

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
ЧП-2-187.88

ЦЕХ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПАРКЕТНЫХ
ЩИТОВ МОЩНОСТЬЮ 100 ТЫС. М² В ГОД
СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ

Альбом 7
Часть 2

НО - ЧЕРТЕЖИ НЕСТАНДАРТИЗОВАННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ СТР. 50-99

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

КИЕВСКИЙ ФИПИЛ

г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

58/9

Заказ № 0317 Инв № 23302-09 Тираж 100

Сдано в печать 9/8 1989 — Цена 7.90

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
42			НО 19.11.00.000 СБ	Оборачивной чертёж		
42			НО 19.11.00.000 ЗЗ	Схема электрическая принципиальная		
				Оборачивные единицы		
44	1		НО 19.11.02.000	Рама верхняя	1	
44	2		НО 19.11.03.000	Ролик	2	
44	3		НО 19.11.04.000	Ролик	2	
44	4		НО 19.11.05.000	Гайка-толкателя	1	
44	5		НО 19.11.06.000	Карус подшипника	2	
44	6		НО 19.11.07.000	Ось толкателя	2	
				Детали		
44	10		НО 19.11.00.001	Винт	1	
44	11		НО 19.11.00.002	Втулка	2	
44	12		НО 19.11.00.003	Прокладка	1	
44	13		-01	Прокладка	4	
44	14		НО 19.11.00.004	Крышка	6	
44	15		НО 19.11.00.005	Ось	4	
			ТП 411-2-18788	НО 19.11.00.000		
			Стул подвешной	СОИЗГПРОДЕСХОЗ		

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
44	16		НО 19.11.00.006	Ось	2	
44	17		НО 19.11.00.007	Настил	1	
44	18		НО 19.11.00.008	Ограждение	1	
44	19		НО 19.11.00.009	Крышка	8	
44	20		НО 19.11.00.011	Крышка	1	
44	21		-01	Крышка	2	
				Стандартные изделия		
				Кольцо СП-52-39-5		
				ГОСТ 6308-71*	1	
				Кольцо СП-57-44-5		
				ГОСТ 6308-71*	1	
				Крышка 21-80 ГОСТ 1851-73	1	
				Подшипник 306 ГОСТ 8338-75	14	
				Подшипник 2508 ГОСТ 333-79	2	
				Масленка 1.3.УХЛ1		
				ГОСТ 19853-74	2	
				Болт М12х40.58.05		
				ГОСТ 7798-70*	4	
				Болт М12х50.58.05		
				ГОСТ 7798-70*	8	
				Винт М6х16.58.05		
				ГОСТ 17475-80*	15	
			ТП 411-2-18788	НО 19.11.00.000		

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Переменные данные для исполнения		
				НО 19.11.00.000		
				Оборачивные единицы		
56			НО 19.11.01.000	Рама нижняя	1	
				Детали		
57			НО 19.11.00.011	Фланжок	2	
				Стандартные изделия		
58				Молот-редуктор 11102-40.НО		ГОСТ 23355-75*
				-Т-48, 380В, ГОСТ 23355-75*	1	
59				Муфта шрутовая фланговая		
				ММЧ-250-35-1-43		
				ГОСТ 21424-75*	1	
				Прочие изделия		
61				Выключатель ВПК-2Н114У2		
				атуплено 2ТУ16-526.433	2	
				Устанавливаются по электромонтажу		
				Прочие изделия		
64				Коробка соединительная		
				УМН4У2; ТУ36. -12-80	1	КК
65				Лист управления механический		
				ЛКЕ 222-2; ТУ16-526.216-78	1	СБТ-СБ2
66				Пускатель магнитный		
				ЛМ161102; ТУ16-526.437-78	1	КМТ-КМ2
67				Коробка треугольная		
				КТ-34" 435; ТУ36 2435-81	1	ПК
				Материалы		
68				Провод ПВ1-10-380В		
				ГОСТ 6323-79	25	М
69				Труба д-т-15х2,8		
				ГОСТ 3262-75	9	М
			ТП 411-2-18788	НО 19.11.00.000		

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Винт М5х50.58.05		
				ГОСТ 17473-80*	4	
				Винты ГОСТ 1491-80*		
36				М6х12.58.05	50	
37				М8х12.58.05	24	
38				Винт М8х12.58.05		
				ГОСТ 1476-84	7	
				Гайки ГОСТ 5915-70*		
39				М12.6.05	12	
40				М16.8.05	8	
41				М20.6.05	2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70*		
42				Шайба 5.65Г.05	4	
43				Шайба 6.65Г.05	50	
44				Шайба 8.65Г.05	24	
45				Шайба 12.65Г.05	12	
				Шайбы ГОСТ 11371-78*		
46				Шайба 12.02.05	4	
47				Шайба 16.02.05	8	
48				Шайба 20.02.05	2	
				Шпильки ГОСТ 22032-76*		
49				М12-60 х 30.58	4	
50				М16-60 х 55.58	8	
51				Шпилька 10х80/ГОСТ 23350-78*	1	
52				Шпилька 16/ГОСТ 3128-70*	4	
53				Болт 1.1 М16х300ВСТЗис		
				ГОСТ 24379-80	4	
				Прочие изделия		
54				Шина ралковая Шр-1		Витки 033
				ТУ56-82-77	2	Акселеромом
			23302-09			
			ТП 411-2-18788	НО 19.11.00.000		

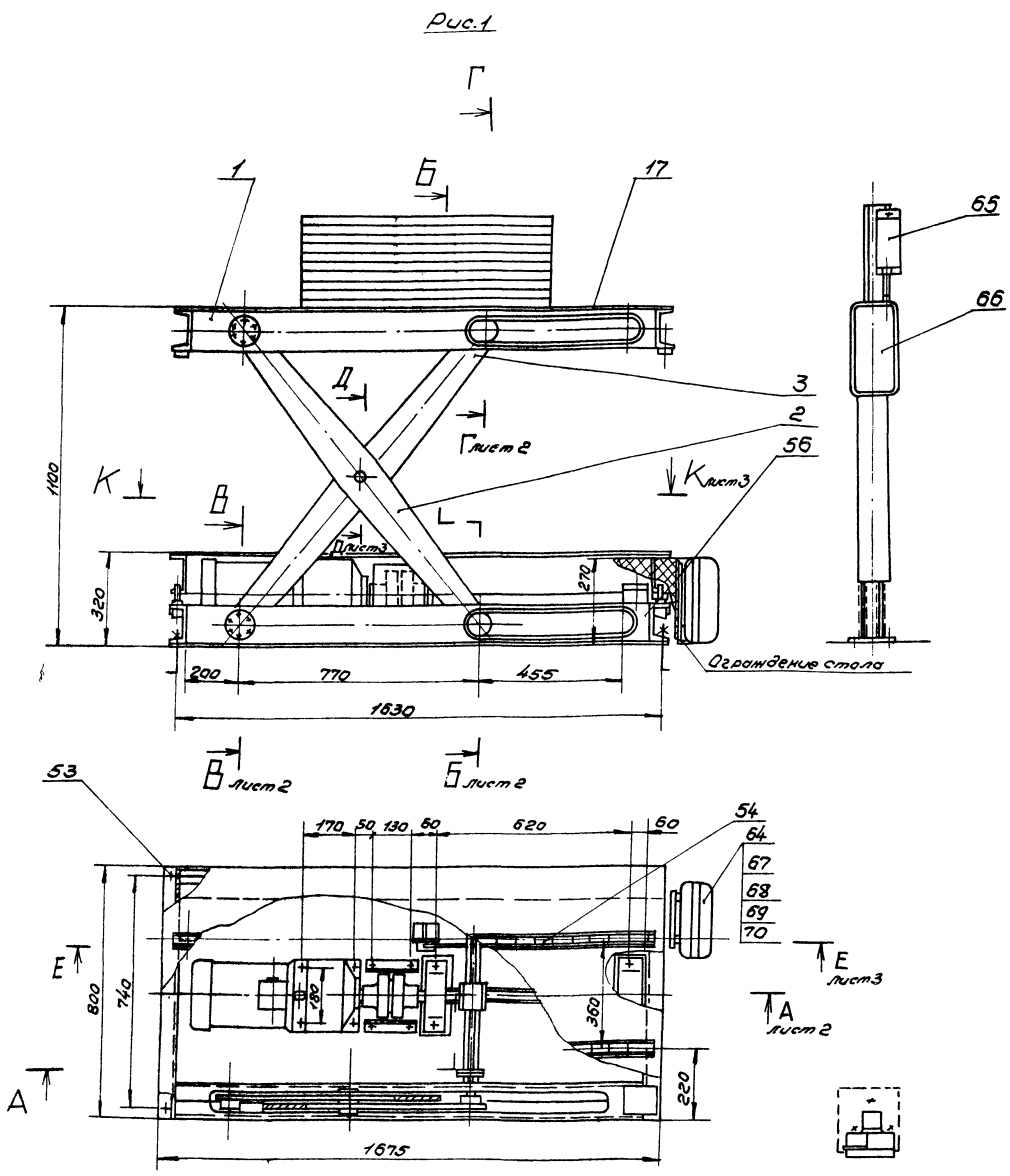
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кол.	Примечание	Лист	
						№ докум.	Подп.
19	НО19.11.01.018			1	Настил		
20	НО19.11.01.019			1	Фланец		
21	НО19.03.01.005-03			2	Ребро		
22	-04			1	Ребро		
23	-05			1	Ребро		
24	НО19.11.01.023				Плита		
					Лист 5-М-5 ГОСТ 19903-74		
					Ст. 3 по ГОСТ 14637-79		
				2	(80x120) h 14	0,38 кг	
ТП 411-2-18788				НО19.11.01.000		Лист 3	
Копировал Фимчук				Формат А4			

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кол.	Примечание	Лист	
						№ докум.	Подп.
					Документация		
44	НО19.11.07.00005				Сборочный чертёж		
					Детали		
44	1 НО19.11.07.001			1	Ось		
44	2 НО19.11.07.002			1	Фланец		
ТП 411-2-18788				НО19.11.07.000		Лист 1	
Копировал Фимчук				Формат А4			

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кол.	Примечание	Лист	
						№ докум.	Подп.
70				3	Труба Д-19-20х2,8 ГОСТ 3262-75		
					НО19.11.00.008-01		
					Сборочный чертёж		
44	56 НО19.11.01.000-01			1	Рама машинная		
					Детали		
44	57 НО19.11.00.012			1	Фланец		
44	62 НО19.11.00.013			1	Фланец		
					Стандартные изделия		
59				1	Муфта угловая втулочная размером 250х121х35-11 -33 гост 21424-75*		
					Прочие изделия		
58				3-8	Мотор-редуктор М1002-10Ф-28,2-15/50	политер ленин	
				1	В3084-43		
61				1	Выключатель ВПВ-НН445 ТУ 16-526.366-74	3-8 электр аппарат выключатель	
63				1	Выключатель ВПВ-НН445 ТУ 16-526.366-74	-1-	
ТП 411-2-18788				НО19.11.00.000		Лист 5	
Копировал Фимчук				Формат А4			

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кол.	Примечание	Лист	
						№ докум.	Подп.
					Устанавливаются при электромонтаже		
					Прочие изделия		
64				1	Коробка соединительная УБ44У2, ТУ 36-12-80	кк	
65				1	Лист управления контрольный КУ-92 ВД, ТУ 16-526.204-75	881-882	
66				1	Пускатель магнитный МП161102, ТУ 16-526.487-78	кит:кит	
67				1	Коробка монтажная КР-34 УБ, ТУ 36-2435-81	кк	
					Материалы		
68				25	Провод ПВ1-1-380В гост 6323-79	м	
69				6	Труба Д-15-15x2,8 гост 3262-75	м	
70				3	Труба Д-20-20x2,8 гост 3262-75	м	
ТП 411-2-18788				НО19.11.00.000		Лист 6	
Копировал Фимчук				Формат А4			

Архив 7



Техническая характеристика.

1. Предназначен для механизации загрузки и разгрузки деревообрабатывающих станков путем поддевания постоянного уровня загрузки или разгрузки станков в процессе их работы.
2. Размеры верхней платформы:
 - длина, мм 1675
 - ширина, мм 800
3. Высота подъема платформы, мм 780
4. Грузоподъемность, кгс 500
5. Скорость подъема платформы, мм/с 10
6. Привод:
 - мотор-редуктор 1 МПЗ-2-40-56-1107-53, 380В ГОСТ 21356-76 (комплектация основного исполнителя)
 - мотор-редуктор МП02-10Ф-28,2-15/5а В80В4-У
 - мощность, кВт 1,5

Технические требования.

1. Размеры для слабовак.
2. Электромонтаж проводов и разводку трубопроводов произвести по схеме электрической принципиальной проекта № 19.1100.000.03. Длина и кабели уточняются в проекте ЭМ. Место установки пускателя № 65 и кнопочного поста управления № 65 определяется в проекте ЭМ. Установка коробки соединительной № 64, коробки трансформаторной № 67 выполняется по месту.
3. Точность установки стола подъемного 0,5 на 1000 мм.
4. Подъем и опускание платформы должны происходить плавно, без рывков и заеданий.
5. Окраску произвести в соответствии с СН 181-70 по технологии завода-изготовителя.
6. Ограничение стола высотой не менее 270 мм выполнить по месту.

23302-09

ТП 44-2-18788 НО 19.1100.000.06

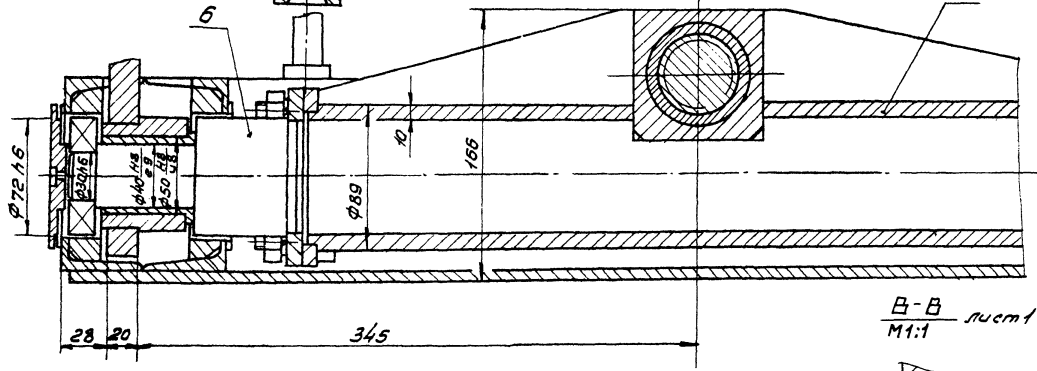
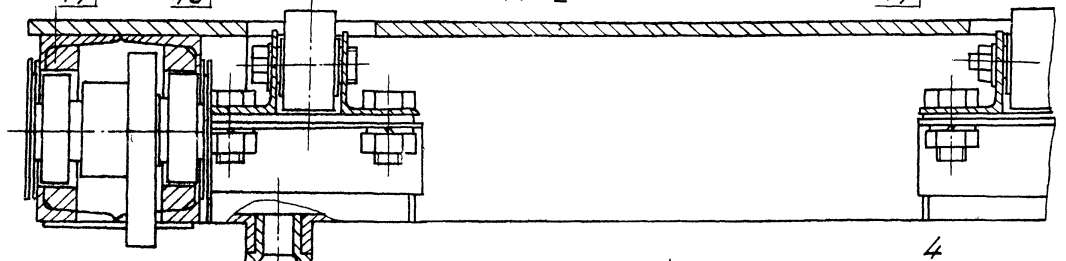
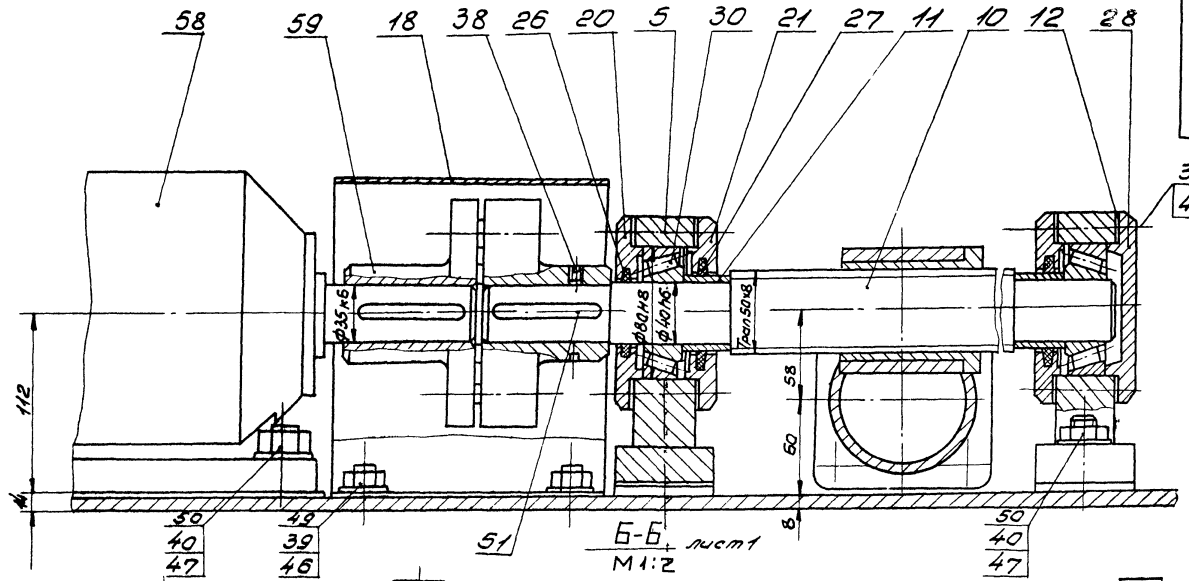
Обозначение	Рис.	Примечание
НО 19.11.00.000	1	
-01	2	для установки в помещении монтаж. рис. в по СН ИЛ № 72

Материал	Изделия	Разр.	Дет.	Стал	Сварочный чертеж	Лист	Масштаб	Число листов
Стал	подъемный.					1	1:10	5
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ						Варшав 82		

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Изм. №. Лист. Ч. в. етм.

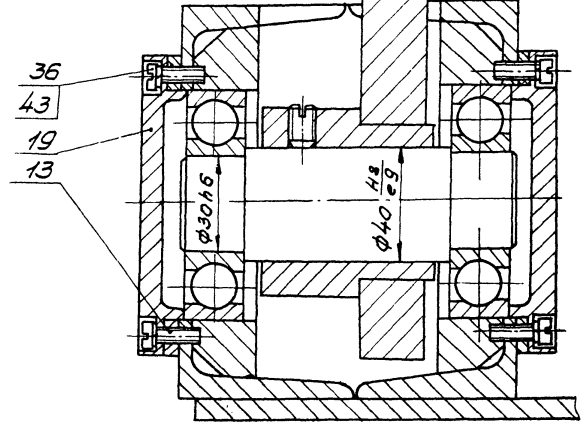
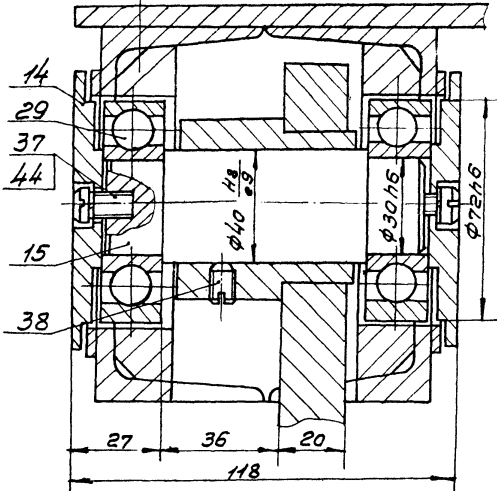
Ансамбль 7

A-A *нумт*
M1:2



B-B *нумт*
M1:1

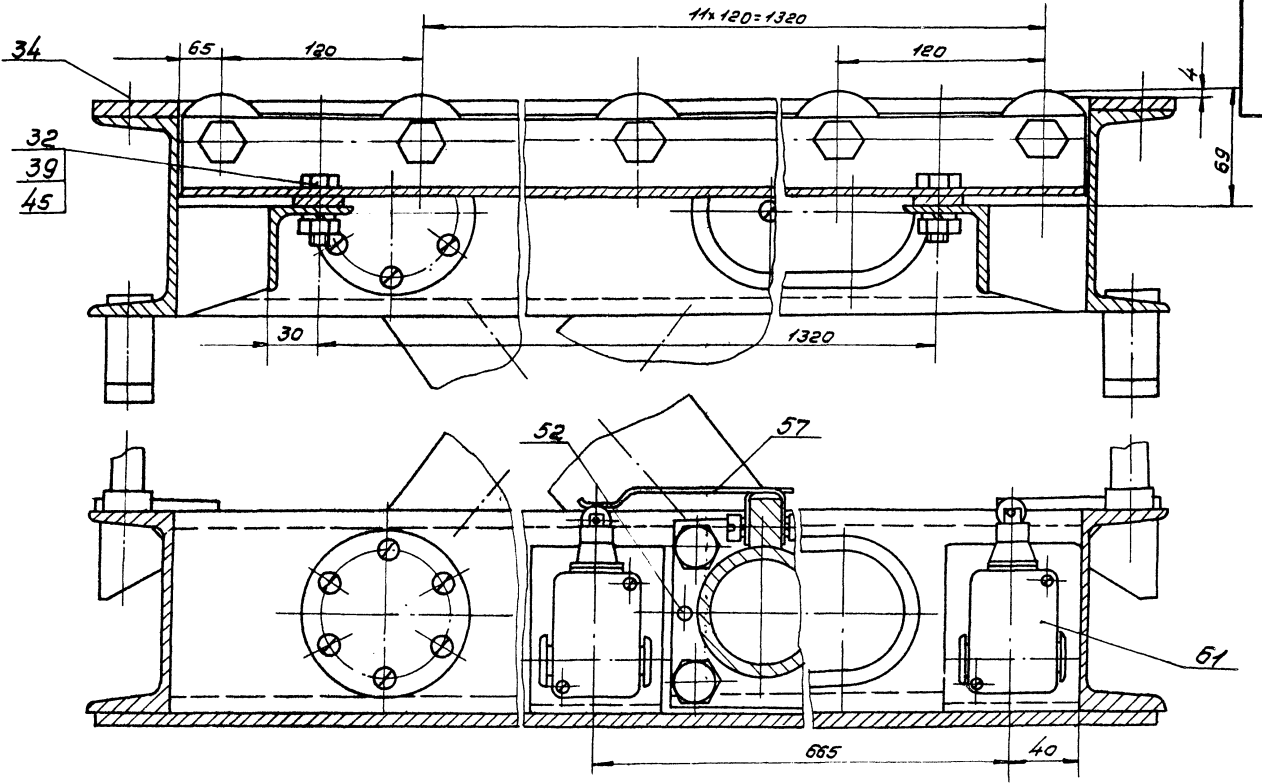
Г-Г *нумт*
M1:1



23302-09

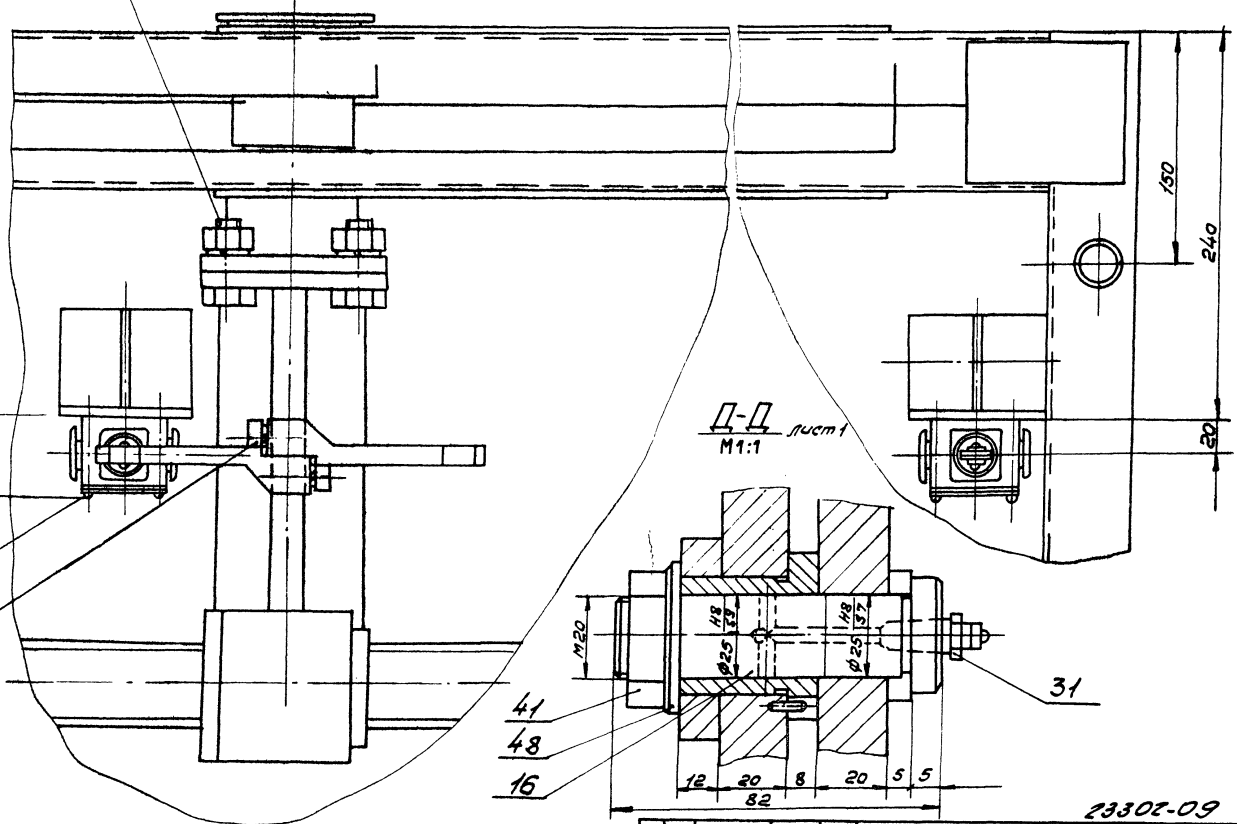
Имя	Иллюстр.	№ документа	Лист	Дата	77411-2-18788 HO 19.11.00.000005	Лист
			2			2
Конструктор						Формат АЕ

E-E *нумт*
M1:2



K-K *нумт*
M1:2

- 33
- 39
- 45



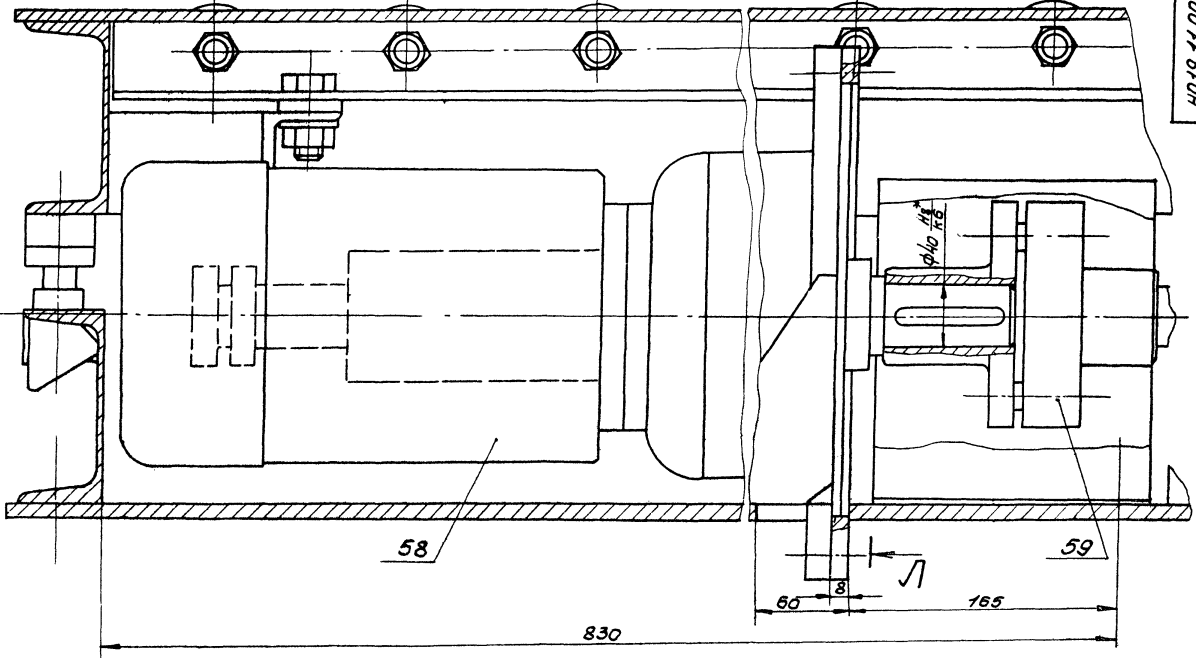
Униформна таблица на мерки и единици

23302-09

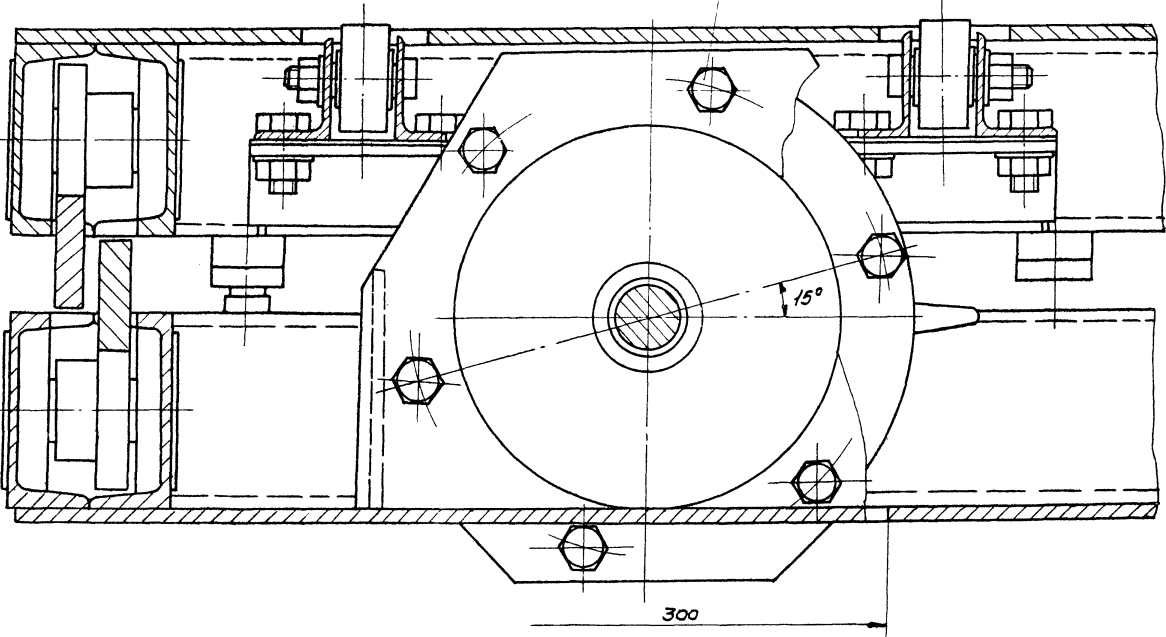
А. Лебедев

А-А Рис. 2 Остальное см. Рис. 1
М1:2 (Рама верхняя вкрадывает нижнюю поломечу)

