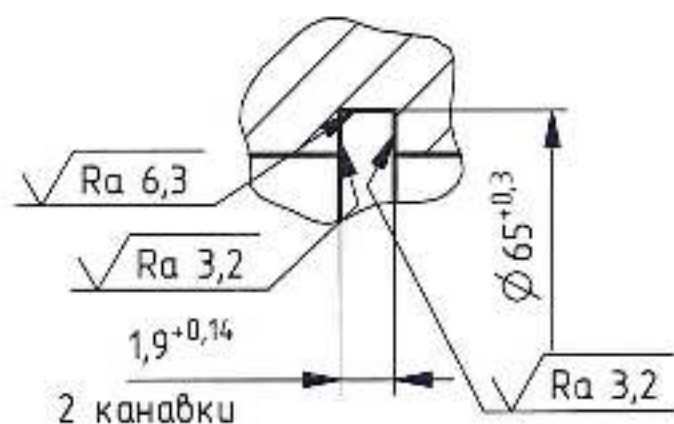
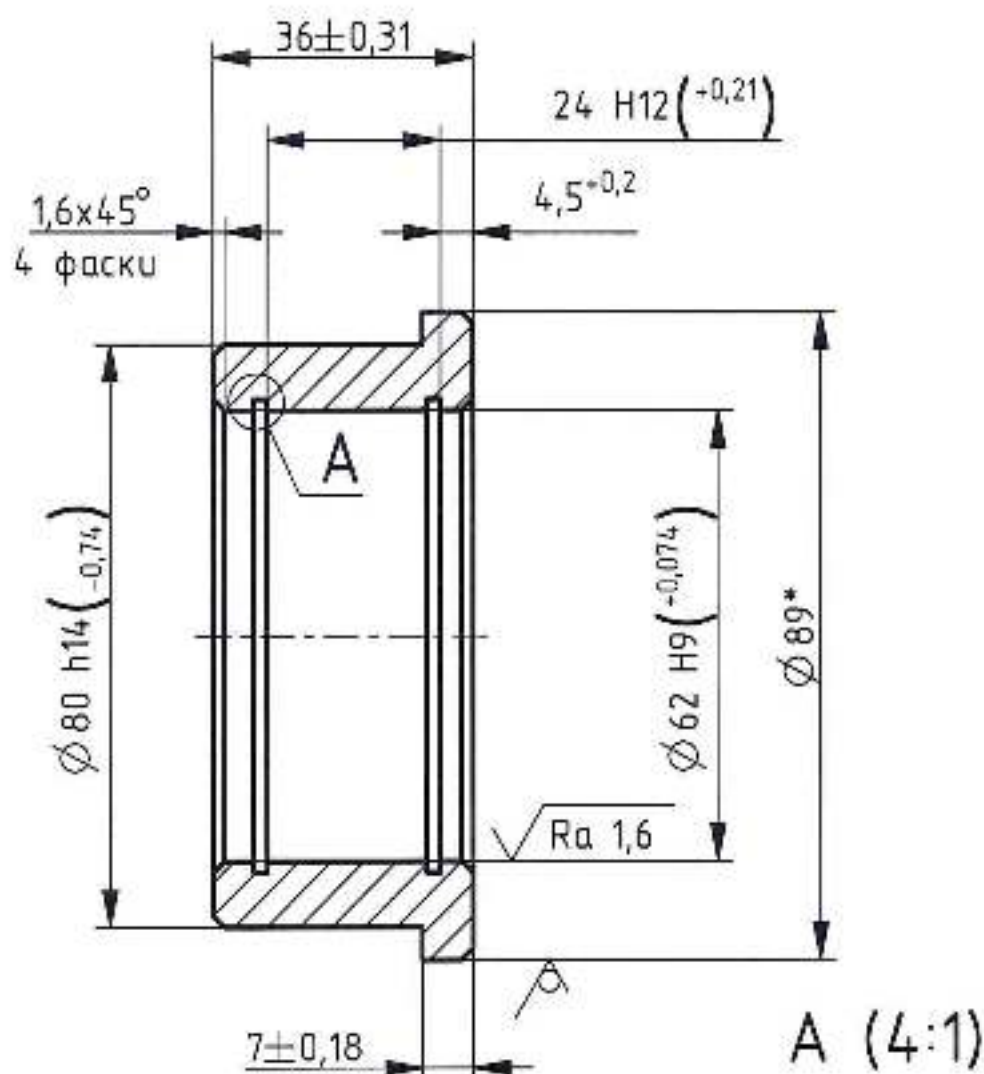






БМ-205Д.20.21.003

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

\*Размеры для справок.

БМ-205Д.20.21.003

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

Втулка

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

Труба  $89 \times 20$  ГОСТ 8732-78  
В 35 ГОСТ 8731-74

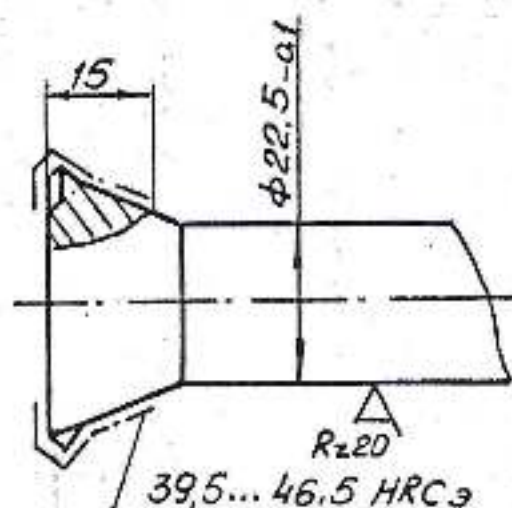
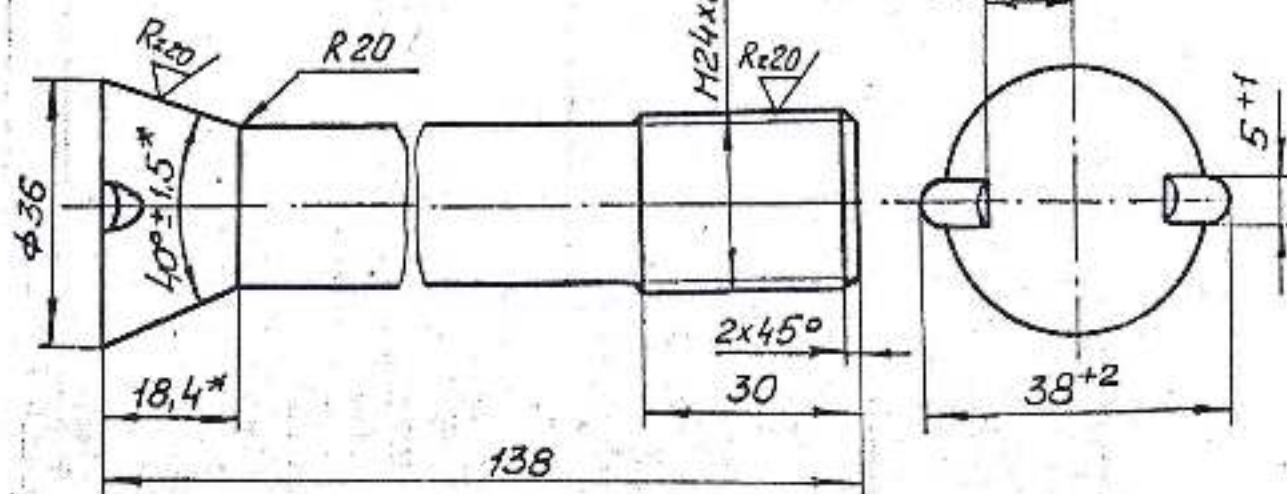
Версия чертежа 0.4 Версия модели 0.4

Формат А4



12.00.00-5403

Rz10/√(✓)



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  $180^\circ$  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

