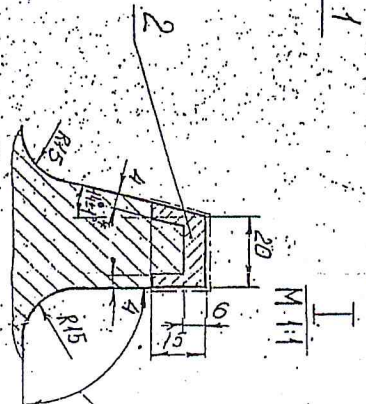
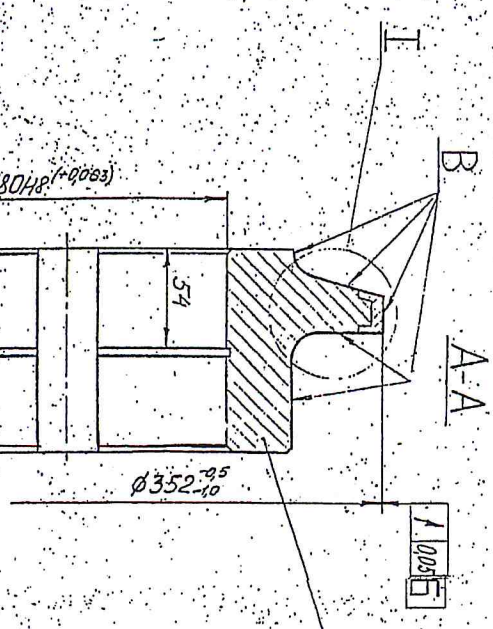
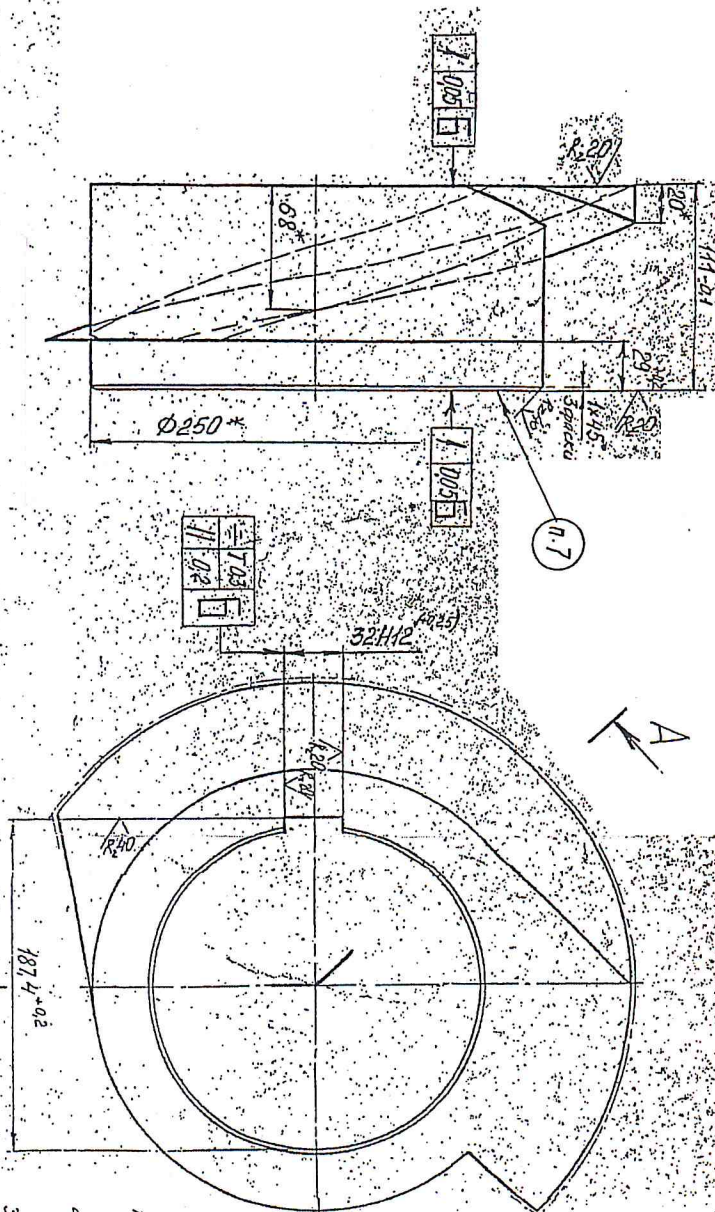


