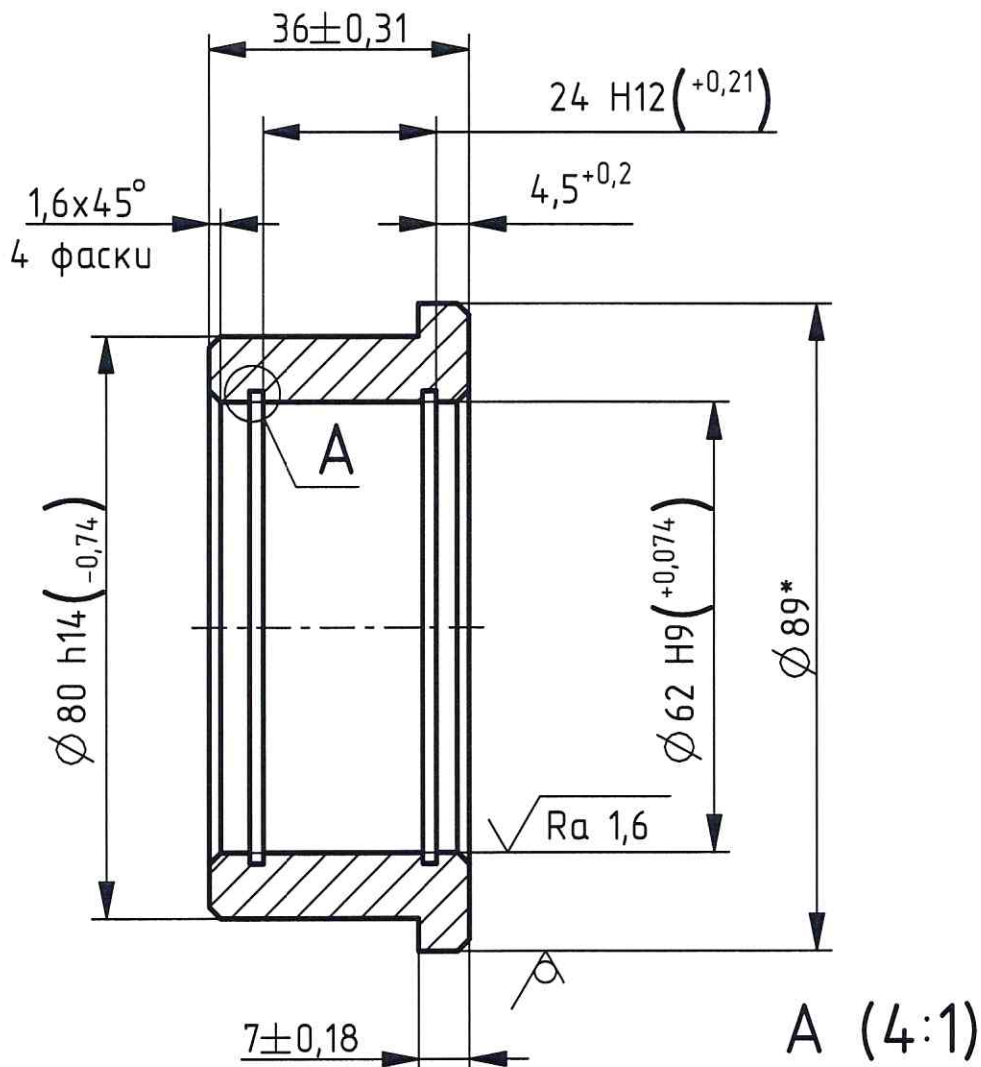
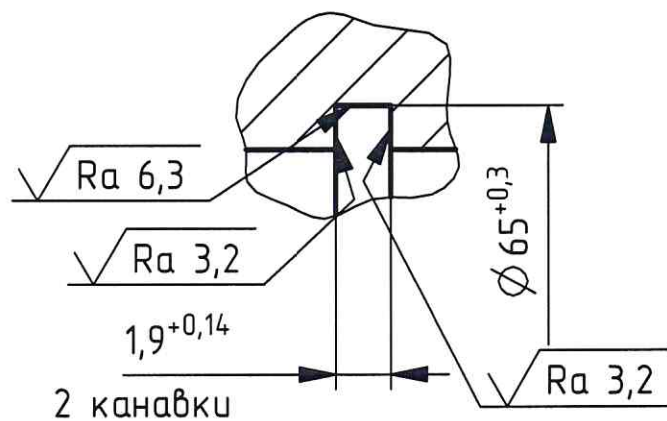
[illegible]

БМ-205Д.20.21.003

√ Ra 12,5 (√)



\*Размеры для справок.



БМ-205Д.20.21.003

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

Втулка

Труба 89x20 ГОСТ 8732-78  
В 35 ГОСТ 8731-74

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

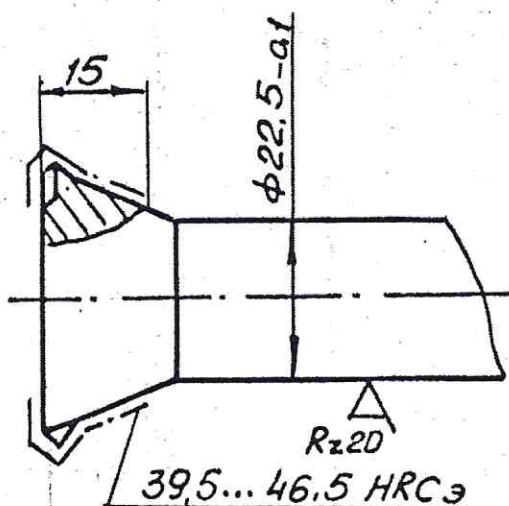
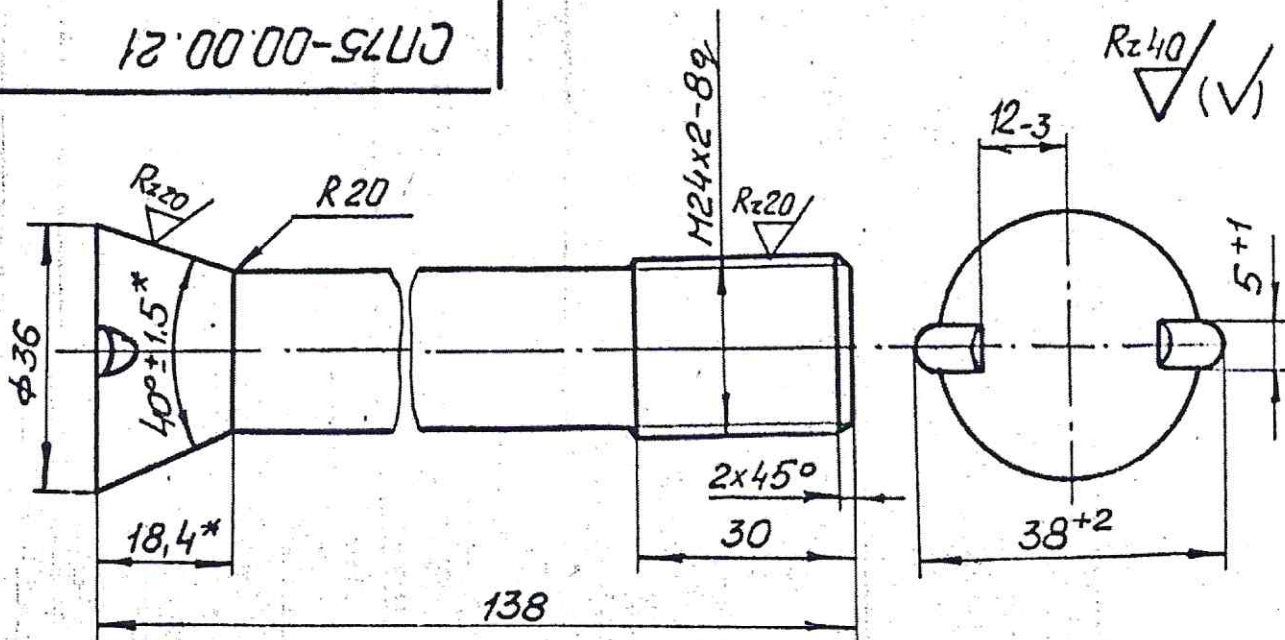
Версия чертежа 0.4 Версия модели 0.4

Формат А4



12.00.00-54UJ

Rz40/√(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Покрытие Окс, при поставке на экспорт Ц 9,хр.
3. Допускается чернота на  $\phi 36$  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.
- ① 6. 240... 285 HB.