НО19.11.00.000005

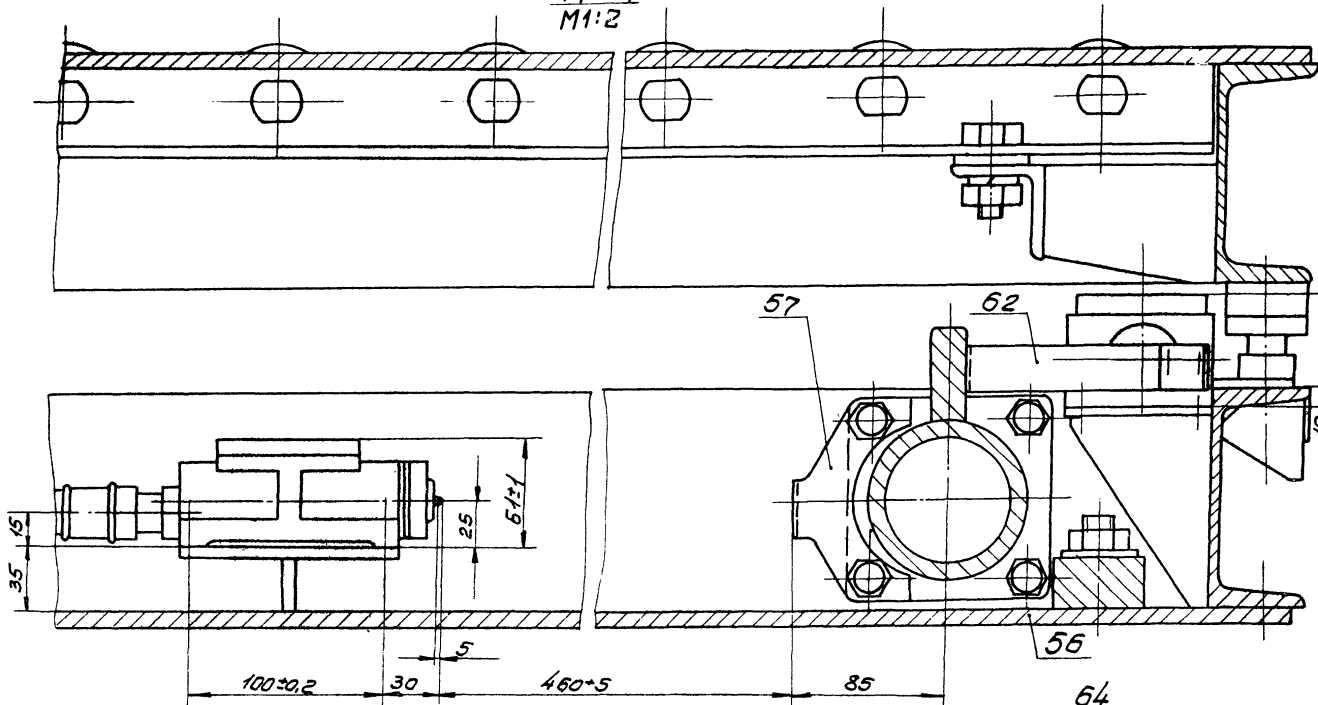


Л-Л
М1:2
32
39
45

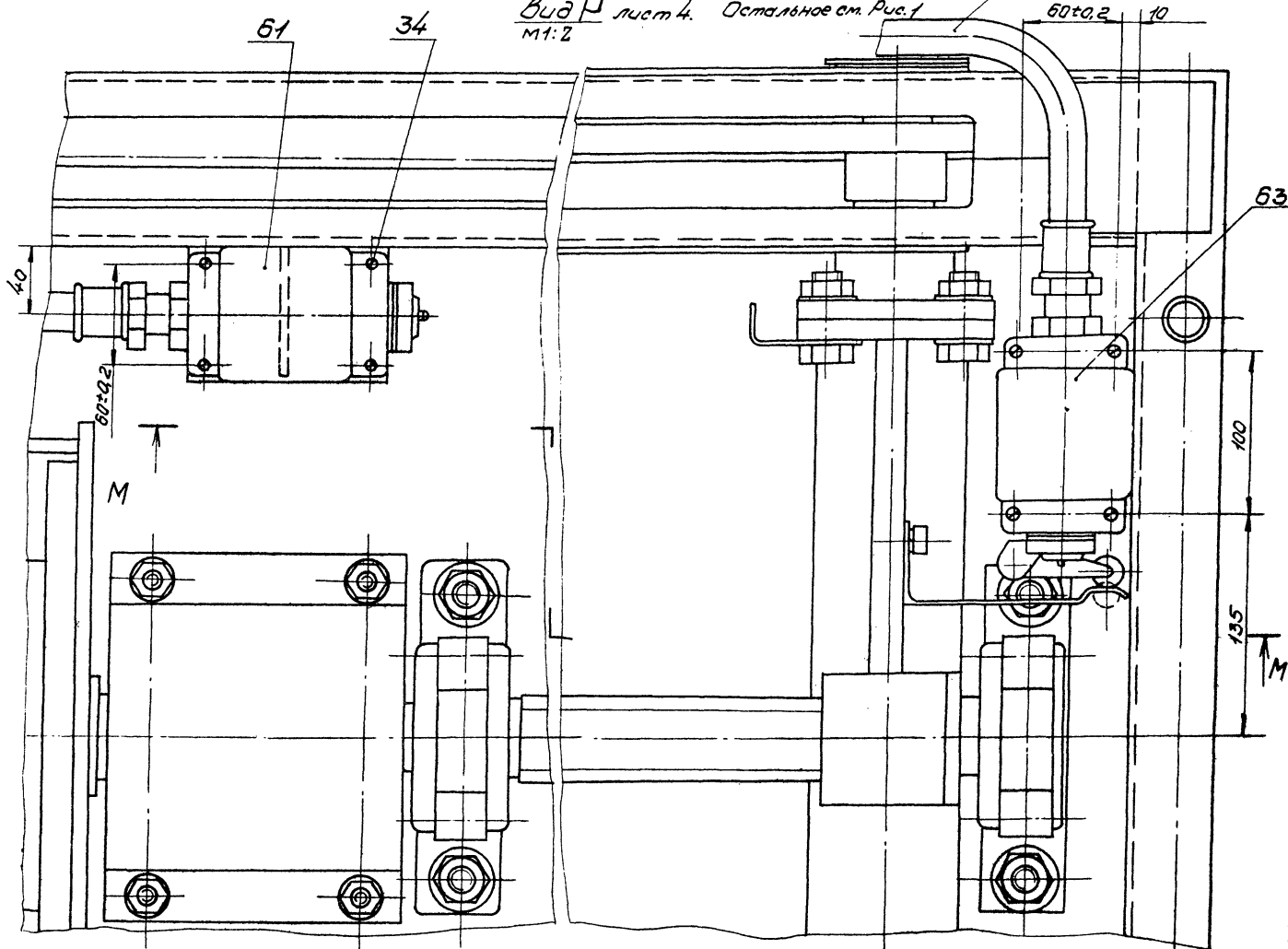


Уч. 11.00.00.000005 Листы в раме Механизм № 11.00.00.000005 Листы в раме

M M
M1:2

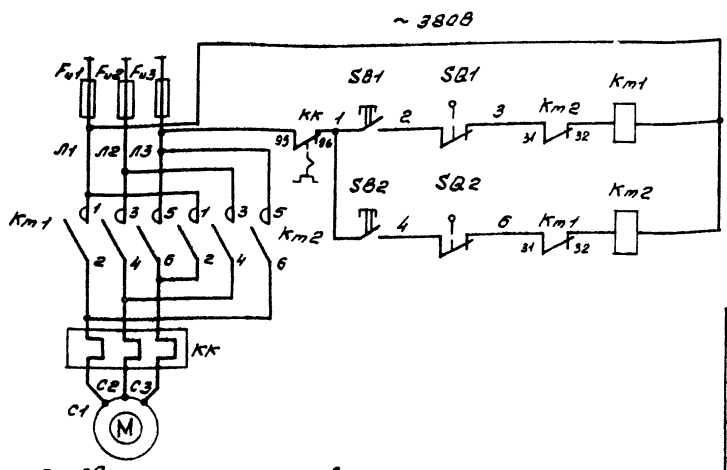


Вид Р лист 4. Остальное см. Рис. 1
M1:2



НО 19.Н.00.00033

Лист 7



Эл. двигатель механизмов
поз. 35-1; 35-2; 42 N=1,5 кВт

Таблица

Обозначение по проекту Эл. схема	Обозначение	
	SB1:SB2	SB1:SB2
НО 19.Н.00.000	ПКЕ	ВПК
- 01	КУ-92 83Г	ВПК 111144 81В 1121442

Управление эл. двигателем
лет. подвешенного стола

Вверх

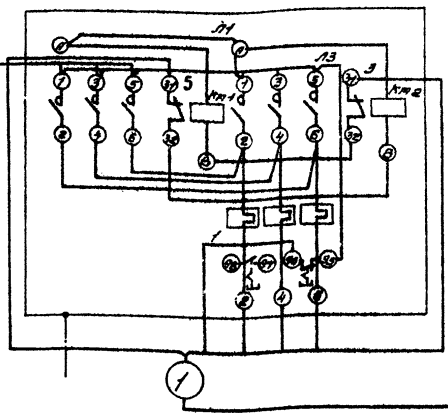
Вниз

Поэ. Обознач.	Наименование	Кол.	Примечание
Аппаратура по месту			
F1=F2=F3	Предохранители в ШР	3	См. проект электротехнической части проекта
SB1:SB2	Пост управления кнопочный (см. табл.)	1	
KM1:KM2	Пускатель магнитный ПМЛ-162102	1	
SB1:SB2	Выключатель конечный (см. табл.)	2	

Схема подключения для подвешенного стола

км1-км2
ПМЛ 162102

По проекту
схема для эл. оборудования

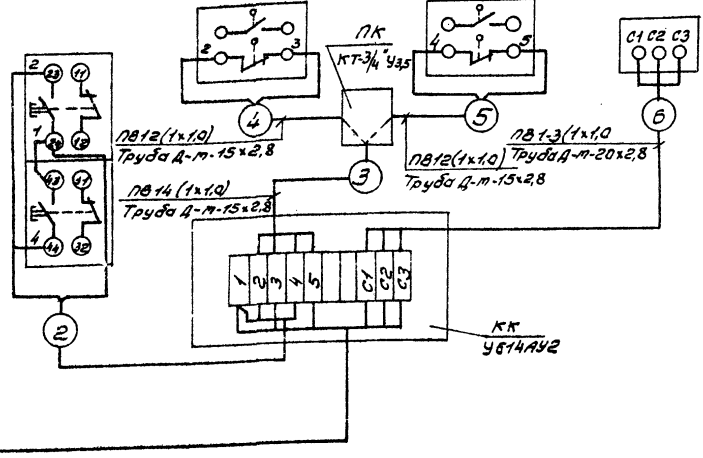


SB1-SB2

SB1

SB2

М



Номер трассы	Длина в м.
1	-
2	-
3	2
4	2
5	2
6	3

Поэ. Обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
1	Провод ПВ1-10-380В ГОСТ 6323-79	25	
2	Коробка соединительная УБ14АУ2	1	
3	Коробка треугольная КТ-3/4 "У3,5	1	
4	Труба д-м-15x2,8 ГОСТ 3262-77	6	
5	Труба д-м-20x2,8 ГОСТ 3262-77	3	

- Размещение электрических и трубных провадов уточнить по месту.
- Элементы трасс №1, 2 (провода, трубы) в комплект поставки данного изделия не входят и выделаются в электротехнической части проекта.

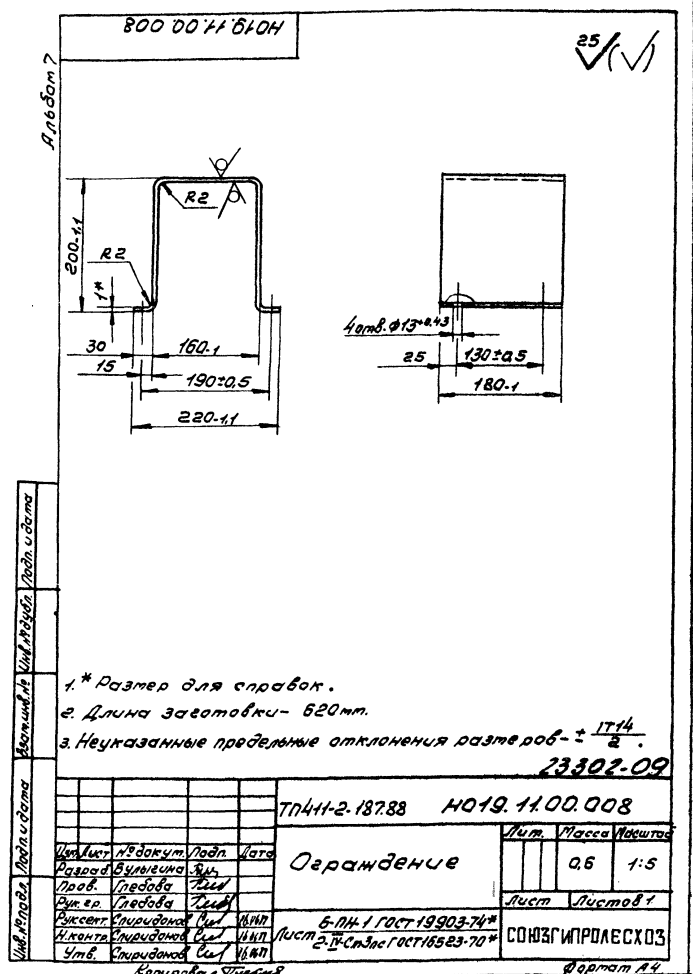
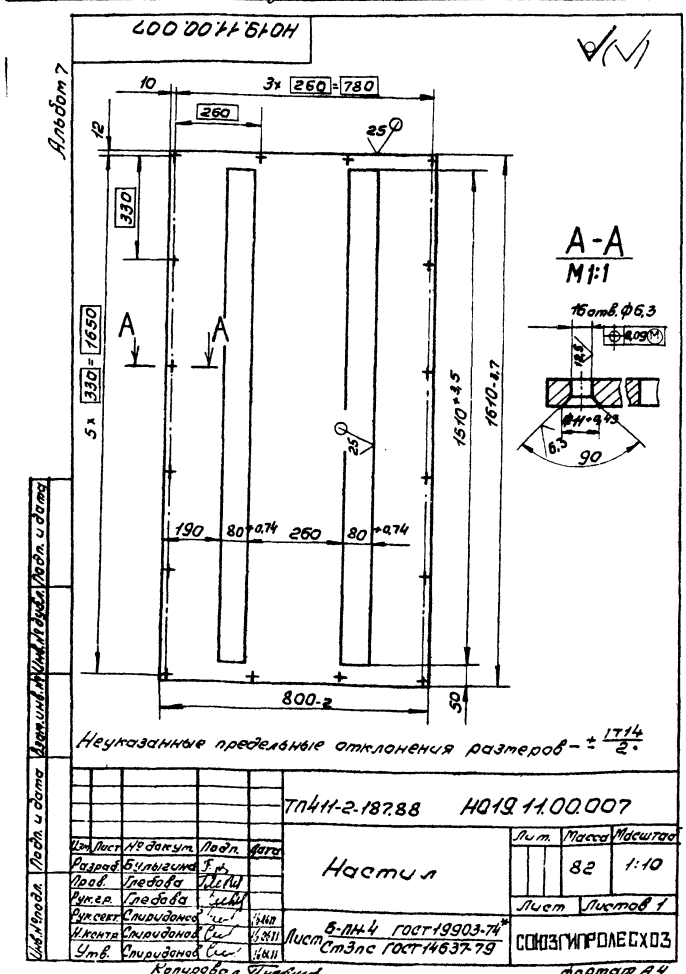
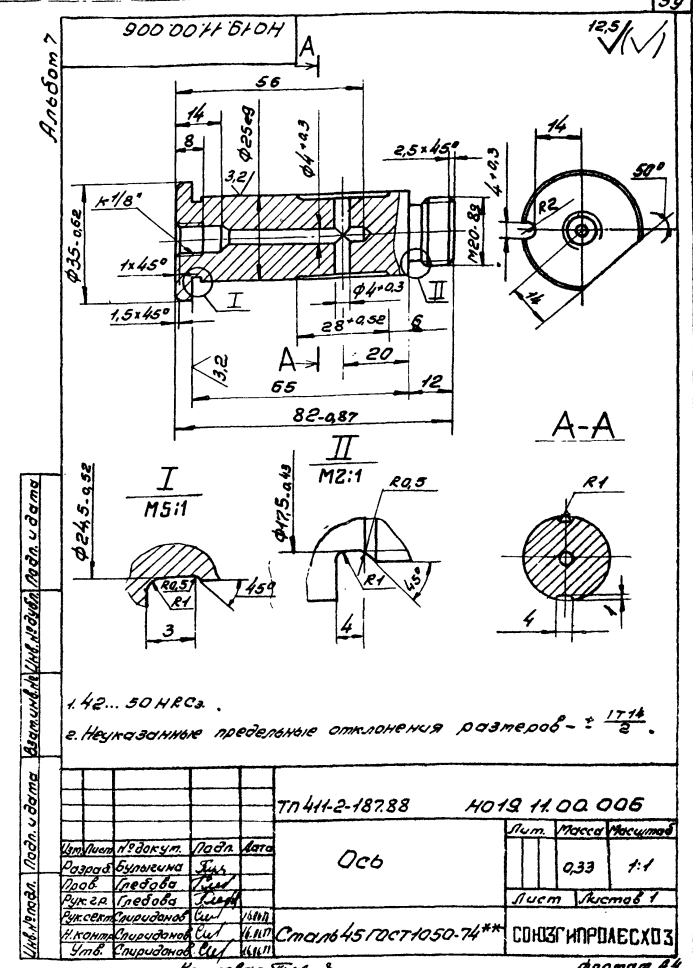
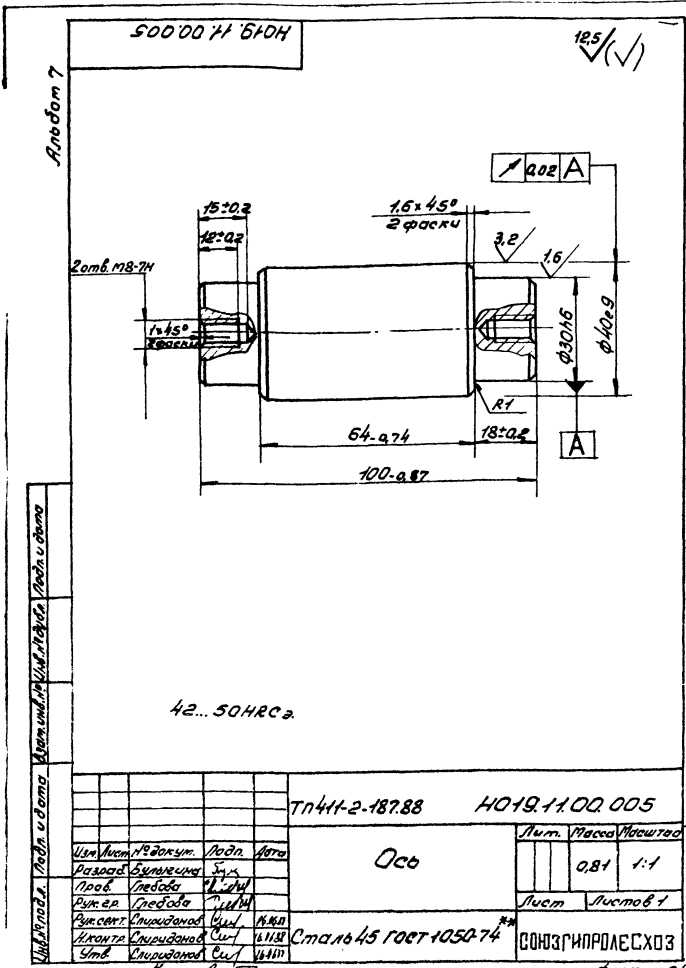
23302-09

ТП 411-2-18788 НО 19.Н.00.00033

Исполн.	Начальник	Подп.	Дата	Стал подвешенный.	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Исполн.	Сдел.		Схема электрическая			
Провер.	Исполн.	ИП		принципиальная			
Инж.зр.	Исполн.	СВ			Лист	Листов	1
Инженер-проектировщик	Исполн.	СВ	11.02.78		СОЮЗГИПРОБЕСХОЗ		
Начальник	Исполн.	СВ			ГОСТ 12.001		
Инж.	Исполн.	СВ			ГОСТ 12.001		

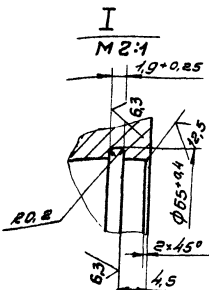
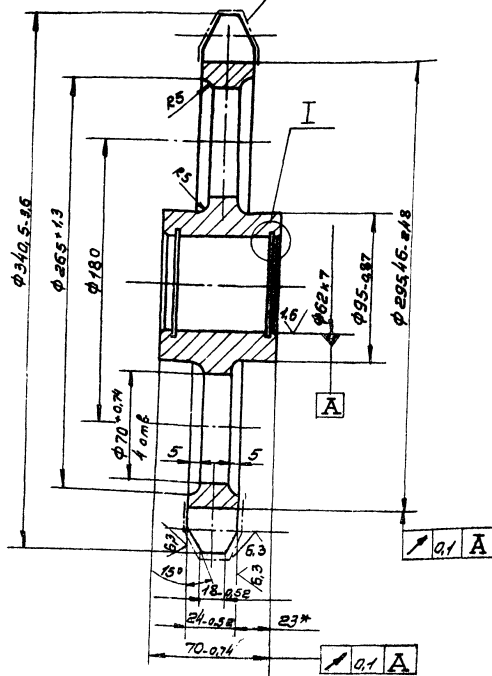
Вид, количество, дата, автор, исполнитель, проверенный, дата, лист и общее количество листов

Копировал С.С.С. 1978



НО19.12.07.002

Цементированная сталь... 0.85 18.5... 53HRC



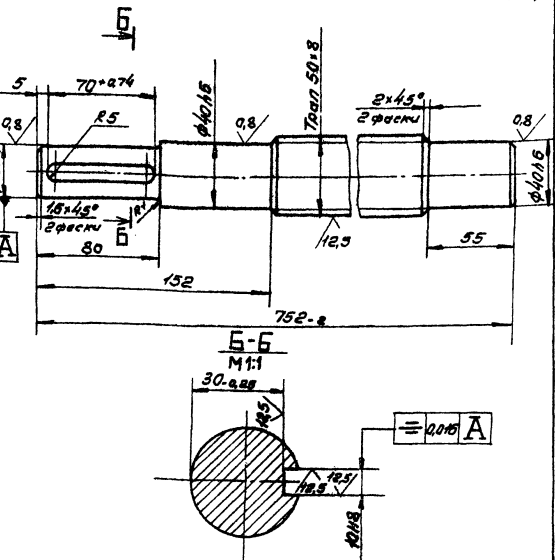
Цель	m80-2-100-1	
Число зубьев	Z	10
Величина смещения центроб. дуг впадин	e	2.5
Радиус впадин зубьев	r	10
Радиус закругления головки зуба	r ₁	85
Высота латеральной поверхности зуба	h	16.25
Угол впадин	β	66°
Профиль зуба	6P3 СМЕЩЕНИЯ	
Степень точности	2 по ГОСТ 592-81	
Диаметр делительной окружности	d ₂	323.61

1. 240... 270 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/14

ТН411-2-18788 НО19.12.07.002

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Усиления
					12	1:2
Звездочка				Лист	Листов 1	
Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74**				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Степень точности: 2 по ГОСТ 592-81				Формат А3		

НО19.11.00.001

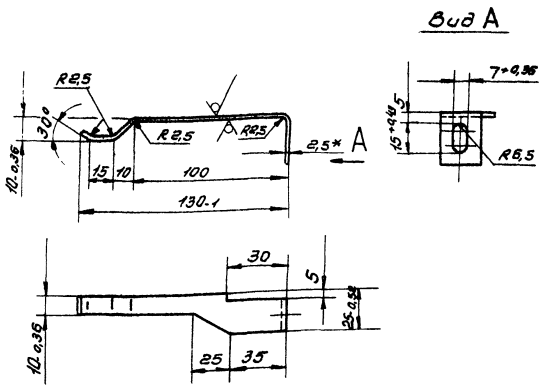


1. 240... 270 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/14

ТН411-2-18788 НО19.11.00.001

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Усиления
					94	1:2
ВУМТ				Лист	Листов 1	
Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74**				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Степень точности: 2 по ГОСТ 592-81				Формат А4		

НО19.11.00.011



1.* Размер для справок.
2. Длина заготовки - 140 мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/14

ТН411-2-18788 НО19.11.00.011

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Усиления
					0,02	1:2
Фланжок				Лист	Листов 1	
Материал: 6-НН-2.5 ГОСТ 19903-74**				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Степень точности: 2 по ГОСТ 592-81				Формат А4		

Альбом 7	Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО19.11.01.000 СБ	Сборочный чертеж		*1/А2, А3
				Детали		
54	1	НО19.11.01.001	Балка	12 ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст3к-Г ГОСТ 535-79* L=800 h14	2	8,3 кг
А4	2	НО19.11.01.002	Балка		2	
	3	-01	Балка		1	
	4	-02	Балка		1	
54	5	НО19.11.01.003	Платик	Лист Б-П-5 ГОСТ 19903-74* Ст3к-Г ГОСТ 535-79* (95x95) h14	4	0,36 кг
54	6	НО19.11.01.004	Платик	Лист Б-П-6 ГОСТ 19903-74* Ст3к-Г ГОСТ 535-79* (30x210) h14	1	0,8 кг
А4	7	НО19.11.01.005	Фиксатор		4	
А4	8	НО19.11.01.006	Платик		4	
А4	9	НО19.11.01.007	Платик		4	
А4	10	НО19.11.01.008	Платик		4	
А4	11	НО19.11.01.009	Платик		4	
А4	12	НО19.11.01.011	Бобышка		4	
А4	13	НО19.11.01.012	Бобышка		4	
			ТН 411-2-187.88	НО19.11.01.000		
			Дата нижняя	Лит.	Лист	Листов
					1	3
			СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		Формат А4	

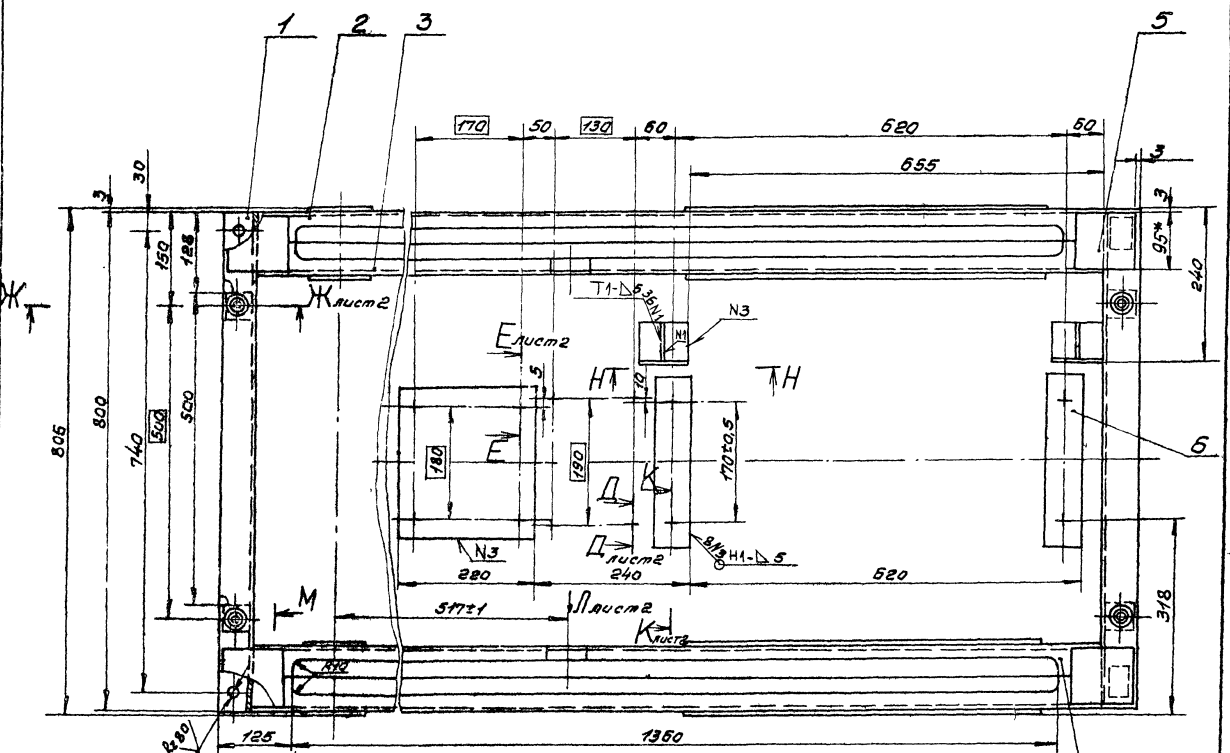
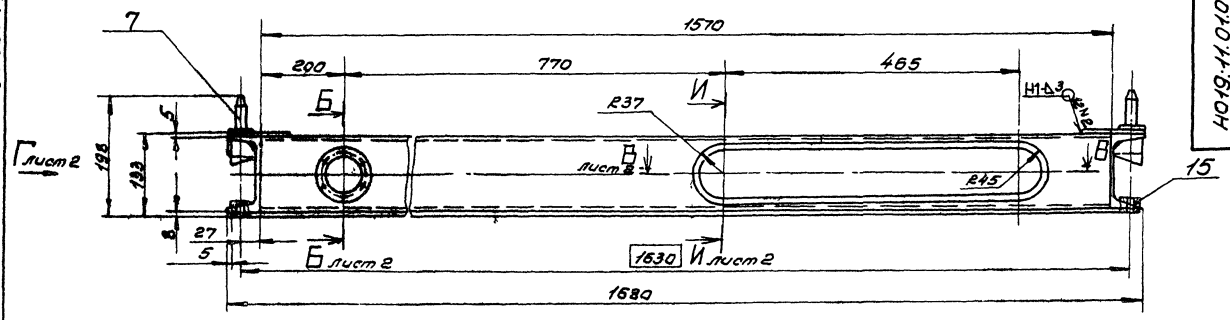
Альбом 7	Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО19.11.02.000 СБ	Сборочный чертеж		*1/А2, А3
				Детали		
А4	1	НО19.11.01.002	Балка		2	
	2	-01	Балка		1	
	3	-02	Балка		1	
А4	4	НО19.11.01.011	Платик		4	
А4	5	НО19.11.01.012	Платик		2	
	6	НО19.11.01.013	Платик		4	
	7	НО19.11.01.014	Платик		4	
54	8	НО19.11.02.001	Балка	12 ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст3к-Г ГОСТ 535-79* L=800 h14	2	8,3 кг
54	9	НО19.11.02.002	Платик	Лист Б-П-5 ГОСТ 19903-74* Ст3к-Г ГОСТ 535-79* (95x95) h14	4	0,36 кг
54	10	НО19.11.02.003	Опора	50x50x5-Б ГОСТ 8510-86 Уголок Ст3к-Г ГОСТ 535-79* L=140 h14	4	0,5 кг
А4	11	НО19.11.02.004	Ребро		8	
А4	12	НО19.11.02.005	Втулка		4	
А4	13	НО19.11.02.006	Бобышка		4	
			ТН 411-2-187.88	НО19.11.02.000		
			Дата нижняя	Лит.	Лист	Листов
					1	
			СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		Формат А4	

Альбом 7	Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		15	Швеллер 16.01.05	ГОСТ 10906-78*		
			Переменные данные для исполнения			
			НО19.11.01.000			
			Детали			
А4	16	НО19.03.01.005-02	Ребро		2	
54	17	НО19.11.01.015	Платик	Лист Б-П-8 ГОСТ 19903-74* Ст3к-Г ГОСТ 535-79* (280x230) h14	1	3,2 кг
54	18	НО19.11.01.016	Краник	Уголок 100x63x6-Б ГОСТ 8510-86 Ст3к-Г ГОСТ 535-79* L=80 h14	2	0,6 кг
54	19	НО19.11.01.017	Настил	Лист Б-П-8 ГОСТ 19903-74* Ст3к-Г ГОСТ 535-79* (790x1660) h14	1	84 кг
			НО19.11.01.000-01			
			ТН 411-2-187.88	НО19.11.01.000		
			Дата нижняя	Лит.	Лист	Листов
					2	
			СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		Формат А4	

Альбом 7	Формат Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		13	НО19.11.05.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1	НО19.11.05.001	Ребро		2	
А4	2	НО19.11.05.002	Бобышка		1	
А4	3	НО19.11.05.003	Фланец		2	
А4	4	НО19.11.05.004	Гайка		1	
А4	5	НО19.11.05.005	Патрубок		1	
			23302-09			
			ТН 411-2-187.88	НО19.11.05.000		
			Дата нижняя	Лит.	Лист	Листов
					1	
			СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		Формат А4	

Рис. 1.