Оригинал



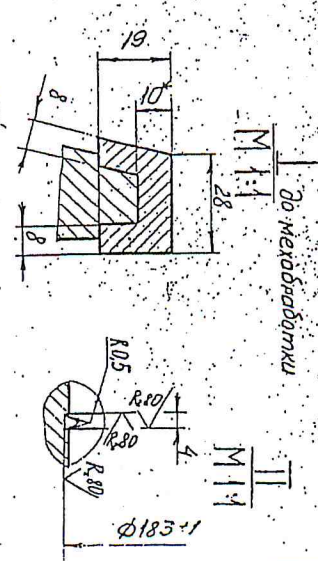
Механизм И-513

Владимир Кис

СООБЩЕНИЕ
ООО ХИМЧИП

кон-то: 1018

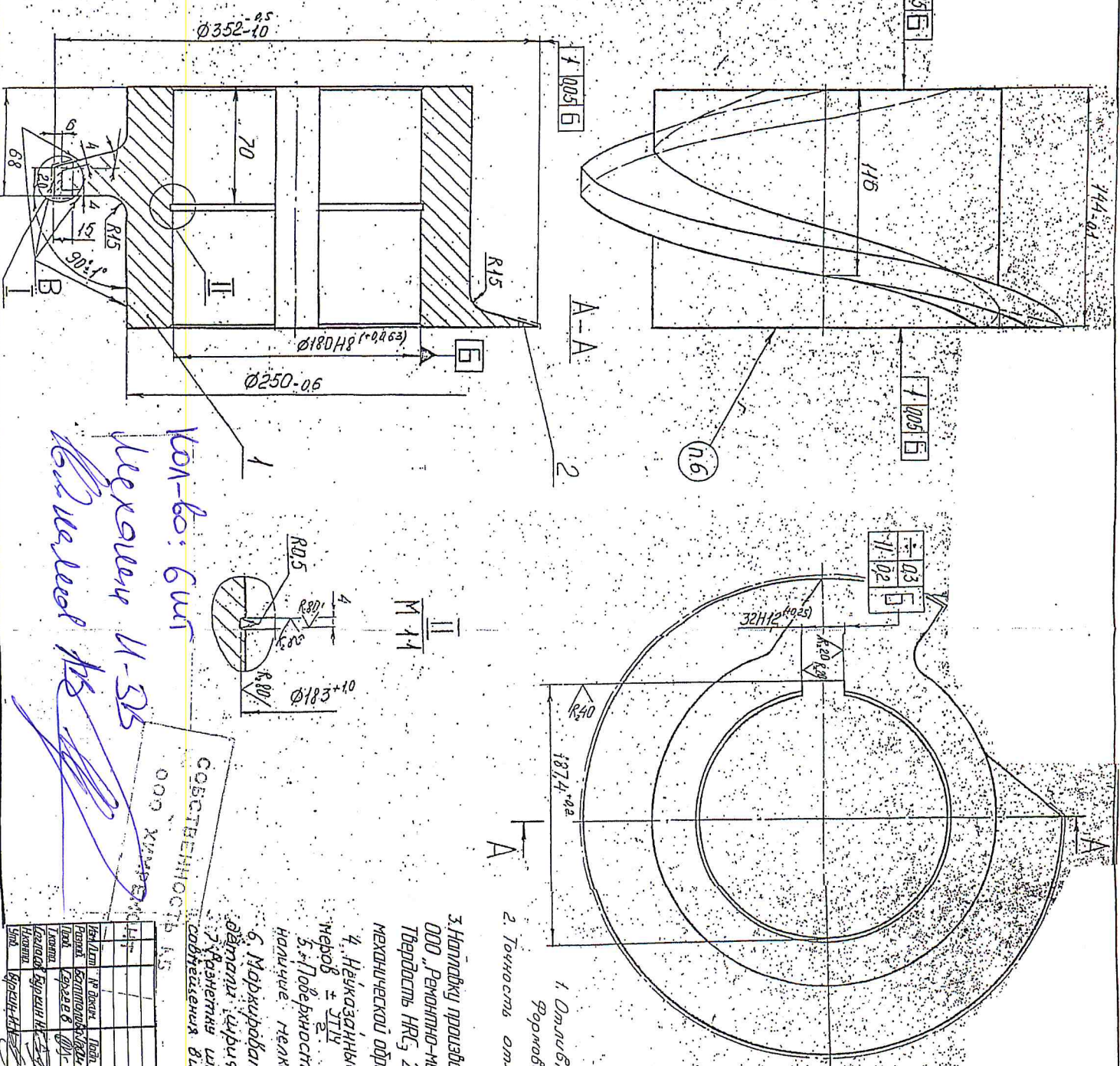
1. Омлівка гоф зручності ГОСТ 977-88. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
2. Точность омлівки II-0-0-II ГОСТ 26645-85.
3. Напівдугу провайдити сталелитом "Глікідн" (рекомендовано ООО "Ремонтно-механічний завод-Нижньокітський металургійний завод" ТОВ) масою напівдуги металу до механічної обробки ≈ 1,9 кг.
4. Розмітку шліфового паза провайдити після обробки вилки.
5. Незказані предельні отклонения розміров = IT14.
6. Надійності В подвадати Доручення: напівдугу вилки ввайдити до 0,2 мм.
7. Маркування електронної системи номер ватман шліфтом №5 СТП 012-65-74.
8. Розмер для виробок.