СП75-00.00.21

Винт

Имя	Подпись	Дата
Разраб.	Петрова	23.04.87
Проп.	Куреев	24.04.87
Т.контр.	Рахметдинов	29.04.87
Н.контр.	Тухватуллин	30.04.87
П.контр.	Голощапова	01.05.87
Уг.в.	Мавлютов	02.05.87

Лист	Масштаб	Масштаб
A	0,5	1:1
Лист	1	Листов

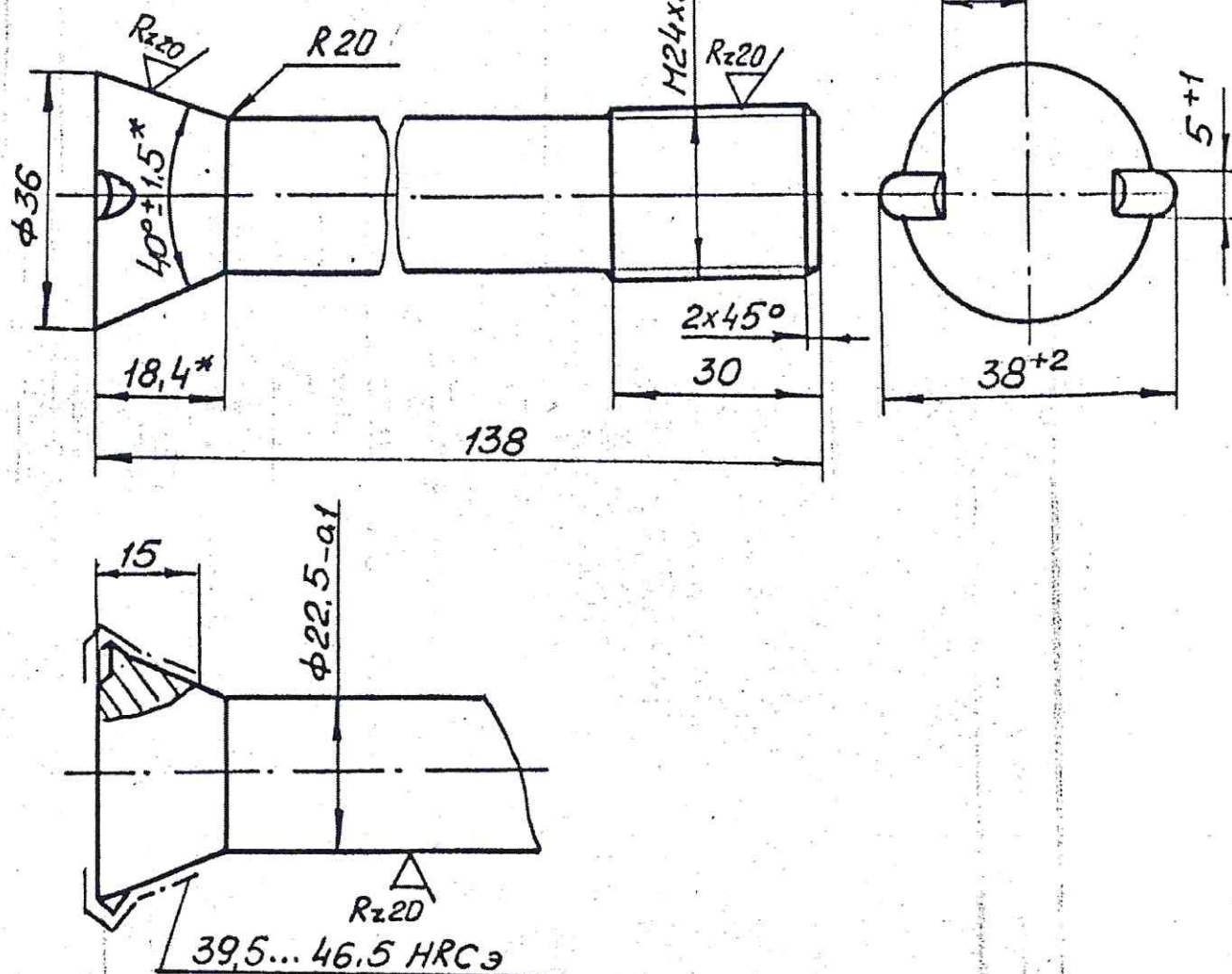
Сталь 40Х-ГОСТ 4543-71

Формат А4



12.00.00-5403

Rz40/√(✓)



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

Изм. №	Исполнитель	Дата	Подпись
1.	Исбр 146	23.08.90	
Разраб.	Петрова	23.08.90	
Проп.	Куреев	24.08.90	
Т.контр.	Рахметдинов	29.08.90	
Н.контр.	Тухватуллин	30.08.90	
П.контр.	Голощапова	01.09.90	
Утв.	Мавлютов	02.09.90	

Лист	Масштаб	Масштаб
A	0,5	1:1
Лист	1	Листов 1

Сталь 40Х-ГОСТ 4543-71

СП6В-02.00.008С

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

Перв. прим.

Справ. №

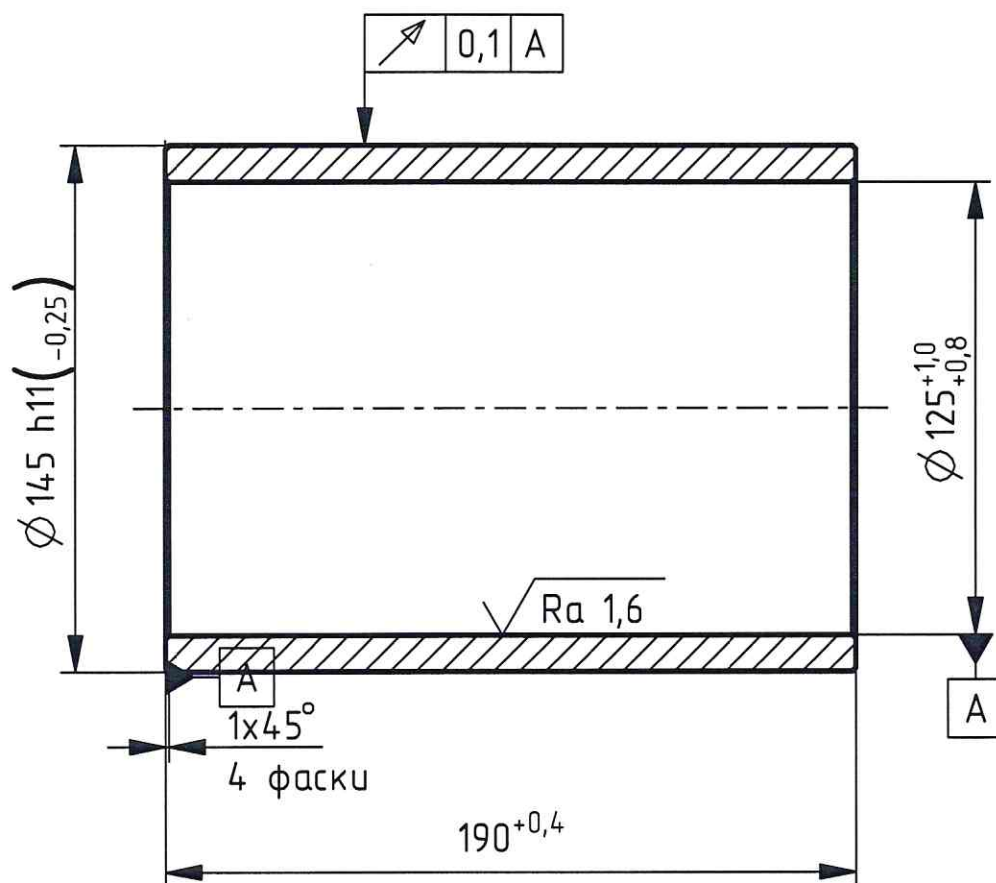
Подп. и дата

Инв. № дубл

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Нормализовать НВ 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

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хисматуллин		
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Втулка