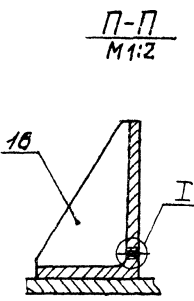
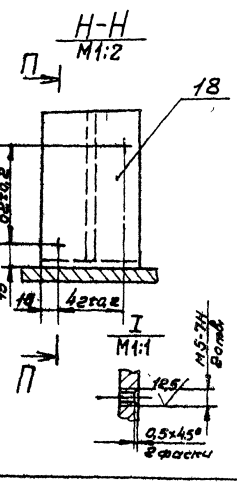
Аномом 7



Обозначение	Рис.	Масса, кг
HO19.11.01.000	1	200
-01	2	198

- 1.* Размеры для справок.
- 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 5-50.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, кроме шва Н5.
- 5. Сварка шва Н5 по ГОСТ 11534-75.

Указанные в чертеже размеры являются номинальными. Допуски на размеры указаны в таблице.



23302.09

ГОСТ 218788 HO19.11.01.00005

Имя	Подпись	Дата	Лист	Масса	Изображение
Рама	ИМННЯЯ.		1	200	1:5
Сварочный	Чертеж		1	198	1:5

СОДСТРОИТЕЛЬСКОЕ

Копировать

Листом 7

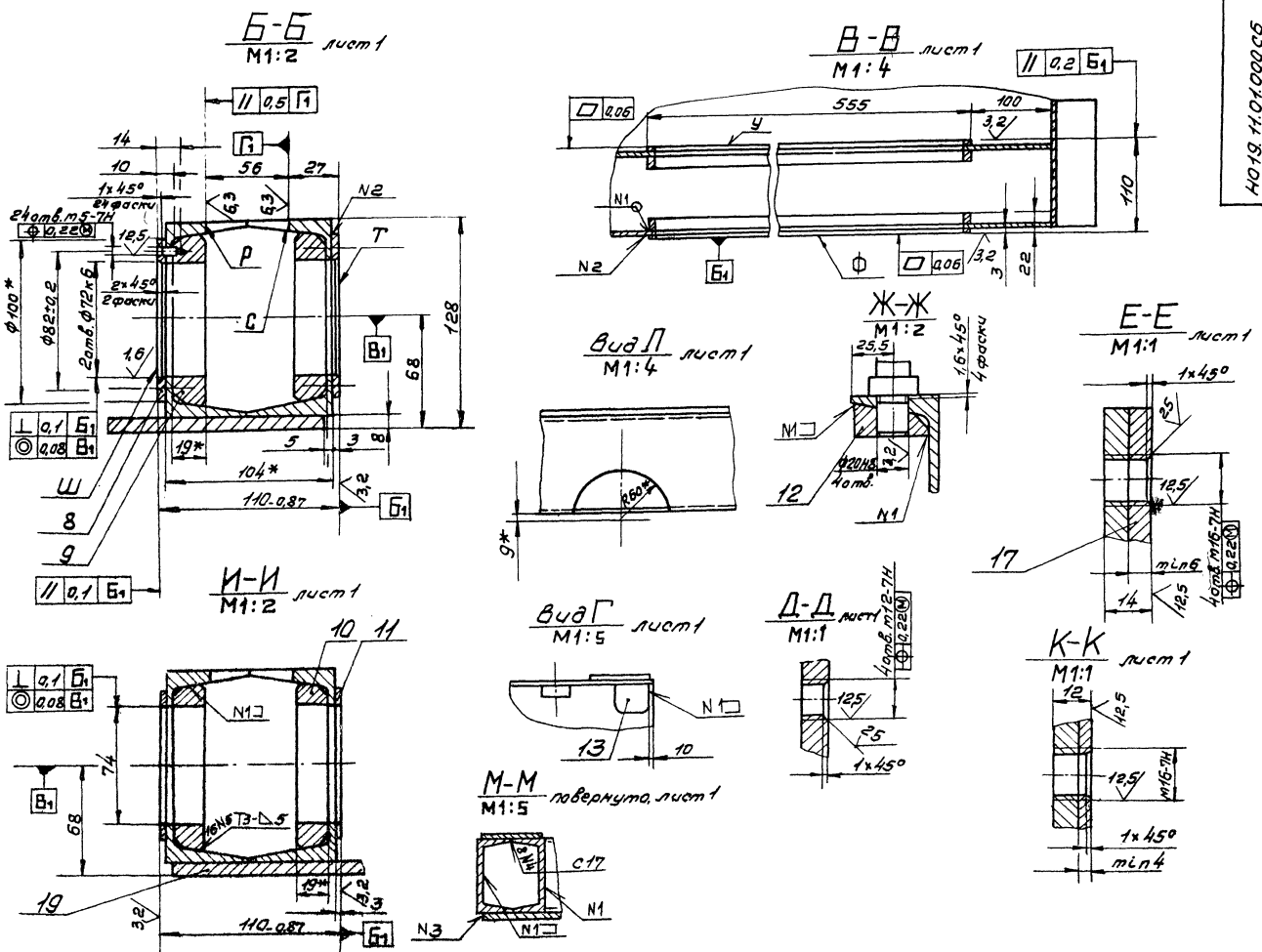
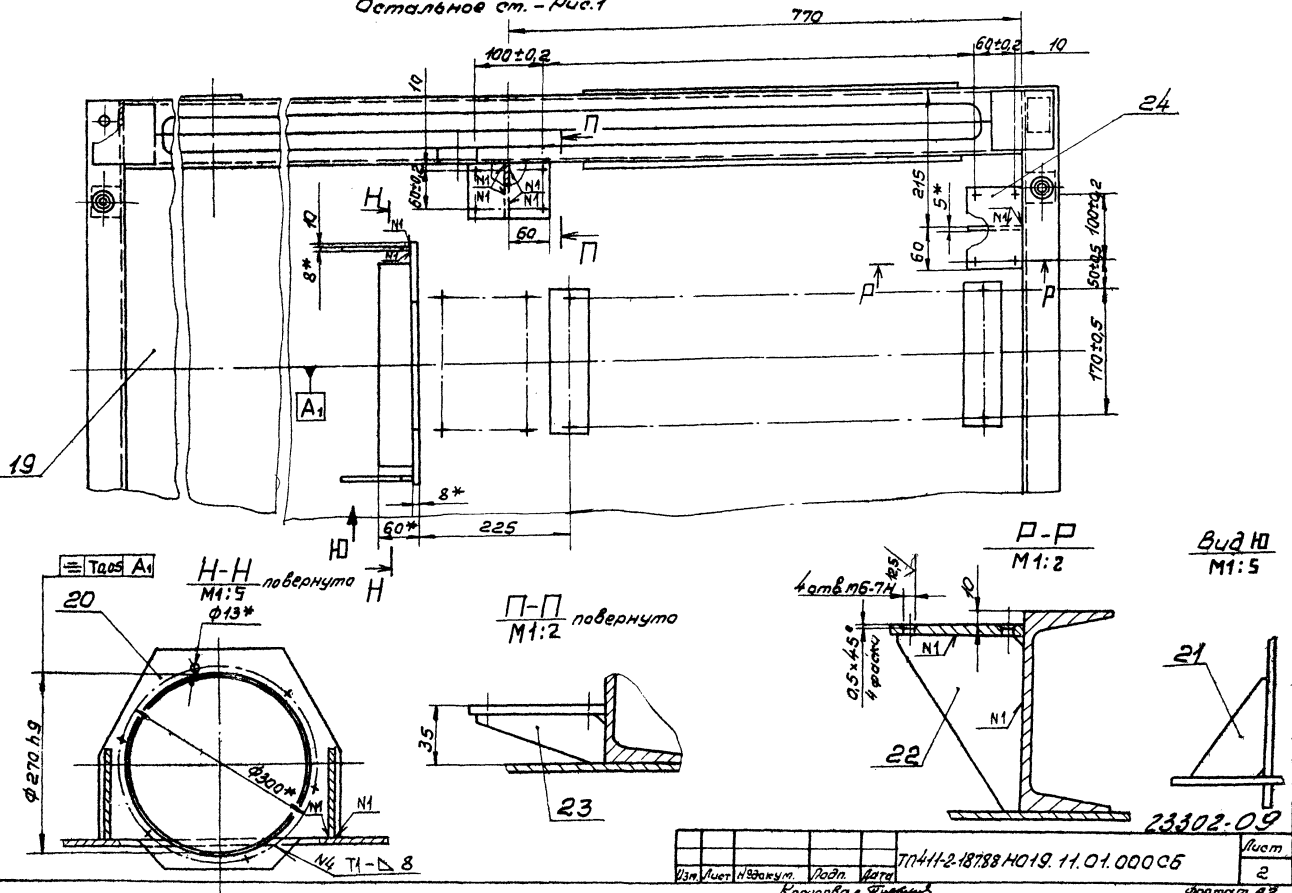


Рис. 2
Остальное ст. - Рис. 1



И.М. Митва. Подпись и дата. Видимый и скрытый. Видимый и скрытый. Видимый и скрытый.

И.М. Митва	Подпись и дата	Видимый и скрытый	Видимый и скрытый	Видимый и скрытый	Видимый и скрытый
71411-2-18788 HO19.11.01.00005					лист 2
Каплевая Фрезерная					Формат А2

23302-09

Лист 7

2007071010H

Рис.1

Рис.2 Остатное см. Рис.1

Рис.3 Остатное см. Рис.2

A-A M1:2

Обозначение	Лист	Вес, кг
НО19.Н.01.002	1	15,3
-01	2	15,0
-02	3	15,0

ТЛ411-2-187.88 НО19.Н.01.002

Балка

Лист Масса Массовод

Ст. 1:5

Лист Листов 1

СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

5007071010H

125/

I M2:1

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ТЛ411-2-187.88 НО19.Н.01.005

Фиксатор

Лист Масса Массовод

0,23 1:1

Лист Листов 1

СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

14000071010H

25/

I M1:1

Обозначение	Размеры, мм
	d D
НО19.Н.00.011	41 53
-01	45 58

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ТЛ411-2-187.88 НО19.Н.00.011

Крышка

Лист Масса Массовод

0,74 1:2

Лист Листов 1

СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

1000000071010H

100/

I M1:1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Разрешается выполнять сварной.

3. Технические требования по ГОСТ 13588-76*

23302.09

ТЛ411-2-187.88 НО19.00.00.001

Ролик

Лист Масса Массовод

1,8 1:1

Лист Листов 1

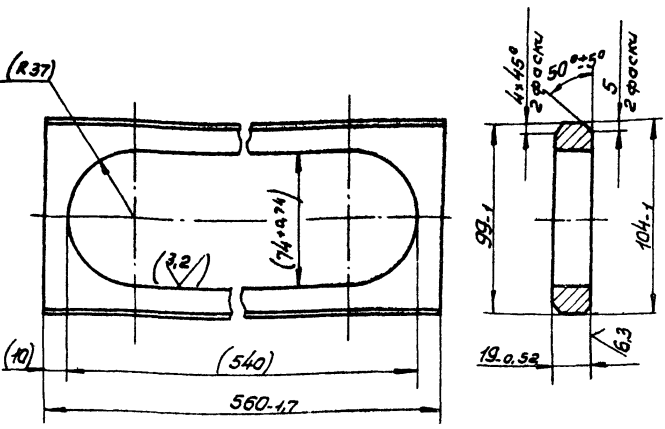
СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

800x1011x610H

25 (✓)

Алюминий



1. Размеры в скобках — после сборки.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$

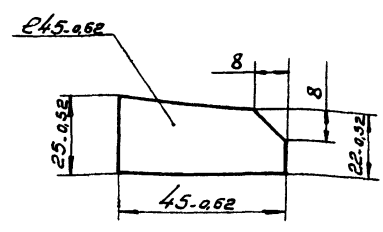
ТН411-2-187.88 НО19.11.01.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Булмыгина	Э.И.					
Проб.	Глебова	Л.И.			2,8	1:2	
Вып.	Глебова	Л.И.			Лист	Листов	1
Высв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
И.контр.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		ГОСТ 380-71*		
Утв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		формат А4		

110x1011x610H

25 (✓)

Алюминий



Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$

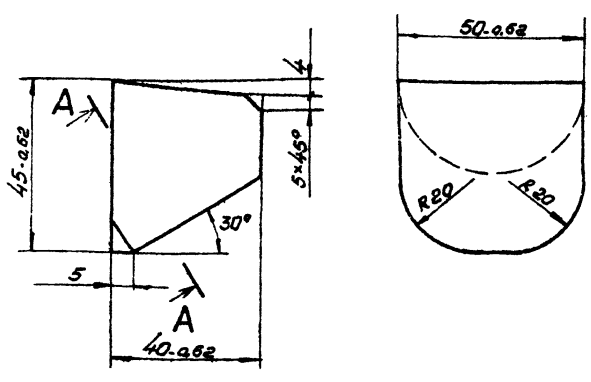
ТН411-2-187.88 НО19.11.01.011

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Булмыгина	Э.И.					
Проб.	Глебова	Л.И.			0,3	1:1	
Вып.	Глебова	Л.И.			Лист	Листов	1
Высв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
И.контр.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		ГОСТ 380-71*		
Утв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		формат А4		

210x1011x610H

125 (✓)

Алюминий



A-A повернуто

Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$

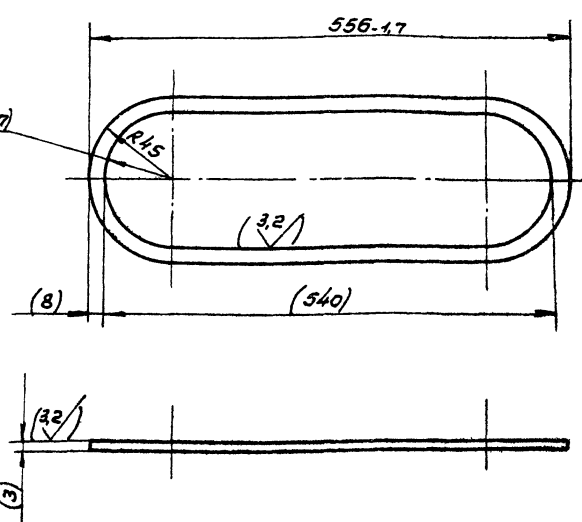
ТН411-2-187.88 НО19.11.01.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Булмыгина	Э.И.					
Проб.	Глебова	Л.И.			0,4	1:1	
Вып.	Глебова	Л.И.			Лист	Листов	1
Высв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
И.контр.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		ГОСТ 380-71*		
Утв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		формат А4		

600x1011x610H

25 (✓)

Алюминий

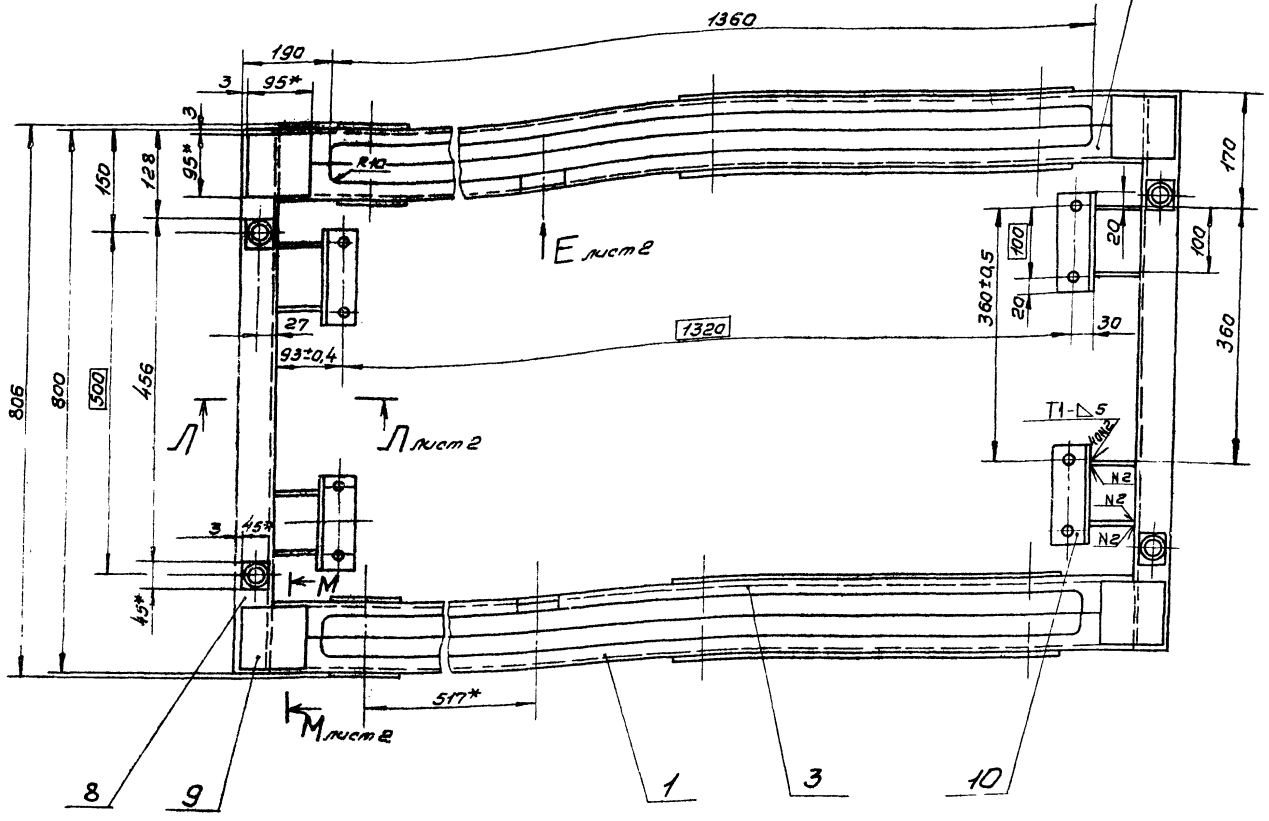
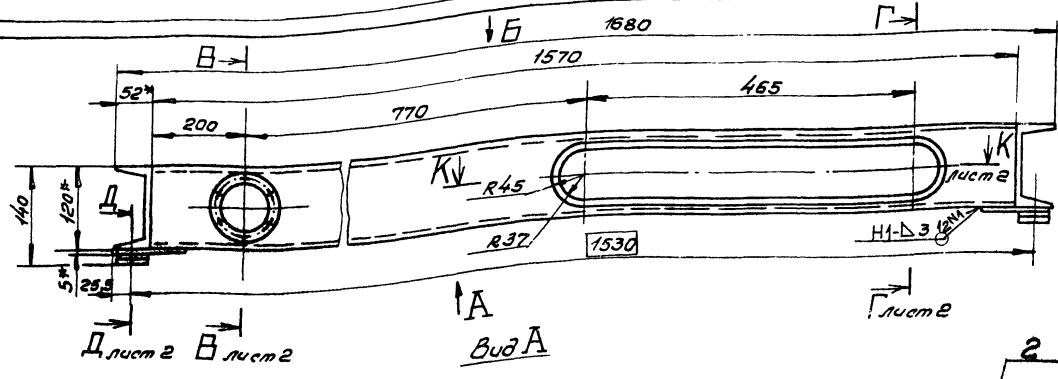


1. Размеры в скобках — после сборки.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$

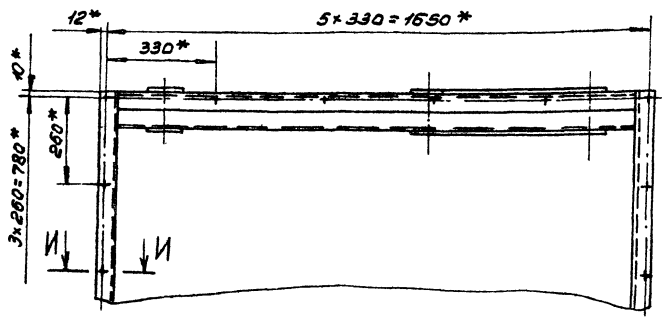
ТН411-2-187.88 НО19.11.01.009

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Булмыгина	Э.И.					
Проб.	Глебова	Л.И.			0,3	1:2	
Вып.	Глебова	Л.И.			Лист	Листов	1
Высв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
И.контр.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		ГОСТ 380-71*		
Утв.	Спирidonov	С.И.	11.11.18		формат А4		

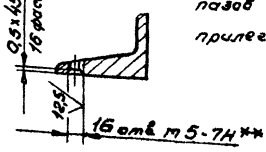
Листом 7



Вид Б
M1:10



И-И
M1:2



- 1. *Размеры для справок.
- 2. **Обработать по сопрягаемой детали НО 19.11.00.011.
- 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 84 - 50
- 4. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
- 5. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, кроме шва Н.5.
- 6. Сварка шва Н.5 по ГОСТ 11534-75.
- 7. Допуск перпендикулярности осей отв. $\phi 72$ к Б и пазов 74 мм относительно поверхности Т 0,1 мм.
- 8. Допуск параллельности поверхн. Н.4 Р 0,1 мм поверхн. Ч.1 П 0,5 мм поверхн. С.1 Т 0,2 мм.
- 9. Допуск соосности отв. $\phi 72$ к Б и пазов 74 мм относительно их общих осей 0,08 мм.

23306-09

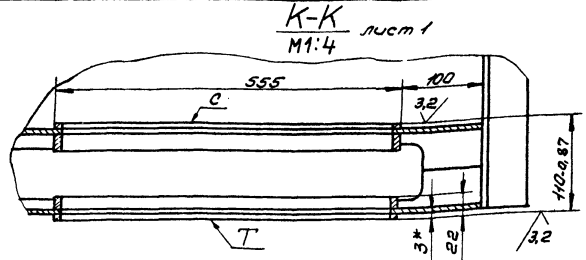
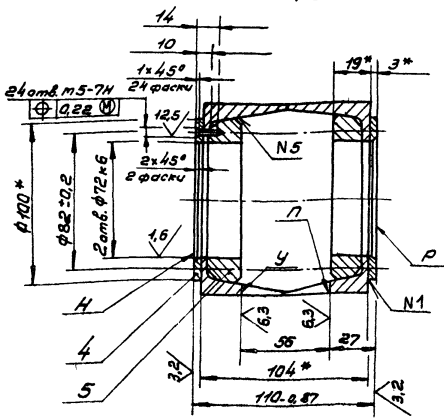
ТЛ 4Н-2-18788 НО 19.11.02.000СБ				Лист	Таблиц	Листов
Исполн	Проверк	Подп	Дата	110	1:5	
Разраб	Будничев	СММ		Лист 1	Листов 2	
Лав	Гришова	ММ				
Вик.ср.	Гришова	ММ				
Руковод	Смирнов	СМ	16.11.77			
Инженер	Смирнов	СМ	16.11.77			
Умв	Смирнов	СМ	16.11.77			
Умв	Смирнов	СМ	16.11.77			

Рама верхняя
Оборочной чертеш.

С.О.ИЗГ.ПРОЛЕС.СХ.ОЗ
Формат А2

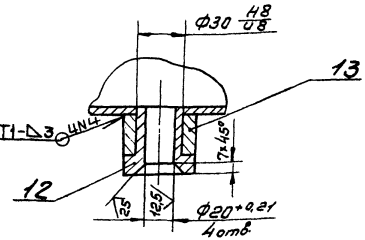
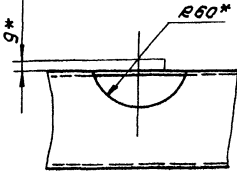
5000020118104

B-B лист 1
M1:2

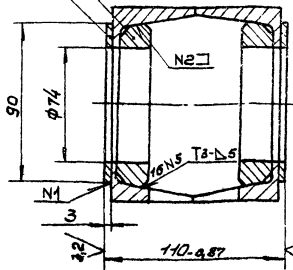


B и E лист 1
M1:4

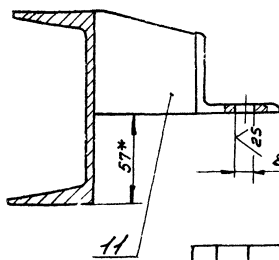
II-II лист 1
M1:2



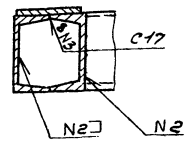
Г-Г лист 1
M1:2



Л-Л лист 1
M1:2



M-M повернута, лист 1
M1:5

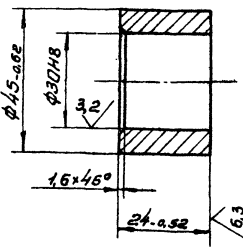


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН411-2-18788	НО19.11.02.005	Лист	2	
					Кульбаба, Р.И.У.			Вартан А.В.	

Изм. Исполн. Разр. и дата Исполн. № Имя, должность Подп. и дата

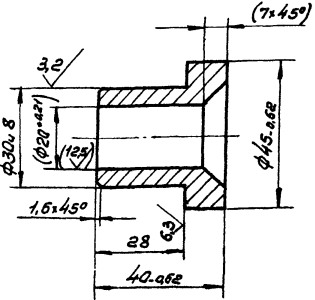
5000020118104

25/✓



5000020118104

25/✓



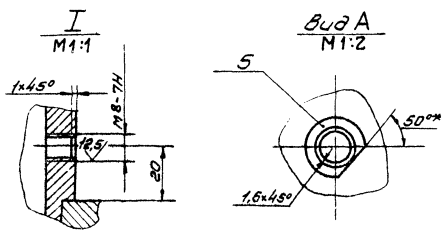
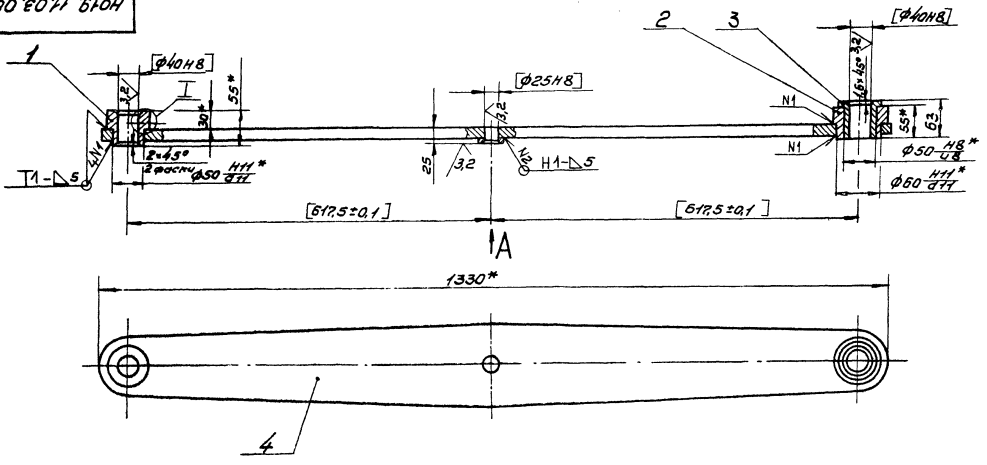
1. Размеры в скобках - после сборки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± IT/4

23.02.09					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН411-2-18788 НО19.11.02.005
Втулка					
				Лист	Листов
				1,13	1:1
Исполн.		Разр. и дата		Исполн. № Имя, должность Подп. и дата	
Кульбаба, Р.И.У.		23.02.09		Кульбаба, Р.И.У.	
Материал			Материал		
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**			СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Вартан А.В.					

Изм. Исполн. Разр. и дата Исполн. № Имя, должность Подп. и дата

Лист 7

9000 70 11 610H



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm IT_{14}$
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 4. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с НО15.11.04.000СБ.
- 5. Узлы применять совместно.

