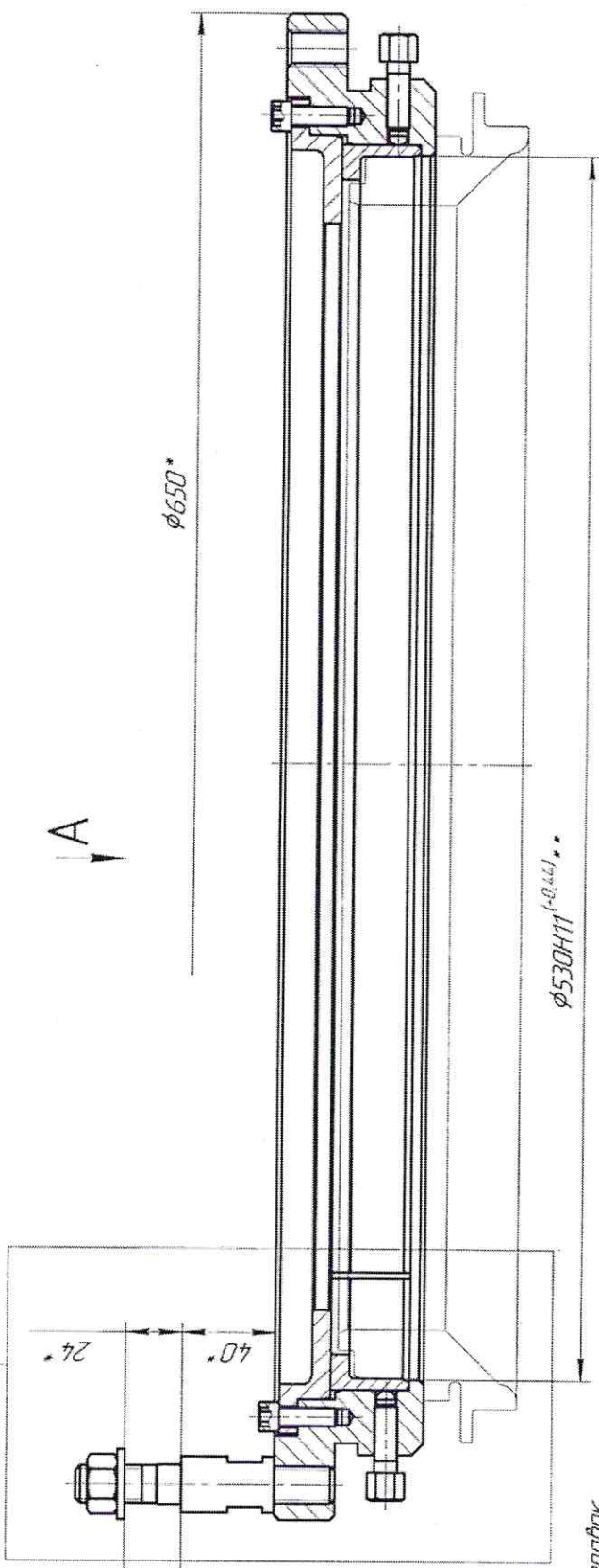


Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.	
					Стр. №	Стр. №
		<u>Документация</u>				
A3	СП-РИ-03-5.00.000СБ	Сборочный чертеж				
		<u>Детали</u>				
A4	1 СП-РИ-03-5.00.001	Шпилька	3			
*1	2 СП-РИ-03-5.00.002	Кольцо	1	*1 A4 x 1 A3 x 1		
*1	3 СП-РИ-03-5.00.003	Фланец	1	*1 A3 x 2		
A4	4 СП-РИ-03-5.00.004	Винт	16			
A3	5 СП-РИ-03-5.00.005	Кольцо разрезное	1			
-	6 СП-РИ-03-5.00.005-01	Кольцо разрезное	1			
		<u>Стандартные изделия</u>				
	10	Винт М8-6g×25.109.40X.016 ГОСТ 11738-84	8			
	11	Гайка М16-6Н.5 ГОСТ 5915-70	3			
	12	Шайба 16.01.08кп.016 ГОСТ 11371-78	3			
СП-РИ-03-5.00.000						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Алферов	<i>[Подпись]</i>	2015		Лит.	Лист
Проб.	Кузнецов	<i>[Подпись]</i>	05.11.15	при выполнении операции "притирка"		Листов
Н.контр.						1
Утв.		<i>[Подпись]</i>				

СП-РИ-03-5.00.0000СБ

СП-ПР-01-1

Б



- 1 *Размеры для справок
- 2 **Размеры паспортизировать
- 3 Обеспечить вращение, без заеданий, дет. поз. 5, 6 в дет. поз. 3, при установленном кольце поз. 2 с поджимом винтами поз. 10. Осевой люфт более 0,25 мм не допускается
- 4 Положение реза кольца поз. 5, 6 согласно вида А.
- 5 Положение реза отметить маркером на корпусе приспособления.
- 6 Затяжку винтов поз. 4 начать производить со стороны противоблоажной от реза кольца поз. 5, 6. Затяжку производить ключом Stahlwiler 730N/5. Значение момента подбирать экспериментально, в присутствии конструктора разрабатчика. Различные значения момента затяжки на винтах поз. 4 не должно превышать 10%. Затяжку винтов поз. 4 произвести по месту в цехе заказчика
- 7 Работает совместно с приспособлением СП-ПР-01-1
- 8 Нанести ударным способом дужечно-цифровую маркировку СП-РИ-03-5 шрифтом 10-Пр.3 ГОСТ 26.020-80.