Лист	Масштаб	Масштаб
A	0,5	1:1

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Подпись и дата

Всего листов 1

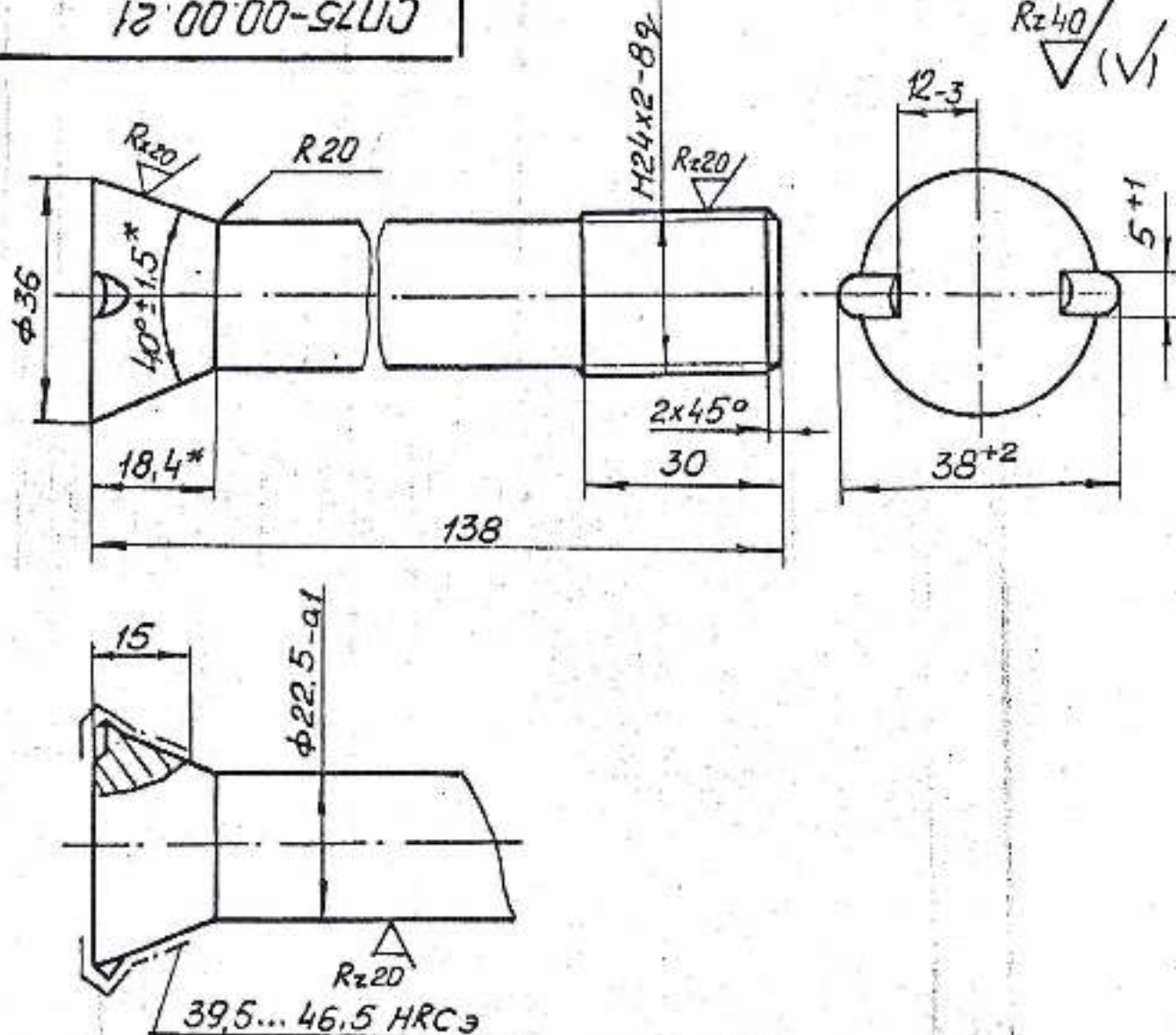
1	23.04.83	23.04.83
Испол.	Петрова	23.04.83
Провер.	Куреев	24.04.83
Тех. контр.	Рахметов	25.04.83
М. контр.	Тухватуллин	26.04.83
Получено	Голощапов	27.04.83
Уч. п.	Мавлютов	28.04.83

Листов 1



12'00'00-5413

Rz40/√(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие Окс, при поставке на экспорт Ц 9,Хр.
3. Допускается чернота на  $\phi 36$  под дуге  $180^\circ$  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

Лист	Масштаб	Начертано
А	0.5	1:1
Лист	1	1

1.	Исбр. 146	21/1203.90
Разраб.	Петрова	23.04.87
Проект	Куреев	14.04.87
Утверд.	Рахметов	27.04.87
Н. контр.	Тихватуллин	30.04.87
И. контр.	Голощапов	04.05.87
Утв.	Мавлютов	09.06.87

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71



СП6В-02.00.008С

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

Перв. прим.

Справ. №

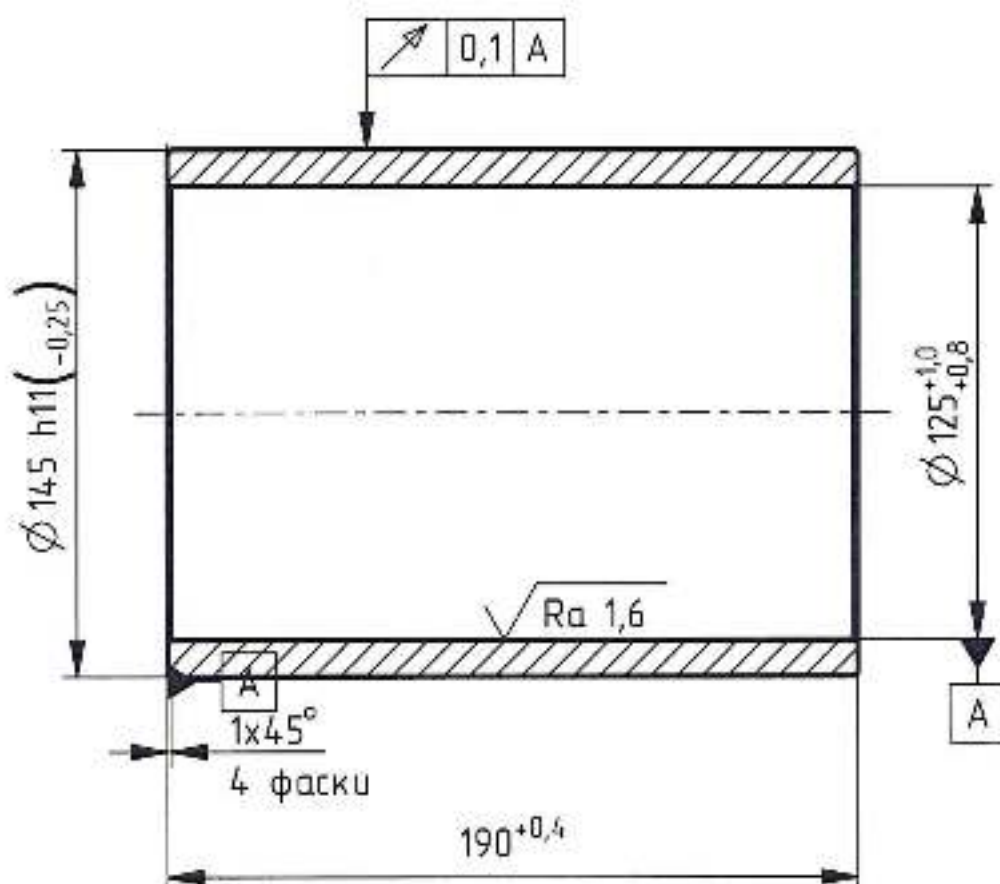
Подп. и дата

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

Лит. Масса Масштаб

5,8 1:2

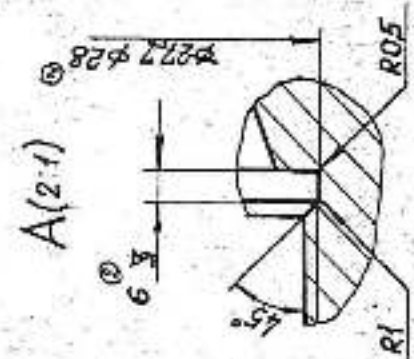
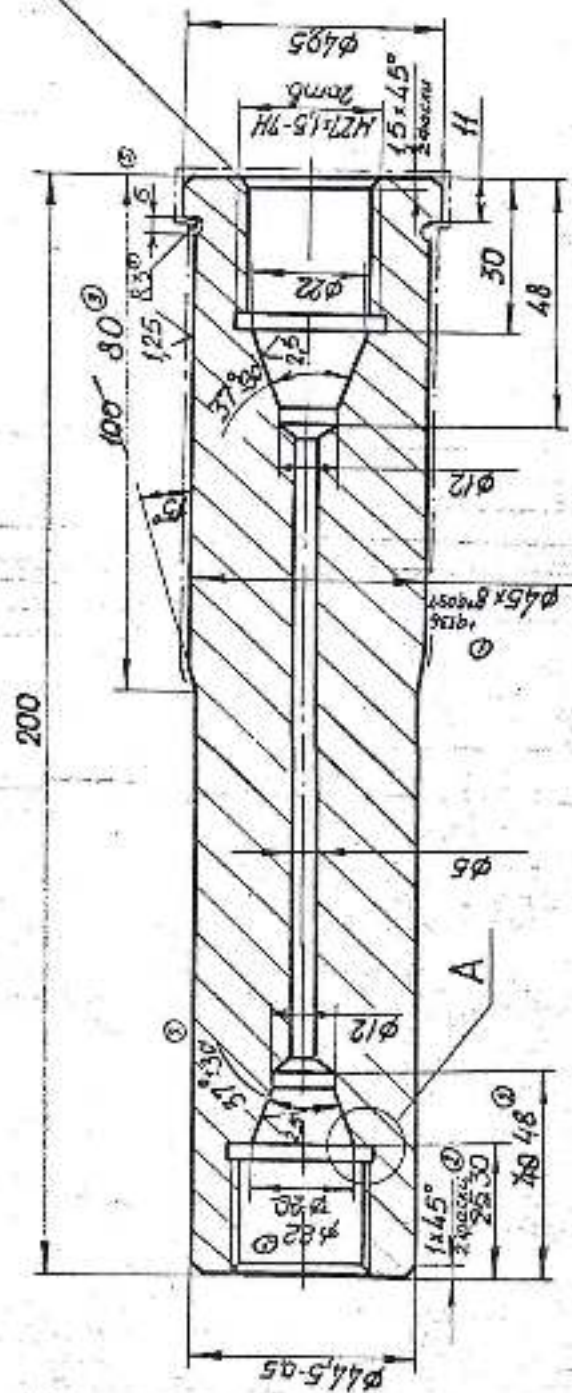
Лист Листов 1



СП6В-01-01-004

h=80  
✓(✓)

h08...1.34.5...41.5HRC3



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

5.	12.0.2012	21.02.01
1	12.0.2012	21.02.01
2	12.0.2012	21.02.01
3	12.0.2012	21.02.01
4	12.0.2012	21.02.01
5	12.0.2012	21.02.01
6	12.0.2012	21.02.01
7	12.0.2012	21.02.01
8	12.0.2012	21.02.01
9	12.0.2012	21.02.01
10	12.0.2012	21.02.01
11	12.0.2012	21.02.01
12	12.0.2012	21.02.01
13	12.0.2012	21.02.01
14	12.0.2012	21.02.01
15	12.0.2012	21.02.01
16	12.0.2012	21.02.01
17	12.0.2012	21.02.01
18	12.0.2012	21.02.01
19	12.0.2012	21.02.01
20	12.0.2012	21.02.01