ТЛ411-2-18788		НО19.11.03.000СБ	
Изм	Лист	Нарядчик	Подп. Дата
Разработ	Билыгина	Зина	
Проб.	Ледова	Татья	
Рис.	Ледова	Татья	
Инж.мет	Спириданов	Игорь	19.04
Инж.мет	Спириданов	Светлана	19.04
Эльв.	Спириданов	Татья	19.04
Калинина, Владимир			

Рычаг

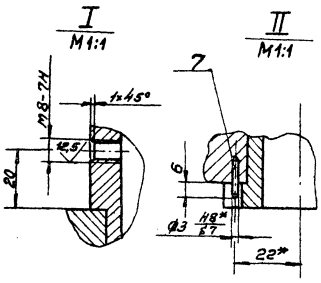
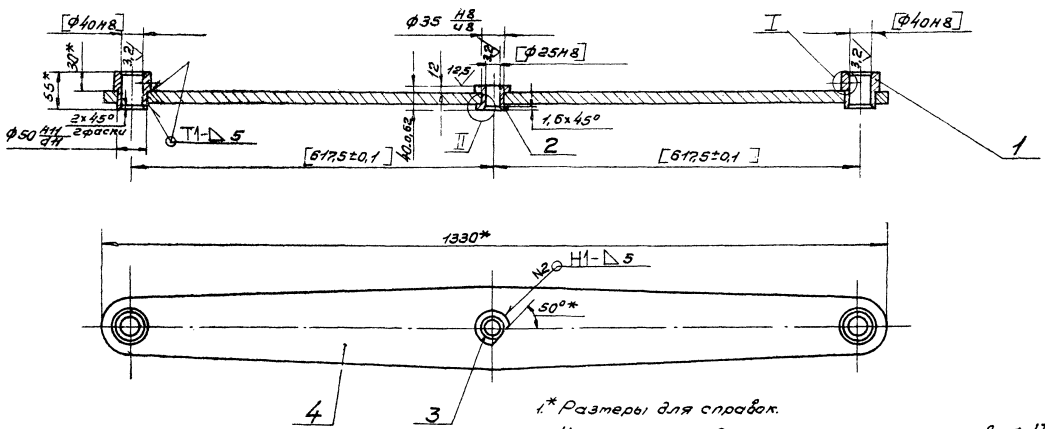
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Листов
25		1:5

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
Формат А3

Лист 7

9000 70 11 610H



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm IT_{14}$
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 4. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с НО15.11.03.000СБ.
- 5. Узлы применять совместно.

ТЛ411-2-18788		НО19.11.04.000СБ	
Изм	Лист	Нарядчик	Подп. Дата
Разработ	Билыгина	Зина	
Проб.	Ледова	Татья	
Рис.	Ледова	Татья	
Инж.мет	Спириданов	Игорь	19.04
Инж.мет	Спириданов	Светлана	19.04
Эльв.	Спириданов	Татья	19.04
Калинина, Владимир			

Рычаг

Сборочный чертёж

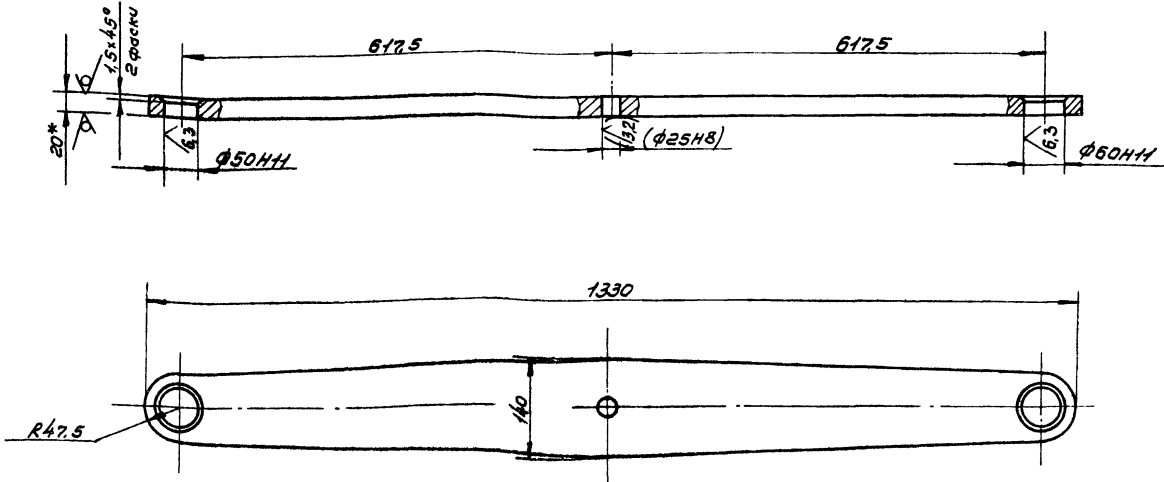
Лист	Масса	Листов
24,5		1:5

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
Формат А3

14019 11.03.003

12,5 (✓)

Альбом 7



- * Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{1714}{2}$
- Размеры в скобках — после сборки.

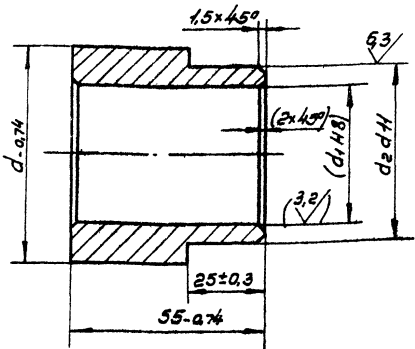
ТЛ411-2-187.88		НО19.11.03.003		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Рычаг	
Разраб.	Билыкина	Сид			22,2	1:5
Проб.	Гребова	Сид			Лист	Листов 1
Рис.	Гребова	Сид			5-ПК-20 ГОСТ 19903-74*	
Инж.	Спирidonov	Сид			Сталь ГОСТ 14637-79	
Утв.	Спирidonov	Сид			СОЮЗГИПРОАЭС ХОЗ	

Изм. Листов, Листов и дата, Исполнит. Имя, Подп., Дата, Лист и общее

10019 11.03.004

12,5 (✓)

Альбом 7



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	d	d ₁	d ₂	
НО19.11.03.004	60	40	50	0,64
-01	70	50	60	0,72

- Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.
- Острые кромки притупить.

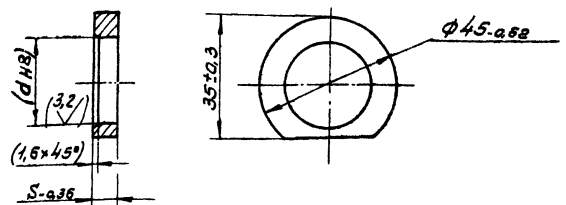
Изм. Листов, Листов и дата, Исполнит. Имя, Подп., Дата, Лист и общее

ТЛ411-2-187.88		НО19.11.03.004		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Втулка	
Разраб.	Билыкина	Сид			Ст. табл.	1:1
Проб.	Гребова	Сид			Лист	Листов 1
Рис.	Гребова	Сид			Сталь 35 ГОСТ 1050-74**	
Инж.	Спирidonov	Сид			СОЮЗГИПРОАЭС ХОЗ	
Утв.	Спирidonov	Сид			Калибрвал 91402-2	

10019 11.03.004

12,5 (✓)

Альбом 7



Обозначение	d мм	S мм	Масса
НО19.11.03.004	25	7	0,05
-01	35	14	0,04

- Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

23302-09

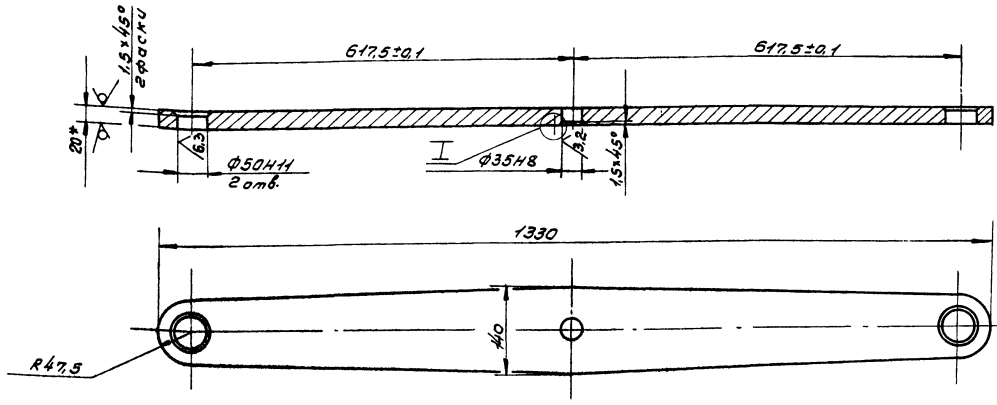
Изм. Листов, Листов и дата, Исполнит. Имя, Подп., Дата, Лист и общее

ТЛ411-2-187.88		НО19.11.03.004		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Пластика	
Разраб.	Билыкина	Сид			Ст. табл.	1:1
Проб.	Гребова	Сид			Лист	Листов 1
Рис.	Гребова	Сид			Сталь 35 ГОСТ 380-71*	
Инж.	Спирidonov	Сид			СОЮЗГИПРОАЭС ХОЗ	
Утв.	Спирidonov	Сид			Калибрвал 91402-2	

1007071610H

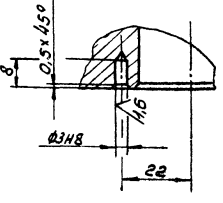
125 (✓)

Алюминий



1. *Размер для справок
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

I
M 1:1



ТНЧ-2-187.88			Н019. 11. 04. 001		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рычаг	Лист 22,2
Разработ.	Бухгалтер	Инж.			
Провер.	Технолог	Инж.			
Упр. в.р.	Специалист	Инж.			
Упр. в.р.	Специалист	Инж.		6-м-20 ГОСТ 19903-74 *	Лист
Упр. в.р.	Специалист	Инж.		СтЭле ГОСТ 14637-79	Лист
Упр. в.р.	Специалист	Инж.			
СООЗГИПРОЛЕКСОЗ					Формат А4

Лист № 1 из 1
Листов в сборке
Листов в альбоме
Листов в альбоме

2008071610H

125 (✓)

Алюминий

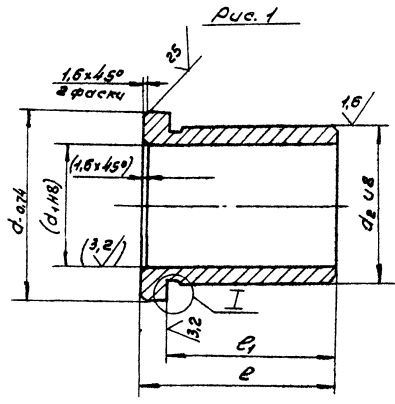
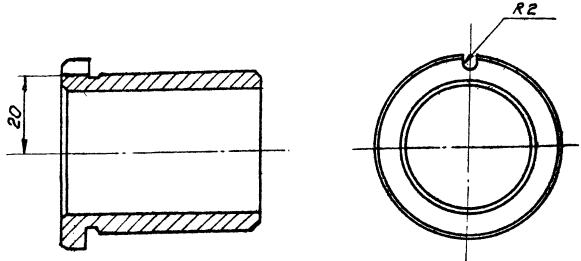
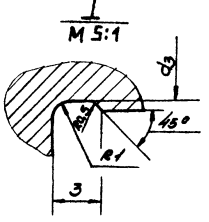


Рис. 1

Рис. 2
 Детальное - см. рис. 1



I
M 5:1



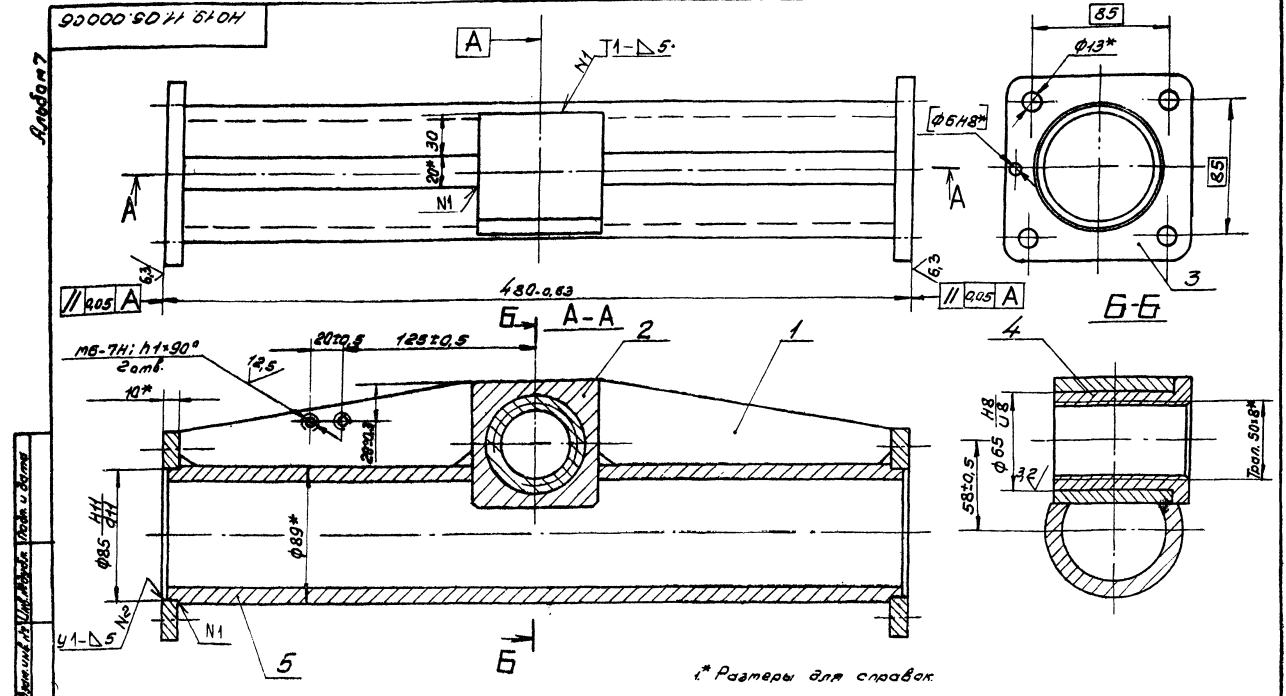
Обозначение	Рис.	Размеры, мм					Пред. откл.	L1	Пред. откл.	Масса кг
		d	d1	d2	d3	e				
Н019-11.03.002	1	60	40	50	48,5	63	-0,74	55	-0,6	0,4
-01	2	50	25	35	34,5	40	-0,62	32	-0,5	0,2

1. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT14}{2}$
 2. Размеры в скобках после сборки.

23302.09

ТНЧ-2-187.88			Н019. 11. 03. 002		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лист Ст мод. 1:1
Разработ.	Бухгалтер	Инж.			
Провер.	Технолог	Инж.			
Упр. в.р.	Специалист	Инж.			
Упр. в.р.	Специалист	Инж.		6р. ОЦС 5-5-5	Лист
Упр. в.р.	Специалист	Инж.		ГОСТ 613-79	Лист
Упр. в.р.	Специалист	Инж.			
СООЗГИПРОЛЕКСОЗ					Формат А3

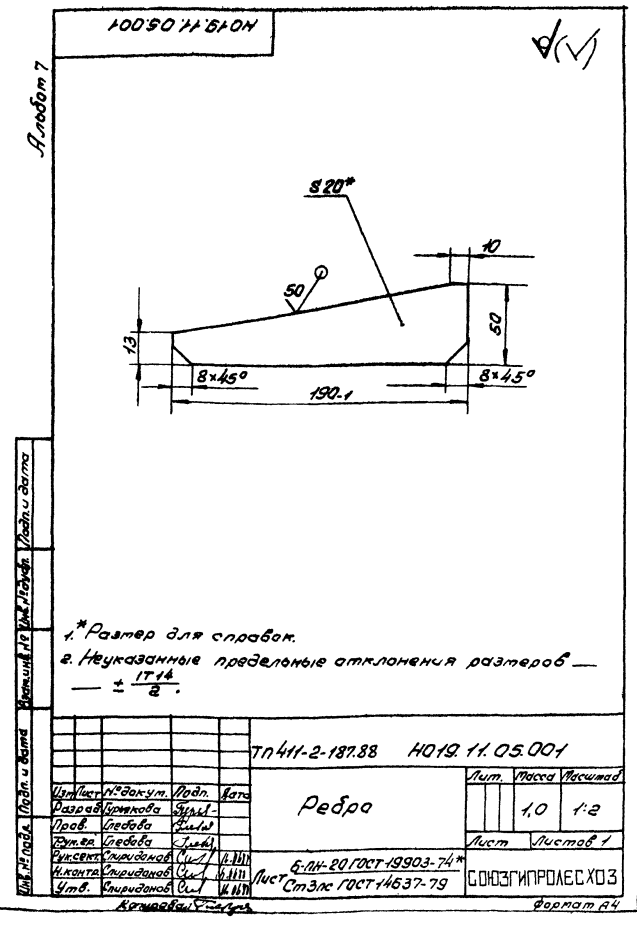
Лист № 1 из 1
Листов в сборке
Листов в альбоме
Листов в альбоме



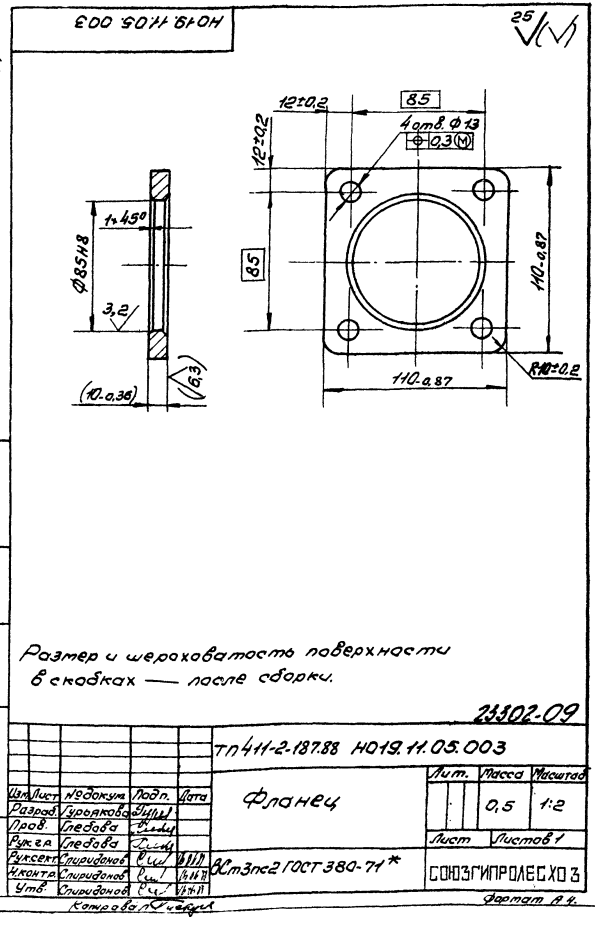
* Размеры для справок

2. Обработку по размерам в квадратных скобках производите соответственно с улом №15.11.07.000СБ.
3. Сварные швы Н1 по ГОСТ 5204-80.
4. Сварные швы Н2 по ГОСТ 16037-80.

				ТН411-2-187.88		НО19.11.05.000СБ	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Гайка-толкатель.			
Разраб	Выполнил	Провер.	Дата	Лист	Масса	Весовая	
Проект	Листов	Листов	Листов		1,3	1:2	
Вып. в з.	Листов	Листов	Листов	Сборочный чертёж			
Высв. в з.	Листов	Листов	Листов	Лист	Листов		
Исполн.	Листов	Листов	Листов	СОЮЗГИПРОЛЕС.ХОЗ			
Умб.	Листов	Листов	Листов	Формат А3			

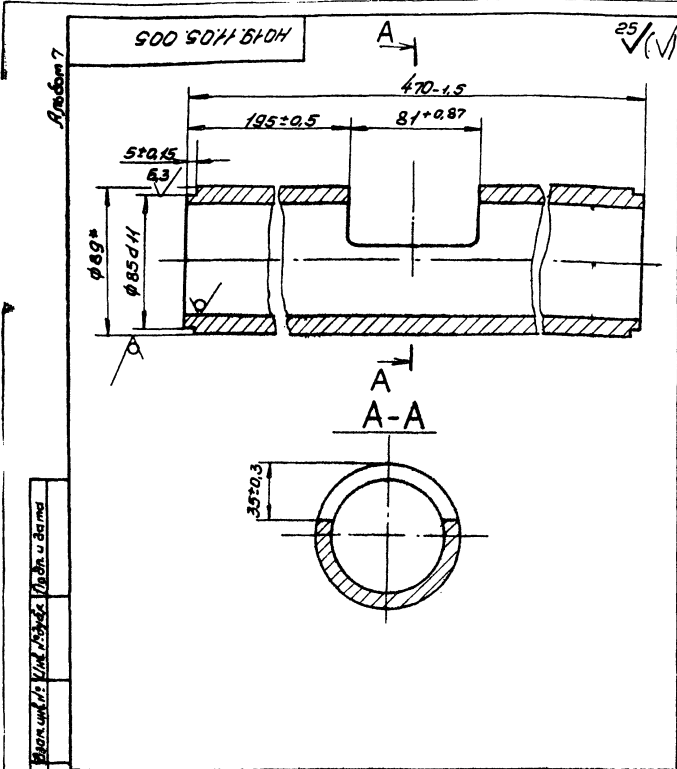


- * Размер для справок.
- в. Неуказанные предельные отклонения размеров — ± 17/16.

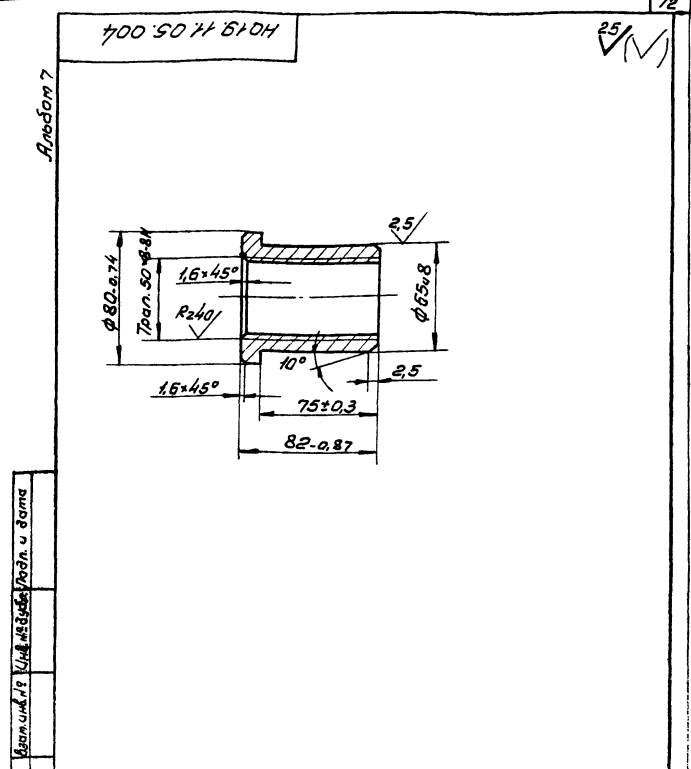


Размер и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

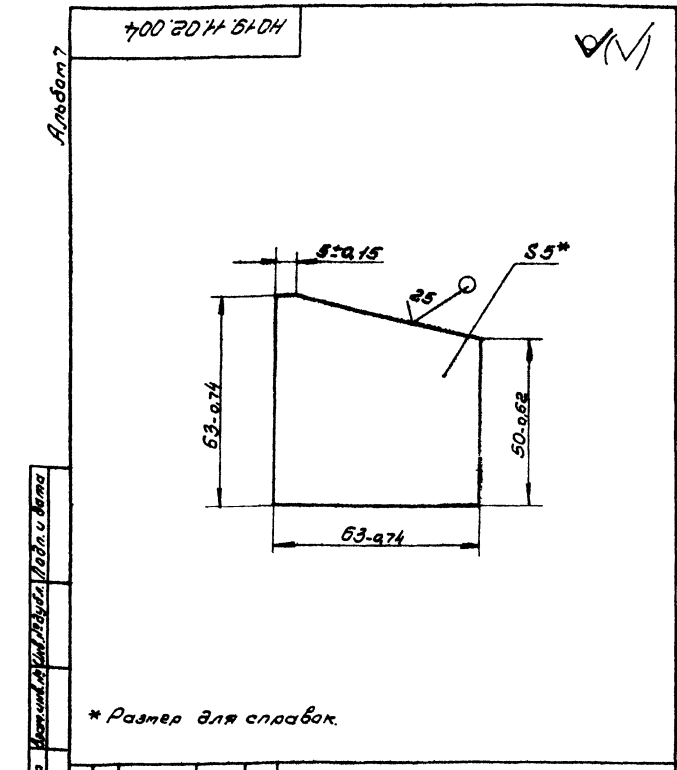
				ТН411-2-187.88		НО19.11.05.003	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Фланец			
Разраб	Выполнил	Провер.	Дата	Лист	Масса	Весовая	
Проект	Листов	Листов	Листов		0,5	1:2	
Вып. в з.	Листов	Листов	Листов	Сборочный чертёж			
Высв. в з.	Листов	Листов	Листов	Лист	Листов		
Исполн.	Листов	Листов	Листов	СОЮЗГИПРОЛЕС.ХОЗ			
Умб.	Листов	Листов	Листов	Формат А4			



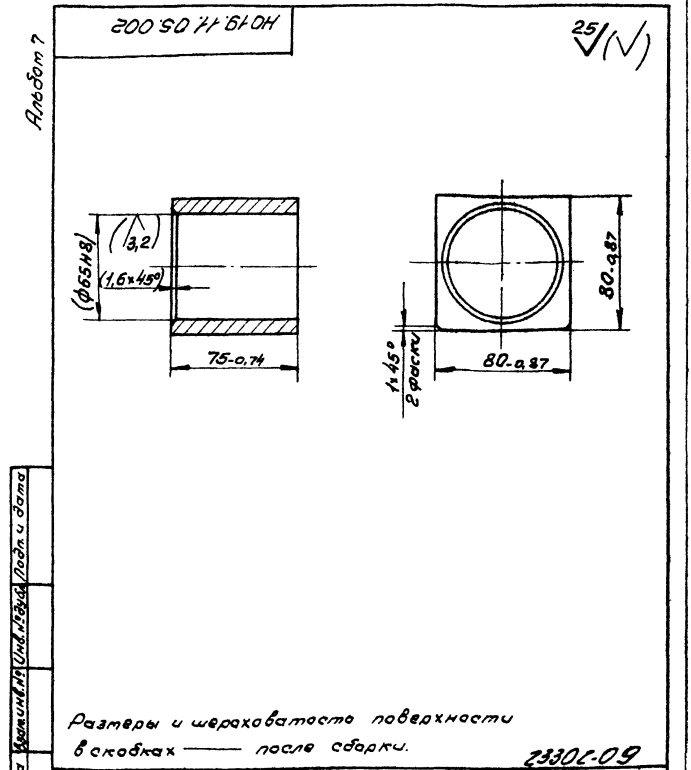
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		ТН 411-2-187.88		Н 019.11.05.005		7.2	1:2
Патрубок							
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инж.	Инж.			
С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.			
Прода 89-10 ГОСТ 8732-78*					СОЮЗГИПРОТЕСХОЗ		
И.И.И. С.И.С. ГОСТ 8737-74*							
С.И.С.					Формат А4		



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		ТН 411-2-187.88		Н 019.11.05.004		0.8	1:2
Гайка							
ВСтЗис 2 ГОСТ 380-71*					СОЮЗГИПРОТЕСХОЗ		
С.И.С.					Формат А4		



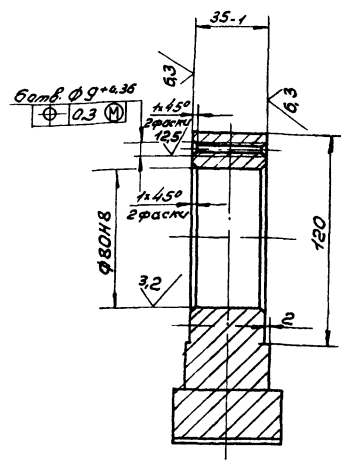
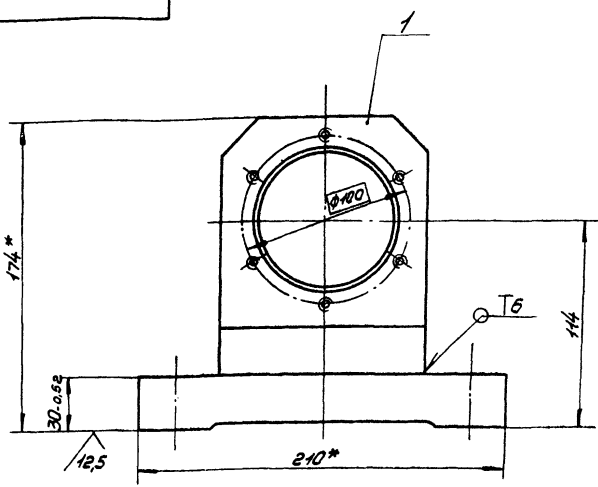
* Размер для справок.							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		ТН 411-2-187.88		Н 019.11.02.004		0.14	1:1
Редра							
6-Н-5 ГОСТ 19903-74*					СОЮЗГИПРОТЕСХОЗ		
С.И.С. ГОСТ 14637-79							
С.И.С.					Формат А4		



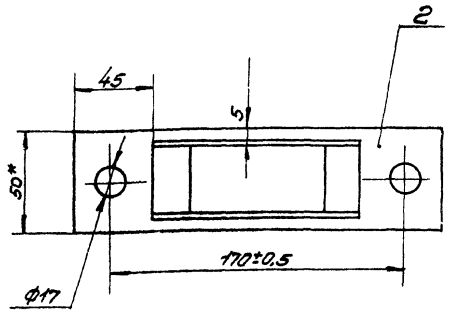
Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.					2330С-09		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		ТН 411-2-187.88		Н 019.11.05.002		20	1:2
Бобышка							
ВСтЗис 2 ГОСТ 380-71*					СОЮЗГИПРОТЕСХОЗ		
С.И.С.					Формат А4		

100 90 11 06 000 00

Альбом 7



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT14}{Z}$



ТН 411-2-187.88 НО 19.11.06.000 005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Будилькина	Т.И.			7,0	1:2	
Проб.	Глебова	Т.И.					
Рис. эр.	Глебова	Т.И.					
Рис. сеп.	Спирidonов	С.И.					
И. контр.	Спирidonов	С.И.					
Утв.	Спирidonов	С.И.					

Калибрава, Шиньков

Корпус подшипника
Сборочный чертёж

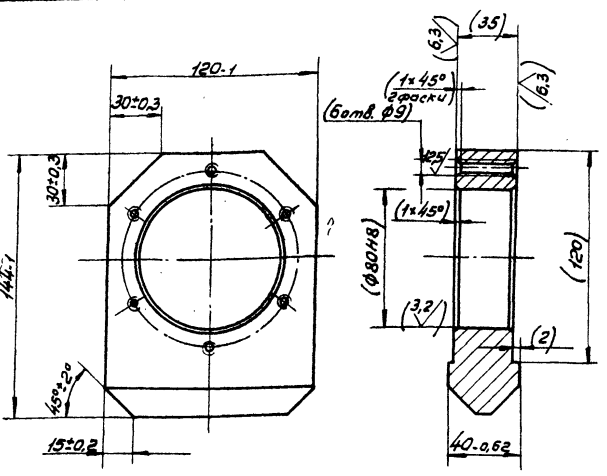
Лист	Листов
1	1

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А3

100 90 11 06 001

Альбом 7



Размеры в скобках — после сборки.