СЧ20 ГОСТ 1412-85

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

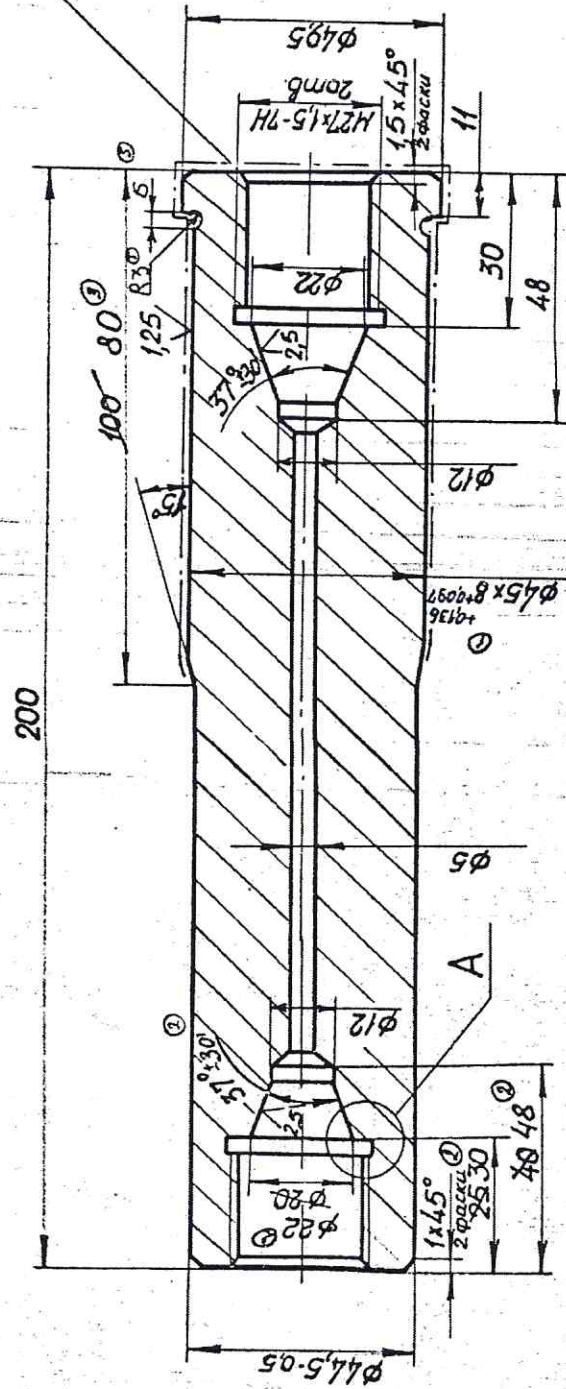


СП6В-01-01-004

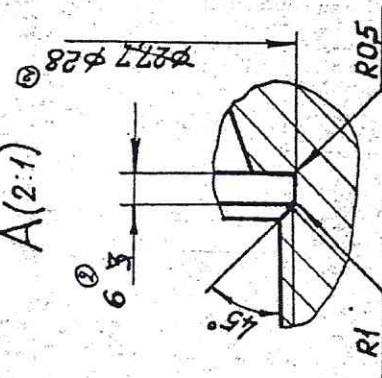
Rz80

✓(✓)

h08...1,34,5...14,5 HRC3



A(2:1)



1. Предельные 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.	1230-2143	21.03.05	
4.	1116-2113	21.03.05	
3.	1116-2113	21.03.05	
2.	1116-2113	21.03.05	
1.	1116-2113	21.03.05	
Изм.	Исполн.	Проф.	Дата
Разраб.	Березина	11.04.05	05.05.05
Проб.	Курев	11.04.05	05.05.05
И. контр.	Карпенко	11.04.05	05.05.05
Н. контр.	Иванов	11.04.05	05.05.05
И. контр.	Иванов	11.04.05	05.05.05
И. контр.	Иванов	11.04.05	05.05.05

СП6В-01-01-004

Гнездо  
форсунки

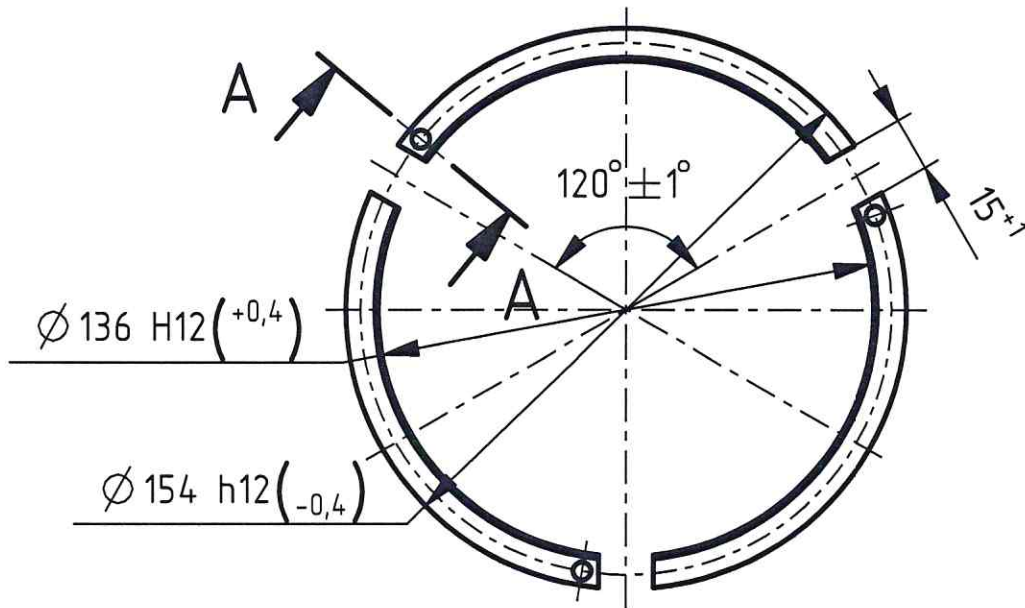
сталь 45 ГОСТ 1050-74 88

Лит.	Масса	Кол-во
A	2,1	1,1
Лист	Листов	
1	1	

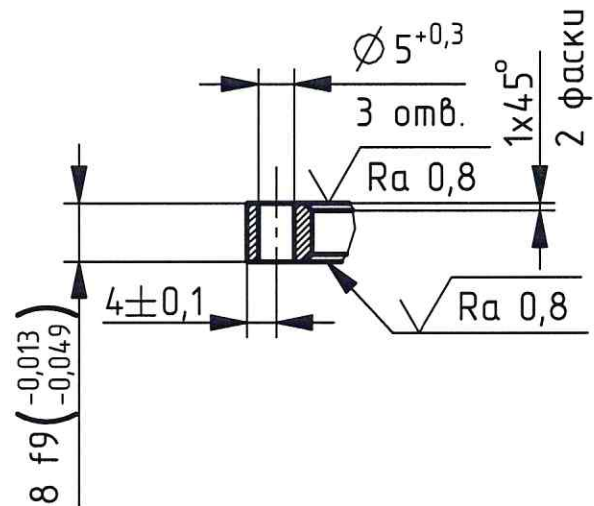
И.контр.	Подп. и дата
И.контр.	Подп. и дата
И.контр.	Подп. и дата
И.контр.	Подп. и дата

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

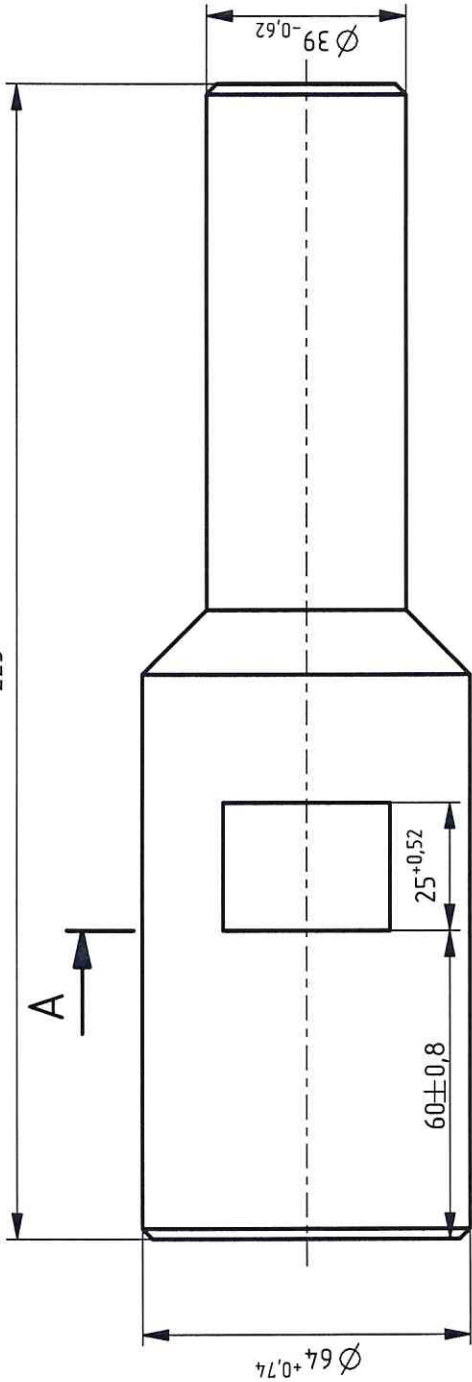
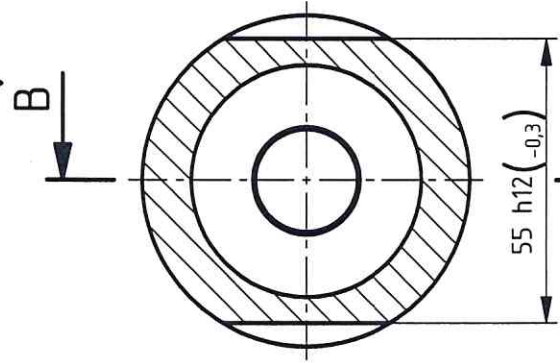
Лист	Масса	Масштаб
1	0,22	1:2
Лист	Листов	1