Изм. №		№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление для удержания "седла ВМС" при выполнении операций притирка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Александр КА	С.И. Мещеряков	15.01.80		Сборочный чертеж	1	1
Лист		Куренцов С.О.	С.И. Мещеряков	15.01.80	Радиально-сверлильный Z3080X25	Лист	1	Листов
Т.контра.		Куренцов М.А.	С.И. Мещеряков	15.01.80		2	2	
Исполн.		Ушаков	С.И. Мещеряков	15.01.80				

СП-РИ-03-5.00.0000СБ

Копировать

Формат А3

Лист 1 из 1

Этап №

Подп. и дата

М/б № д/из

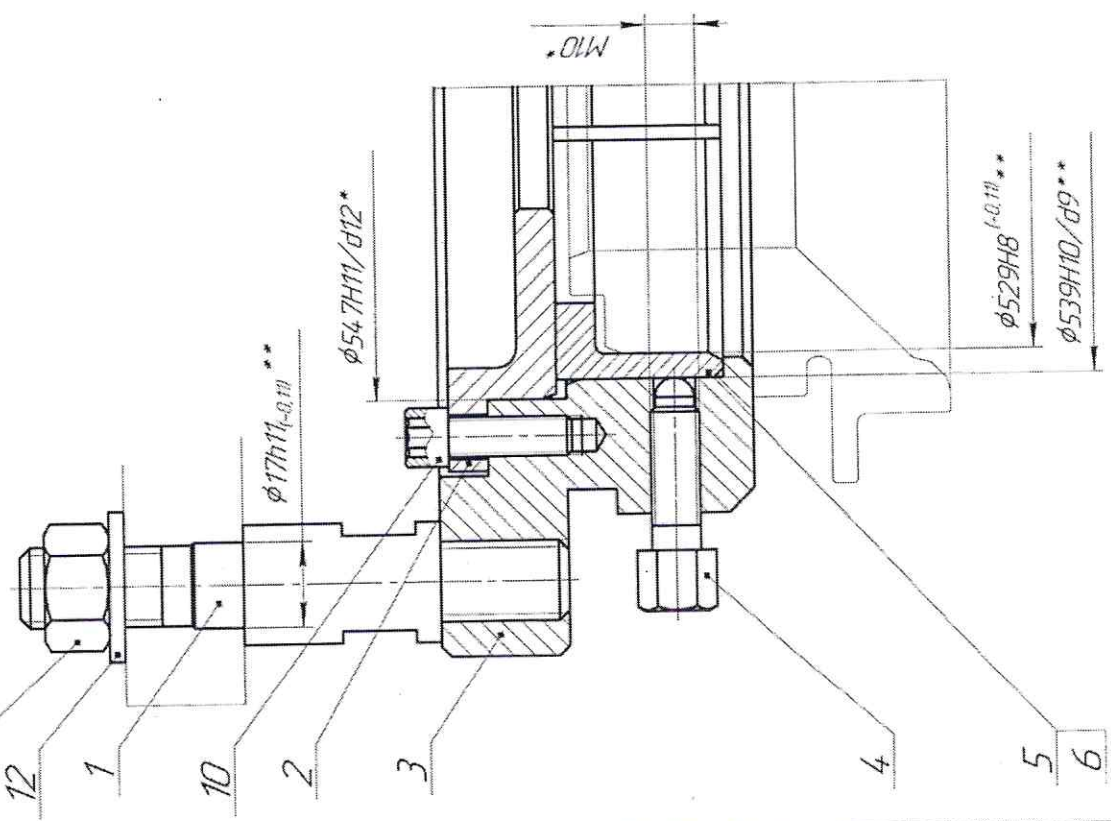
Взам. инв. №

Лист в дата

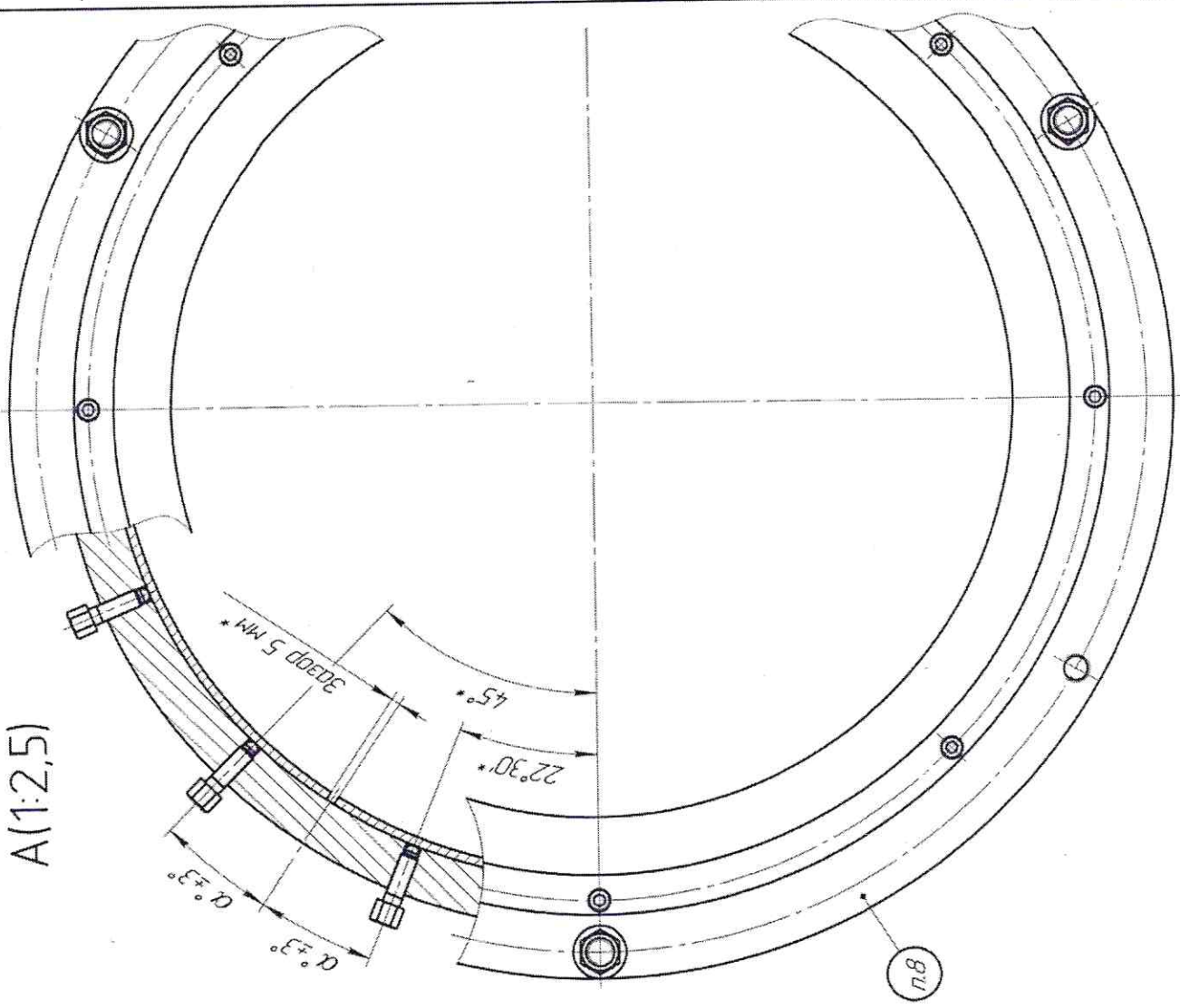
М/б № подл

СП-РМ-03-5.00.00000СБ

Б(1:1)



А(1:2,5)

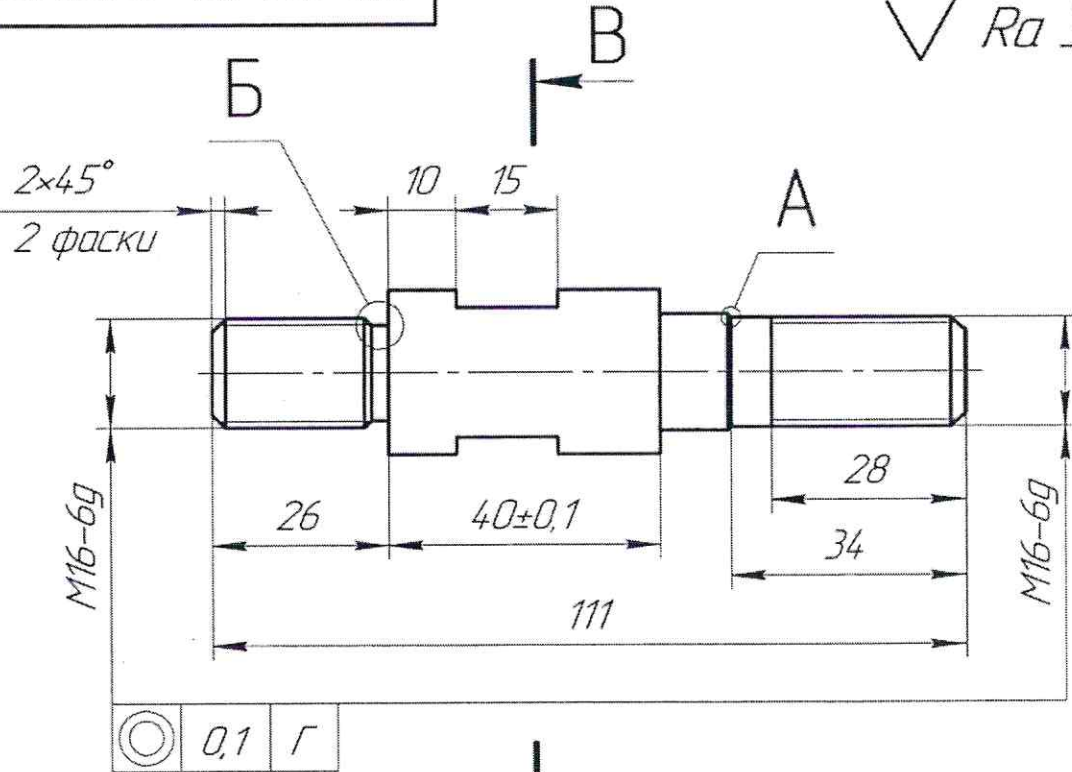


Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.

Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.
СП-РМ-03-5.00.00000СБ									Лист 2
Контракт А.3									Формат А.3

СП-РИ-03-5.00.001

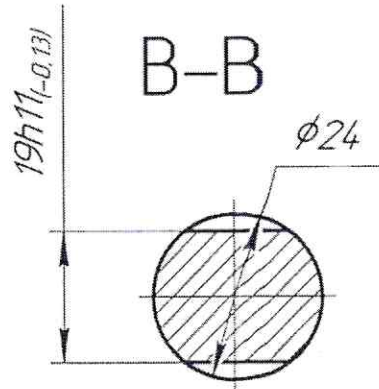
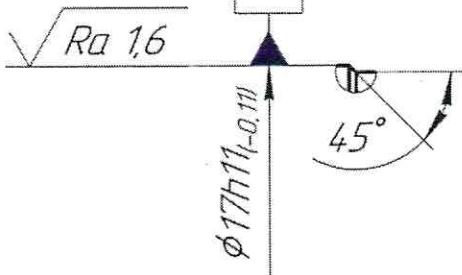
$\sqrt{Ra\ 3,2}$



0,1 Г

A(2:1) B

B-B



1 32...38 HRC_э

2 Ширина канавки Б 2,5 мм, неуказанные значения размеров согласно ГОСТ 10549-80

3 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; IT14/2

4 Покрытие: Хим. Фос. прм.

СП-РИ-03-5.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Алферов К.В.	<i>[Signature]</i>	03.12.19
Проб.		Кузнецов С.Ю.	<i>[Signature]</i>	
Т.контр.		Кузнецов М.В.	<i>[Signature]</i>	02.01.19
Н.контр.				
Утв.			<i>[Signature]</i>	

Шпилька

Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

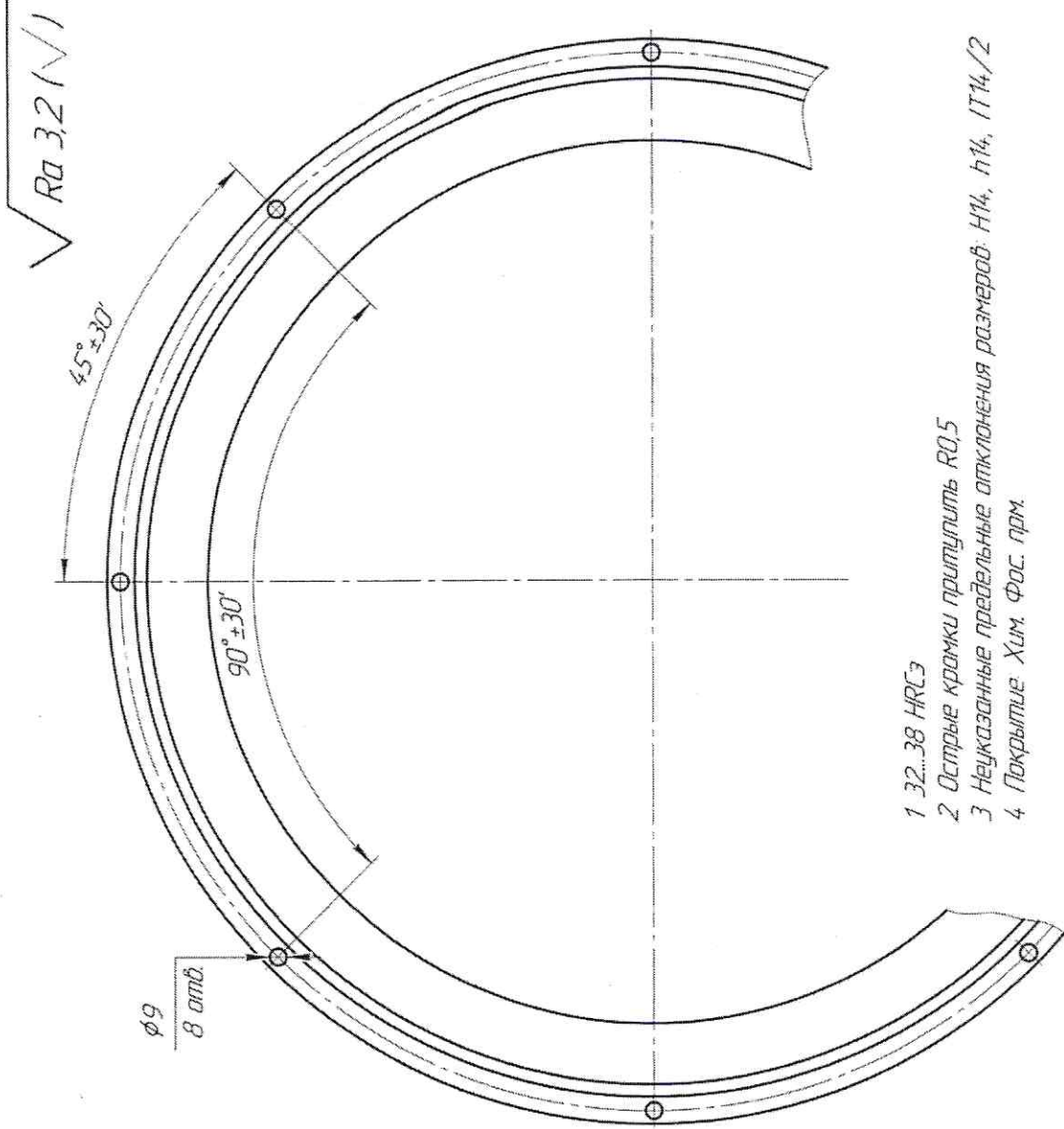
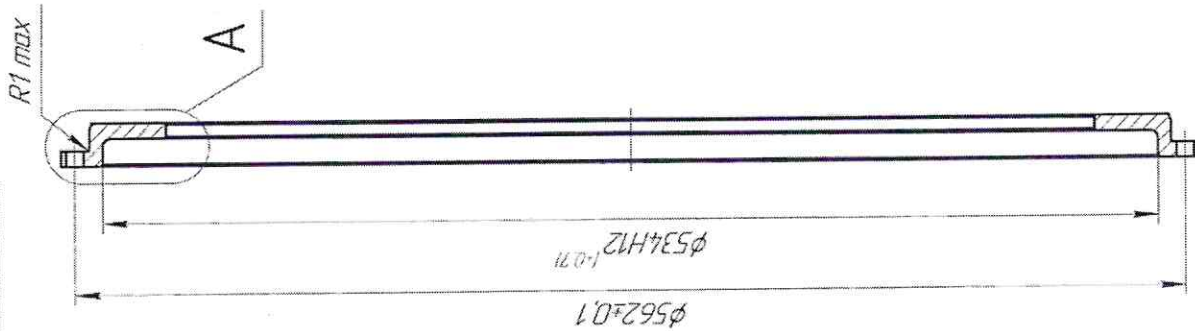
Инд. № д.ч.дл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