ТН 411-2-187.88 НО 19.11.06.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Будилькина	Т.И.			4,2	1:2	
Проб.	Глебова	Т.И.					
Рис. эр.	Глебова	Т.И.					
Рис. сеп.	Спирidonов	С.И.					
И. контр.	Спирidonов	С.И.					
Утв.	Спирidonов	С.И.					

Калибрава, Шиньков

Корпус

Лист	Листов
1	1

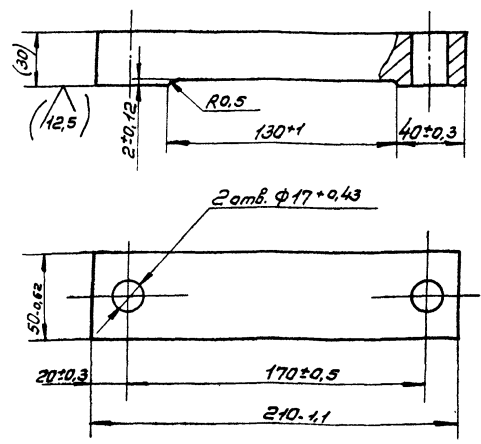
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

200 90 11 06 002

Альбом 7

25 (✓)



Размеры в скобках — после сборки.

ТН 411-2-187.88 НО 19.11.06.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Будилькина	Т.И.			2,5	1:2	
Проб.	Глебова	Т.И.					
Рис. эр.	Глебова	Т.И.					
Рис. сеп.	Спирidonов	С.И.					
И. контр.	Спирidonов	С.И.					
Утв.	Спирidonов	С.И.					

Калибрава, Шиньков

Основание

Лист	Листов
1	1

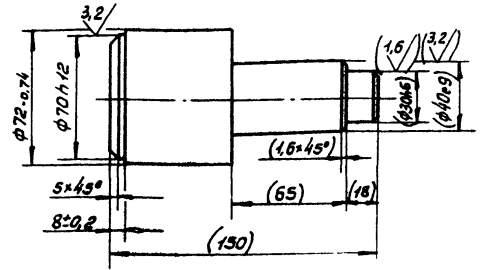
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Альбом 7

100 20 Н Б10Н

25 (✓)



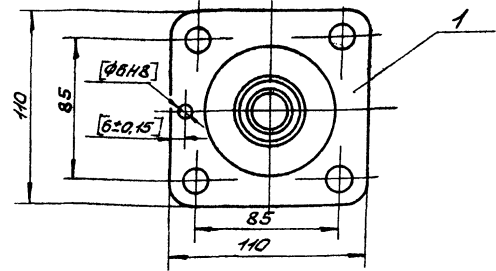
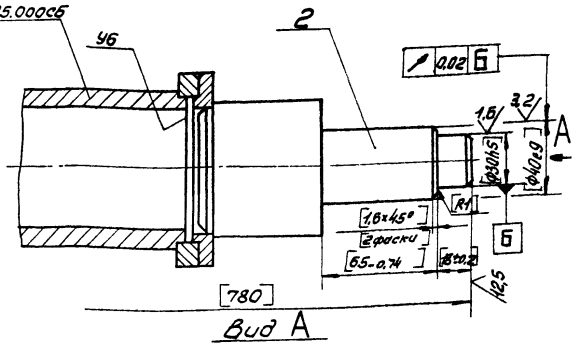
1. 240... 270 НВ.
 2. Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

ТЛ411-2-187.88 НО19.11.07.001

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Уточнение
	1				006	2,9	1:2
Материал				Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Формат				А4			

Альбом 7

000 20 Н Б10Н



1.* Размер для справок.
 2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с узлом НО15.11.05.000СБ.
 3. Сварной шов по гост 5264-80.

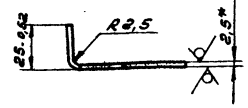
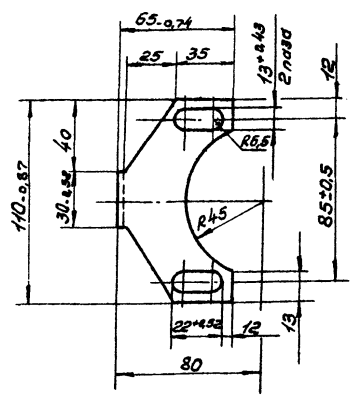
ТЛ411-2-187.88 НО19.11.07.000

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Уточнение
	1				006	3,5	1:2
Материал				Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Формат				А4			

Альбом 7

210 00 Н Б10Н

25 (✓)



1.* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров — ± IT12.

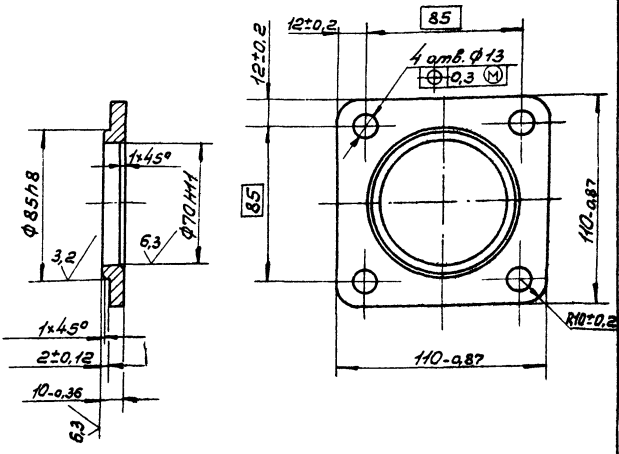
ТЛ411-2-187.88 НО19.11.00.012

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Уточнение
	1				Флажок	0,08	1:2
Материал				Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Формат				А4			

Альбом 7

200 20 Н Б10Н

25 (✓)



23302.09

ТЛ411-2-187.88 НО19.11.07.002

Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Уточнение
	1				Фланец	0,6	1:2
Материал				ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71*	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Формат				А4			

Листов 7

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО 19.12.00.000СБ	Сборочный чертеж	7	А2, А3
			НО 19.12.00.000ВЛ	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
			1 НО 19.12.01.000	Привод	1	
			2 НО 19.12.02.000	Вал приводной	1	
			3 НО 19.12.03.000	Станция натяжная	1	
			4 НО 19.12.04.000	Секция начальная	1	
			5 НО 19.12.05.000	Секция конечная	1	
			6 НО 19.12.06.000	Секция промежуточная	1	
			7 НО 19.12.07.000	Звездочка поддержки	1	
				валяющая	1	
				Детали		
			11 НО 19.12.08.001	Ось	22	
			12 НО 19.12.00.002	Ролик	22	
			13 НО 19.12.00.003	Кронштейн	22	
			14 НО 19.12.00.004	Угол	13	
			15 НО 19.12.00.005	Угол	14	0,2 кг
				ГОСТ 8240-72*		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=50 h 14		
			ТЛ411-2-187.88	НО 19.12.00.000		
				Конвейер		
				загрузочный		
				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
				Копировал Фидеръ		формат А4

Листов 7

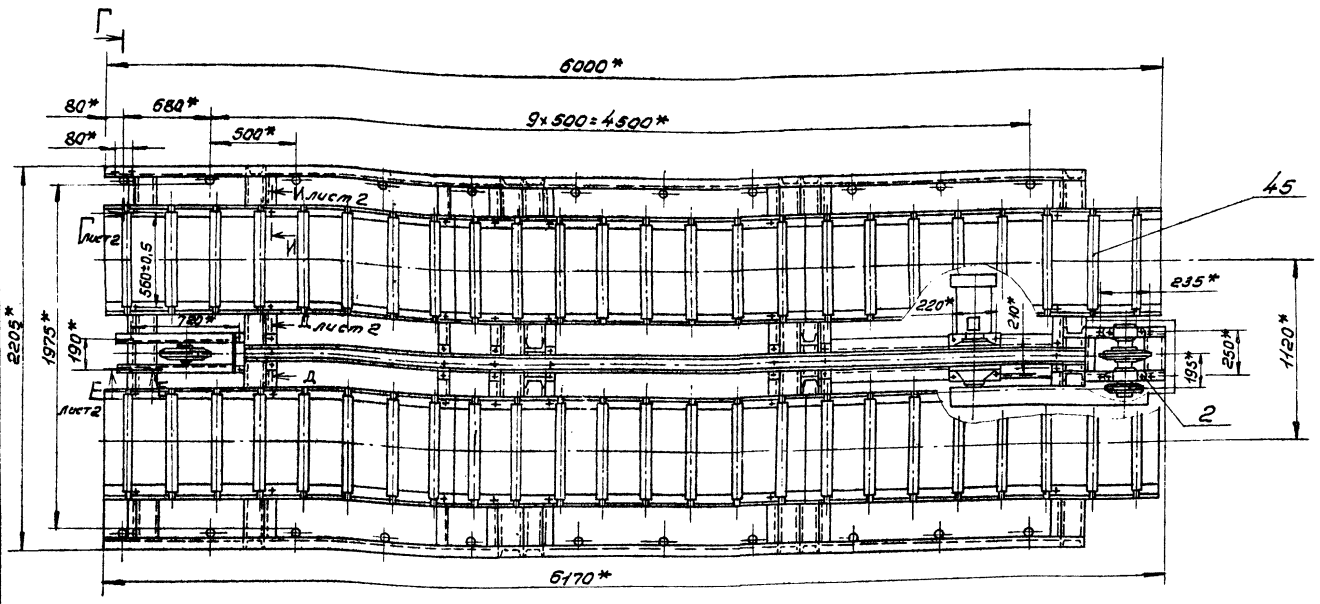
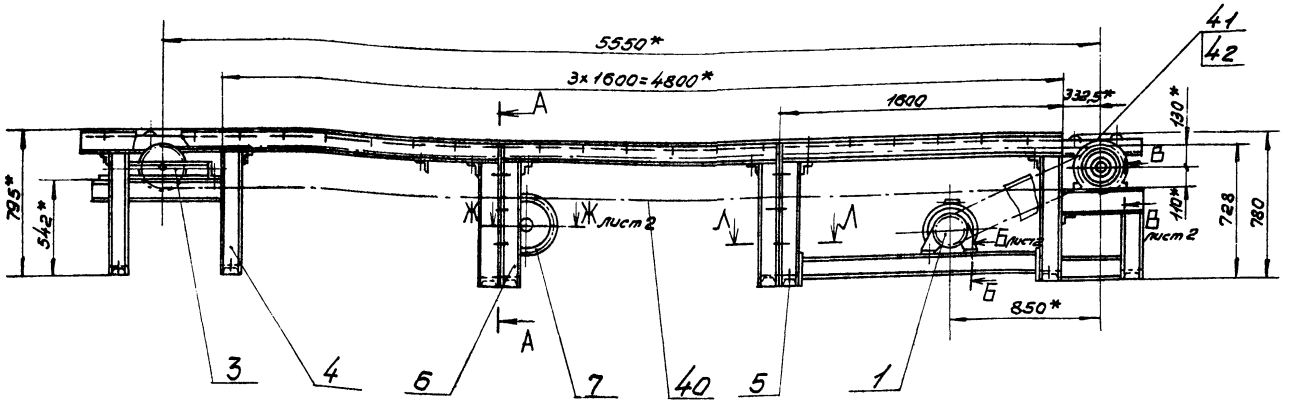
Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО 19.12.06.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
			1 НО 19.12.04.006	Ребро	2	
			2 НО 19.12.06.001	Стойка	2	
			3 НО 19.12.06.002	Балка		
				ГОСТ 8240-72*		
				Швеллер		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=1600 h 14	2	16,6 кг
			4 НО 19.12.06.003	Стойка		
				ГОСТ 8240-72*		
				Швеллер		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=675 h 14	4	7,2 кг
			5 НО 19.12.06.004	Связа		
				ГОСТ 8509-86		
				Угол		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=1990 h 14	2	10 кг
			6 НО 19.12.06.005	Связа		
				ГОСТ 8240-72*		
				Швеллер		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=140 h 14	1	1,5 кг
			7 НО 19.12.06.006	Связа		
				ГОСТ 8240-72*		
				Швеллер		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=2100 h 14	2	21,8 кг
			ТЛ411-2-187.88	НО 19.12.06.000		
				Секция		
				промежуточная		
				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
				Копировал Фидеръ		формат А4

Листов 7

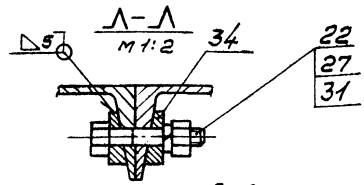
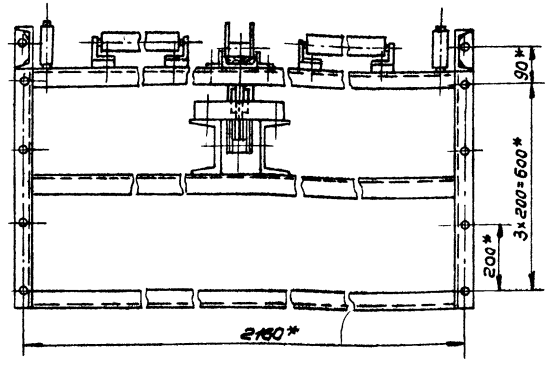
Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			16 НО 19.12.00.006	Направляющая		
				Швеллер		
				ГОСТ 8240-72*		
				Ст.Эк-1 ГОСТ 535-79*		
				L=1600 h 14	3	13,7 кг
			17 НО 19.12.00.007	Направляющая		
				Лист		
				ГОСТ 19903-74*		
				Ст.Эк ГОСТ 14637-79		
				(30x1600) h 14	3	2,2 кг
			18 НО 19.12.00.008	Пластик		
				Лист		
				ГОСТ 19903-74*		
				Ст.Эк ГОСТ 14637-79		
				(40x40) h 14	32	0,19
				Стандартные		
				изделия		
			22	Болт М12x30.58.05	78	
				ГОСТ 7798-70*		
			23	Болт М16x50.58.05	36	
				ГОСТ 7798-70*		
			24	Болт М20x75.58.05	8	
				ГОСТ 7798-70*		
			25	Вит М21x8-59x70.58.05	7	
				ГОСТ 17475-80*		
			26	Гайка 8.5.05	7	
				ГОСТ 6915-70*		
			27	Гайка 12.5.05	78	
				ГОСТ 5915-70*		
			28	Гайка 16.5.05	58	
				ГОСТ 5915-70*		
			ТЛ411-2-187.88	НО 19.12.00.000		
				Копировал Фидеръ		формат А4

Листов 7

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			29	Гайка 20.5.05		
				ГОСТ 5915-70*	8	
			30	Шайба 8.65Г.05	7	
				ГОСТ 6402-70*		
			31	Шайба 12.65Г.05	78	
				ГОСТ 6402-70*		
			32	Шайба 16.65Г.05	58	
				ГОСТ 6402-70*		
			33	Шайба 20.65Г.05	8	
				ГОСТ 6402-70*		
			34	Шайба 12.01.05	84	
				ГОСТ 10906-78*		
			35	Шайба 16.01.05	4	
				ГОСТ 10906-78*		
			36	Шайба 20.01.05	8	
				ГОСТ 10906-78		
			37	Шайба 12.01.05	44	
				ГОСТ 11371-78*		
			38	Шайба 16.01.05	64	
				ГОСТ 11371-78*		
			39	Шайба 20.01.05	22	
				ГОСТ 11371-78*		
			40	Цель М80-2-100-1		
				ГОСТ 588-81		
				L=9m	1	
			41	Цель ПР38,1-12700		
				ГОСТ 13568-75*		
				L=27m	1	
			42	Звено С-ПР38,1-12700		
				ГОСТ 13568-75*	1	
				23302-09		
			ТЛ411-2-187.88	НО 19.12.00.000		
				Копировал Фидеръ		формат А4



A-A
N 1:10



7. Регулировку плоскостности общей прилегающей плоскости роликов производить установкой шайб поз. 35. Допуск плоскостности 1,5 мм.

Техническая характеристика

- 1. Количество рабочих мест 3
- 2. Шаг расположения упоров, мм 1600
- 3. Скорость перемещения упоров, %/с 0,3
- 4. Мощность привода, кВт 1,5

Технические требования

- 1.* Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 3. Подгонку настила поз. 46 выполнить по месту.
- 4. Ограждение цепной передачи выполнить при монтаже.
- 5. Цепные контуры, подшипниковые узлы, ролики ставить универсальной сварочной станцией УС-2 ГОСТ 1033-79.*
- 6. Обеспечить перемещение поддонов без перекосов и заеданий. Регулировку производить с помощью кранштейнов поз. 13. 23302-09

				ТЛ411-2-187.88 Н019.12.00.00005	
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конвейер загрузочный. Сборочный чертёж.
Разраб.	Бухгалтер	Язык			
Проф.	Гребёва	Лист			Лист 1
Инж. гр.	Гребёва	Лист			Листов 2
Инж. сет.	Смирнов	Лист			СНДЗГИПРОЕСХДЗ
Инж. техн.	Смирнов	Лист			
Инж.	Рогов	Лист			

Инж. Рогов. Лист 1 от 2. Установить Инж. Рогов. Подп. и дата

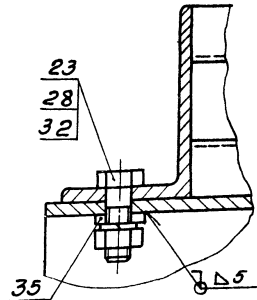
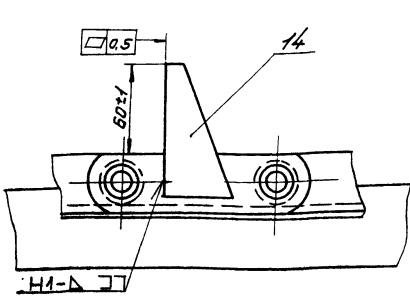
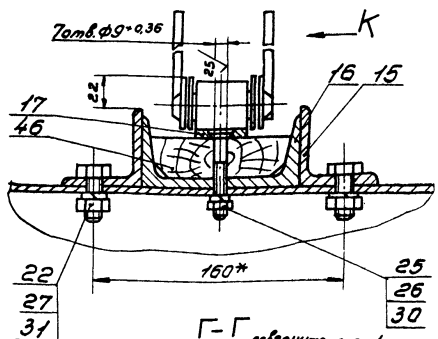
Лист 7

ГОСТО 12000

Δ-Δ повернутая лист 1
M1:2

ВуаК
M1:2

E-E лист 1
M1:2

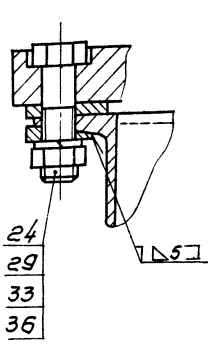
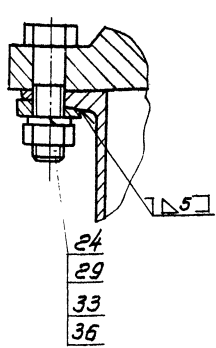
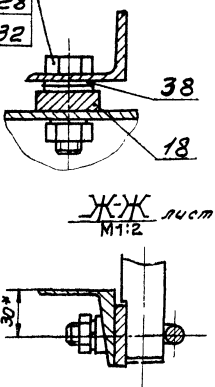
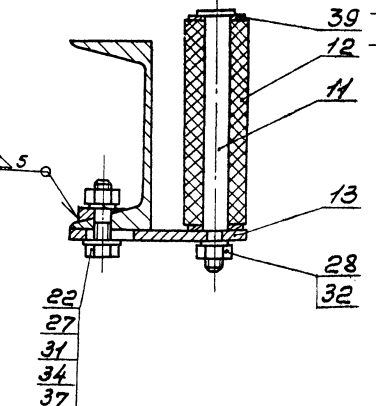


Γ-Γ повернутая лист 1
M1:2

И-И повернутая лист 1
M1:2

Б-Б лист 1
M1:2

В-В лист 1
M1:2



Ж-Ж лист 1
M1:2

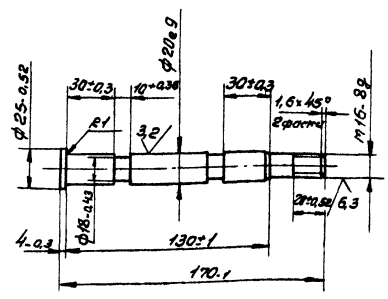
Умк. Проект. Листы в сборе. Форма. Умк. Листы. Листы в сборе.

Умк. Проект	Листы в сборе	Форма	Умк. Листы	Листы в сборе	Листы	2
ТМН-2-18788			ГО15.12.00.000СБ			
Роллерная Шлифовальная						Формат А3

Лист 7

ГО15.12.00.001

25



240... 270 HB

ТМН-2-18788 ГО19.12.00.001

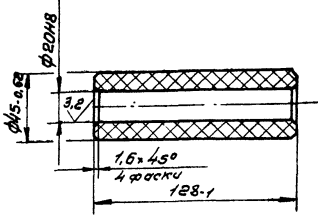
Умк. Проект. Листы в сборе. Форма. Умк. Листы. Листы в сборе.

Умк. Проект	Листы в сборе	Форма	Умк. Листы	Листы в сборе	Листы	04	1:2
Осб			Листы в сборе 1			Листы	
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**				СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ			
Формат А4				Формат А4			

Лист 7

ГО19.12.00.002

25



23302.09

ТМН-2-18788 ГО19.12.00.002

Умк. Проект. Листы в сборе. Форма. Умк. Листы. Листы в сборе.

Умк. Проект	Листы в сборе	Форма	Умк. Листы	Листы в сборе	Листы	02	1:2
Роллик			Листы в сборе 1			Листы	
Алюминий АТ-10СТ5-78Б				СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ			
Формат А4				Формат А4			

Январь 7

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на регул.	всего	
1	Мотор-редуктор									
2	МПЭ-50-22,4-ЦУЗ		ГОСТ 1356-75*		НО19.12.01.000	1			1	
3	N=1,5 кВт									
4	Нажимное устрой-			З-д, Северный коммун-						
5	ство Р 100-12			нар" в. Валюгда	НО19.12.03.000	1			1	
6										
7	Секция раликовая			Воронежский желе-						
8	КРН-18			римент. тех. З-д	НО19.12.00.000	6			6	
9										
10	Закрепительная									
11	штулка НЗ14		ГОСТ 24208-80		НО19.12.02.000	2			2	
12										
13	Корпус УМ140		ГОСТ 13218.3-80		НО19.12.02.000	2			2	
14	Крышка ГН140		ГОСТ 13219.2-81		НО19.12.02.000	1			1	
15	Крышка ЖС 140x60		ГОСТ 13219.14-81		НО19.12.02.000	3			3	
16										
17	Подшипник		ГОСТ 7242-81*							
18	60206				НО19.12.07.000	2			2	
19	60210				НО19.12.03.000	2			2	
20	Подшипник 11312		ГОСТ 8545-75		НО19.12.02.000	2			2	
21										
22	Цель М80-2-100-1		ГОСТ 588-81		НО19.12.00.000	9м			9м	
23	Цель ПР38,1-12700		ГОСТ 13568-75*		" "	2,7м			2,7м	
24	Звено С-ПР38,1-12700		" "		" "	1			1	
25										

Имя, фамилия, Подп. и дата

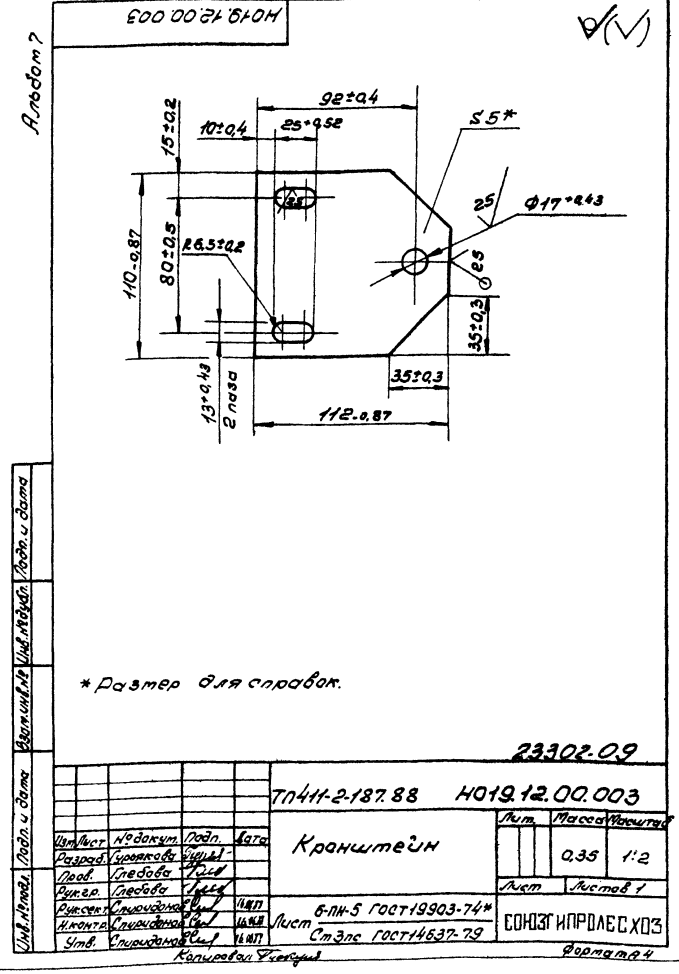
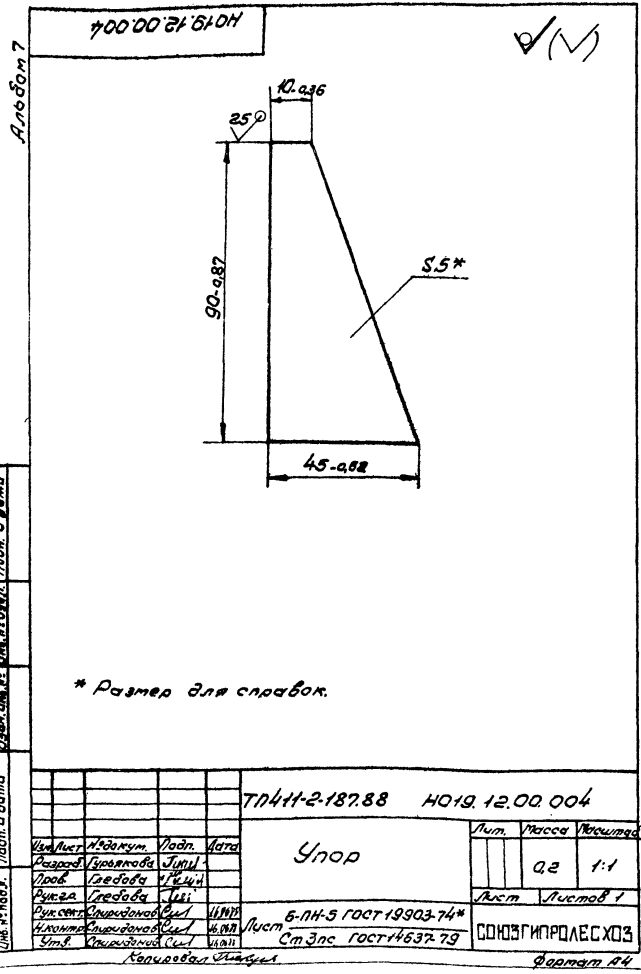
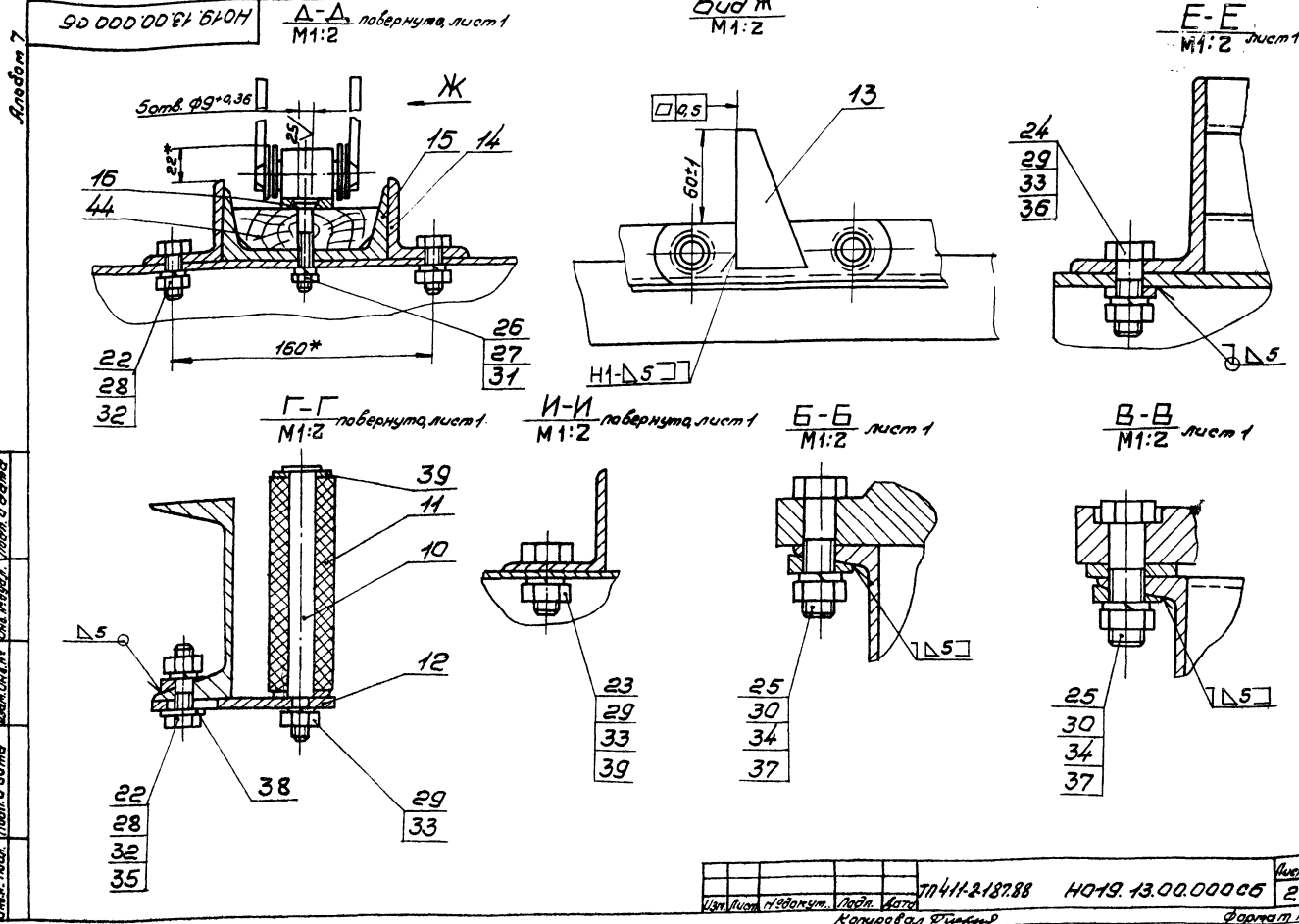
Цеп. лист	№ докум.	Лист	Дата	71411-2-18788	НО19.12.00.000	ВП
Разраб.	Буланкина	Виктор		Конвейер		
Проб.	Спирidonов	Иван		загрузочный.		
Рисер.	Григорьев	Иван		Исполнительность по закупкам изделий		
И.контр.	Спирidonов	Иван		СРОЗГНПРОЛЕСХОЗ		
Утв.	Рогович			Формат А3		

Январь 7

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на регул.	всего	
1	Крепительные изделия									
2										
3	Болт		ГОСТ 7798-70*							
4	М12 x 30.58.05				НО19.12.00.000	78			78	
5	М12 x 90.58.05				НО19.12.02.000	8			8	
6	М16 x 50.58.05				НО19.12.00.000	36			36	
7	М20 x 75.58.05				" "	8			8	
8										
9	Винт в.2М8-62x70.58.05		ГОСТ 17475-80*		НО19.12.00.000	7			7	
10	Винт		ГОСТ 1476-84							
11	М10 x 12.58.05				НО19.12.01.000	1			1	
12					НО19.12.02.000	1			1	
13									2	
14	Гайка		ГОСТ 5915-70*							
15	М8.5.05				НО19.12.00.000	7			7	
16	М12.5.05				НО19.12.00.000	78			78	
17					НО19.12.02.000	8			8	
18					НО19.12.07.000	4			4	
19									90	
20	М16.5.05				НО19.12.00.000	58			58	
21	М20.5.05				" "	8			8	
22	Гайка 60		ГОСТ 8725-83		НО19.12.02.000	2			2	
23										
24	Кольцо А30		ГОСТ 13943-68*		НО19.12.07.000	2			2	
25	Кольцо 60		ГОСТ 2833-77*		НО19.12.01.000	1			1	
26					НО19.12.02.000	1			1	
27									2	
28	Кольцо А90		ГОСТ 13943-68*		НО19.12.03.000	2			2	
29										

Имя, фамилия, Подп. и дата

Цеп. лист	№ докум.	Лист	Дата	71411-2-18788	НО19.12.00.000	ВП
						2



Лист 7

Колонт.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.12.03.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А3	1		НО19.12.03.001	Звездочка	1	
А4	2		НО19.12.03.002	Ось	1	
А4	3		НО19.12.03.003	Крышка	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Подшипник 60210 Гост 7242-81*	2	
	5			Кольцо А90 Гост 13943-68*	2	
				<u>Прочие изделия</u>		
	6			Натяжной устрой- ство Д.100-12	1	Р-2.Обер- таны помет. нор? г.Колода

Лист 7

Изм. № докум. Подп. Дата ТП411-2-187.88 НО19.12.03.000

Разработчик: Бульгина Зина

Проверил: Глебова Зина

Руководитель: Глебова Зина

И.контр. Смирданов С.И.