С3305-01.03.02С

225<sup>+1</sup>

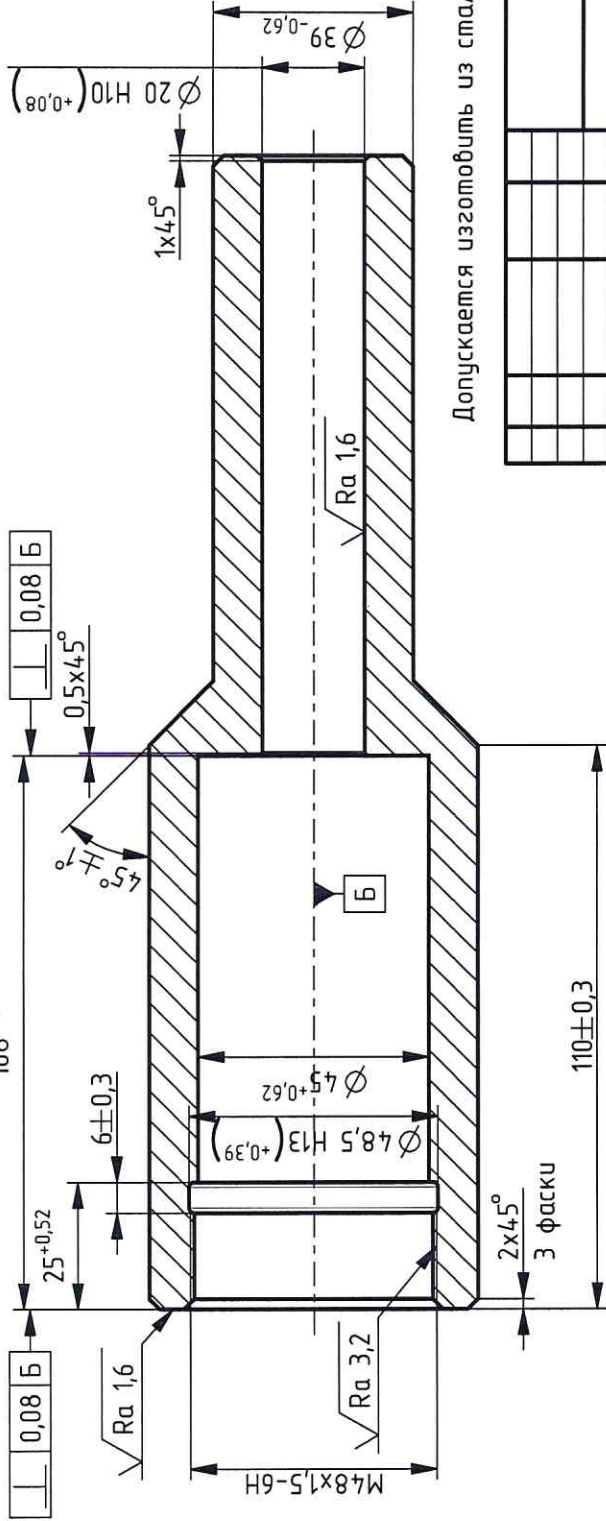
A-A  $\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$



B-B

A

108<sup>+0.87</sup>



Допускается изготовить из стали 40Х ГОСТ 4543-71.

С3305-01.03.02С

Крышка

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

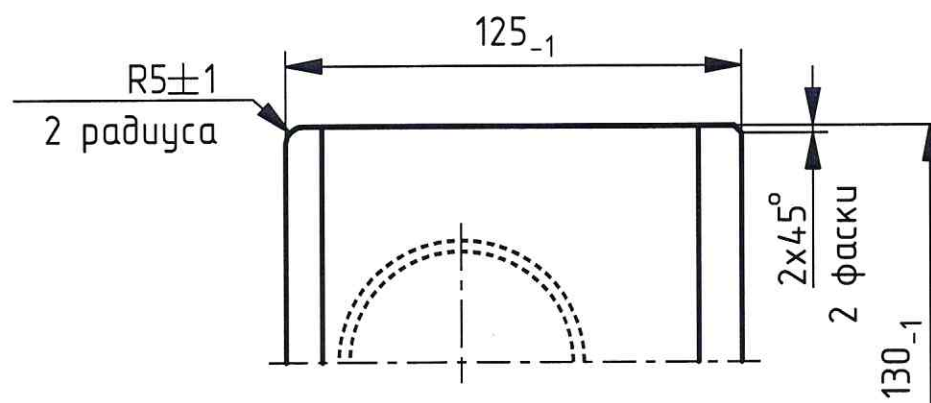
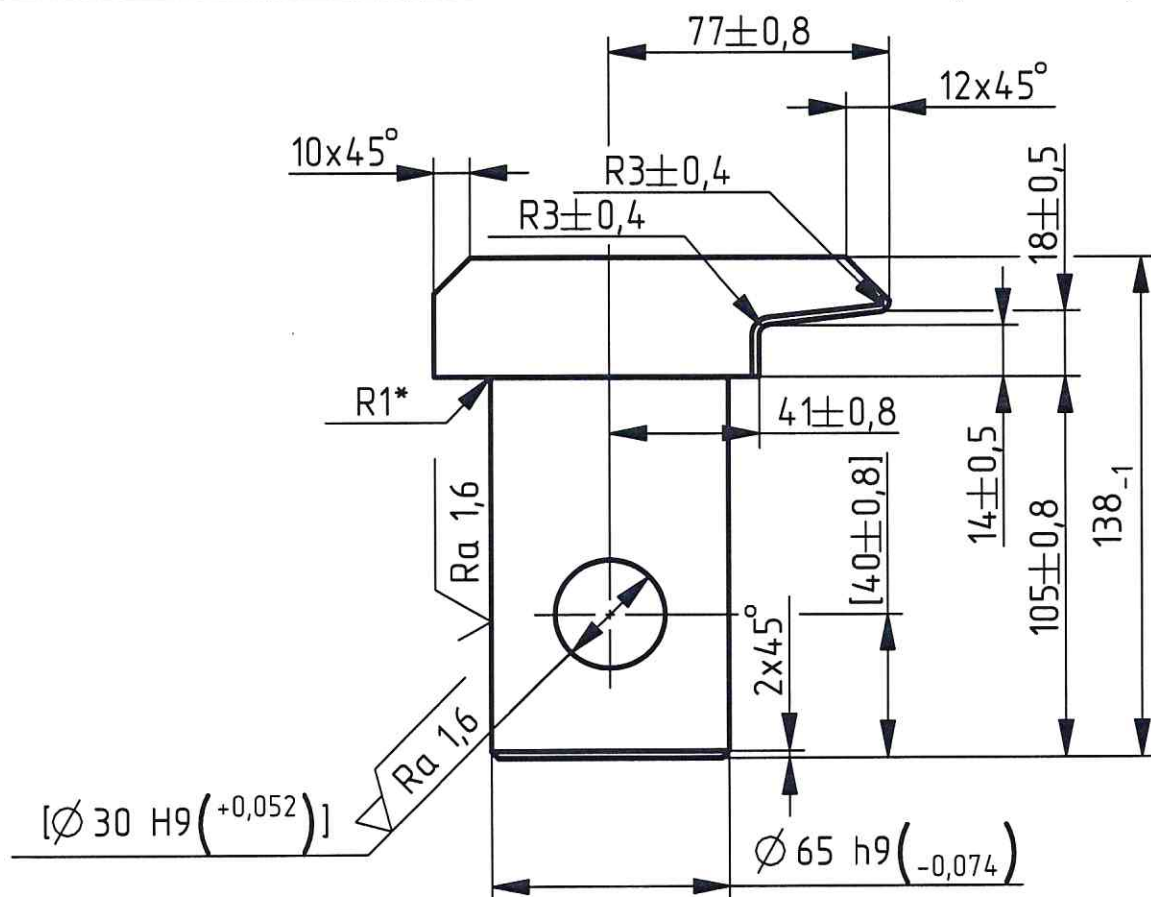
Формат А3

Версия чертежа 0.1    Версия модели 0.1

Изм.				Лист				Масса				Масштаб			
Изм.				Лист				Масса				Масштаб			
Разраб.				Лист				Масса				Масштаб			
Проб.				Лист				Масса				Масштаб			
Т. контр.				Лист				Масса				Масштаб			
Н. контр.				Лист				Масса				Масштаб			
Упр.				Лист				Масса				Масштаб			
Изм.				Лист				Масса				Масштаб			
Разраб.				Лист				Масса				Масштаб			
Проб.				Лист				Масса				Масштаб			
Т. контр.				Лист				Масса				Масштаб			
Н. контр.				Лист				Масса				Масштаб			
Упр.				Лист				Масса				Масштаб			

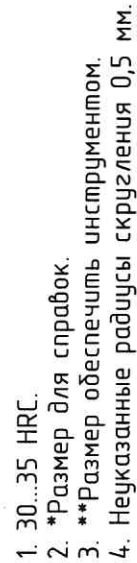


✓ Ra 6,3 (✓)