СП6В-01-01-004

Гнездо  
форсунки

сталь 45 ГОСТ 1050-74 88

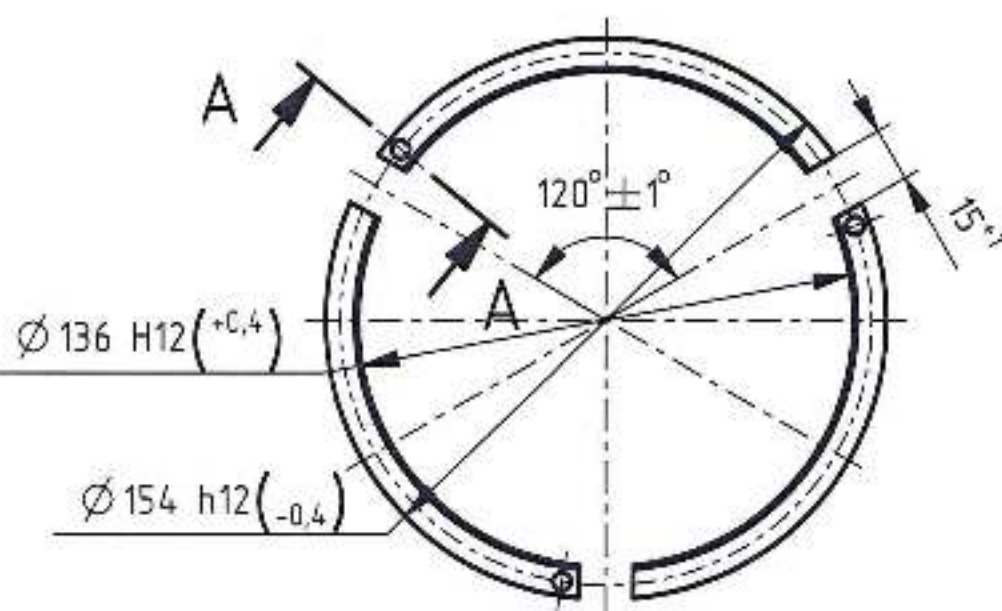
Лист	Число	Корсет
А	2,1	1.1
Лист	Число	Корсет
Лист	Лист	Лист

М.В. Мухомов  
Подп. и дата  
В.А. Мухомов  
Инж. М.В. Мухомов  
Подп. и дата

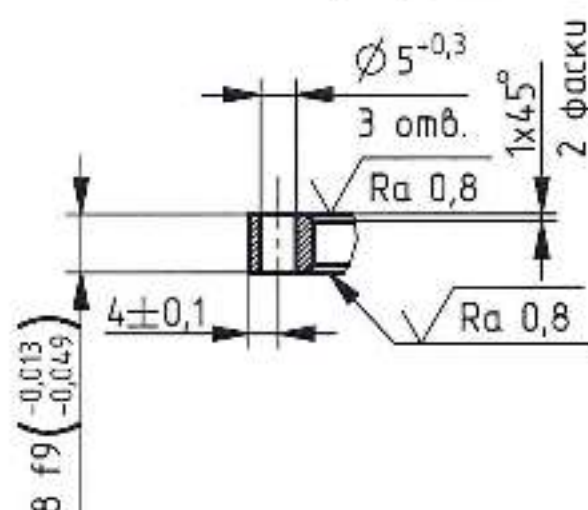


СЗ30Б-02.00.08С

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



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.

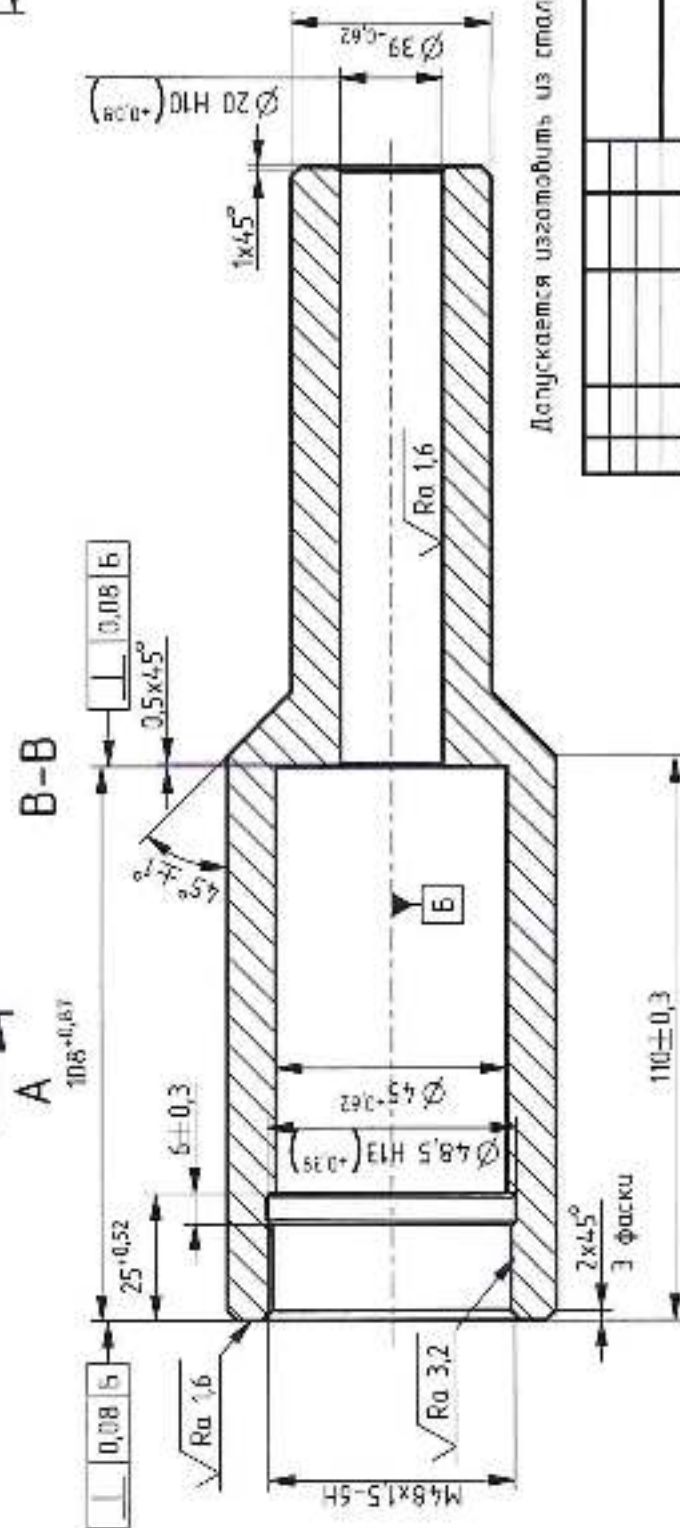
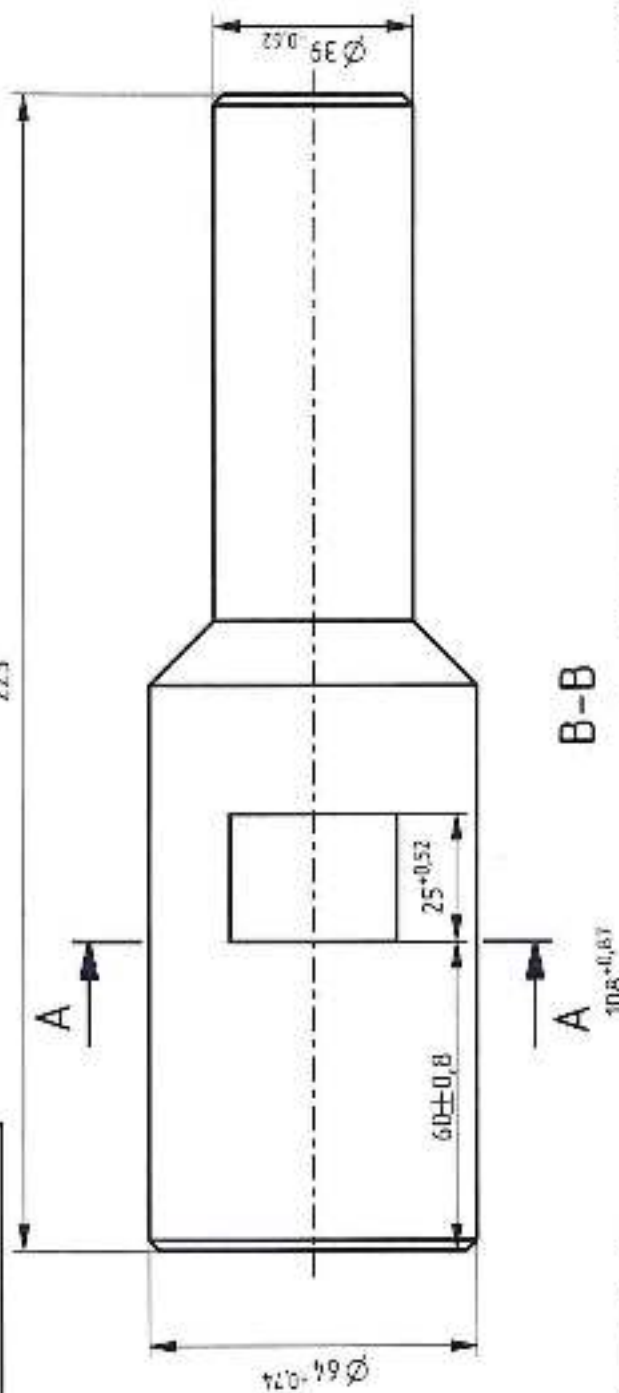
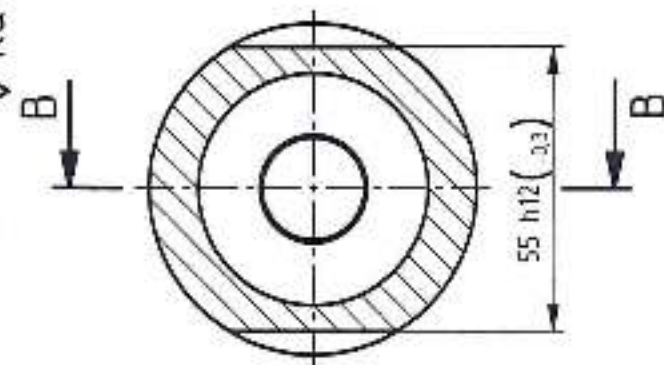
СЗ30Б-02.00.08С

Вкладыш

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

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





Допускается изготавливать из стали 40Х ГОСТ 4543-71.

