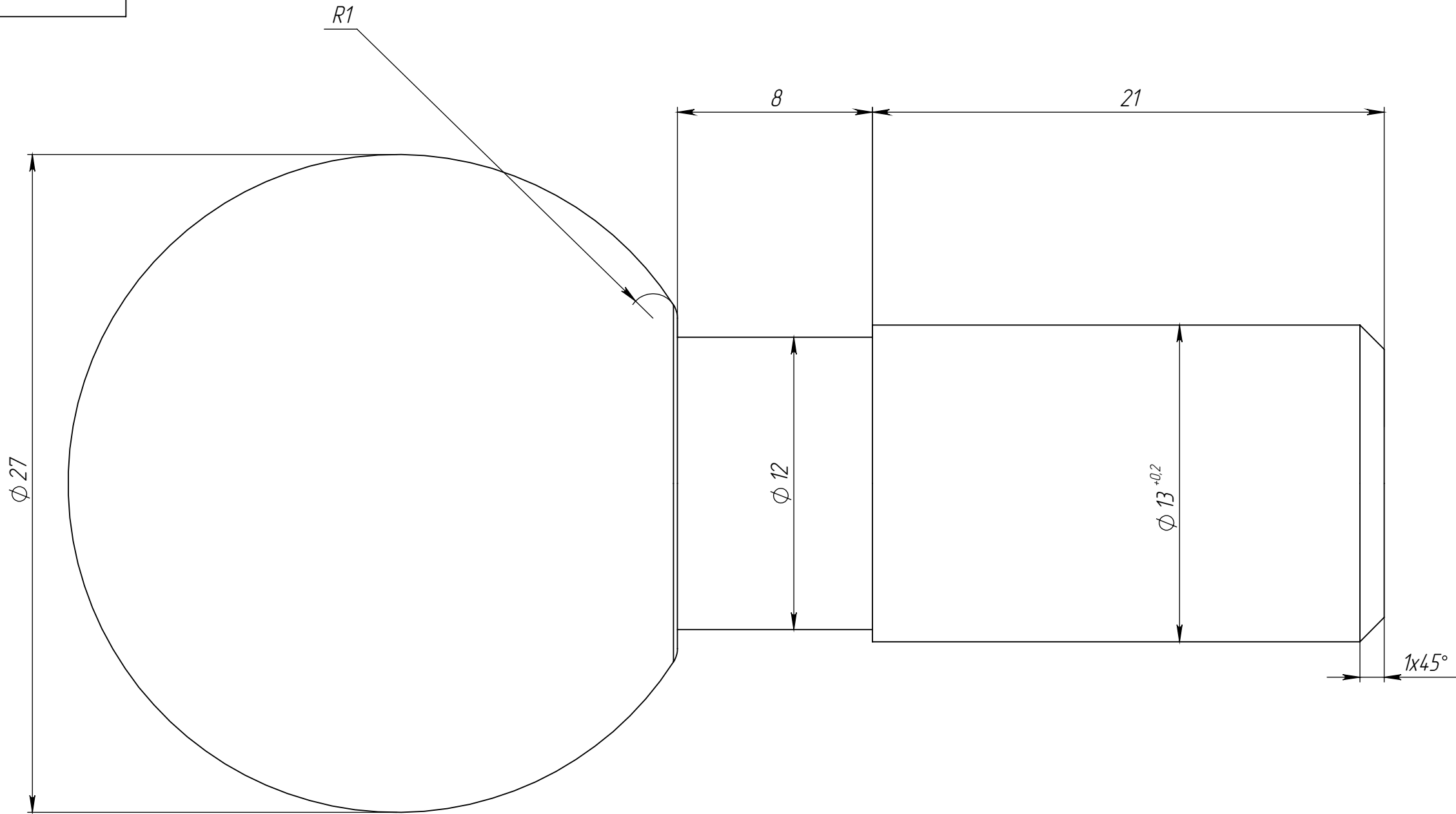
1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, H14, ±IT14/2

					MF 00.03 – Коронка нижняя					
					Коронка нижняя	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					2.51	1:2
Разраб.										
Пров.										
Т. контр.										
						Лист 5			Листов 8	
					Сталь 45 ГОСТ 1050–88			ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ		
Н. контр.										
Утв.										



Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	

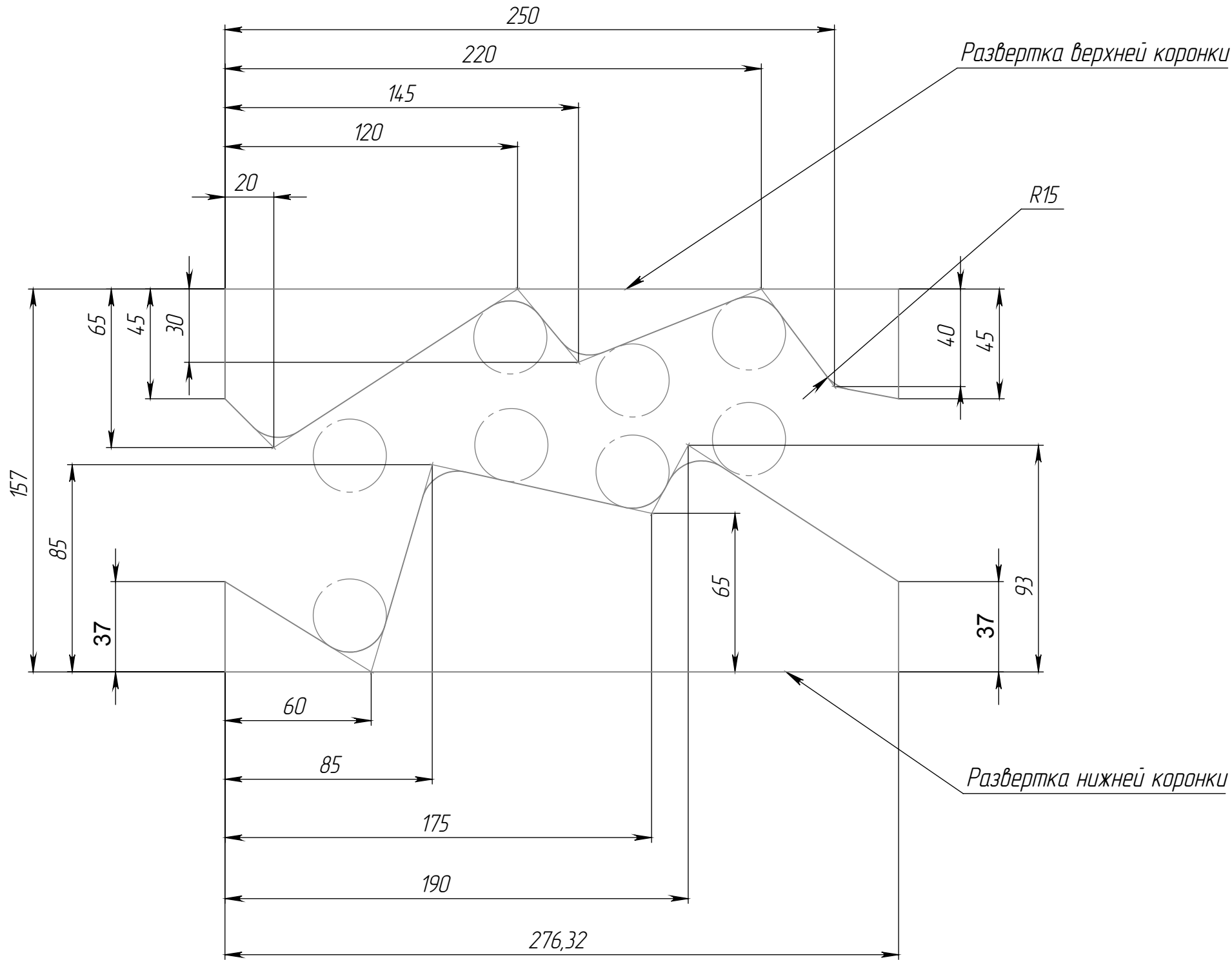
MF 00.05 – Палец опорный




- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm IT14/2$
- Сделать из шаровой опоры ВАЗ 2110

					MF 00.05 – Палец опорный				
					Палец опорный	Лит.		Масса	Масштаб
								0.11	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.					Лист 7		Листов 8		
					Оцинкованная сталь	 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ			
Н. контр.									
Утв.									

Развертка



					Разверта				
						Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0.00	1:2	
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.						Лист 8	Листов 8		
						 ЦЕНТР ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ			
Н. контр.									
Утв.									