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

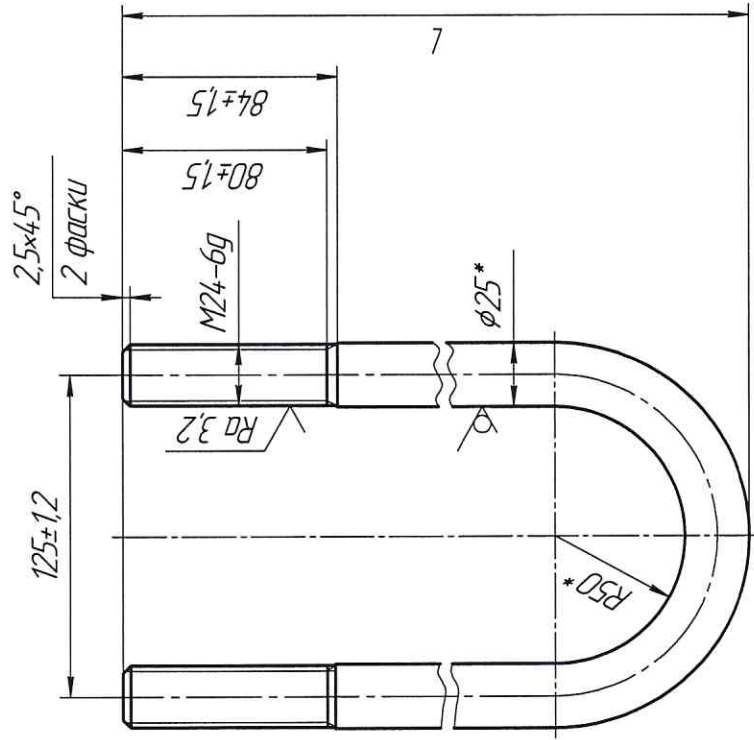
					СЗ30Б-00.00.01С					
					Захват	Лит.			Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					5,8	1:2
Разраб.	Хисматуллин									
Пров.										
Т.контр.						Лист			Листов	1
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88					
Н.контр.										
Чмб										

[illegible]



МКМ-200.60.00.0001

Лист 1 из 1	Склад №
-------------	---------



Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Лист 1 из 1
--------------	--------------	--------------	-------------

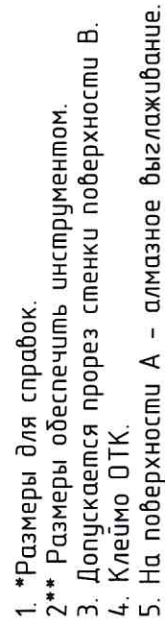
√ Ra 12,5 (√)

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

- \* Размеры для справок
- Теоретическая длина развертки L<sub>1</sub> – см. таблицу.
- Покрытие, кроме детали МКМ-200.60.00.0001-02: грунт-эмаль АК-1426 ТУ 2313-158-2174.3165-2007 черная RAL 9011 GL. Резьбовые поверхности защитить от покрытия.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Щукоб			2014
Проф.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Упр.				

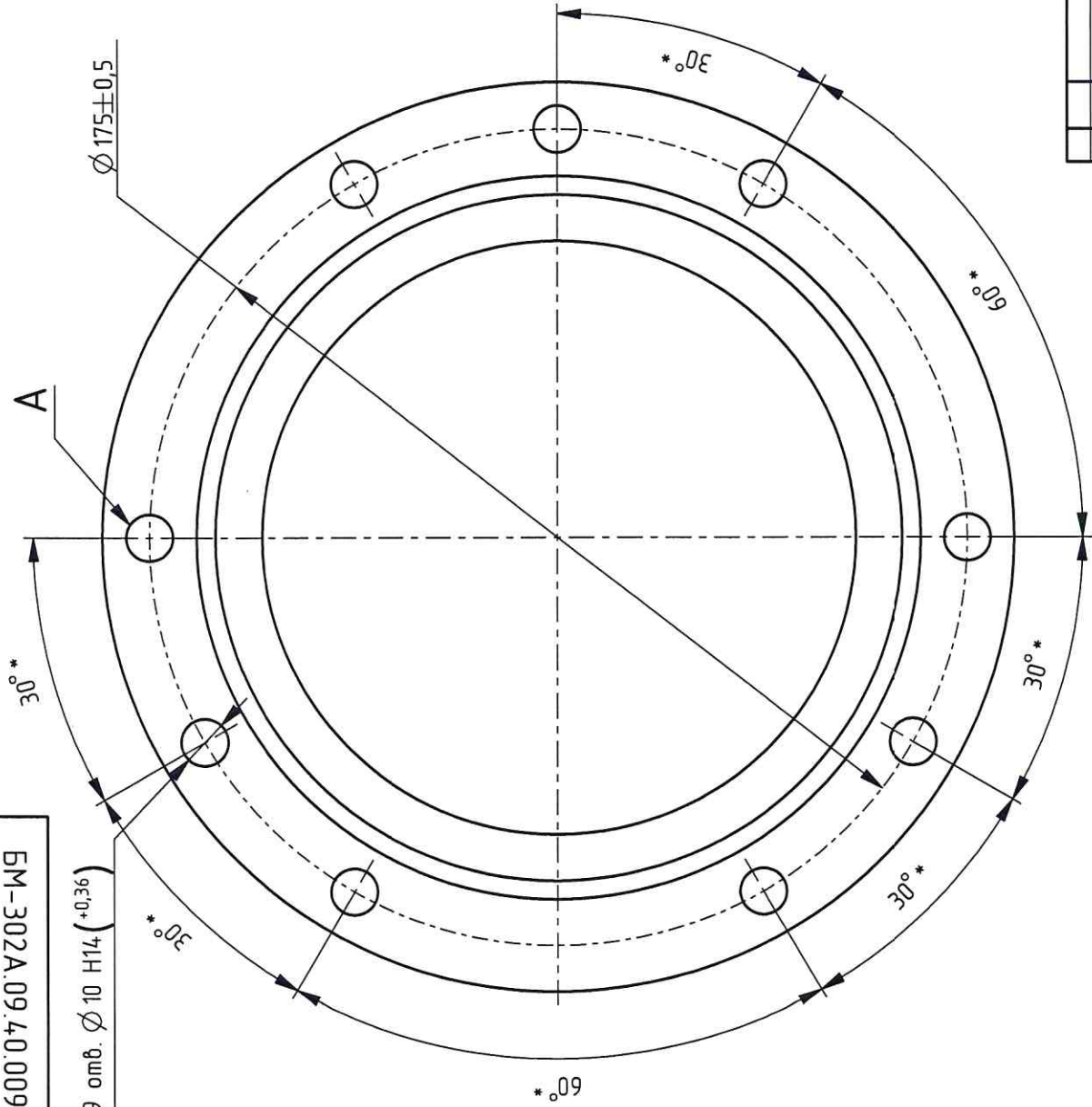
МКМ-200.60.00.0001				
Стремянка				
Лист		Масса	Гм. подл.	1:2
Лист		Лист	Лист	1
ВН-ИД-25 ГОСТ 2590-2006				
Круп. 35-2174-М1-1814-ГС ГОСТ 1050-88				





БМ-302А-09

9 отверст.  $\varnothing 10$  H14 (+0,36)



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

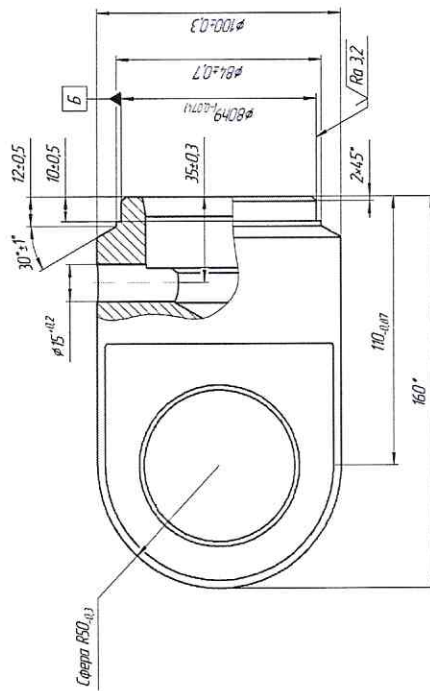
БМ-302А.09.40.009

Стакан грязеочистителя

Б-ПН-0-40 ГОСТ 19903-74

СтЗсп 5-св ГОСТ 14637-89

Формат А3



Puc. 1

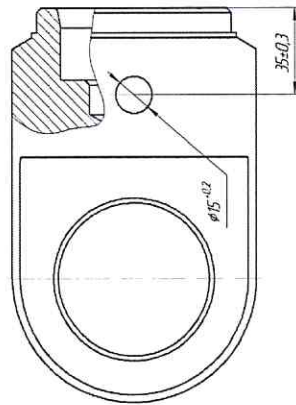
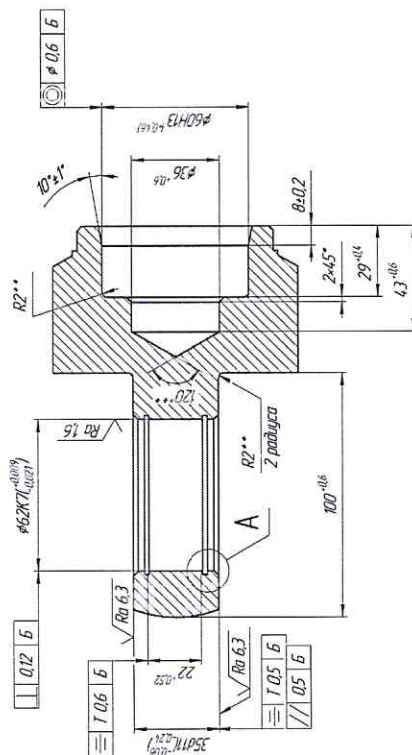
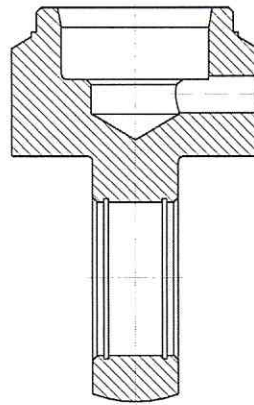
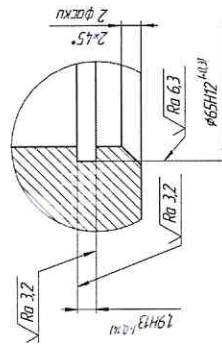


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1



1 \*Размер для справок.  
2 \*\*Размеры обеспечить непространством.