C3305-01.03.02C

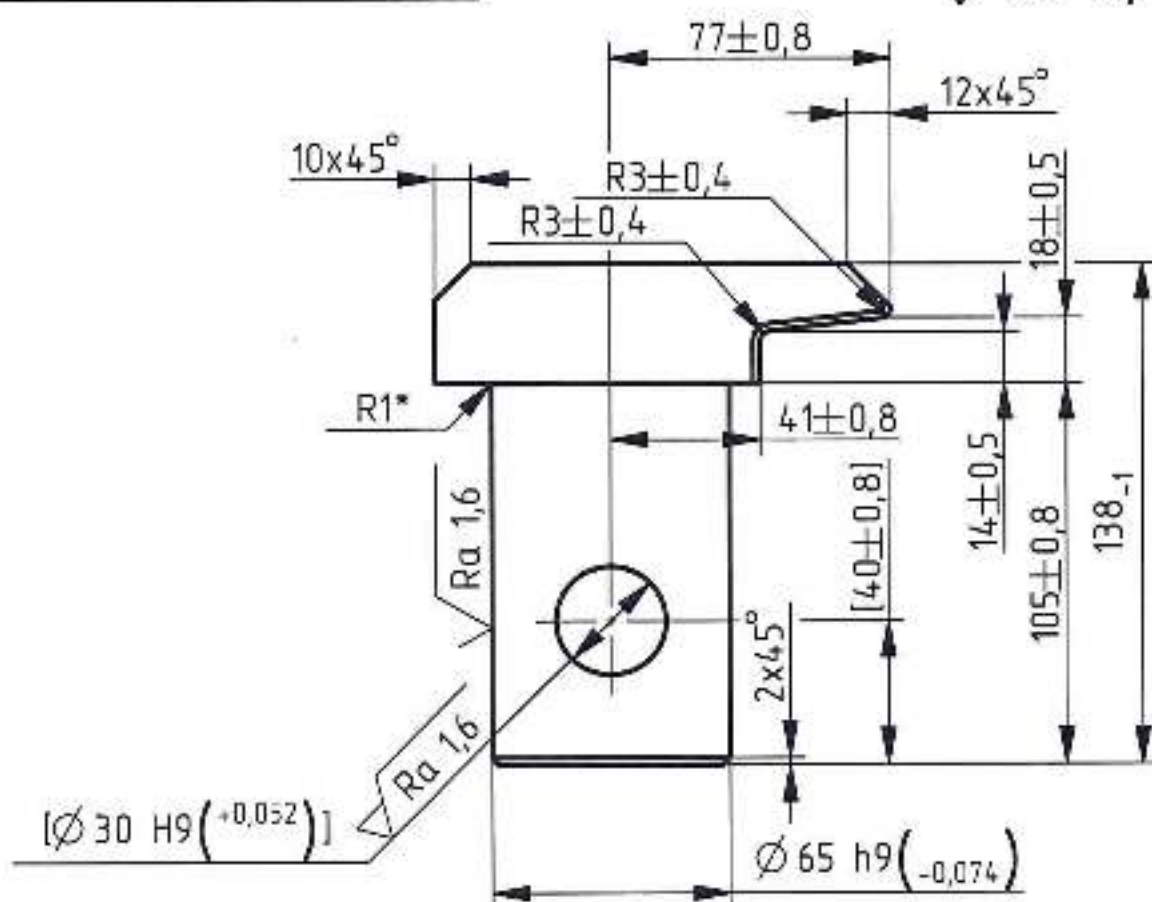
Крышка

Крышка		Диаг.	Исход.	Итоговый
			2,2	1,1
Товар: 65 ПЕТТ 1250-88		Диагн.	Диагн.	1



СЗ30Б-00.00.01С

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



1. \* Размер обеспечить инструментом.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить в сборе с узлом СЗ30Б-05.00.00.

СЗ30Б-00.00.01С

Захват

Сталь 45 ГОСТ 1050-86

Лист	Масса	Масштаб
1	5,8	1:2
Лист	Листов	1

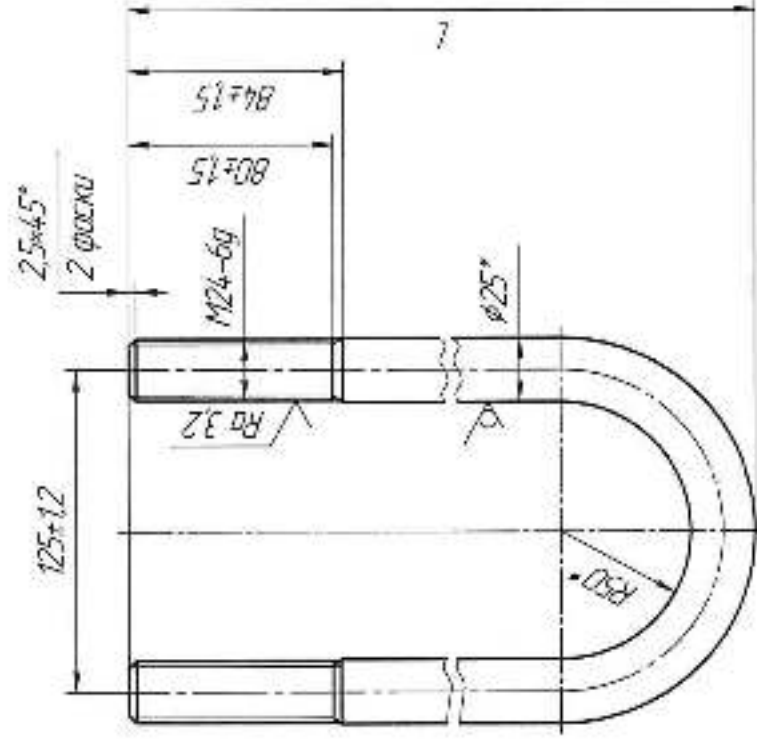






МКМ-200.60.00.0001

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

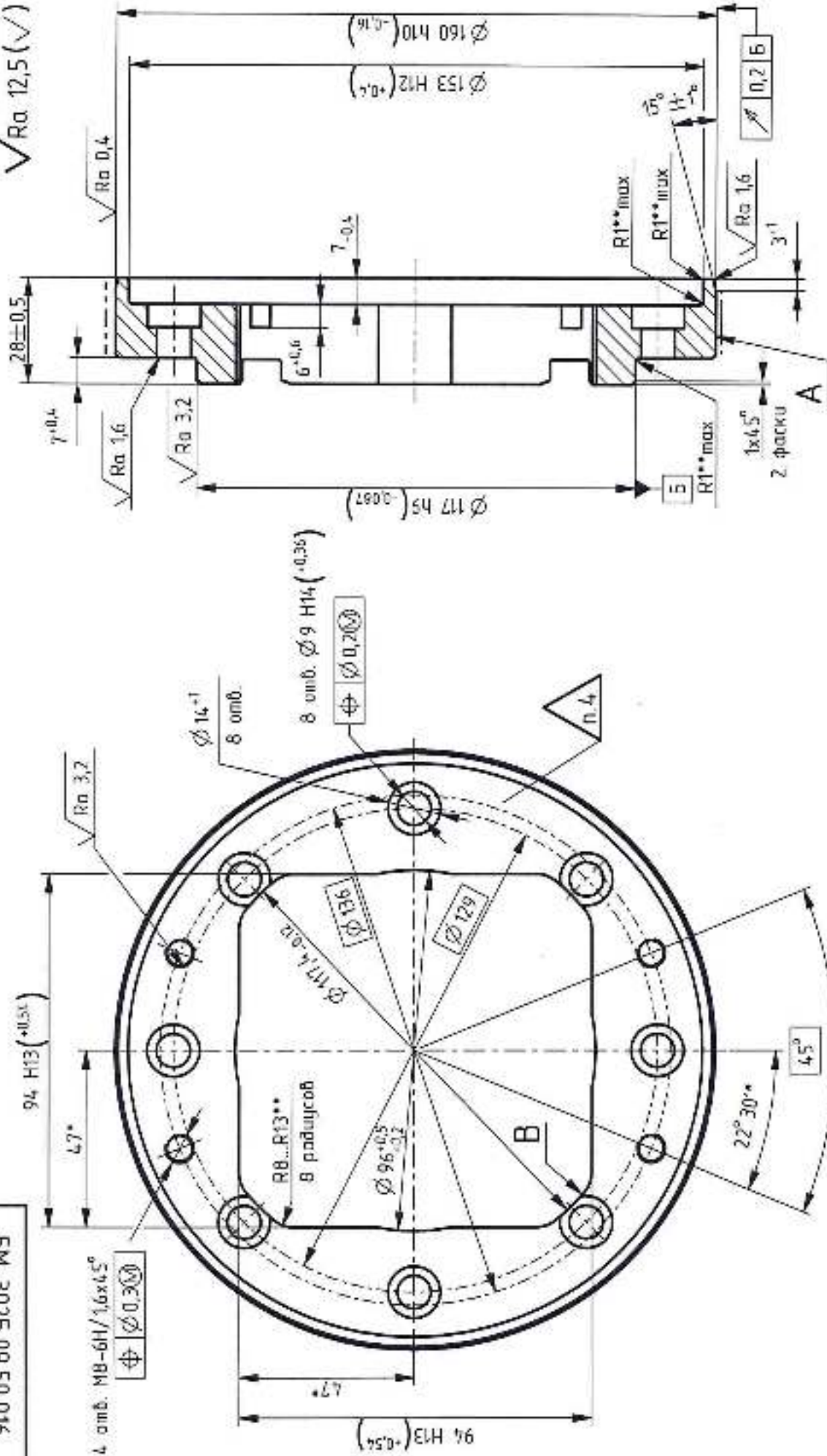


Обозначение	Размеры, мм		Площадь окрашиваемой поверхности, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	l	L <sub>1</sub>		
МКМ-200.60.00.0001	460±2	966,4	0,06	3,7
-01	580±2	1206,4	0,08	4,6
-02	680±2	1406,4	-	5,4