СП-РИ-03-5.000.002



- 1 32...38 HRC₃
- 2 Острые кромки притупить R0,5
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, IT14/2
- 4 Покрытые: Хим. Фос. прм.

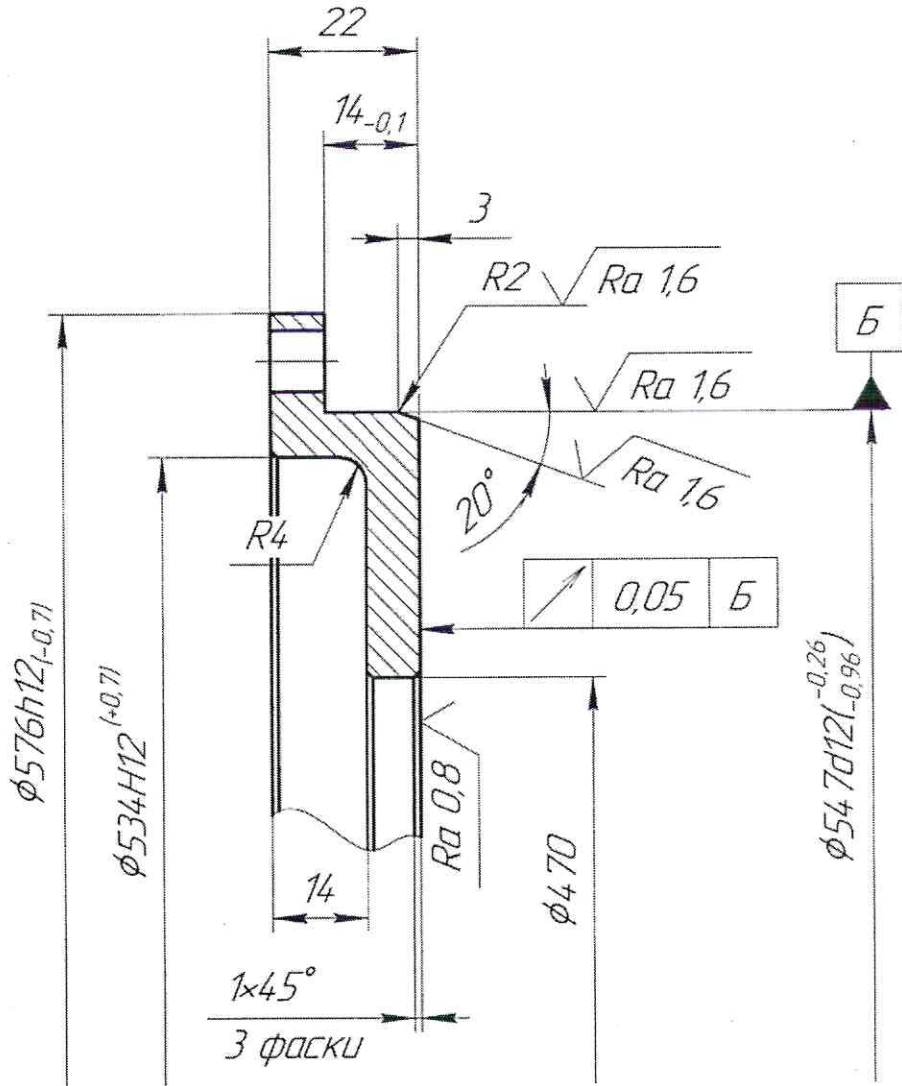
СП-РИ-03-5.000.002		Лист	Масса	Масштаб
Кольцо				1:1
		Лист	7	Листов
Сталь 45		ГОСТ 1050-88		
Имя/Фамилия	№ докум.	Дата		
Разработ.	Апробован.	Утвержден		
Проект.	Изменен	Снят		
Г. выдан	Исполнен	М.В.		
Исполн.	Провер.	Дата		
Этб	Этб	Этб		