№	Назва	Матеріал	Кількість
1	Напівдуга вилки	сталь	1
2	Вилка	сталь	1
3	Вилка	сталь	1
4	Вилка	сталь	1
5	Вилка	сталь	1
6	Вилка	сталь	1
7	Вилка	сталь	1
8	Вилка	сталь	1

№	Ім'я	Посада	Підпис	Дата
1	Л.М. Дворант	1977.03.74		
2	Втулка			
3	Черв'ячна			
4	Сталь 12Х18Н9ТІ			
5	ГОСТ 977-88			
6	Лист			
7	Лист			

Оригинал



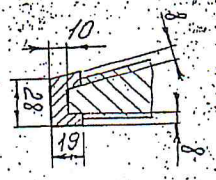
кон-во. бшт
 Механизм И-325
 Вилка №5

СОБСТВЕННОСТЬ АО
 ООО "Химреонт"

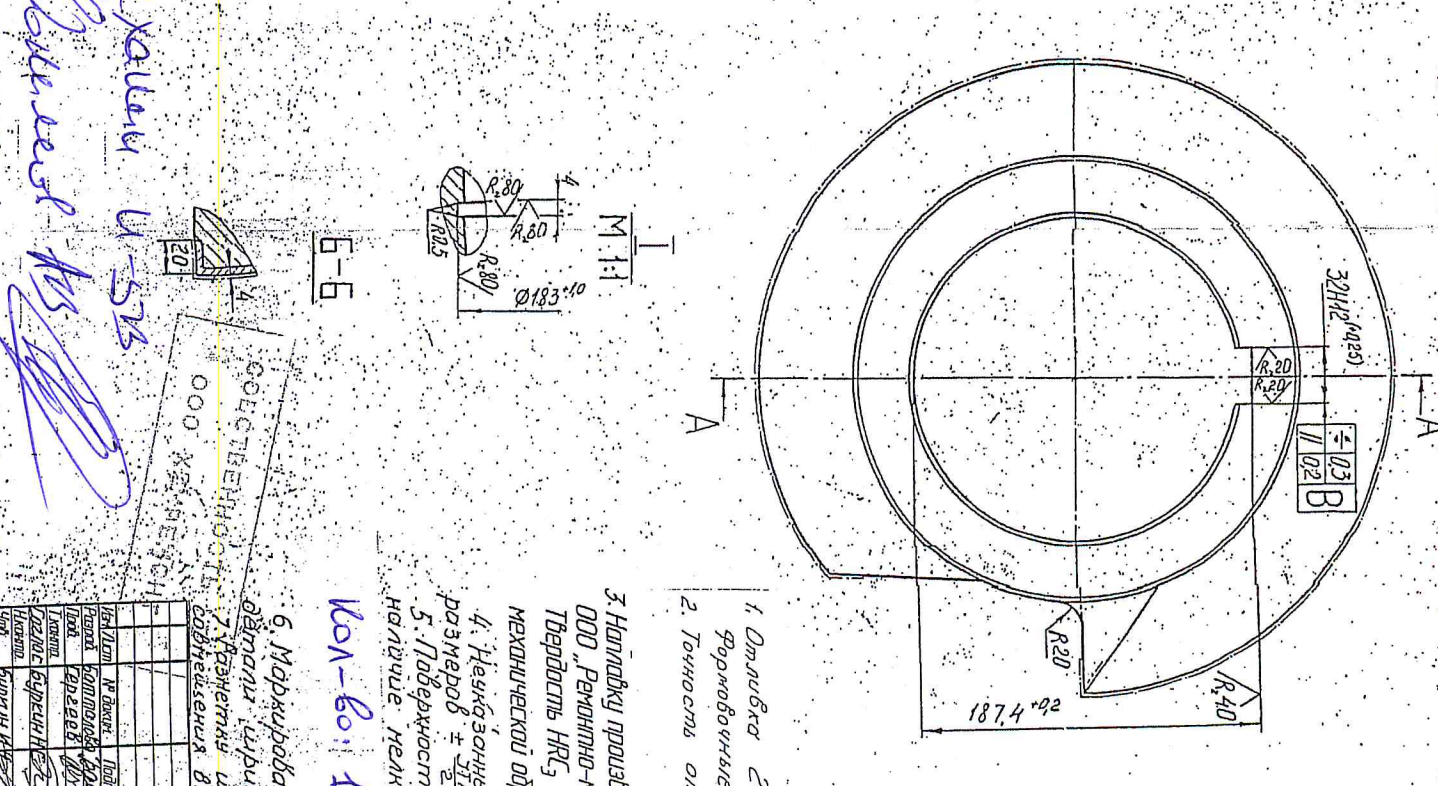
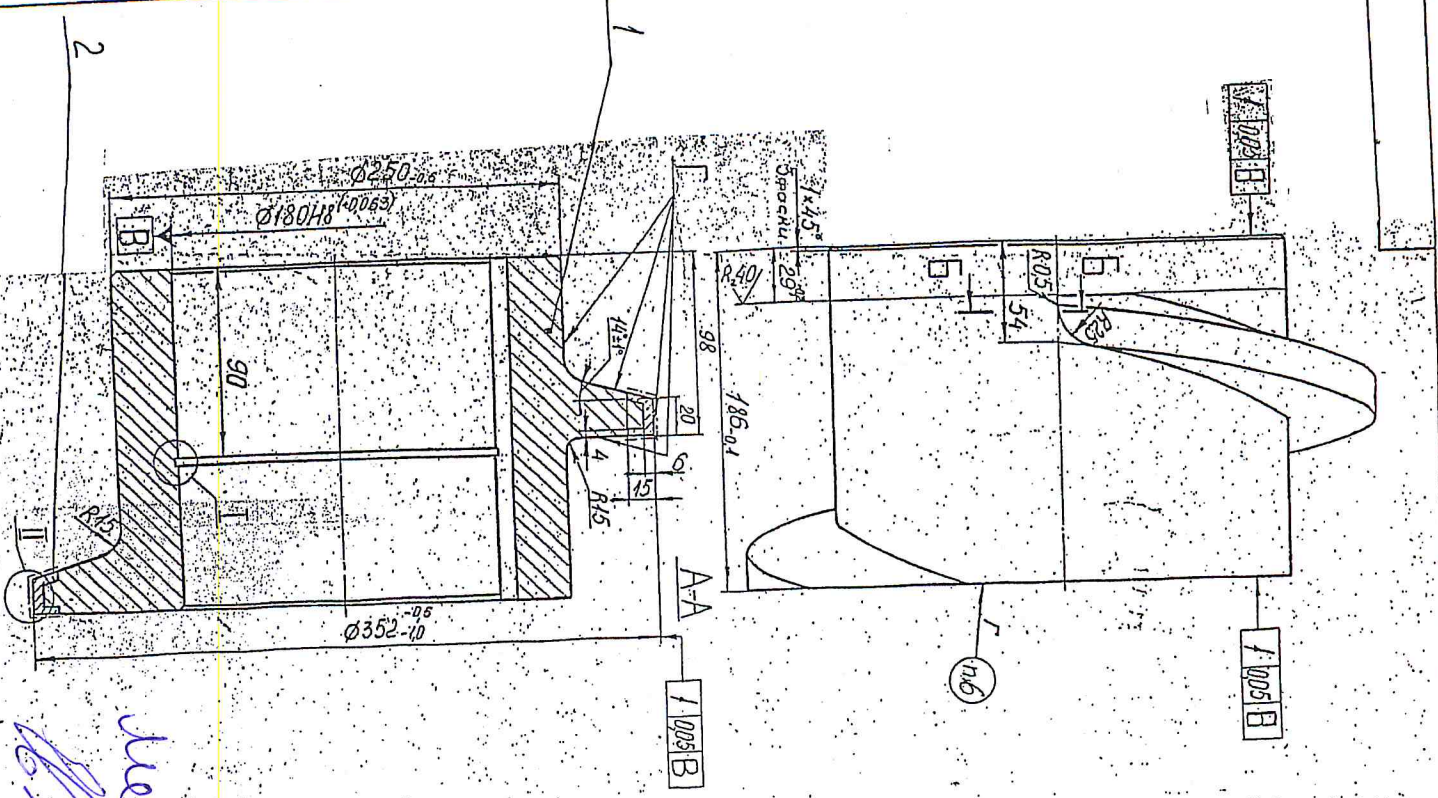
№ п/п	№ документа	Дата	С.М. Иворонин	1977.03.73
1	Втулка червячная	Лист 37	Листов 37	1
С.М. Иворонин ГОСТ 977-88				