1. Размеры для справок.
2. Технологическая длина разметки L<sub>1</sub> – см таблицу.
3. Покрытия, кроме детали МКМ-200.60.00.0001-02:  
грунт-эмаль АК-1426 ТУ 2313-158-2174.3165-2007 черная  
RAL 9011 бл. Резьбовые поверхности защищать от покрытия.

МКМ-200.60.00.0001				Аван	Масса	Натураль
Стремянка				б.	64 мм	12
№ 2-2014-2017-2018-2019				Аван	64 мм	3
№ 2-2014-2017-2018-2019				Контракт		





1. \*Размеры для справок.

2\*\* Размеры обеспечить инспирциентом.

3. Допускается прорез стенки поверхности В.

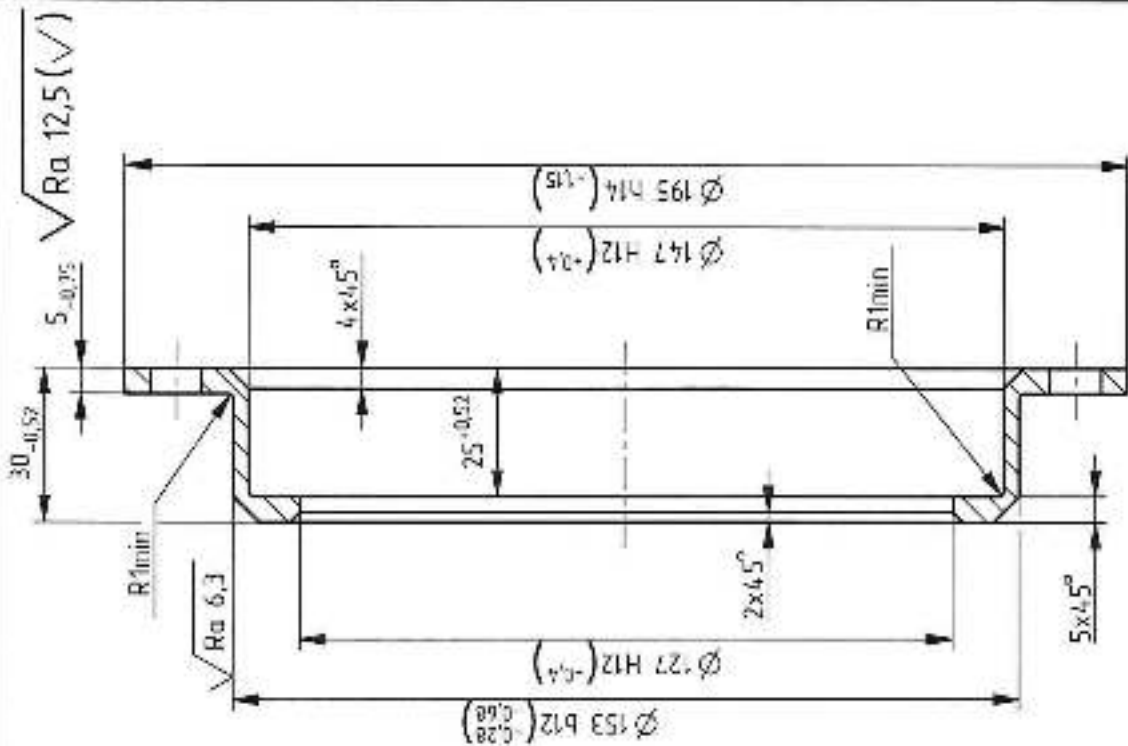
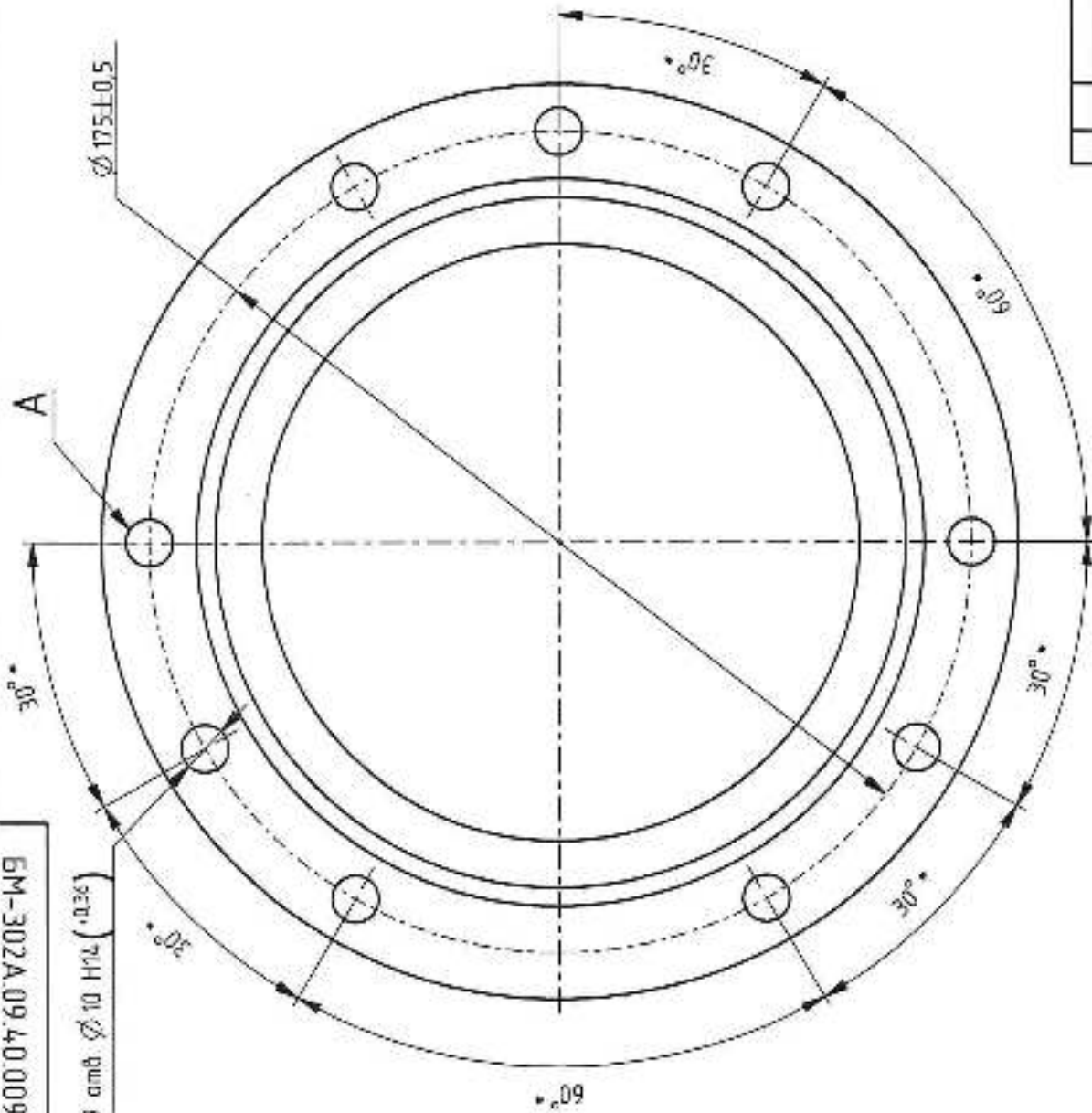
4. Клейма ОТК.

5. На поверхности А - алмазное выглаживание.