Утв. Смирданов С.И.

Карявал Училищ

Станция натяжная

СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

Колонт.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.12.07.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НО19.12.03.003-01	Крышка	2	
А4	2		НО19.12.07.001	Ось	1	
А3	3		НО19.12.07.002	Звездочка	1	
А4	4		НО19.12.07.003	Прокладка	2	
А4	5		НО19.12.07.004	Скоба	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Гайка М12.5.05 Гост 5915-70*	4	
	7			Шайба 12.01.05 Гост 10906-78*	4	
	8			Шайба 12.65г.05 Гост 6402-70*	4	
	9			Кольцо А30 Гост 13943-68*	2	
	10			Подшипник 60206 Гост 7242-81*	2	

Лист 7

Изм. № докум. Подп. Дата ТП411-2-187.88 НО19.12.07.000

Разработчик: Бульгина Зина

Проверил: Глебова Зина

Руководитель: Глебова Зина

И.контр. Смирданов С.И.

Утв. Смирданов С.И.

Карявал Училищ

Звездочка поддерживающая

СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

Колонт.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.12.01000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		НО19.12.01.100	Звездочка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	2			Винт М10×12.58.05 Гост 1476-84	1	
	3			Кольцо 60 Гост 2833-77*	1	
	4			Мотор-редуктор М192-50-22,4-Ц43 Гост 21356-75*	1	КОПРЗ

Лист 7

Изм. № докум. Подп. Дата ТП411-2-187.88 НО19.12.01.000

Разработчик: Бульгина Зина

Проверил: Глебова Зина

Руководитель: Глебова Зина

И.контр. Смирданов С.И.

Утв. Смирданов С.И.

Карявал Училищ

Привод

СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

Колонт.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Прочие изделия</u>		
	45			Секция раликовая КРН-18		
				<u>Материалы</u>		
				Листоматериалы Лосна Гост 8486-86Е	001 м ³	
	46			Доска 25×90		

Лист 7

Изм. № докум. Подп. Дата ТП411-2-187.88 НО19.12.00.000

Разработчик: Бульгина Зина

Проверил: Глебова Зина

Руководитель: Глебова Зина

И.контр. Смирданов С.И.

Утв. Смирданов С.И.

Карявал Училищ

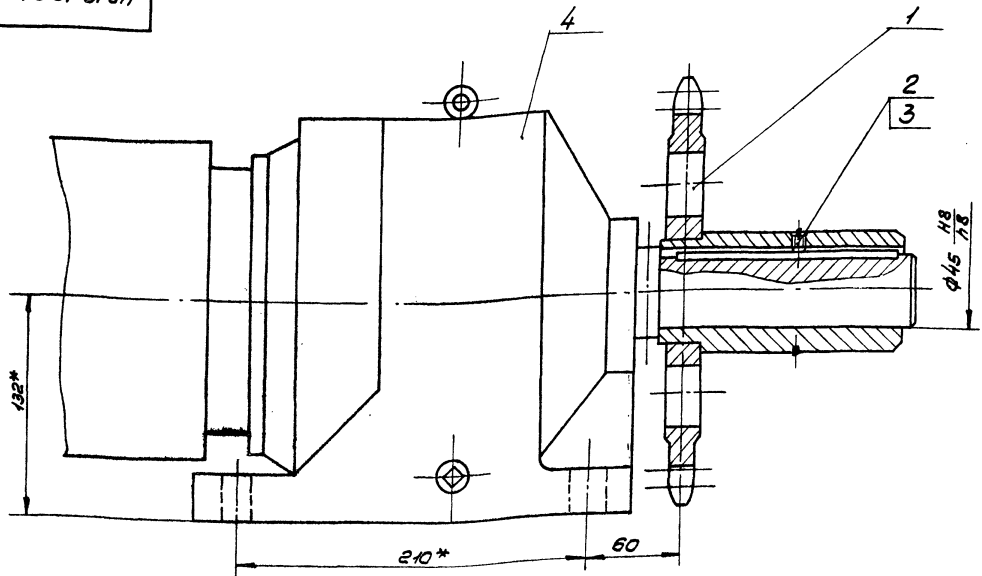
23302-09

СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Формат А4

Лист 7

HO19.12.01.0005B

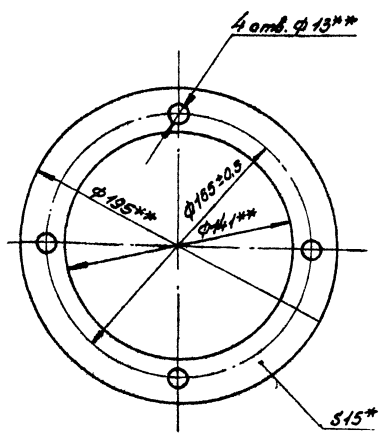


* Размеры для справок.

ТН411-2-187.88		HO19.12.01.0005B	
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разраб.	Булганбаева	Султ.	Дата
Проф.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
И.к.в.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Умб.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Копировал Шигуров			
Привод		Лист	Масса
Сборочный чертёж		95	1:2
		Лист	Листов 1
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
		Формат А3	

Лист 7

HO19.12.02.003



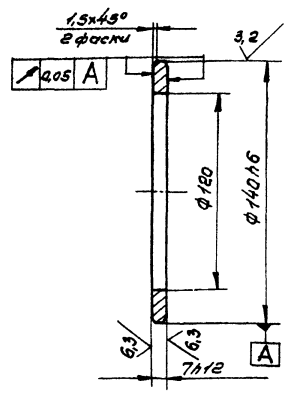
1.* Размер для справок.
2.** Размеры отсечены инструментом.

ТН411-2-187.88		HO19.12.02.003	
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разраб.	Спиридонов	Султ.	Дата
Проф.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
И.к.в.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Умб.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Копировал Шигуров			
Прокладка		Лист	Масса
Картон А15		0,07	1:2
ГОСТ 9347-74*		Лист	Листов 1
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
		Формат А4	

Лист 7

HO19.12.02.004

12,5



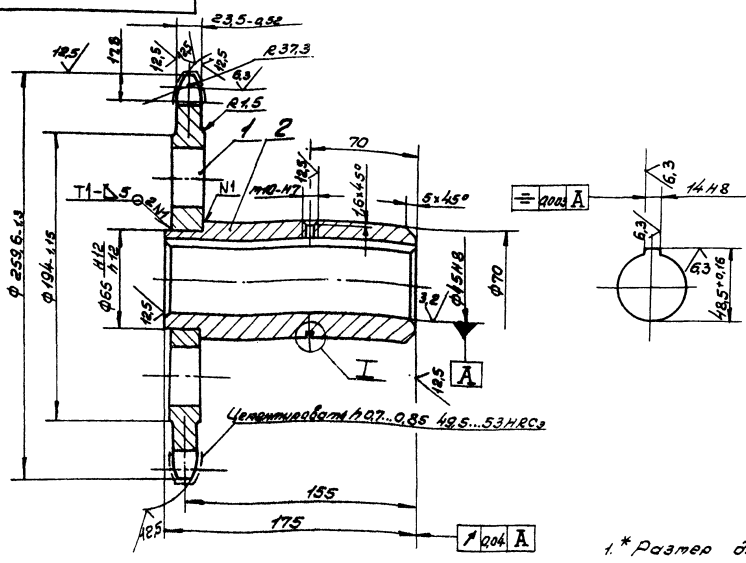
1. 240... 270 НВ.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/4

ТН411-2-187.88		HO19.12.02.004	
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разраб.	Спиридонов	Султ.	Дата
Проф.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Глебова	Тим.	
Рис. в.р.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
И.к.в.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Умб.	Спиридонов	Султ.	И.к.в.
Копировал Шигуров			
Кольцо		Лист	Масса
та. 1645 ГОСТ 1050-74**		0,2	1:2
		Лист	Листов 1
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
		Формат А4	

25 ✓ (✓)

НО19.12.01.1006

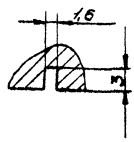
Листом 7



Число зубьев	Z	20
Сопере- стая цель	Шаг Диаметр ралика	t 38.1 D 22.23
Профиль зуба по ГОСТ 304-89*	-	БСЗ стандарт
Класс точности по ГОСТ 391-89*	-	3
Диаметр окружно- сти впадин	Di	22.11-0.16
Допуск на разность шагов	δt	0.32
Радиальное биение окружности впадин	Eσ	0.63
Торцовое биение зубчатого венца	-	0.63
Диаметр делитель- ной окружности	d2	243.55
Сопере- стая цель	Ширина внут- ренней посад- ки Допуск на раз- ность толщин по ГОСТ 304	б 36.2 δDn 25.4

- * Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 230...250 HB.

I
M 2:1



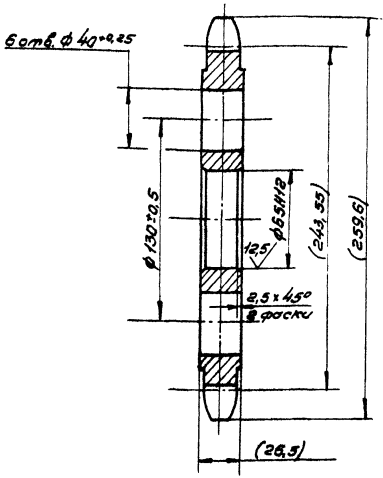
ТЛ4Н-2-18788		НО19.12.01.1006Б	
Изд./Лист	№ докум.	Лист	Дата
Звездочка			
Разработчик		Лит.	
Проверитель		Масса	
Утверждающий		Уточнение	
Исполнитель		Лист	
Сборочный чертеж		Листов	
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
Капировский завод			
Формат А3			

Изд./Лист, Лист в сборке, Имя инициалы, № докум., № листа, Дата, Лист и дата

НО19.12.01.101

Листом 7

25 ✓ (✓)

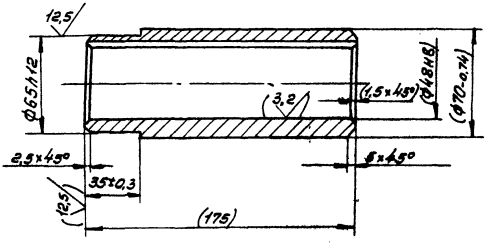


ТЛ4Н-2-18788		НО19.12.01.101	
Изд./Лист	№ докум.	Лист	Дата
Венец			
Разработчик		Лит.	
Проверитель		Масса	
Утверждающий		Уточнение	
Исполнитель		Лист	
Сборочный чертеж		Листов	
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
Капировский завод			
Формат А4			

НО19.12.01.102

Листом 7

25 ✓ (✓)



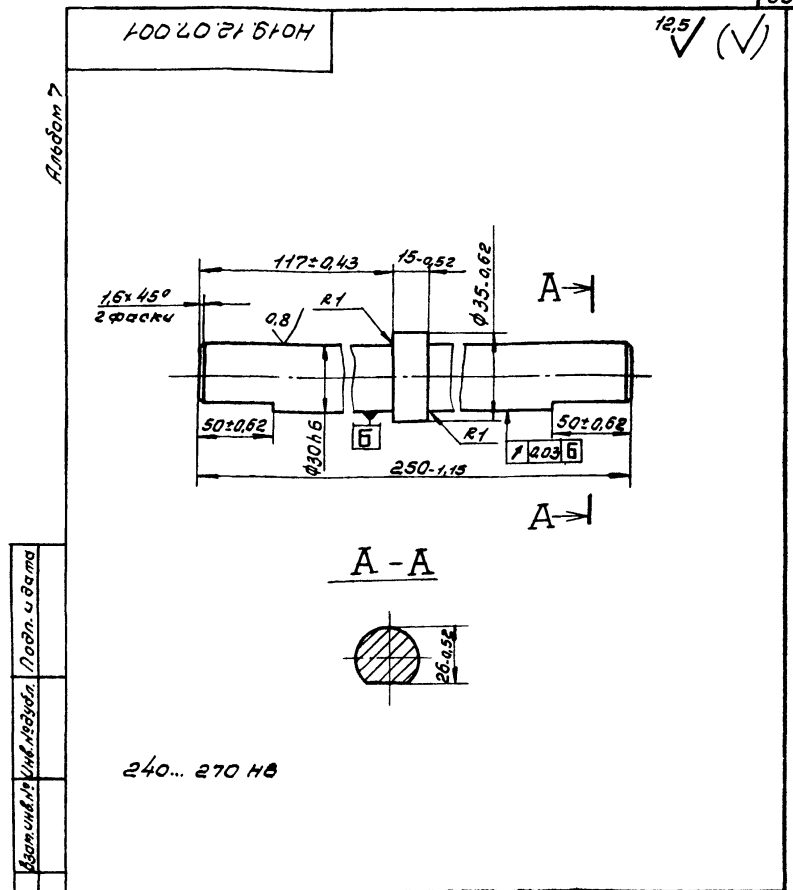
ТЛ4Н-2-18788		НО19.12.01.102	
Изд./Лист	№ докум.	Лист	Дата
Ступица			
Разработчик		Лит.	
Проверитель		Масса	
Утверждающий		Уточнение	
Исполнитель		Лист	
Сборочный чертеж		Листов	
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ			
Капировский завод			
Формат А4			

Изд./Лист, Лист в сборке, Имя инициалы, № докум., № листа, Дата, Лист и дата

Видовая зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		НО19.12.02.000.05	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
А4	1	НО19.12.01.100	Звездочка	1	
			Детали		
А3	2	НО19.12.02.001	Звездочка	1	
А3	3	НО19.12.02.002	Вал	1	
А4	4	НО19.12.02.003	Покладка	4	
А4	5	НО19.12.02.004	Кальцо	1	
			Стандартные изделия		
	6		Болт М12х90.58.05 ГОСТ 7798-70*	8	
	7		Винт М10х12.58.05 ГОСТ 1476-84	1	
	8		Закрепительная втулка НВ14 ГОСТ 24208-80	2	
	9		Гайка М12.5.05 ГОСТ 5915-70*	8	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.02.000
Разраб.	Булдыгина					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.02.000
Разраб.	Булдыгина					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

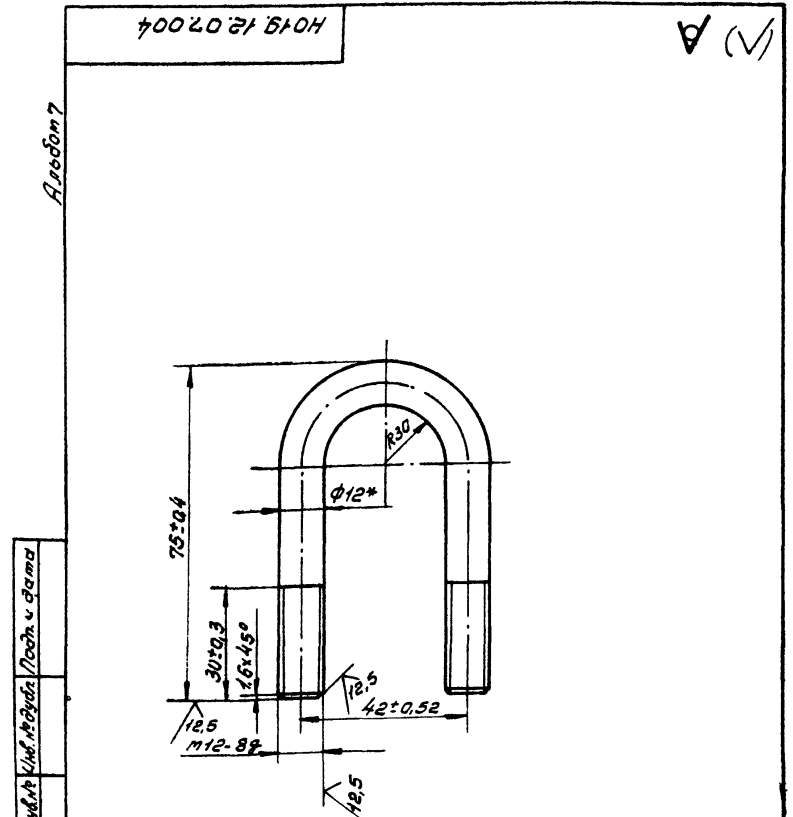


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.07.001
Разраб.	Сидорова					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

Видовая зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	10		Гайка 60 ГОСТ 8725-83	2	
	11		Кальцо 60 ГОСТ 2833-77*	1	
	12		Корпус УМ140 ГОСТ 13218.3-80	2	
	13		Крышка ГН 140 ГОСТ 13219.2-81	1	
	14		Крышка ЖС 140х80 ГОСТ 13219.14-81	3	
	15		Подшипник 1312 ГОСТ 8543-75	2	
	16		Шайба 12.65г.05 ГОСТ 6402-70*	8	
	17		Шайба 60 ГОСТ 8725-83	2	
	18		Шпонка 14х9х140 ГОСТ 23360-78	1	
	19		Шпонка 18х11х70 ГОСТ 23360-78*	1	

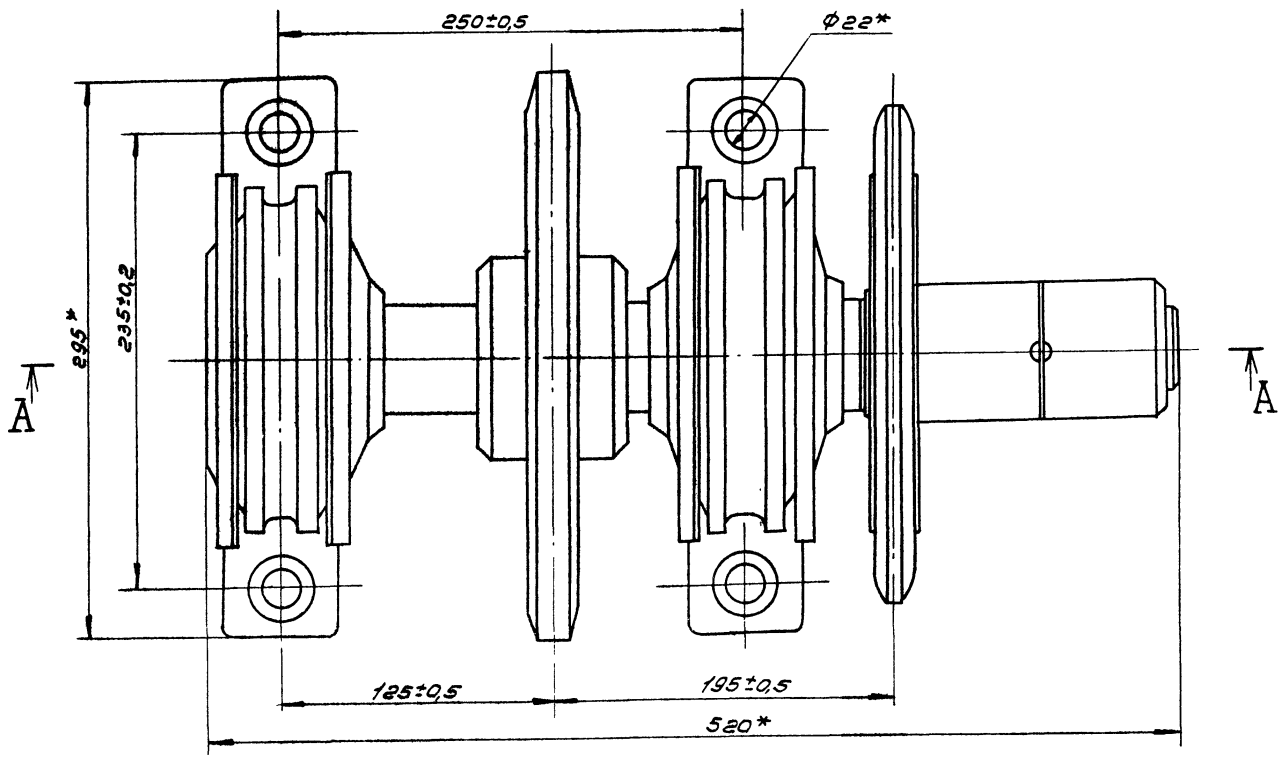
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.02.000
Разраб.	Булдыгина					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.02.000
Разраб.	Булдыгина					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

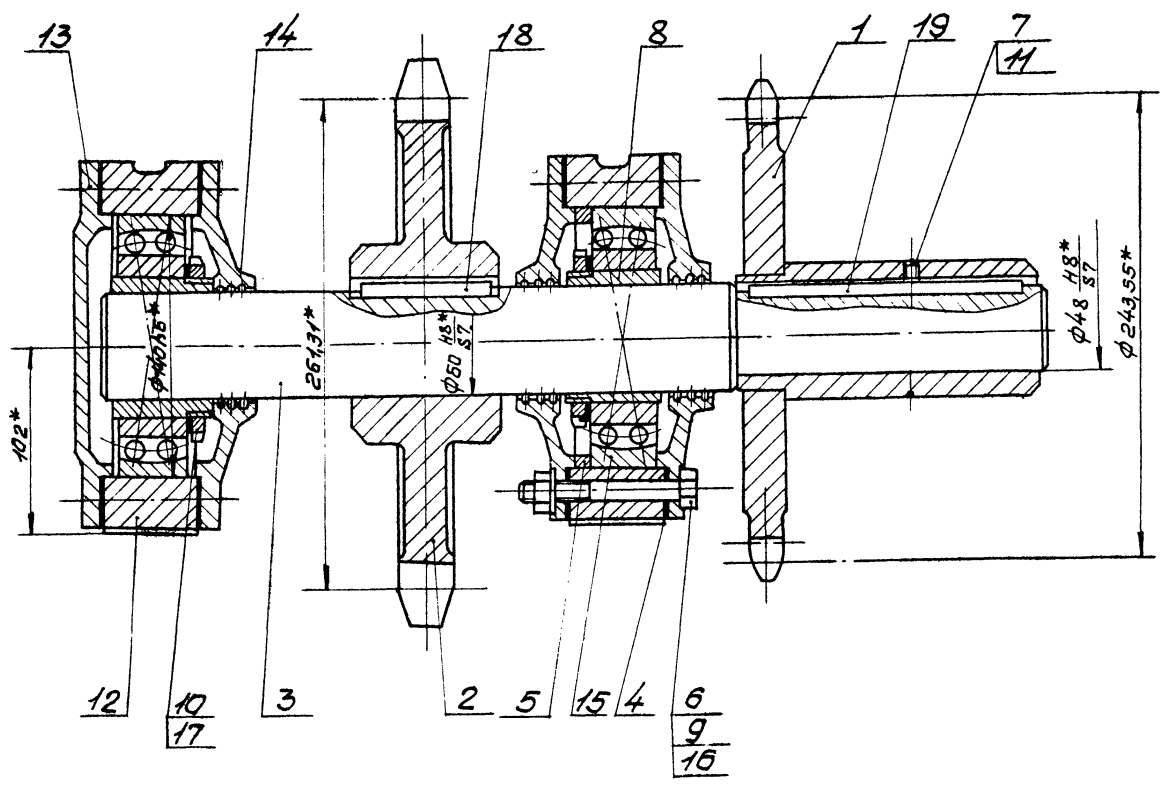


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН 411-2-187.88	НО19.12.07.004
Разраб.	Сидорова					
Проф.	Ледова					
Рук. эк.	Ледова					
И.п.о.т.а.	Спириданов					
Утв.	Спириданов					

Листом 7



A-A



* Размеры для справок.

23302-09

7П411-2-187.88 HO19.12.02.000066

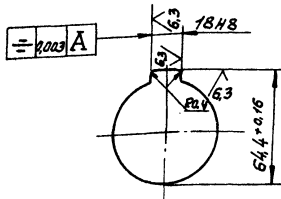
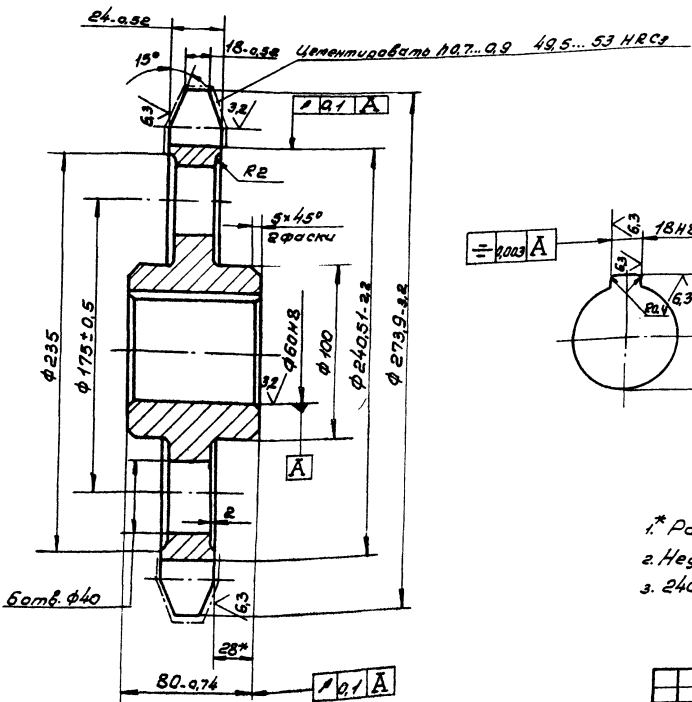
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал приводной. Сварочный чертёж.	Ит.	Масса	Уточняет
		Разраб.	Билыкина	1988		57	1:2	
		Проб.	Глебова	1988		Лист	Листов 1	
		Рисует	Смирнова	1988		СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ		
		И. контр.	Смирнова	1988	Формат А2			
		Утв.	Смирнова	1988				

Листом 7
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1

1002021910H

25/ (V)

Албом 7



Цель 180-2-100-1 ГОСТ 588-81		
Число зубьев	Z	8
Величина смещения центров дуг впадин	e	2,5
Радиус впадин зубьев	r	10
Радиус закругления головки зуба	r _г	-
Высота прямолинейной поверхности зуба	h	16,25
Угол впадин	β	80°
Профиль зуба	Без смещения	
Степень точности	2 по ГОСТ 592-75	
Листов делительной окружности	d _д	261,31

- 1. * Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/16
- 3. 240... 270 НВ.