Имя, № подл.	Подп. и дата	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.	Имя, № докум.

Лист 1 из 2

СП-РМ-03-5.00.002

A(1:1)



Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дудл.
Подп. и дата	
Изм.	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	

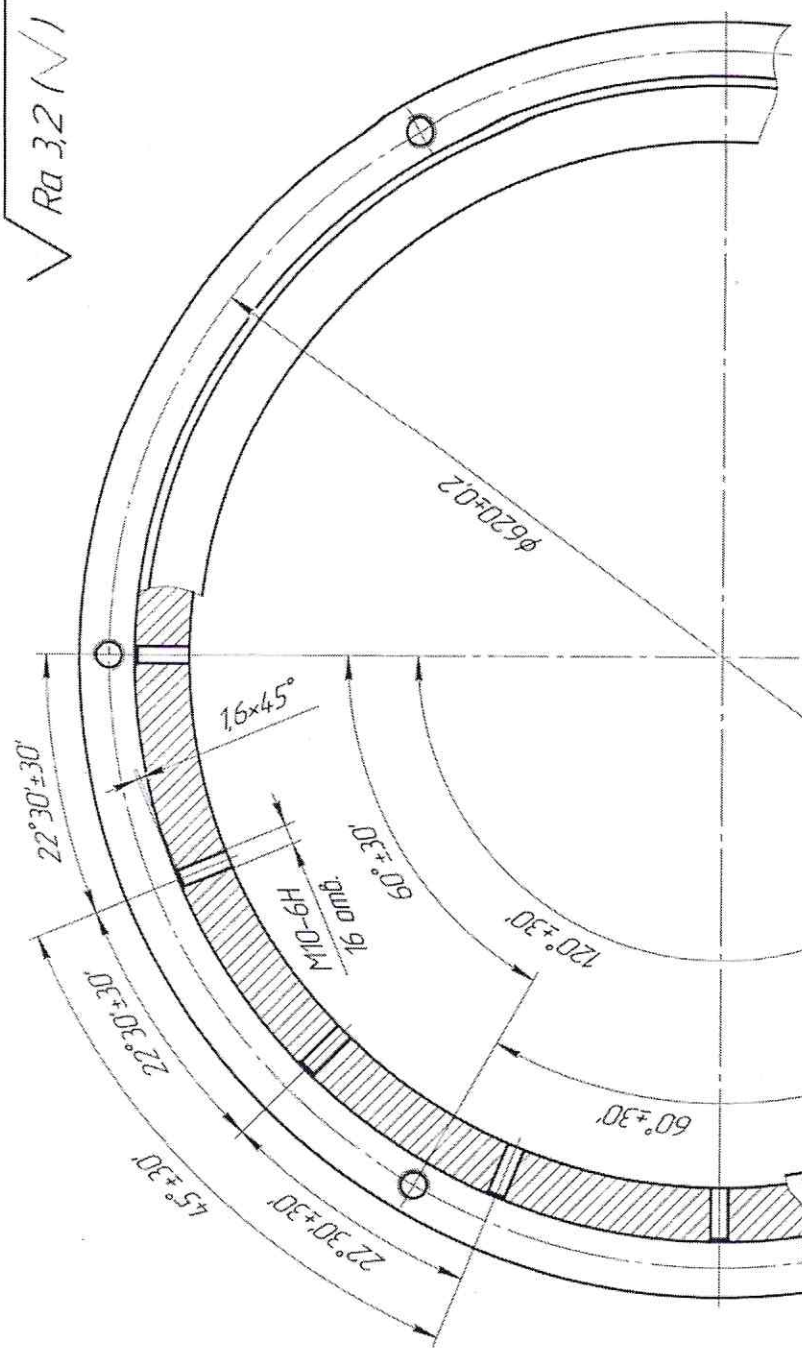
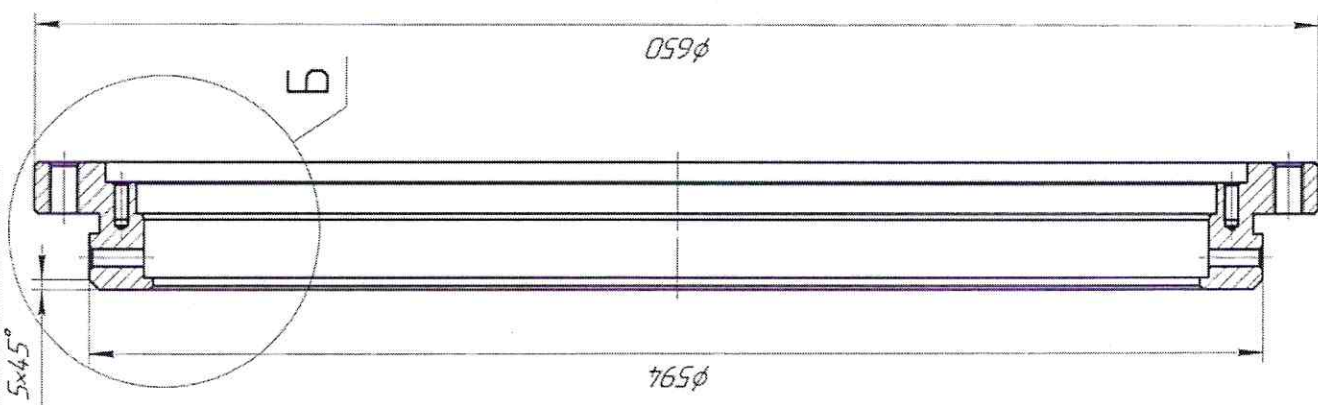
СП-РМ-03-5.00.002