[illegible]



600.07.60.VZ0E-W9

9 отв.  $\varnothing 10 \text{ H12} (+0.036)$ 

БМ-302А.09.40.009

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

Стакан грязеочистителя

5-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74

Лист 5-сб ГОСТ 16.637-89

Версия чертежа 11 Версия модели 11

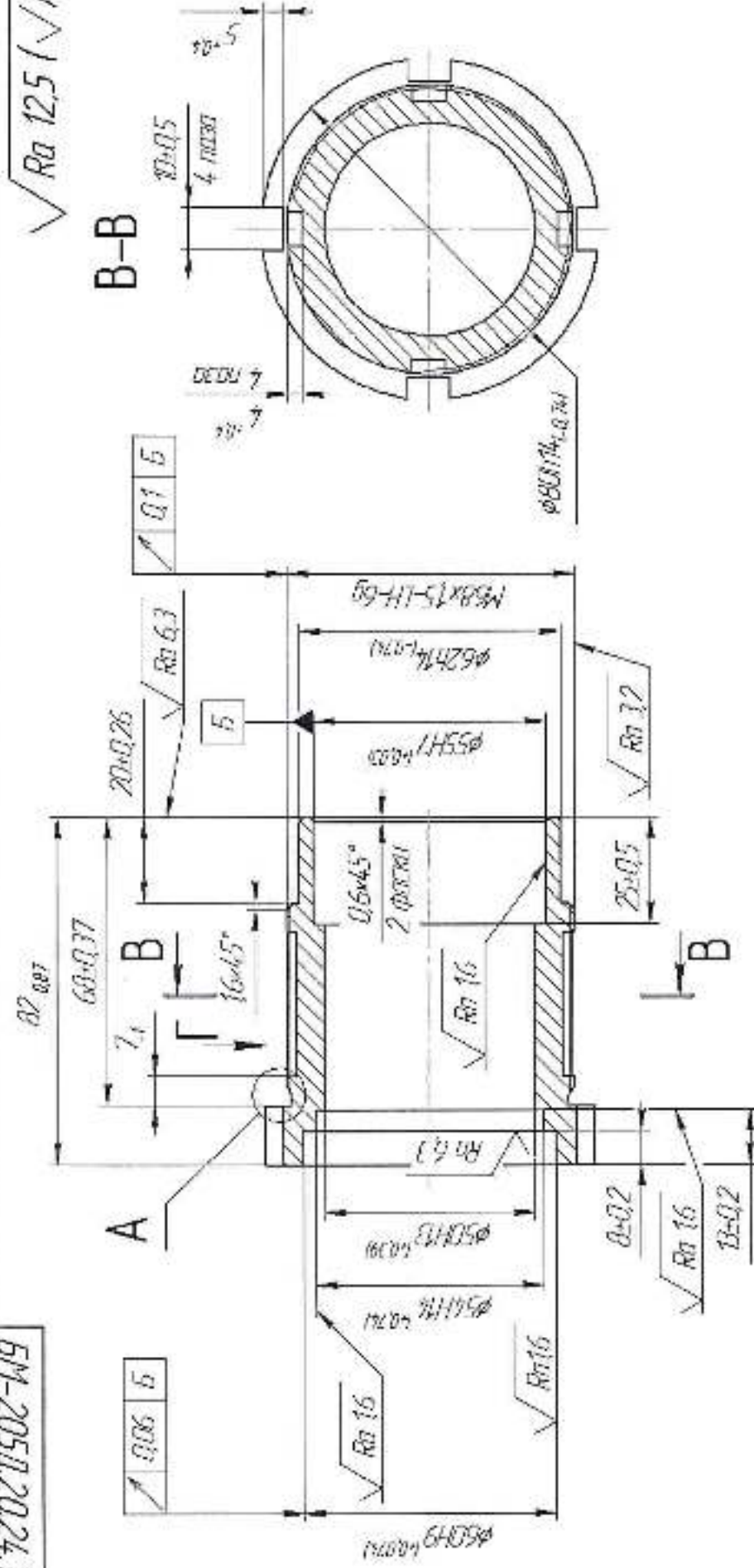
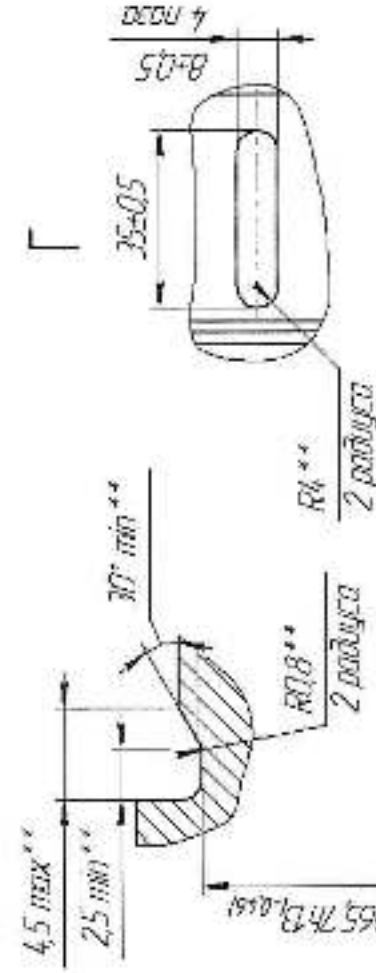
Формат А3

Изм.	№	Измен.	Год	Дата
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61
62	62	62	62	62
63	63	63	63	63
64	64	64	64	64
65	65	65	65	65
66	66	66	66	66
67	67	67	67	67
68	68	68	68	68
69	69	69	69	69
70	70	70	70	70
71	71	71	71	71
72	72	72	72	72
73	73	73	73	73
74	74	74	74	74
75	75	75	75	75
76	76	76	76	76
77	77	77	77	77
78	78	78	78	78
79	79	79	79	79
80	80	80	80	80
81	81	81	81	81
82	82	82	82	82
83	83	83	83	83
84	84	84	84	84
85	85	85	85	85
86	86	86	86	86
87	87	87	87	87
88	88	88	88	88
89	89	89	89	89
90	90	90	90	90
91	91	91	91	91
92	92	92	92	92
93	93	93	93	93
94	94	94	94	94
95	95	95	95	95
96	96	96	96	96
97	97	97	97	97
98	98	98	98	98
99	99	99	99	99
100	100	100	100	100





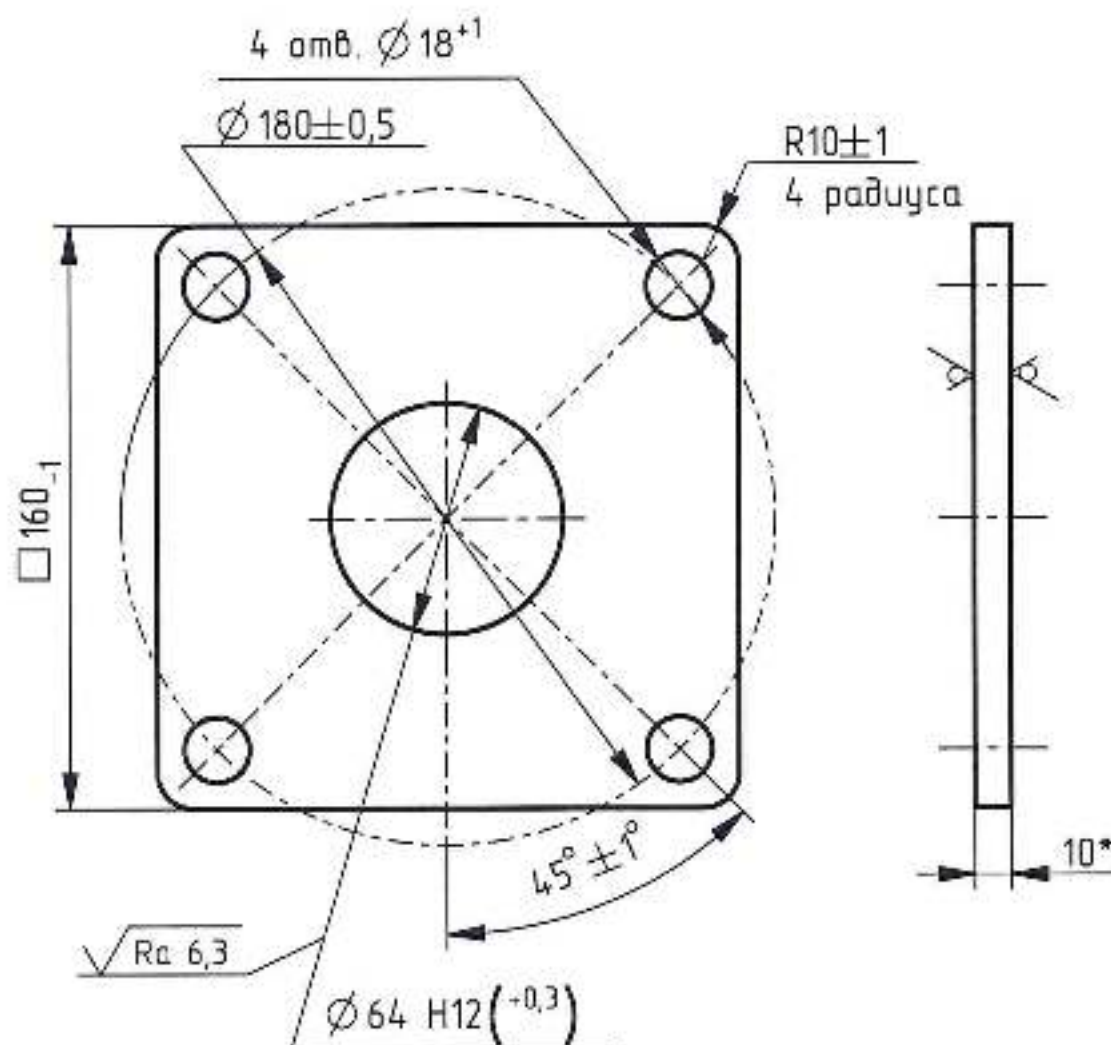


 $A(4:1)$ [illegible]



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  
ЭЭБ-10ХСНД-св-12 ГОСТ 15281-89

Версия чертежа 0.2 Версия модели 0.1

Формат А4



БМ-205Д.20.11.403

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

Перед. пром.