Одобрено	Рис
БМ-205П.20.24.12	1
	2

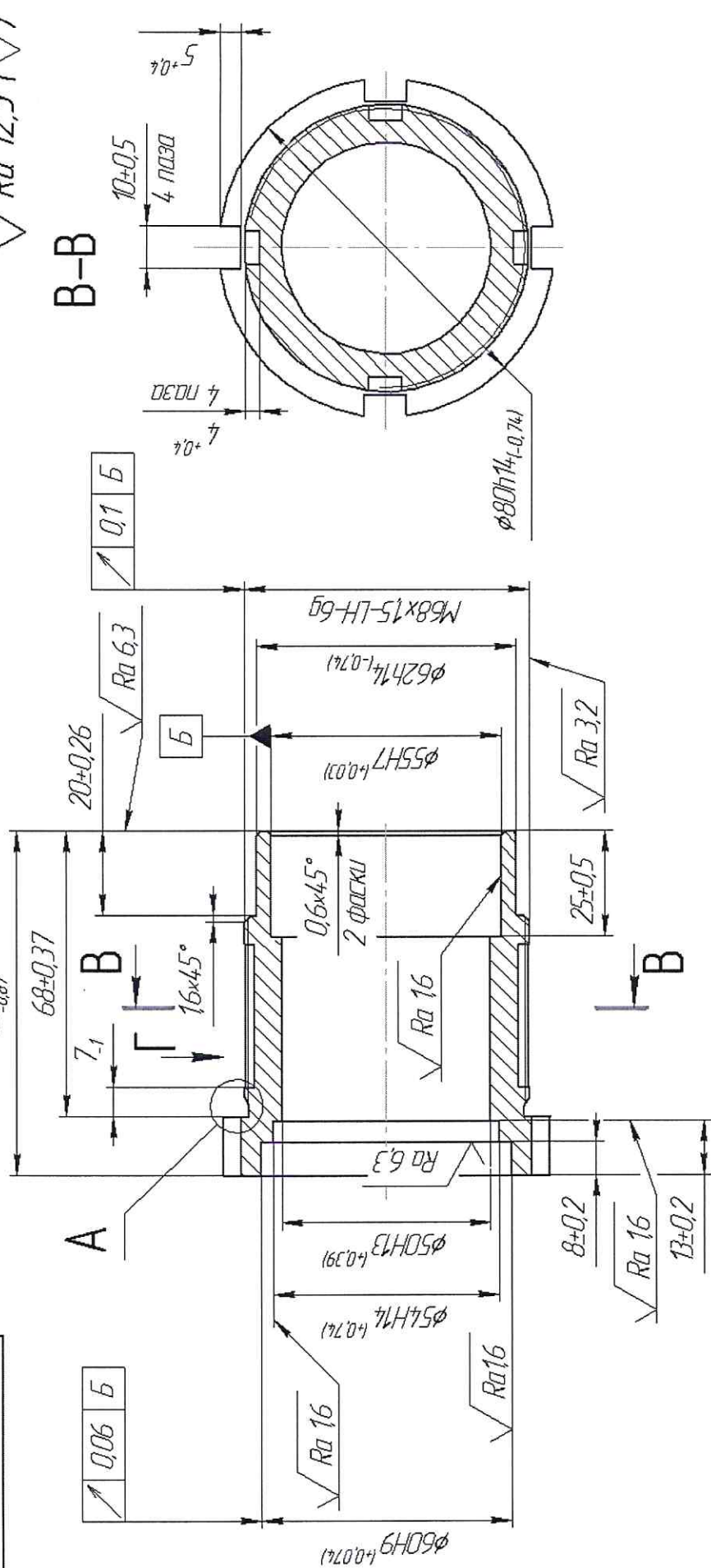
[illegible]



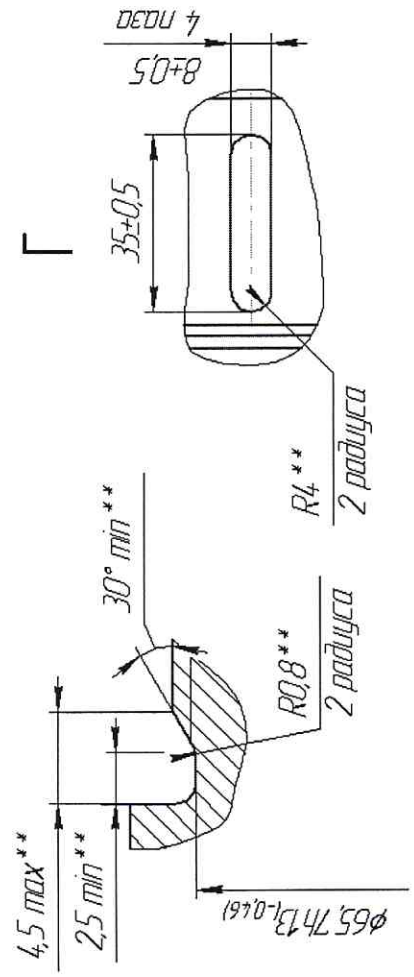
БМ-205Д.20.24.101

Лист №	Лист №
Лист №	Лист №

√ Ra 12,5 (√)



A(4:1)

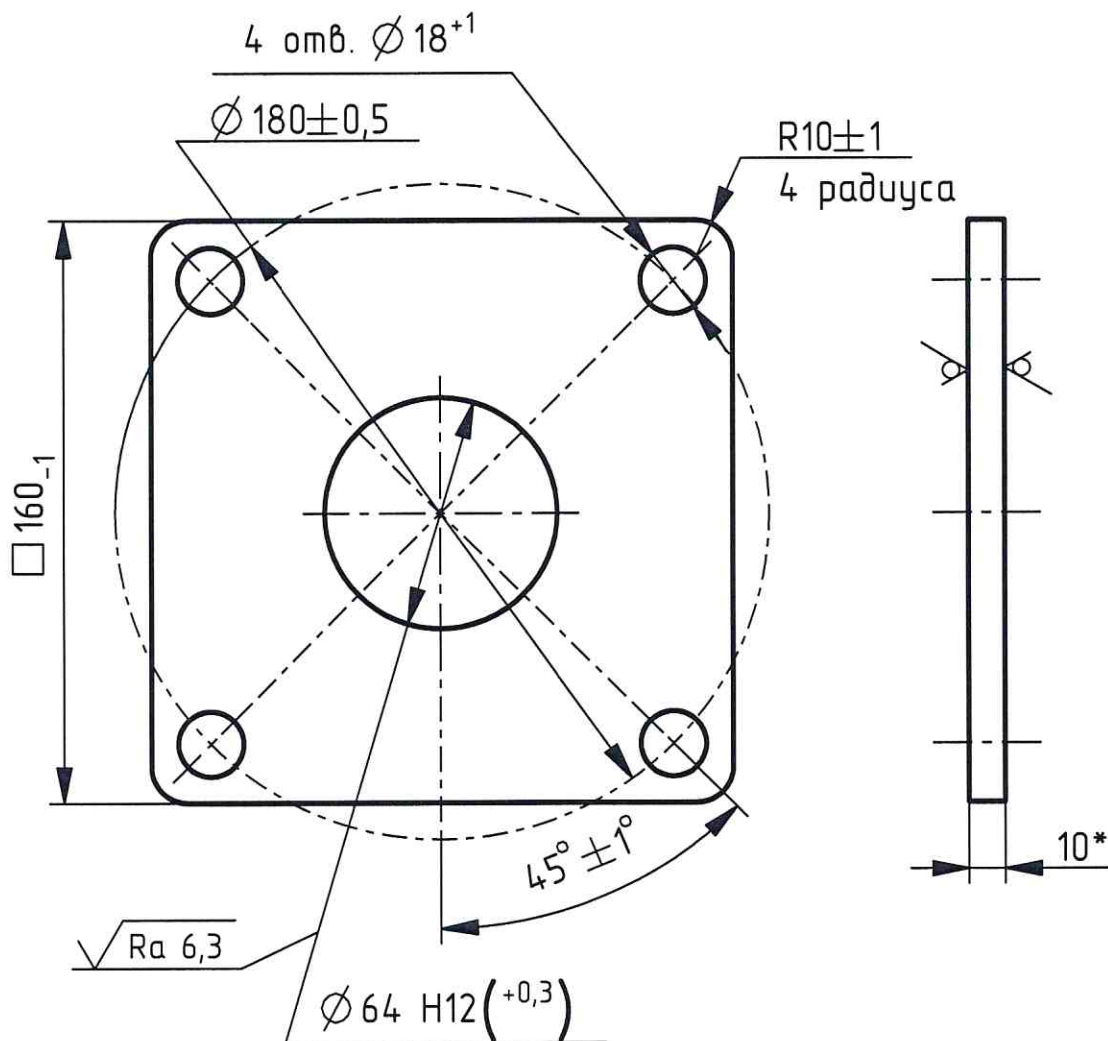


- 1. 22...26 HRC.
- 2. \*Размеры для справок.
- 3. \*\*Размеры одеспечатить инструментом.
- 4. Покрытие Ц9.хр ГОСТ 9306-85.