Лист
2

Копировал

Формат А4

СП-РИ-03-5.00.003



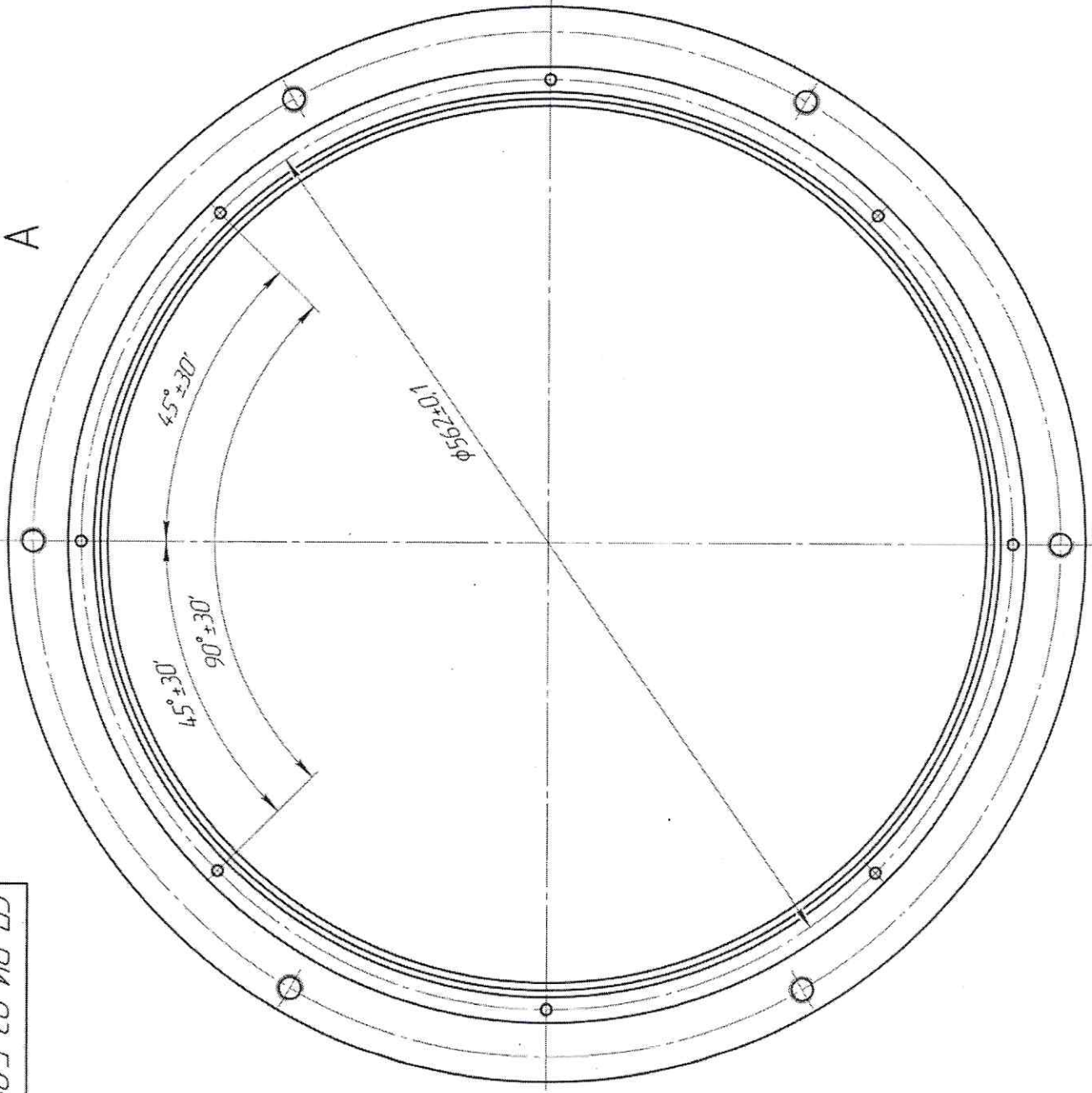
$\sqrt{Ra\ 3,2\ (N)}$

- 1 32...38 HRC₃
- 2 Острые кромки пригнупить R0,5
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14; IT14/2
- 4 Покрытие: Хим. Фос. прм.