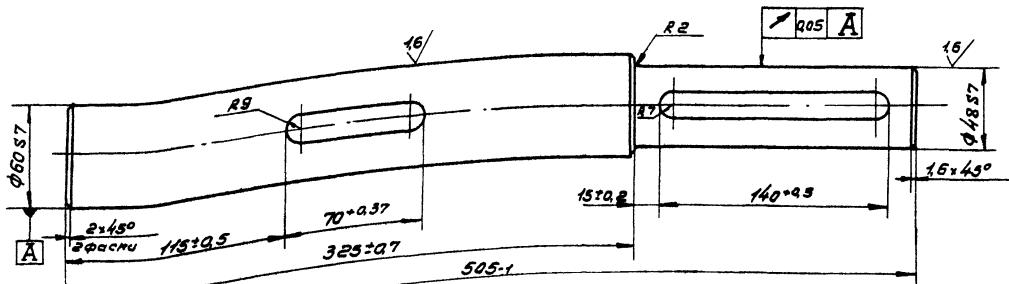
ТНЧН-2-18788		НО19.12.02.001	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Утвержда	Вед.	
Проф.	Голова	Т/	/
Рисов	Голова	Т/	/
Инженер	Специальной	Вед.	18.11.88
Монтаж	Специальной	Вед.	18.11.88
Стр.	Специальной	Вед.	18.11.88
Контроль			
Звездочка		Лист	Листов
		8,5	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ	
Формат А3			

Упр. Исполн. Подп. и дата

2002021910H

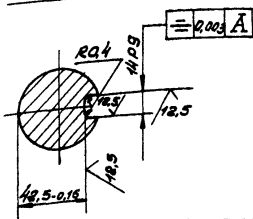
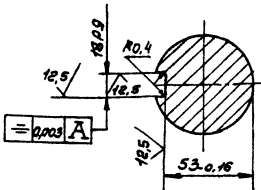
25/ (V)

Албом 7



A-A

Б-Б



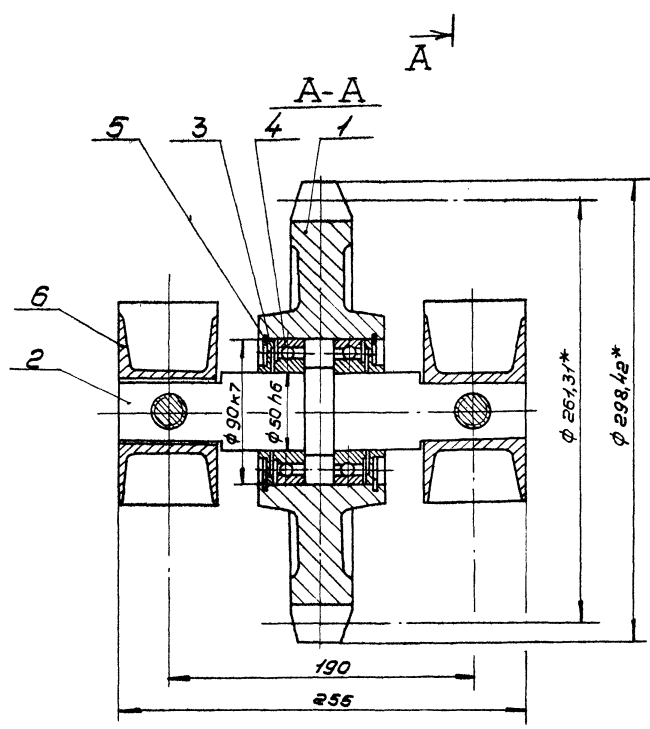
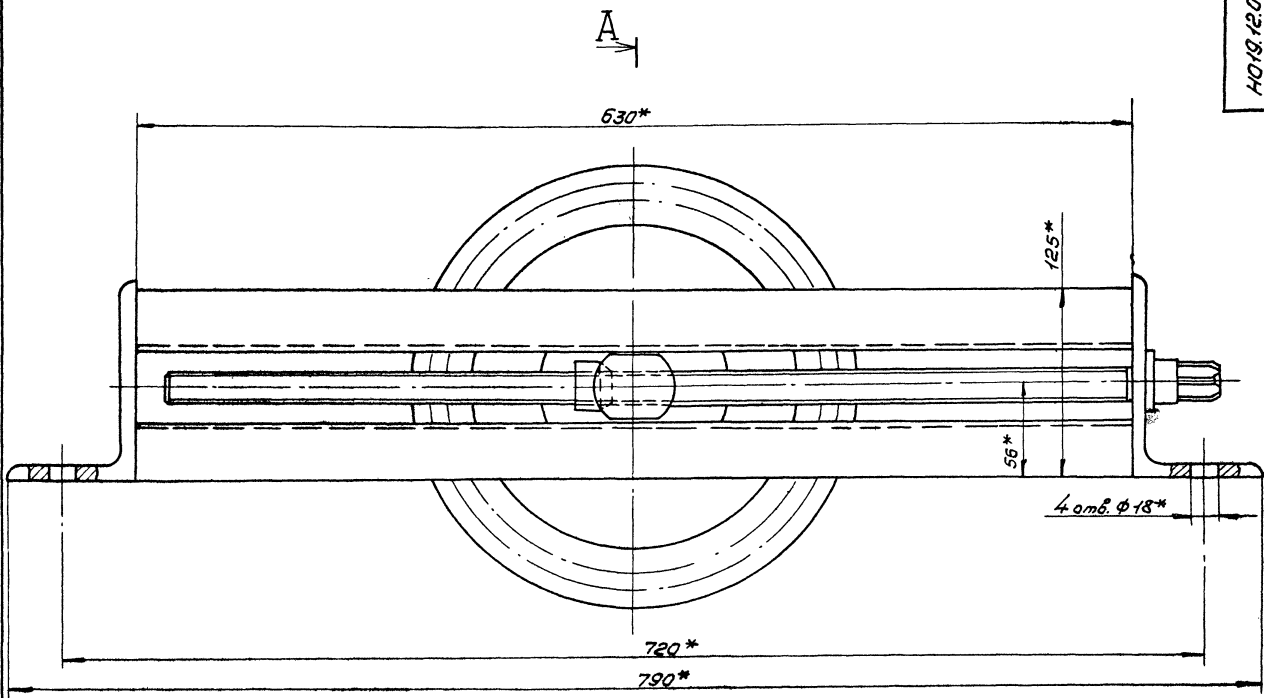
240... 270 НВ

23302.09

ТНЧН-2-18788		НО19.12.02.002	
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб	Утвержда	Вед.	
Проф.	Голова	Т/	/
Рисов	Голова	Т/	/
Инженер	Специальной	Вед.	18.11.88
Монтаж	Специальной	Вед.	18.11.88
Стр.	Специальной	Вед.	18.11.88
Вал		Лист	Листов
		9,8	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ	
Формат А3			

Упр. Исполн. Подп. и дата

Модом 7



Размеры для справок

23.302.09

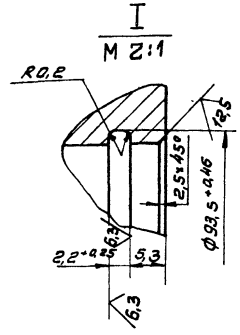
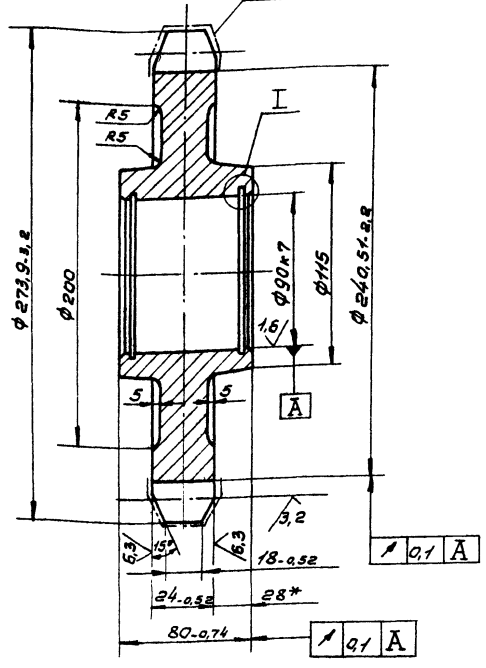
ТНЧТ-2-18788 HO19.12.03.00005

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Станция натяжная	Лист	Листов
Разраб.	Бурмелюк	Жуков			40	1:2
Проф.	Гришова	Сидел		Сварочный чехтен	Лист	Листов
Рисовал	Гришова	Сидел				
Проверт	Сиделов	Сидел		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Инженер	Сиделов	Сидел		Формат А2		
Симв.	Сиделов	Сидел		Копировать в 1:2		

Изм. №, дата, Подп. и дата. Внесены в 1988 г. 19.12.03.00005

100 12 03 001

Цементированная А.О.Т... 0.85 49.5... 53 НРС



Цель	т80-2-100-1 ГОСТ 588-81
Число зубьев	Z 8
Величина ступенчатости центров дуг впадин	e 2.5
Радиус впадин зубьев	r 10
Радиус закругления головки зуба	r _г —
Высота проточенной поверхности зуба	h 16.25
Угол впадин	β 80°
Профиль зуба	без ступенчатости
Степень точности	В по ГОСТ 592-75
Диаметр делительной окружности	d _г 261.31

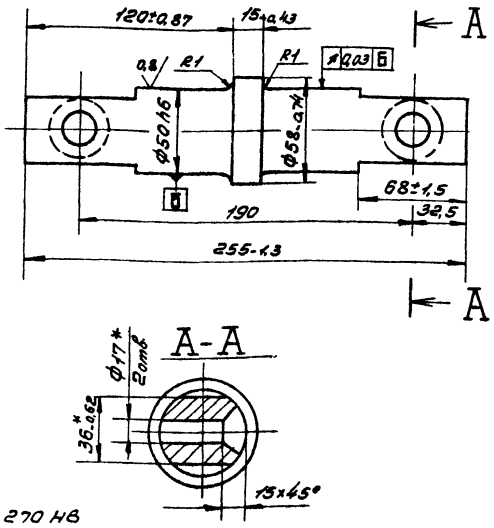
- 1. 240... 270 НВ.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров — ± IT₁₄/2

Шифр: № подл. Подп. и дата Изм. инж. Инж. № докум. Подп. и дата

ТНЧ-2-187.88 НО19.12.03.001

Звездочка		Лист	Масса	Вес нетто
			g	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		СОЮЗГИПРОАЭСХОЗ		

200 12 03 002



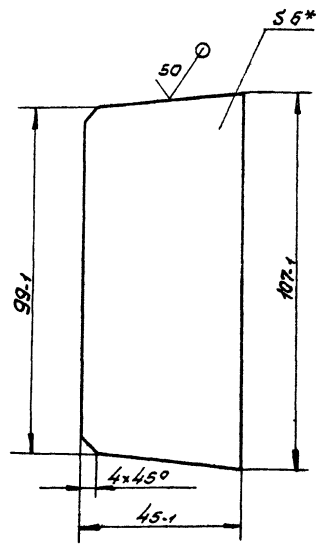
- 1. 240... 270 НВ
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров — ± IT₁₄/2
- 3. Уточнить по натяжному устройству поз. 6 черт. НО15.12.03.000СБ.

ТНЧ-2-187.88 НО19.12.03.002

Шифр: № подл. Подп. и дата Изм. инж. Инж. № докум. Подп. и дата

Ось		Лист	Масса	Вес нетто
			3,6	1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		СОЮЗГИПРОАЭСХОЗ		

900 12 04 006



* Размер для справок.

23302-09

ТНЧ-2-187.88 НО19.12.04.006

Шифр: № подл. Подп. и дата Изм. инж. Инж. № докум. Подп. и дата

Редеро		Лист	Масса	Вес нетто
			0,23	1:1
6-ПН-6 ГОСТ 19903-74* Сталь 6 ГОСТ 14637-79		СОЮЗГИПРОАЭСХОЗ		

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО 19.12.04.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
	1	1	НО 19.12.04.001	Опора 631635-Б-ГОСТ 8509-88 Уголок Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	4	10кг
	2	2	НО 19.12.04.002	Балка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	4	7,2кг
	3	3	НО 19.12.04.003	Опора 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	26кг
	4	4	НО 19.12.04.004	Стойка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	10,8кг
	5	5	НО 19.12.04.005	Опора 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	5	218кг

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ТН 411-2-187.88	НО 19.12.04.000		
Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Секция начальная		
Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			НО 19.12.05.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
	1	1	НО 19.12.04.006	Ребро	2	
	2	2	НО 19.08.02.002.02	Косынка	2	
	3	3	НО 19.12.05.002	Стойка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	4	7,2кг
	4	4	НО 19.12.05.003	Балка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	16,6кг
	5	5	НО 19.12.05.004	Связь	1	
	6	6	-01	Связь	1	
	7	7	НО 19.12.05.005	Связь 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	3,5кг
	8	8	НО 19.12.05.006	Стойка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	3,7кг

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ТН 411-2-187.88	НО 19.12.05.000		
Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Секция конечная		
Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	6	6	НО 19.12.04.006	Ребро	2	
	7	7	НО 19.12.04.008	Связь 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	1,2кг

Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ТН 411-2-187.88	НО 19.12.04.000	2	

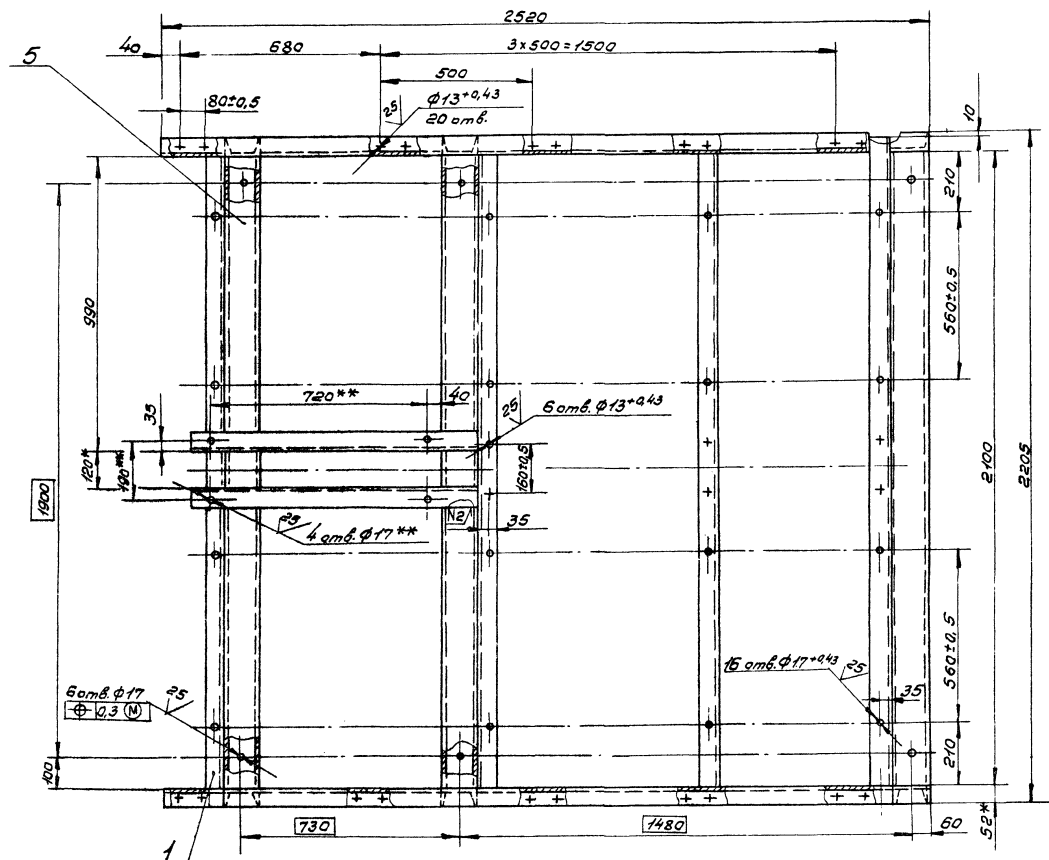
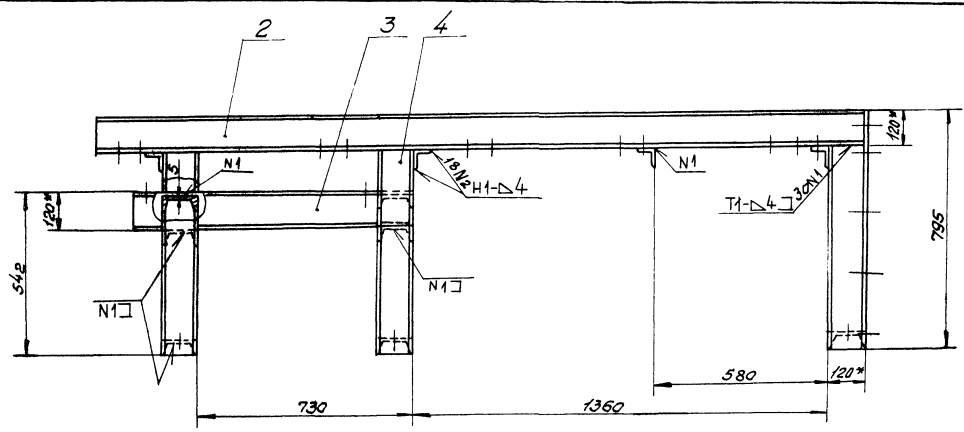
Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	9	9	НО 19.12.05.007	Балка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	4,7кг
	10	10	НО 19.12.05.008	Связь 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	3	2кг
	11	11	НО 19.12.05.009	Платик Б-ПН-8ГОСТ 19903-74* Лист Ст 3пс-ГОСТ 4637-79 (50x50) h 14	4	0,15кг
	12	12	НО 19.12.05.011	Связь 631635-Б-ГОСТ 8509-88 Уголок Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	10кг
	13	13	НО 19.12.05.012	Балка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	2	218кг
	14	14	НО 19.12.05.013	Стойка 12ГОСТ 8240-72* Швеллер Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	4	6,2кг
	15	15	НО 19.12.05.014	Опора 631635-Б-ГОСТ 8509-88 Уголок Ст 3пс-Г-ГОСТ 535-79*	1	1,4кг

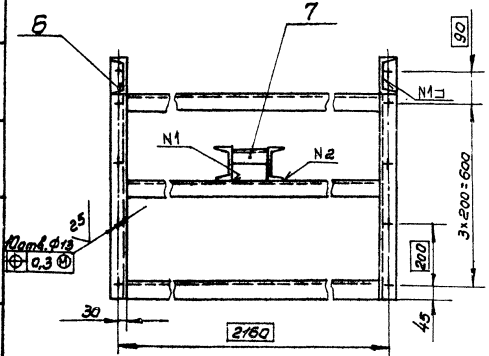
Лист 7

Исполн.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ТН 411-2-187.88	НО 19.12.05.000	2	

Листом 7



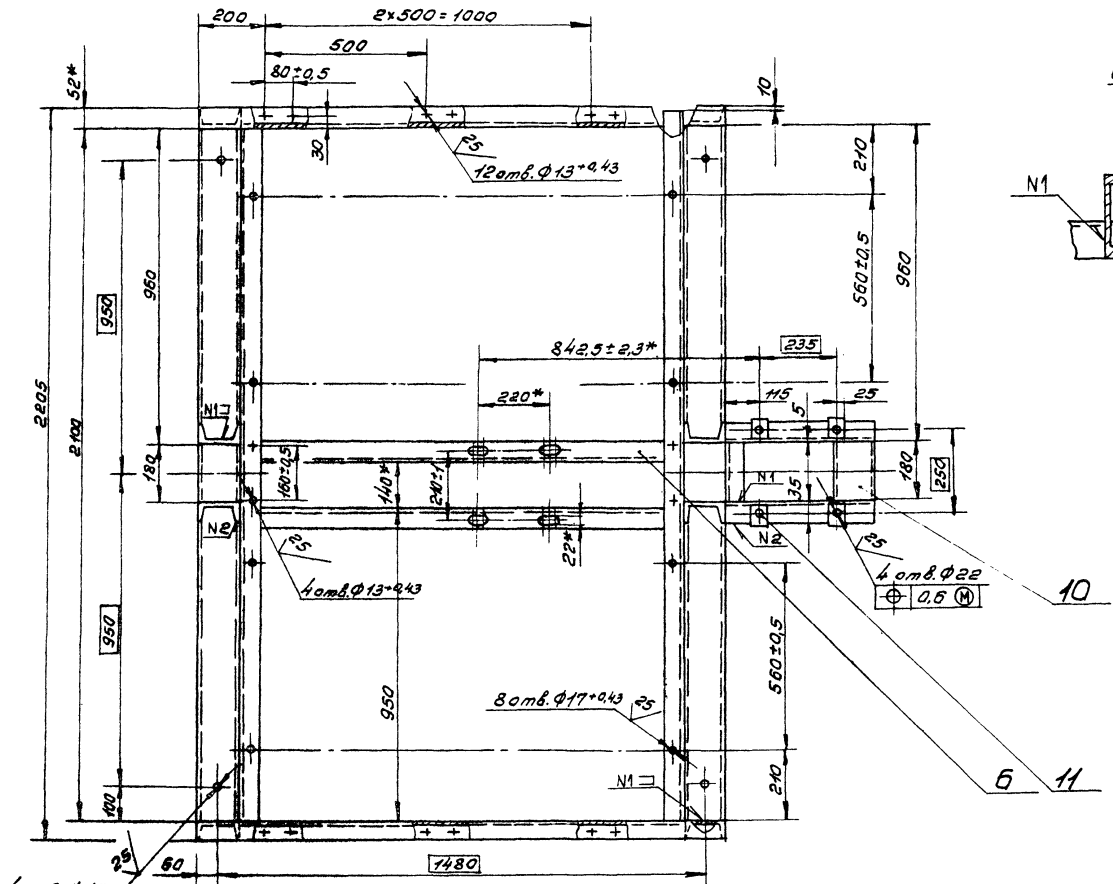
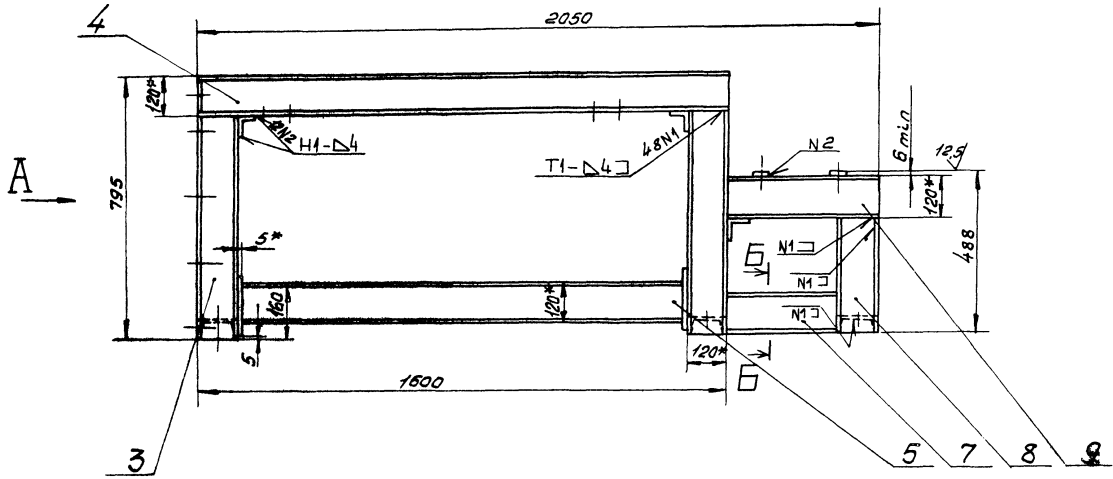
Вид А



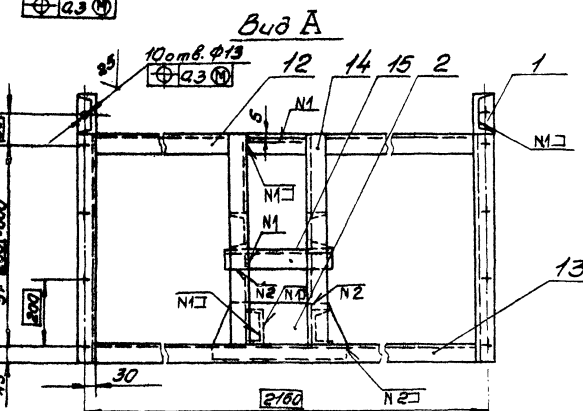
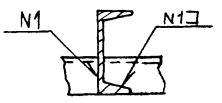
1. * Размер для справок.
2. ** Размер уточнить по натяжной станции Р-100-18.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей $R_a = 50$.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 17/14$.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
6. Покрытие: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, сталь ПФ-115, серая, ГОСТ 8165-76*, III Св.
7. Отверстия от покрытия предохранить. 73302-09

				71411-2-187.88 НО 19.12.04.0000СБ	
Изм.	Лист	Исполн.	Проф.	Дата	Секция начальная
Разраб.	Выполнен	Проф.	Проф.		Лист
Лист	Листов	Лист	Лист		280 1:10
Вып. сект.	Листов	Лист	Лист		Сборочный чертjem.
Исполн.	Листов	Лист	Лист		Лист
Слб.	Листов	Лист	Лист		Лист

СВЯЗГИПРОЛЕБХОЗ



6-6
M1:5



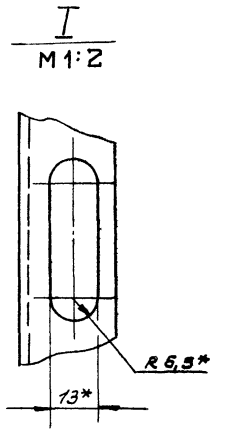
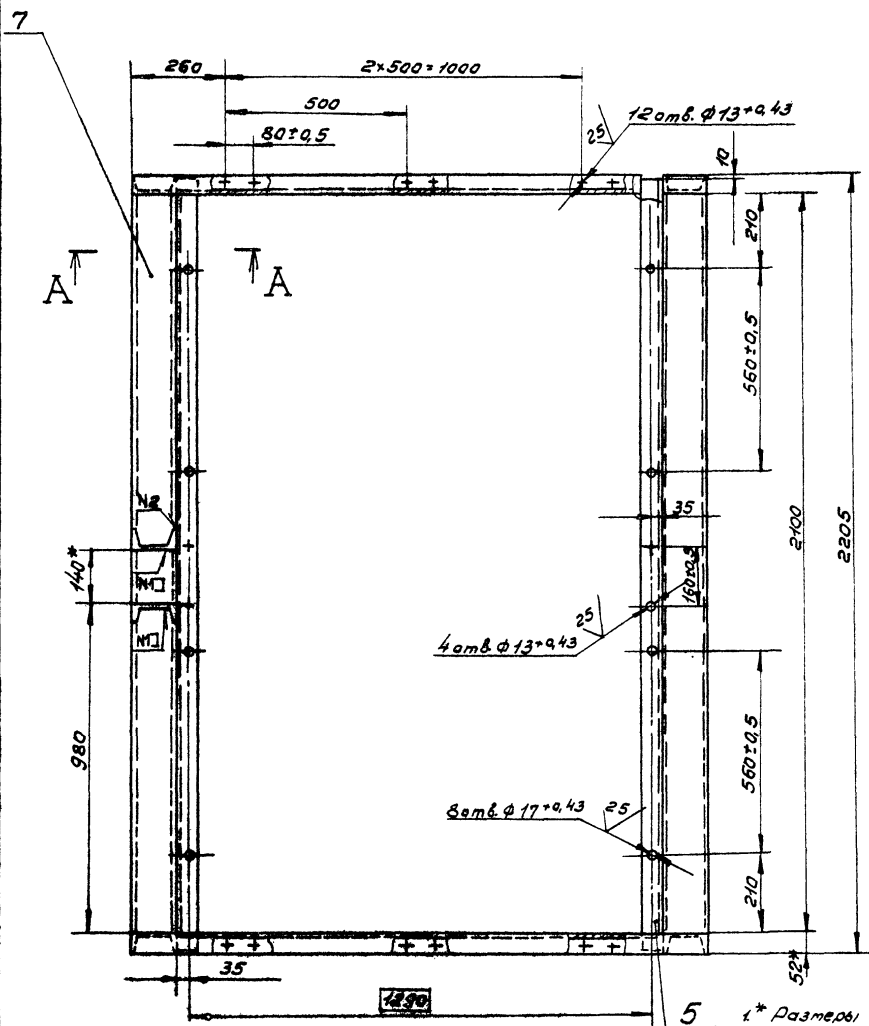
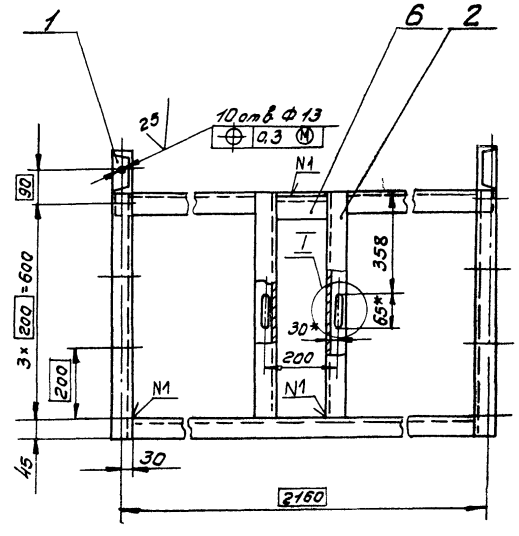
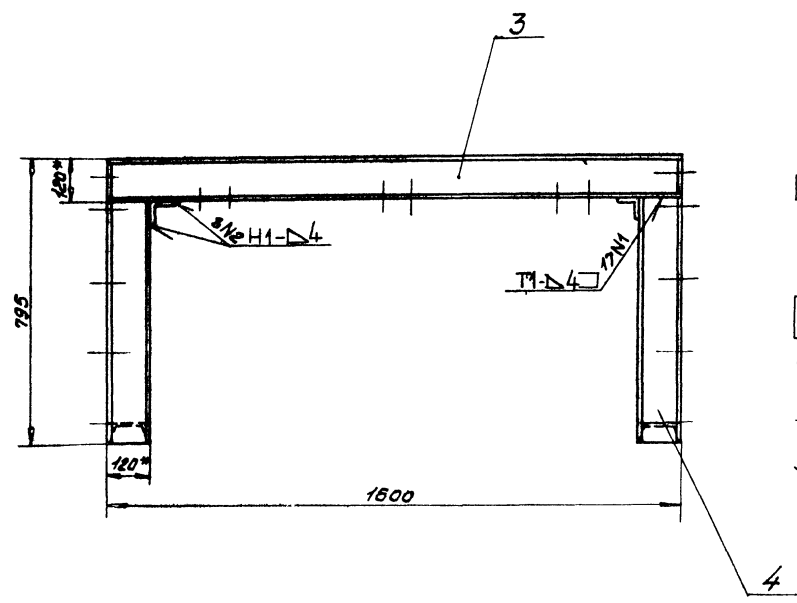
- 1. Размеры для справок.
- 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 64-50/
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 17/2
- 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 5. Покрытие: грунтотка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, это по ПФ-НБ, серый, ГОСТ 6465-76*, III с.э.
- 6. Отверстия от покрытия предохранить.

28302-09

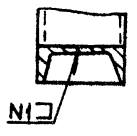
ТН 411-2-18788 НО 19.12.05.00006				Секция конечная.	
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Масса
		Булыгина Т.И.	Булыгина Т.И.		220
		Глебова Т.И.	Глебова Т.И.		1:10
		Глебова Т.И.	Глебова Т.И.		
		Спирidonov С.В.	Спирidonov С.В.		
		Спирidonov С.В.	Спирidonov С.В.		
		Спирidonov С.В.	Спирidonov С.В.		