БМ-205Д.20.24.101		Лист	Масса	Масштаб
Гайка сальника		01	1	1:1
Труда В 35 ГОСТ 8731-74		Лист	Листов	1
89х20 ГОСТ 8732-78				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				
Янцев				
Кодовый				
Удл				

БМ-205Д.20.14.001

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



1. \* Размер для справок.
2. Покрытие, кроме отверстий: грунт-эмаль АК-1426 черная ТУ 2313-158-21743165-2007.

БМ-205Д.20.14.001

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1	1,7	1:2
Лист	Листов	1

Б-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74

Лист 390-10ХСНД-св-12 ГОСТ 19281-89

Версия чертежа 0.2    Версия модели 0.1

Формат А4

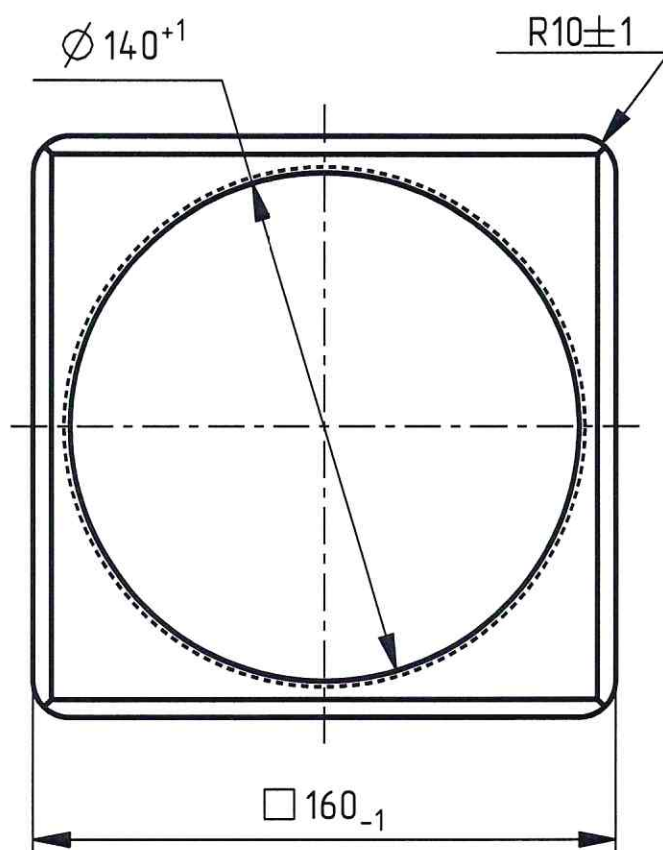
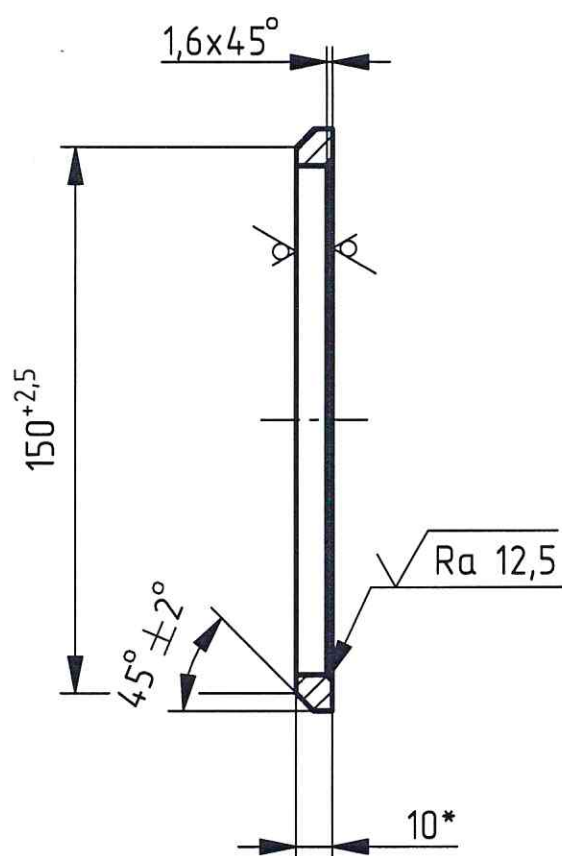


БМ-205Д.20.11.403

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

Перв. прим.

Справ. №



\*Размер для справок.

БМ-205Д.20.11.403

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,73	1:2

Лист Б-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74  
СтЗсп 5-св ГОСТ 14637-89

Версия чертежа 0.2 Версия модели 0.5

Формат А4



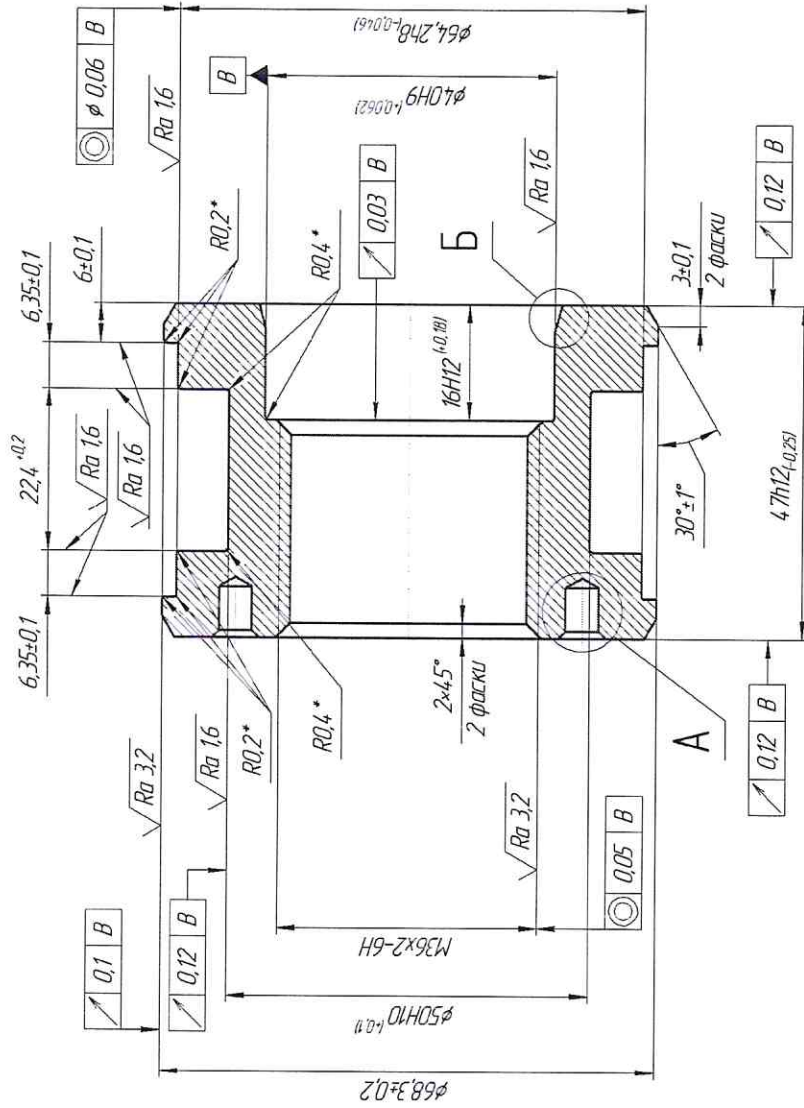
						БМ-205В.04.00.112		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Белов					А	2,24	1:1
Проб.						Лист	Листов 1	
Г.контр.								
Н.контр.					В1-И-НД-75 ГОСТ 2590-2006			
Утв.					Круп 35-2ГП-М1-ТВ1-ГС ГОСТ 1050-88			
					Копировал			Формат А3