Спроб. №

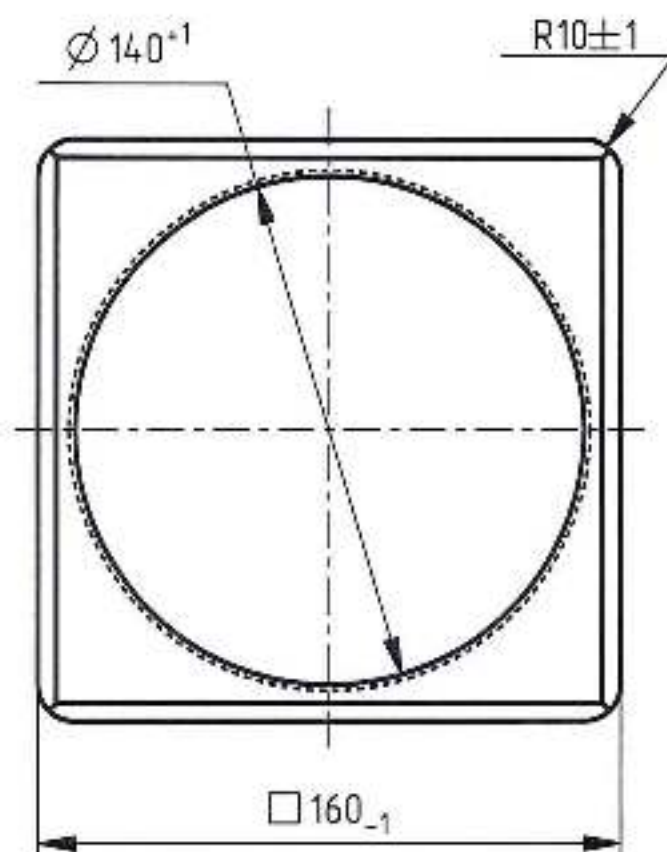
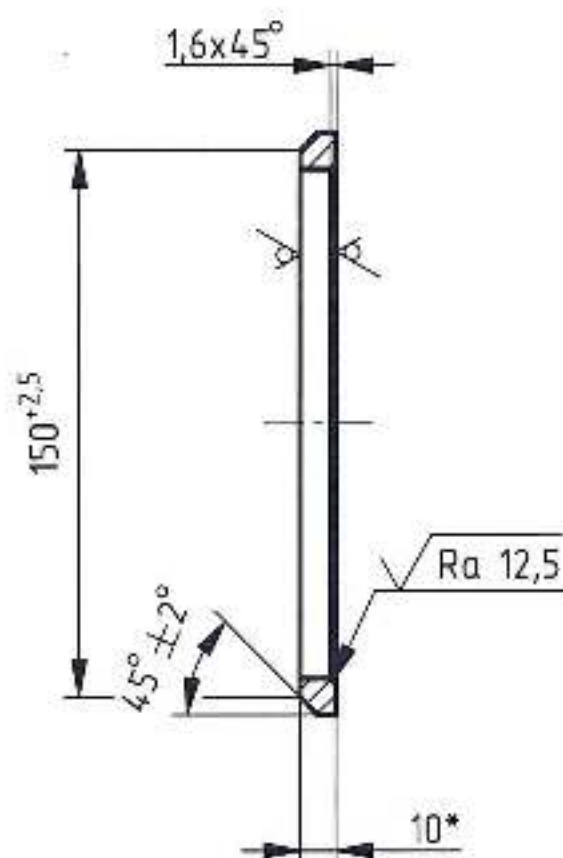
Подп. и дата

Инб. № д.у.б.а

Взам. инб. №

Подп. и дата

Инб. № подл.



\*Размер для справок.

БМ-205Д.20.11.403

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

Крышка

Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903-74

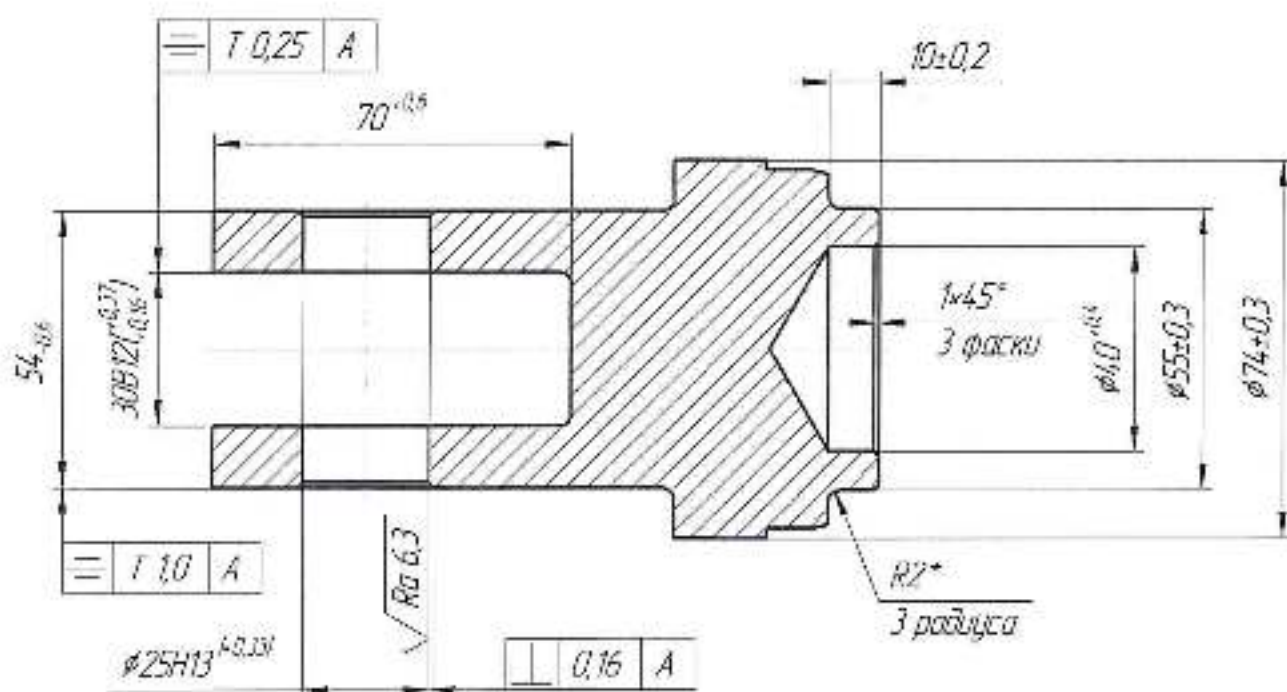
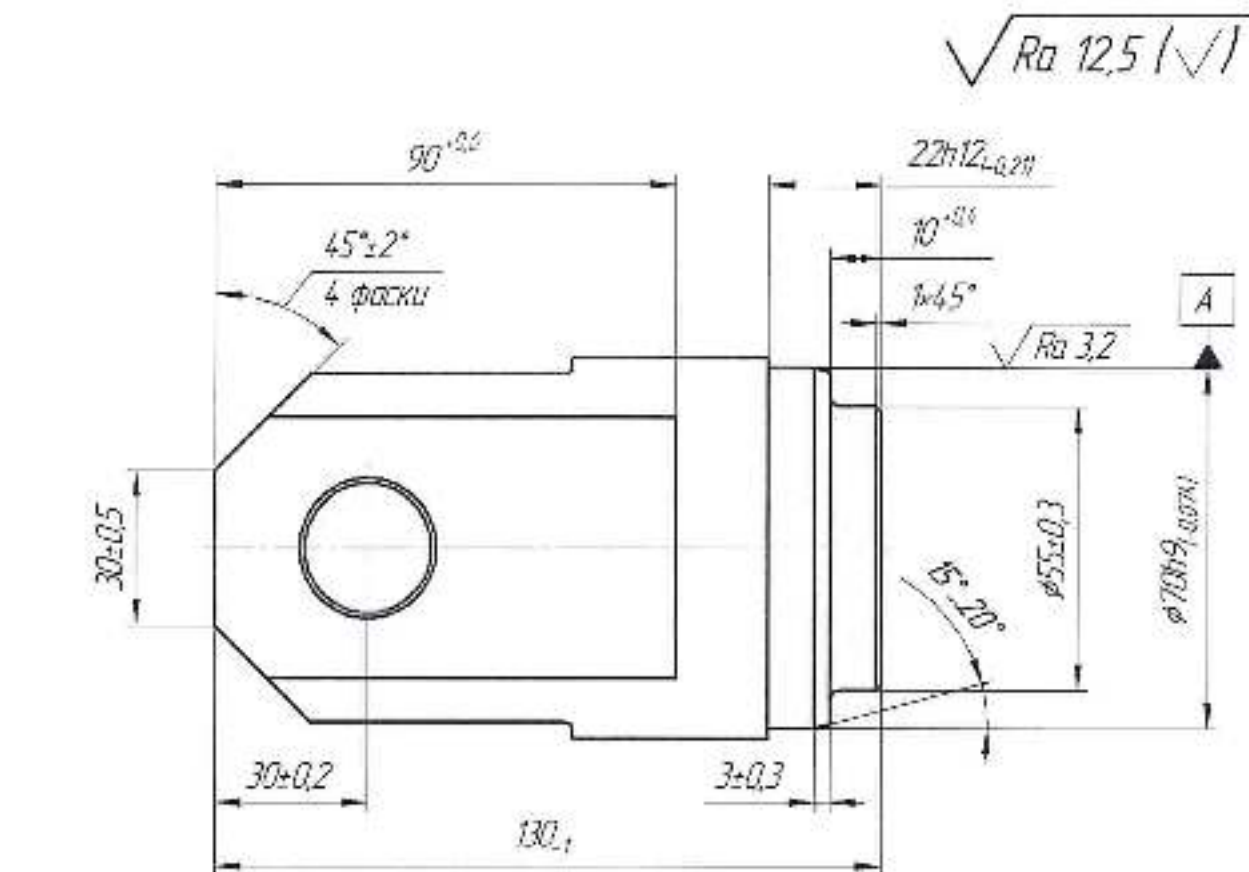
СтЗсн 5-сб ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
	0,73	1:2
Лист	Листов	1