Исполнитель: Подп. и дата Исполн. И.И. Булыгина. Проверил: И.И. Булыгина

Лист 7



A-A M1:5



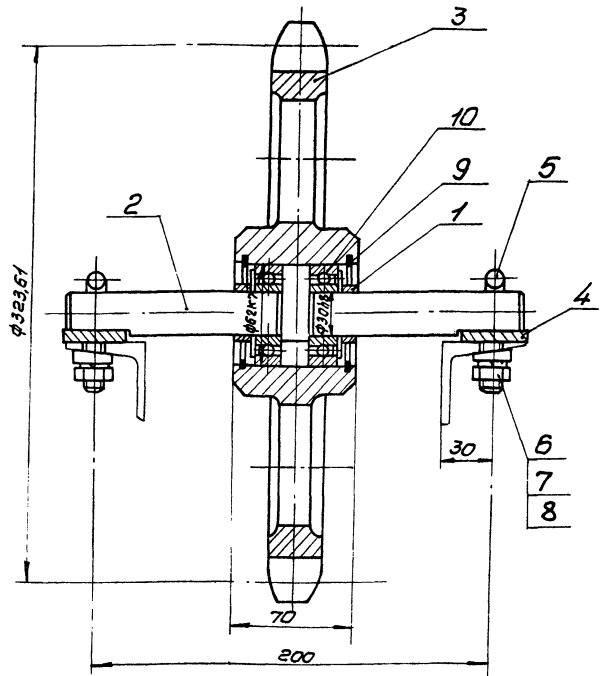
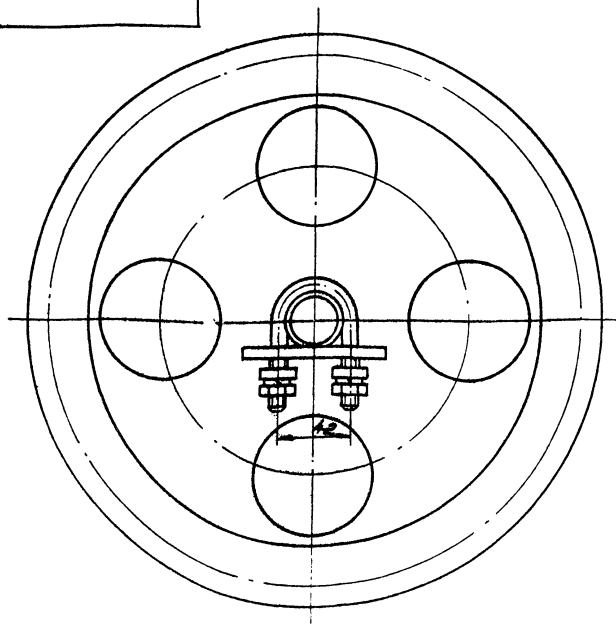
- 1* Размеры для справок.
- 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей б4 - 50/
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± 17/4
- 4. Сварные швы по гост 5264-80.
- 5. Покрытие: грунтовка ГФ-021 гост 25129-82, эмаль ПФ-115, серая, гост 6465-76*, III Сэ.
- 6. Отверстия от покрытия предохранить.

23302-09

				7744-2-187.88 HO19.12.06.00006		
Изм/Лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Секция промежуточная Сварочный чертеж		
Разраб.	Будылина	Сыров				
Проб.	Грибова	Сыров		Лист	142	1:10
Рук.вр.	Грибова	Сыров		Лист	Листов 1	
Выс.свт.	Сырцованов	Сыров	11.11.11	СОЮЗГИПРОБЕСХОЗ		
Инж.пр.	Сырцованов	Сыров	11.12.11			
Смб.	Сырцованов	Сыров	16.01.12			

Н019.12.07.000С6

Лист 7



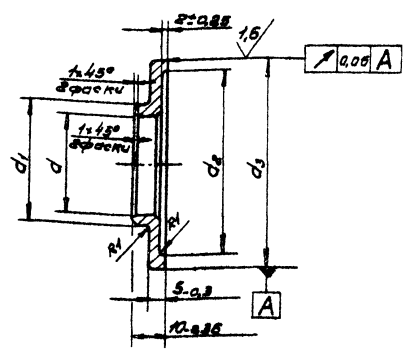
Размеры для справок

				ТН41-2-187.88		Н019.12.07.000С6	
				Звездочка			
				поддерживающая.			
				Сборочный чертёж			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Разраб.	Выполн.		15	1:2	
Проф.	Листов	Рис. эр.	Листов		Лист	Листов	1
Инженер	Специально	Инж.	Специально		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Мастер	Специально	Мастер	Специально				
Умб.	Специально	Умб.	Специально				

Изм. Листов № докум. Листов

Н019.12.03.003

Лист 7



Обозначение	Размеры, мм				Масса кг
	d	d1	d2	d3	
Н019.12.03.003	50	55	85	90	0,1
-01	30	35	55	62	0,08

ТН41-2-187.88 Н019.12.03.003

Крышка

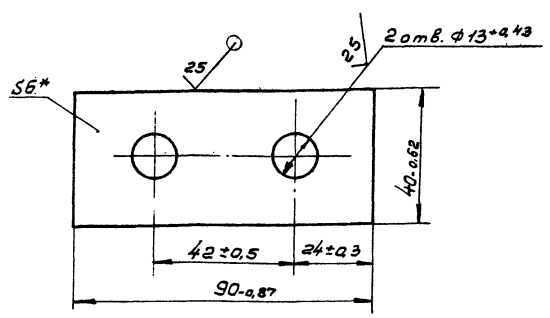
Стандарт ГОСТ 380-71*

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Изм. Листов № докум. Листов

Н019.12.07.003

Лист 7



* Размер для справок.

23302-09

ТН41-2-187.88 Н019.12.07.003

Прокладка

Стандарт ГОСТ 19903-74*

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Изм. Листов № докум. Листов

Листов 7

Кол. экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
43		НО 19.13.00.000 СБ	Сборочный чертёж	1	№ 12, 13
43		НО 19.12.00.000 В П	Ведомость покупных изделий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
44	1	НО 19.12.01.000	Принад	1	
44	2	НО 19.12.02.000	Вал принадлежной	1	
44	3	НО 19.12.03.000	Станция натяжная	1	
44	4	НО 19.12.04.000	Секция начальная	1	
44	5	НО 19.12.05.000	Секция конечная	1	
			<u>Детали</u>		
44	10	НО 19.12.00.001	Ось	16	
44	11	НО 19.12.00.002	Ролик	16	
44	12	НО 19.12.00.003	Кронштейн	16	
44	13	НО 19.12.00.004	Упор	8	
44	14	НО 19.13.00.001	Упор		
			Уголок 50x50x5-Б ГОСТ 8509-86 Ст 3пс-Г ГОСТ 535-79*		
			L=50 h14	10	0,2 кг
44	15	НО 19.13.00.002	Направляющая		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* Ст 3пс-Г ГОСТ 535-79*		
			L=1600 h14	2	13,7 кг

ТН 411-2-187.88 НО 19.13.00.000

Конвейер
разгрузочный

Лист 1 3

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Упл. № 19.13.00.000 Лист 1 и 3

Листов 7

Кол. экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
43		НО 19.12.01.100 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
44	1	НО 19.12.01.101	Венец	1	
44	2	НО 19.12.01.102	Ступица	1	

ТН 411-2-187.88 НО 19.12.01.100

Звездочка

Лист 1

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Упл. № 19.12.01.100 Лист 1 и 2

Листов 7

Кол. экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
44	16	НО 19.13.00.003	Направляющая		
			Б-мнб ГОСТ 19903-74* Лист Ст 3пс ГОСТ 14837-79 (30x1600) h14	2	2,2 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
22			Болт М 12x30.58.05 ГОСТ 7798-70*	52	
23			Болт М 16x30.58.05 ГОСТ 7798-70*	24	
24			Болт М 16x50.58.05 ГОСТ 7798-70*	4	
25			Болт М 20x75.58.05 ГОСТ 7798-70*	8	
26			Винт В 21x8-6g x 70.58.05 ГОСТ 17475-80*	5	
27			Гайка М 8.5.05 ГОСТ 5915-70*	5	
28			Гайка М 12.5.05 ГОСТ 5915-70*	52	
29			Гайка М 16.5.05 ГОСТ 5915-70*	44	
30			Гайка М 20.5.05 ГОСТ 5915-70*	8	
31			Шайба 8.65г.05 ГОСТ 6402-70*	5	

ТН 411-2-187.88 НО 19.13.00.000

Лист 2

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Формат А4

Упл. № 19.13.00.000 Лист 1 и 3

Листов 7

Кол. экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
32			Шайба 12.65г.05 ГОСТ 6402-70*	42	
33			Шайба 16.65г.05 ГОСТ 6402-70*	44	
34			Шайба 20.65г.05 ГОСТ 6402-70*	8	
35			Шайба 12.01.05 ГОСТ 10906-78*	52	
36			Шайба 16.01.05 ГОСТ 10906-78*	4	
37			Шайба 20.01.05 ГОСТ 10906-78*	8	
38			Шайба 12.01.05 ГОСТ 11371-78*	32	
39			Шайба 20.01.05 ГОСТ 11371-78*	56	
40			Цель М 80-2-100.1 ГОСТ 588-81 L=12m	1	
41			Цель М 38, т 12700 ГОСТ 13568-75* L=2,7m	1	
42			Звено С-М 38, т 12700 ГОСТ 13568-75*	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
43			Секция роликовая КРН-18	4	Возвратный элемент перем. мех. 8-2
			<u>Материалы</u>		
44			Плоские материалы Доска ГОСТ 8486-86Е		
		23302-09	Доска 25x90	2000м ³	

ТН 411-2-187.88 НО 19.13.00.000

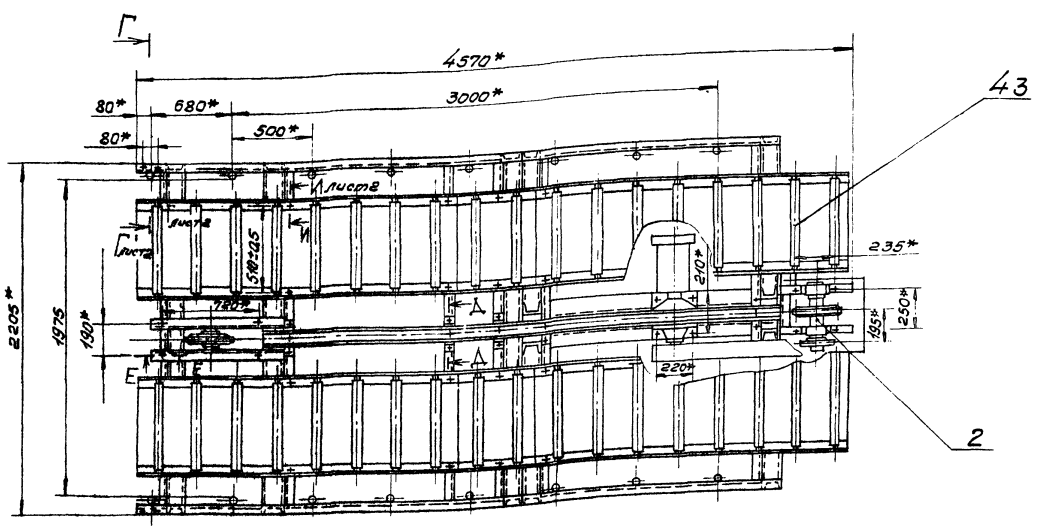
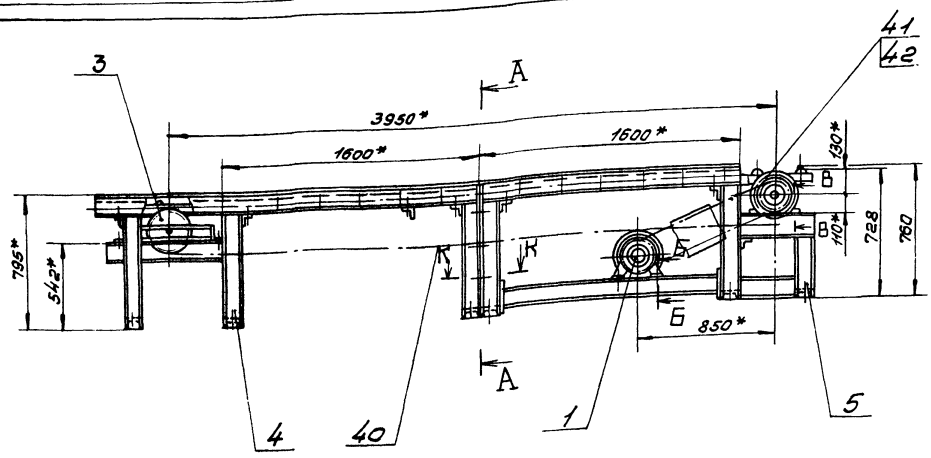
Лист 3

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

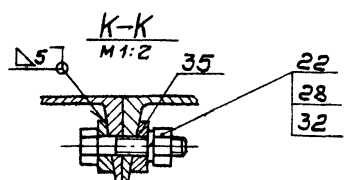
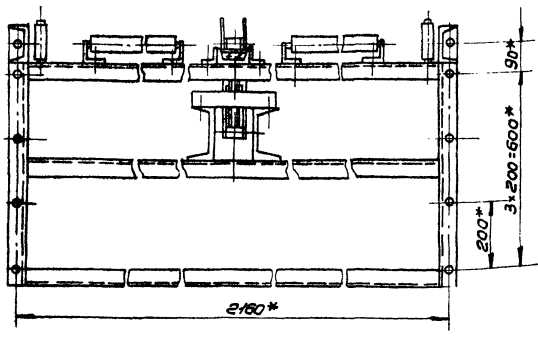
Формат А4

Упл. № 19.13.00.000 Лист 1 и 3

Архив 7.



A-A
M1:10



Регулировку плоскостности общей прилегающей плоскости роликов производить установкой шайб поз.39. Количество шайб на одно место не более двух. Допуск плоскостности, 1,5 мм.

Техническая характеристика

- | | |
|-------------------------------------|------|
| 1. Количество рабочих мест | 2 |
| 2. Шаг расположения упоров, мм | 1600 |
| 3. Скорость перемещения упоров, м/с | 0,3 |
| 4. Мощность привода, кВт | 1,5 |

Технические требования

- *Размеры для справок.
- Сварные швы по гост 5264-80.
- Подвеску настила поз.44 выполнить по месту.
- Ограничение целной передачи выполнить по монтажу.
- Целные контуры, подшипниковые узлы, ролики смазывать универсальной среднелавкой смазкой УС-2 гост 1033-79.*
- Обеспечить перемещение поддонов без перекосов и заеданий. Регулировку производить с помощью кронштейнов поз.12.

23302-09

ТМН-2-18788		HO19.13.00.000.05	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ.	Бунимкина	Т.М.	М.А.
Проб.	Стефан	М.М.	М.М.
Рук. эк.	Стефан	М.М.	М.М.
Рисовал.	Стефан	М.М.	М.М.
Инженер	Стефан	М.М.	М.М.
Утв.	Давыдов	М.М.	М.М.

Конвейер
доставочный.
Сборочный чертёж

Лист	№ док.	Масштаб
1	1080	1:20
Лист 1	Листов 2	

СОЮЗГИПРОТЕСХОЗ
Дормат АБ

Лист 7

Колонт.	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.14.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НО19.14.00.001	Венец	1	
А4	2		НО19.14.00.002	Ступица	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Шпунт 16х16.58.05 ГОСТ 1477.84.	1	

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Имя, Фамилия, Подпись, Дата
 Разработчик: Булавина З.И.
 Проверил: Гребова Г.И.
 Руководитель: Смирнов В.И.
 ТП411-2-18788 НО19.14.00.007
 Звездочка
 СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
 Формат А4

Лист 7

Колонт.	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.15.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НО19.14.00.001-01	Венец	1	
А4	2		НО19.15.00.001	Ступица	1	

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Имя, Фамилия, Подпись, Дата
 Разработчик: Булавина З.И.
 Проверил: Гребова Г.И.
 Руководитель: Смирнов В.И.
 ТП411-2-18788 НО19.15.00.000
 Звездочка
 СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
 Формат А4

Лист 7

Колонт.	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.11.04.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НО19.11.03.001	Втулка	2	
А3	2		НО19.11.03.002-01	Втулка	1	
А4	3		НО19.11.03.004-01	Платик	1	
А3	4		НО19.11.04.001	Рычаг	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Шпунт 3С3х14 ГОСТ 3128-70*	1	

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Имя, Фамилия, Подпись, Дата
 Разработчик: Булавина З.И.
 Проверил: Гребова Г.И.
 Руководитель: Смирнов В.И.
 ТП411-2-18788 НО19.11.04.000
 Рычаг
 СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
 Формат А4

Лист 7

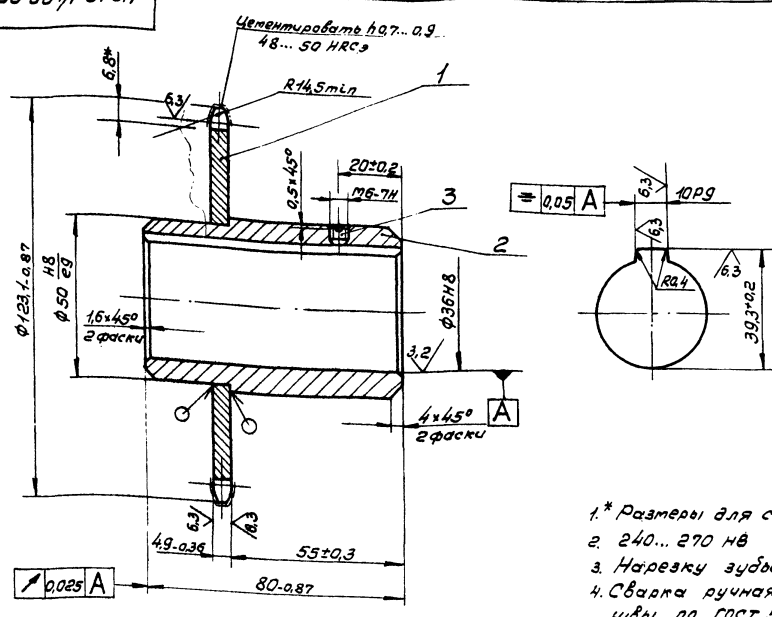
Колонт.	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			НО19.11.06.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		НО19.11.06.001	Корпус	1	
А4	2		НО19.11.06.002	Основание	1	

Имя, Фамилия, Подпись и дата

Имя, Фамилия, Подпись, Дата
 Разработчик: Булавина З.И.
 Проверил: Гребова Г.И.
 Руководитель: Смирнов В.И.
 ТП411-2-18788 НО19.11.06.000
 Корпус
 подшипника
 СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ
 Формат А4

Алюминий

95000 0011 Б10Н



Число зубьев	Z	29
Сопоставляемая цепь	t	12,7
Диаметр ролика	Dp	8,51
Профиль зуба по ГОСТ 591-69*		— без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69*		— 3
Диаметр окружности впадин	Df	108,81-0,34
Допуск на разность шагов	δt	0,16
Радиальное биение окружности впадин	F _o	0,5
Торцовое биение зубчатого венца		— 0,6
Диаметр делительной окружности	d ₂	117,46
Сопоставляемая ширина внутренней впадины	h	11,8
Расстояние между внутренними пластинами	δ _{вн}	5,4

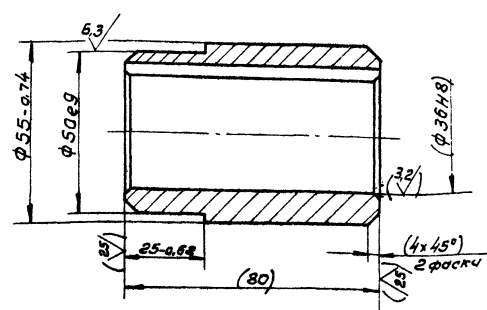
- * Размеры для справок.
- 240...270 нВ
- Нарезку зубьев произвести после сварки.
- Сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

УИ, Исполн., Разр. и дата, Изм. и дата, УИ, Исполн., Разр. и дата

ТН411-2-18788 НО19.14.00.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Исполн.	Разр.	Звездочка		
1	1	С.И.И.	В.И.И.	Сварочный чертёж		
2	1	С.И.И.	В.И.И.	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
Копировать Фигурный				Формат А3		

Алюминий

20000071 Б10Н



Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сварки.

ТН411-2-18788 НО19.14.00.002

Ступица

Лист	Масса	Масштаб
1	0,7	1:1

Изм.	Лист	Исполн.	Разр.	ТН411-2-18788 НО19.14.00.002		
1	1	С.И.И.	В.И.И.	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		
Копировать Фигурный				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
				Формат А4		

УИ, Исполн., Разр. и дата, Изм. и дата, УИ, Исполн., Разр. и дата

Алюминий

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
А3	1	НО19.11.03.000СБ	Сварочный чертёж		
Детали					
А4	1	НО19.11.03.001	Втулка	1	
	2	-01	Втулка	1	
А3	3	НО19.11.03.002	Втулка	1	
А3	4	НО19.11.03.003	Рычаг	1	
А4	5	НО19.11.03.004	Пластика	1	
				23302.09	

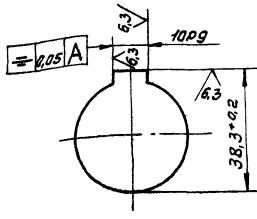
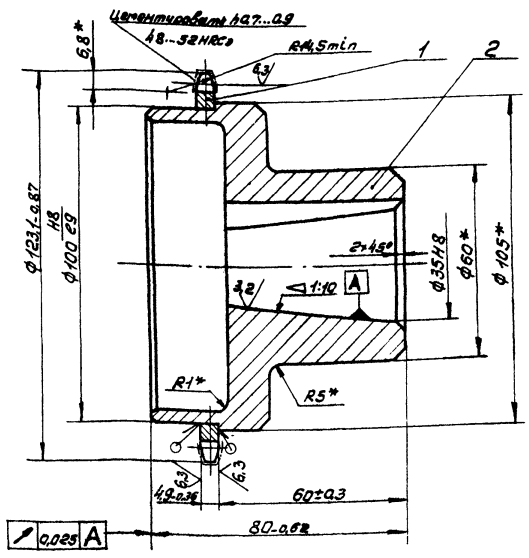
Изм.	Лист	Исполн.	Разр.	ТН411-2-18788 НО19.11.03.000		
1	1	С.И.И.	В.И.И.	Рычаг		
Копировать Фигурный				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ		
				Формат А4		

12,5 (✓)

Алюмин 7

1019.15.00.000 СБ

Число зубьев	Z	29
Колосчатая цепь	Ц	12,7
Диаметр дельта	Dp	8,51
Профиль зуба по ГОСТ 591-69*		без ступеней
Класс точности по ГОСТ 591-69*		3
Диаметр окружности впадин	Di	108,81.034
Длина на разность шассов	δt	0,16
Радиусные обемы окружности впадин	Eo	0,5
Торцовое димеи зубчатого венца		0,6
Диаметр делительной окружности	d2	112,46
Старая ширина внутреннего венца	h	11,8
Диаметр между внутренними пластинами	88m	5,4



- 1* Размеры для справок.
- 2. 240...270 НВ
- 3. Нарезку зубьев произвести после сварки.
- 4. Сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

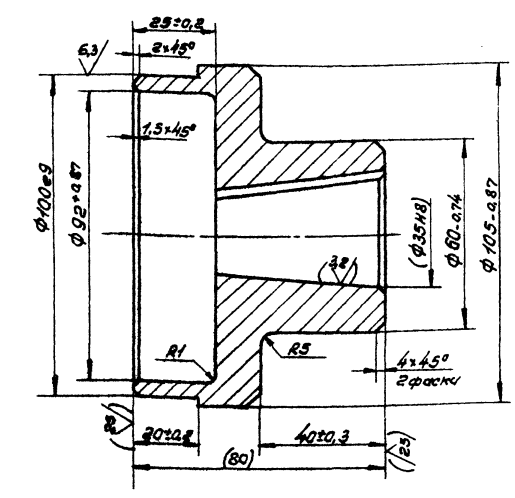
Цифр. контрол. Провер. и дата Изменений. Вид изделия. Подпись. Дата и дата

				ТН411-2-18788 1019.15.00.000 СБ		
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Звездочка.	
Рисов.	Булгакина	Ильин			Лист	Масса
Проф.	Спирidonov	Сид	Ильин		1,4	1:1
Рисов.	Сидорова	Ильин			Сборочный чертёж	
Рисов.	Спирidonov	Сид	Ильин		Лист	Листов 1
Исполн.	Спирidonov	Сид	Ильин		СОЮЗГИПРОЕКСХОЗ	
Чтв.	Спирidonov	Сид	Ильин			

Алюмин 7

10019.15.00.001

25 (✓)

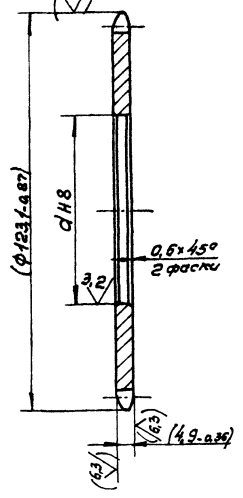


Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

Алюмин 7

10019.14.00.001

25 (✓)



Обозначение	d	Масса, кг
1019.14.00.001	50	0,38
-01	100	0,16

Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки. 23302-09

Цифр. контрол. Провер. и дата Изменений. Вид изделия. Подпись. Дата и дата

Цифр. контрол. Провер. и дата Изменений. Вид изделия. Подпись. Дата и дата

				ТН411-2-18788 1019.15.00.001		
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Ступица	
Рисов.	Булгакина	Ильин			Лист	Масса
Проф.	Спирidonov	Сид	Ильин		1,2	1:1
Рисов.	Сидорова	Ильин			Сборочный чертёж	
Рисов.	Спирidonov	Сид	Ильин		Лист	Листов 1
Исполн.	Спирidonov	Сид	Ильин		Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	
Чтв.	Спирidonov	Сид	Ильин		СОЮЗГИПРОЕКСХОЗ	

				ТН411-2-18788 1019.14.00.001		
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Венец	
Рисов.	Булгакина	Ильин			Лист	Масса
Проф.	Спирidonov	Сид	Ильин		Ст. мод.	1:1
Рисов.	Сидорова	Ильин			Сборочный чертёж	
Рисов.	Спирidonov	Сид	Ильин		Лист	Листов 2
Исполн.	Спирidonov	Сид	Ильин		Сталь 45 ГОСТ 1050-74**	
Чтв.	Спирidonov	Сид	Ильин		СОЮЗГИПРОЕКСХОЗ	

Альбом 7

№ строки	Наименование	Код окп	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на резу. лир.	всего	
1	Мотор-редуктор									
2	МПЗ-50-224-ЦУЗ									
3	N: 15 квт		ГОСТ 21356-75*		Н019.12.01.000	1			1	
4	Натяжное			З-д, Северный котлу-						
5	устройства Р100-12			нар" в. Вологда	Н019.12.03.000	1			1	
6										
7	Секция роликовая			Варонежский экспе-						
8	КРН-18			рит мех. З-д	Н019.13.00.000	4			4	
9										
10	Закрепительная									
11	штука НЗ14		ГОСТ 24208-80		Н019.12.02.000	2			2	
12										
13	Корпус Ум 140		ГОСТ 13218.3-80		Н019.12.02.000	2			2	
14	Крышка ГН140		ГОСТ 13219.2-81		Н019.12.02.000	1			1	
15	Крышка жс 140х60		ГОСТ 13219.14-81		Н019.12.02.000	3			3	
16										
17	Подшипник 60210		ГОСТ 7842-81*		Н019.12.03.000	2			2	
18	Подшипник 11312		ГОСТ 8545-75		Н019.12.02.000	2			2	
19										
20	Цепь М80-2-100-1		ГОСТ 588-81		Н019.13.00.000	12м			12м	
21	Цепь ПР381-12700		ГОСТ 13568-75*		Н019.13.00.000	2,7м			2,7м	
22	Звено Г-ПР381-12700		ГОСТ 13568-75*		Н019.13.00.000	1			1	
23	Крепёжные изделия									
24	Болт М12х30 58.05		ГОСТ 7798-70*		Н019.13.00.000	52			52	
25	Болт М12х90 58.05		ГОСТ 7798-70*		Н019.12.02.000	8			8	

Имя: Попова Ирина Владимировна. Место жительства: Вологда, Лодж и дача.

ТН411-2.18788 Н019.13.00.000 ВЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Белегина	См.	ИИИ	
Проб.	Смирнов	См.	ИИИ	
Рис. гр.	Ледова	См.	ИИИ	
Инж. контр.	Смирнов	См.	ИИИ	
Упр.	Розов	См.	ИИИ	

Конвейер разгрузочной.

детальность покупных изделий.

СНОЗГИПРОЛЕСХОЗ

Калибрвал. Формат 83

Альбом 7

№ строки	Наименование	Код окп	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплект	на резу. лир.	всего	
1	Болт		ГОСТ 7798-70*							
2	М16х30 58.05				Н019.13.00.000	24			24	
3	М16х50 58.05				"	4			4	
4	М20х75 58.05				"	8			8	
5	Винт В.2М8-6х70 58.05		ГОСТ 17475-80*		"	5			5	
6	Винт М10х12 58.05		ГОСТ 1476-84		Н019.12.01.000	1			1	
7	Гайка		ГОСТ 5915-70*							
8	М8.5.05				Н019.13.00.000	5			5	
9	М12.5.05				Н019.13.00.000	52			52	
10					Н019.12.02.000	8			8	
11										
12	М16.5.05				Н019.13.00.000	44			44	
13	М80.5.05				"	8			8	
14	Гайка 80		ГОСТ 8725-83		Н019.12.02.000	2			2	
15	Кальца 60		ГОСТ 2833-77*		Н019.12.01.000	1			1	
16					Н019.12.02.000	1			1	
17										
18	Кальца Р90		ГОСТ 13943-68*		Н019.12.03.000	2			2	
19	Шайба		ГОСТ 6402-70*							
20	8.65Г.05				Н019.13.00.000	5			5	
21	18.65Г.05				Н019.13.00.000	42			42	
22					Н019.12.02.000	8			8	
23										
24	18.65Г.05				Н019.13.00.000	44			44	
25	20.65Г.05				"	8			8	
26	Шайба		ГОСТ 11371-78*							
27	12.01.05				Н019.13.00.000	32			32	
28	20.01.05				"	56			56	
29										

Имя: Попова Ирина Владимировна. Место жительства: Вологда, Лодж и дача.

23302-09

ТН411-2.18788 Н019.13.00.000 ВЛ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Калибрвал.	Формат 83			

Лист 2

Январь 7

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изд.	в кат.	на резу- лты выр.	всего	
1	Шайба		ГОСТ 10906-78*		НО 19.13.00.000	52			52	
2	12.01.05				"	4			4	
3	16.01.05				"	8			8	
4	20.01.05				НО 19.12.02.000	2			2	
5	Шайба 60		ГОСТ 8725-83							
6	Шпайка		ГОСТ 23360-78*		НО 19.12.02.000	1			1	
7	14x9x140				"					
8	18x11x70									
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										

Шайба, Шпайка, Пайка, Лист, в деталях, Шпайка, Лист, в деталях, Шпайка, Лист, в деталях, Шпайка, Лист, в деталях

№ докум. 117411-2-187.88
 Дата 19.12.00
 Кол-во 5
 Формат А3