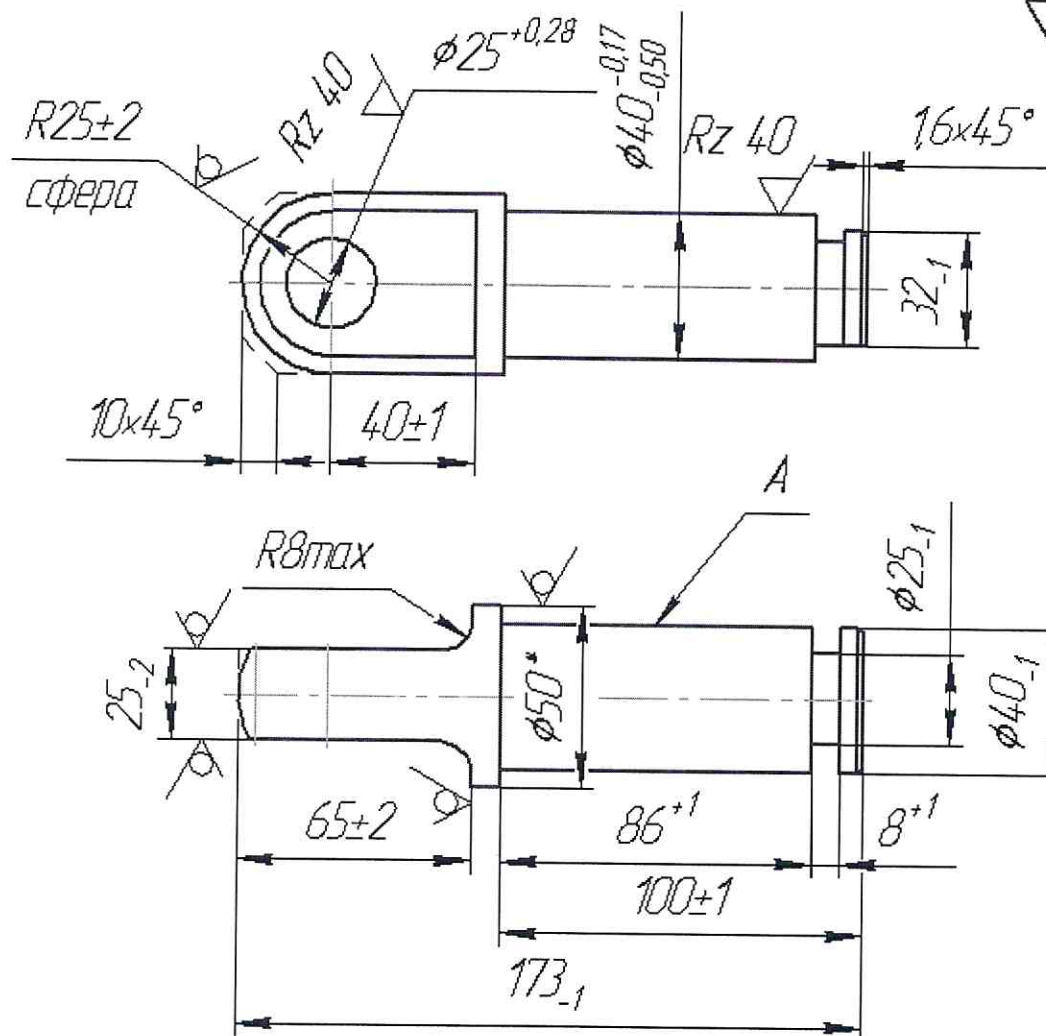
БМ-205В.04.00.101

✓ Ra 6,3 (✓)



БМ-205.03.00.001

Rz 80  $\nabla(\checkmark)$



1.\*Размер для справок.

2.Допускается изготавливать по штрихпунктирной линии.

3.Покрытие, кроме отверстия и поверхности А:

а) грунтовка ФА-014 ТУ 2312-006-408984-71-2002, эмаль МЛ-12 черная ГОСТ 9754-76.IV.УХЛ.1;

б) для экспортного и тропического исполнения грунт ФЛ-03К ГОСТ 9109-81 по грунту ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ХВ-110 красная ГОСТ 18374-79.VI.Т1.

БМ-205.03.00.001

Палец

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
А	153	1:2
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4



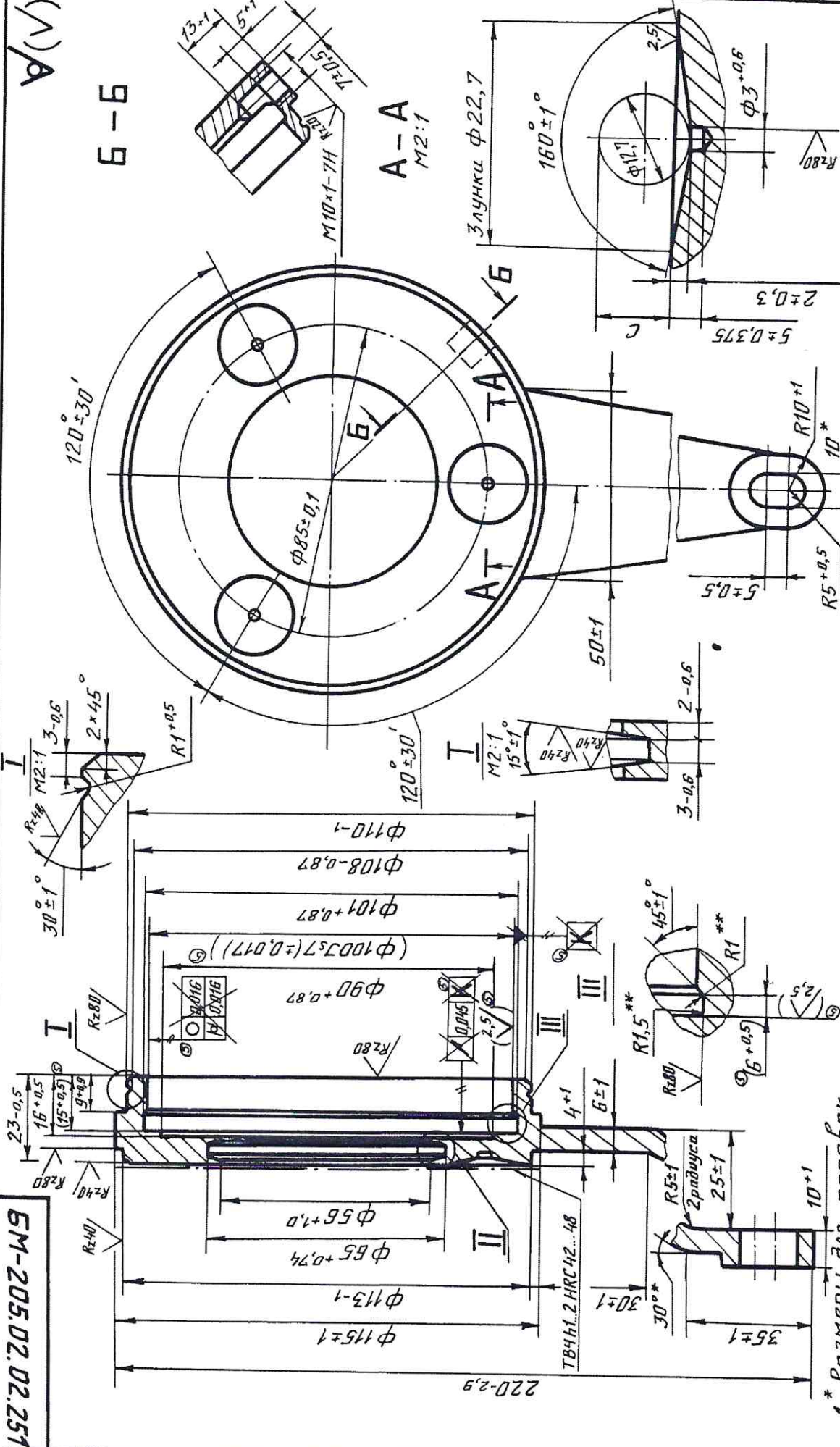
БМ-205.02.02.251-149

В(✓)

Б-Б

А-А  
M2:1

Кол.1



БМ-205.02.02.251

Отводка  
с рычагом

Сталь 35А  
ГОСТ 977-75

Исполн.	Провер.	Утверд.	Исполн.	Провер.	Утверд.
Шт. Мст. Мех. Уч.	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Шт. Мст. Мех. Уч.	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Разраб. Дунаева	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Разраб. Дунаева	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Проб. Вяткин	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Проб. Вяткин	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Т. контр. Фатимых	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Т. контр. Фатимых	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Н. контр. Дегтев	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Н. контр. Дегтев	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Н. контр. Истанина	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Н. контр. Истанина	Подп. Мст.	Подп. Мст.
Умб. Рачев	Подп. Мст.	Подп. Мст.	Умб. Рачев	Подп. Мст.	Подп. Мст.

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. Лишнейные уклоны по ГОСТ 3212-57.
6. Остальные технические требования по ТУ 22-051-06-86.
7. Клеймо ОТК.
8. Размеры и шероховатость в скобках после обдирки после чертёж БМ-205.02.02.251-149.

Исполн. Подп. дата	Вз. инж. Н	Инж. Нгуя. Подп. дата	70818
Исполн. Подп. дата	Вз. инж. Н	Инж. Нгуя. Подп. дата	70818