Версия чертежа 0.2 Версия модели 0.5

Формат А4





1. 28...34 HRC

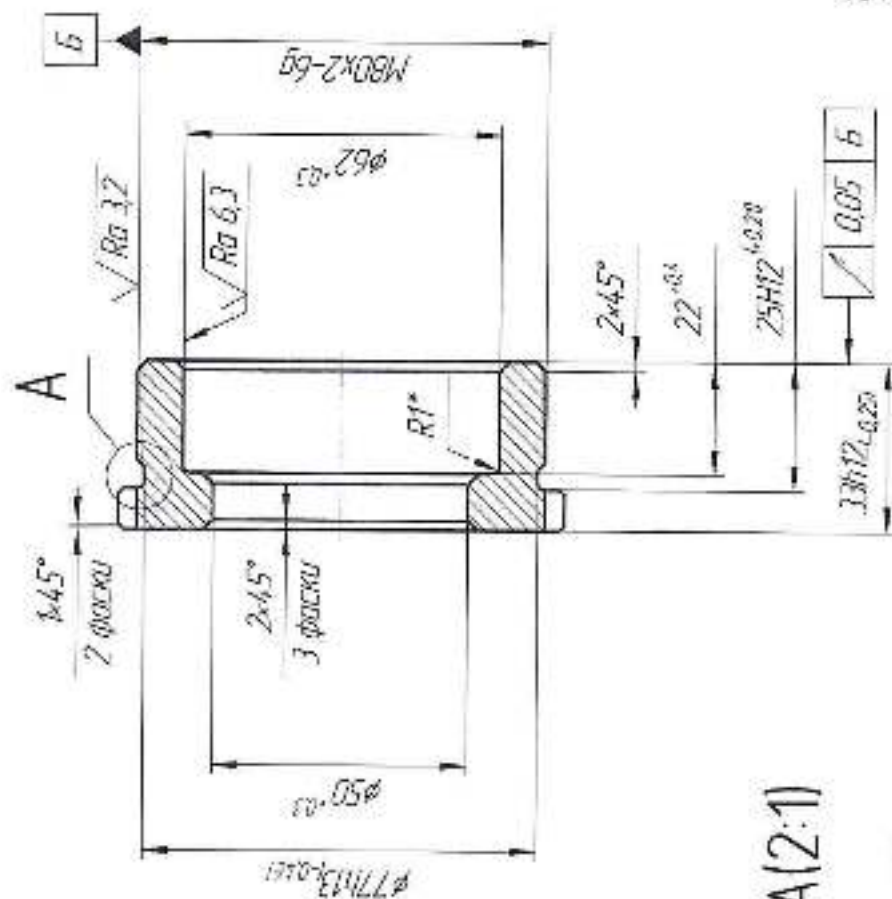
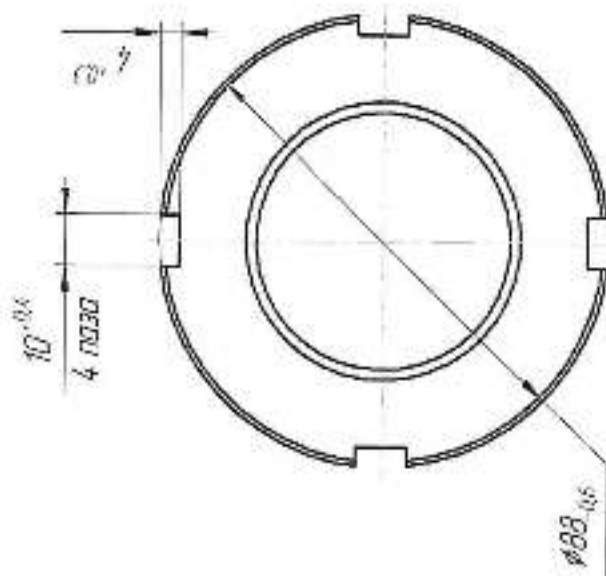
2. \*Размер обеспечить инструментом.

					БМ-205В.04.00.112					
					Крышка			Лист	Масса	Изменений
Всего листов	18 листов	Лист	Всего	1				2,24	11	
Размер	Белый			Лист				Листов 1		
Глубина										
Листов										
Изготовитель					В-4-40-75 ГОСТ 2590-2006					
Удт					В-207-М-18-Г-100-80					
					Корпус			Всего 11		

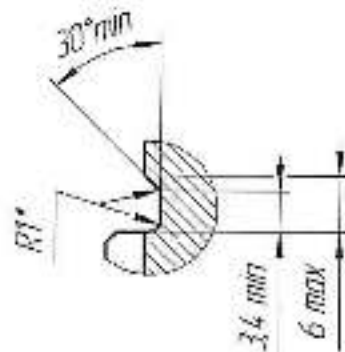


БМ-205В.04.00.103

√ Ra 12,5 (✓)



A(2:1)



1. 2В.34. ННС
2. \*Размер односторонний, выступом.
3. Покрытие - ЦНХ по ГОСТ 9306-85.

БМ-205В.04.00.103		А/В	А/В	А/В	А/В
Гайка		А	0,64	1:1	1
84-80101 2592-2535		А/В	А/В	А/В	А/В
85-277-М-18-4-1-101 850 28		А/В	А/В	А/В	А/В
85-277-М-18-4-1-101 850 28		А/В	А/В	А/В	А/В











БМ-205.02.02.251

В(✓)

Б-Б

А-А  
М2:1

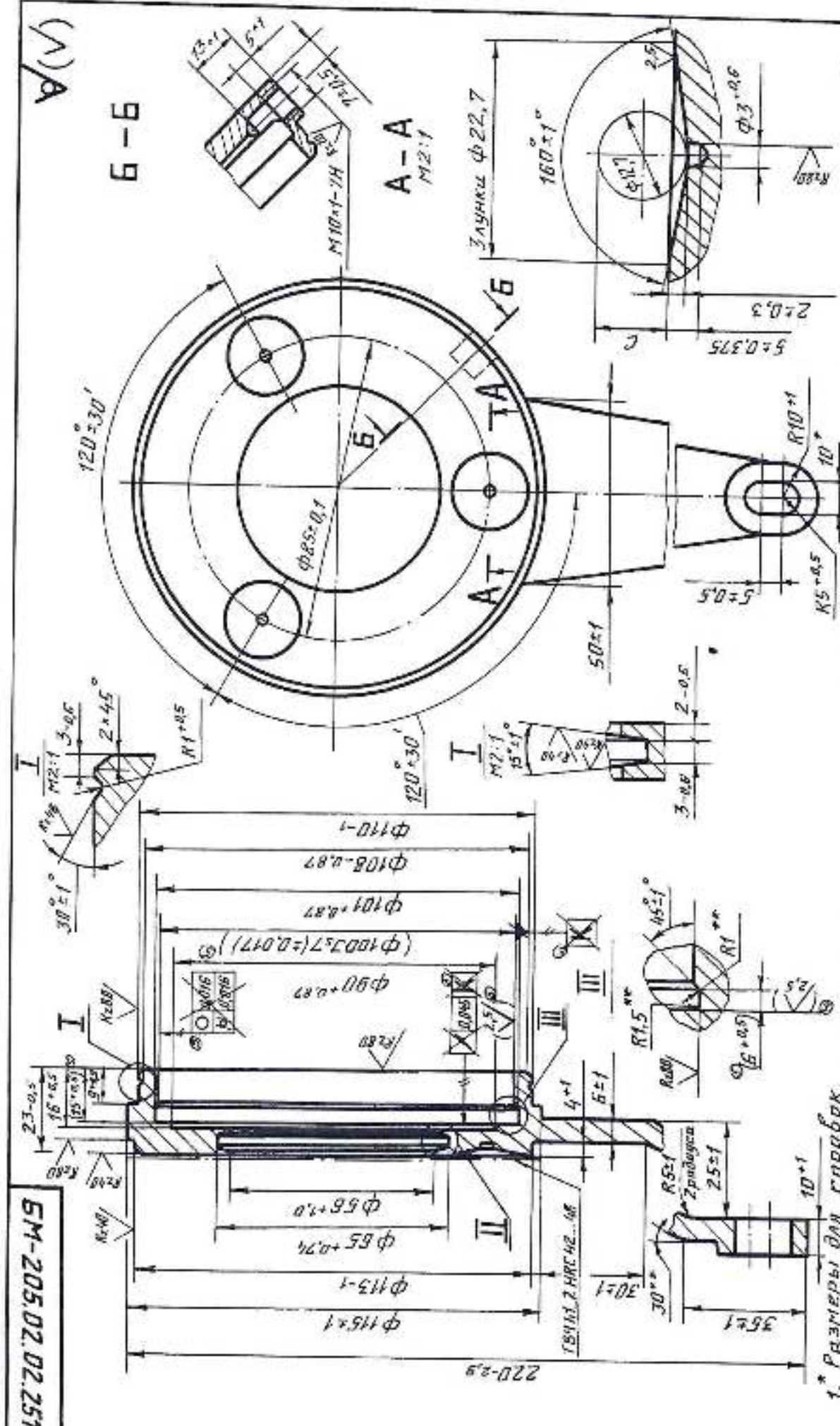
Кол. 1

БМ-205.02.02.251

Отводка  
с рычагом

Сталь 35А  
ГОСТ 977-75

Лист	Масштаб
5	1:02
Лист	Листов



1. Размеры для справок.
2. Размеры обеспечить инструментом.
3. При контроле конусных лунок шариком φ12,7 мм отклонение размера С 0,15 для лунок одной отводки.
4. Неуказанные радиусы R1,5 мм.
5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.
6. Остальные технические требования по ТУ 22-051-08-86.
7. Клеемо ОТК.
8. Размеры и шероховатость обработать после сборки по чертежу БМ-205.02.02.251.008.

Инв. № док.	Подп. дата	Вз. инв. №	Инв. № док.	Подп. дата
70818	1984.08.27			