СП-РИ-03-5.00.003		Лист	Масса	Изделие
Фланец		1		125
Сталь 45		Лист	1	Листов 3
ГОСТ 1050-88				
Имя	№ докум.	Дата		
Разработ	Александр КВ	У		
Провер	Александр СД	У		
Т.контр.	Буряков МВ	У		
Исполн.				
Сигн.				

СП-ПИ-03-5.00.003

A



Имя	№ докум.	Лист	Дата

Имя	№ докум.	Лист	Дата

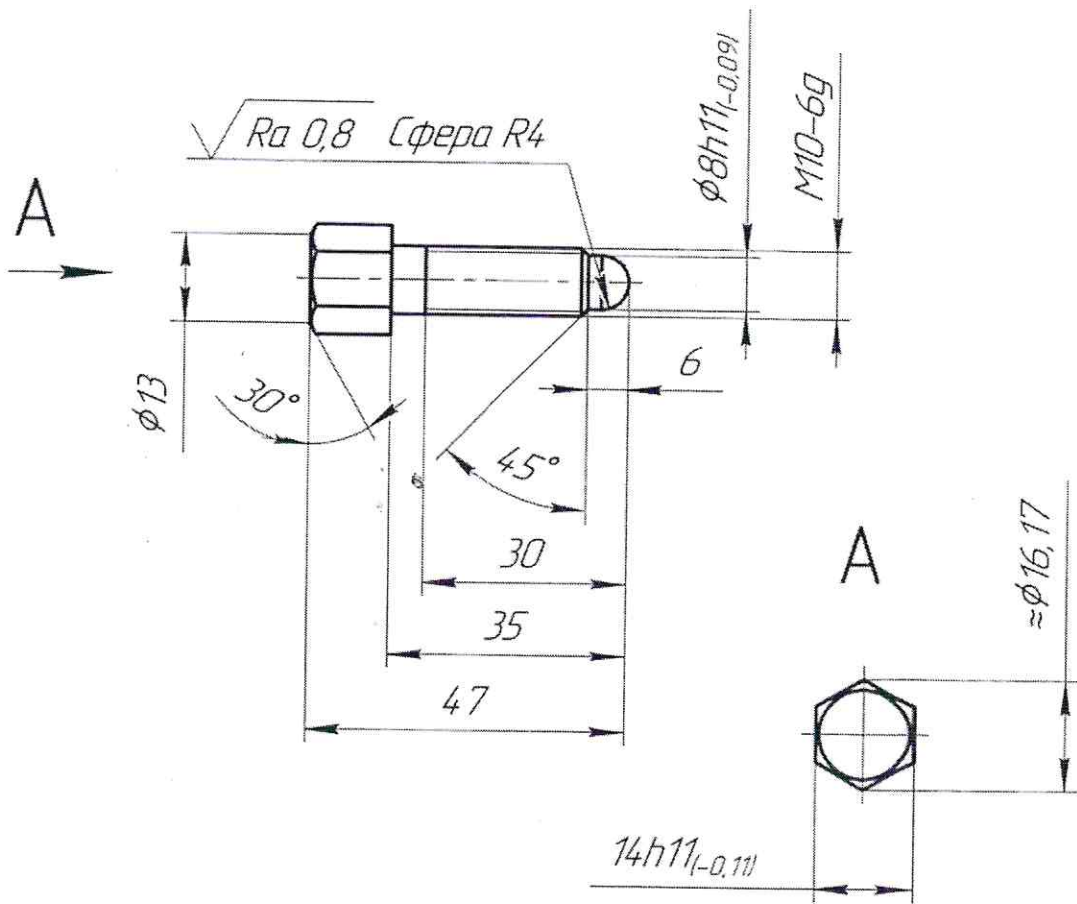
СП-ПИ-03-5.00.003

Конструктор А3

Лист 3

СП-РМ-03-5.00.004

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



1 32...38 HRC_э

2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; IT14/2

3 Покрытие: Хим. Фос. прм., кроме сферы R4

СП-РМ-03-5.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Алферов К.В.	<i>[Signature]</i>	02/19
Проб.		Кузнецов С.Ю.	<i>[Signature]</i>	
Т.контр.		Кузнецов М.В.	<i>[Signature]</i>	12/19
Н.контр.				
Утв.			<i>[Signature]</i>	03/20

Винт

Сталь 40X
ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов · 1	

Копировал

Формат А4