1. Отливка 20^д чугуны по ГОСТ 977-88. Рабочие углы указаны по ГОСТ 3212-80.
2. Точность отливки И-0-0-И по ГОСТ 25645-85.
3. Напильку обработать ступицу, спланировать (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскнефтехим"). Твердость НРС 28-32. Масса номинального металла до механической обработки ≈ 2,9 кг.
4. Указанные предельные отклонения размеров ± IT7.
5. Поверхности В полировать. Допускается наличие неглубокой сыпи до 0,2 мм.
6. Маркировать электродуговым аппаратом дугер действия цифрами № 5, СТР. ДИЗ-85-74.
7. Разметка окончательная производится после окончательной вилки.

Исполнитель	М.Е.О.С.
№ документа	192
Угол наклона вилки	9°34'



Оригинал



Изготовитель винтовой машины	—	не вое
Угол выноса винта (mm)	h	176
Угол подъема винта (mm)	φ°	9°05'

1977.03.695	1977.03.695
С.М. Шваринт	С.М. Шваринт
Втулка	Втулка
Цирвячная	Цирвячная
Сталь 12Х18Н9ТД	Сталь 12Х18Н9ТД
ГОСТ 977-88	ГОСТ 977-88
000 "Химреком"	000 "Химреком"

Механик и-573
 В.В.Клименко
 ООО "ХИМРЕКОМ"
 СОБСТВЕННОСТЬ
 7. Указанная информация не является гарантией качества и не несет ответственности за последствия использования.

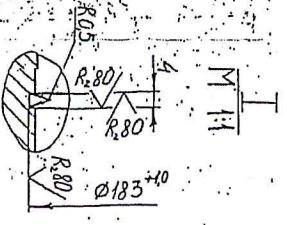
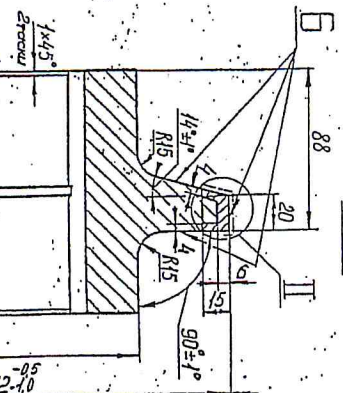
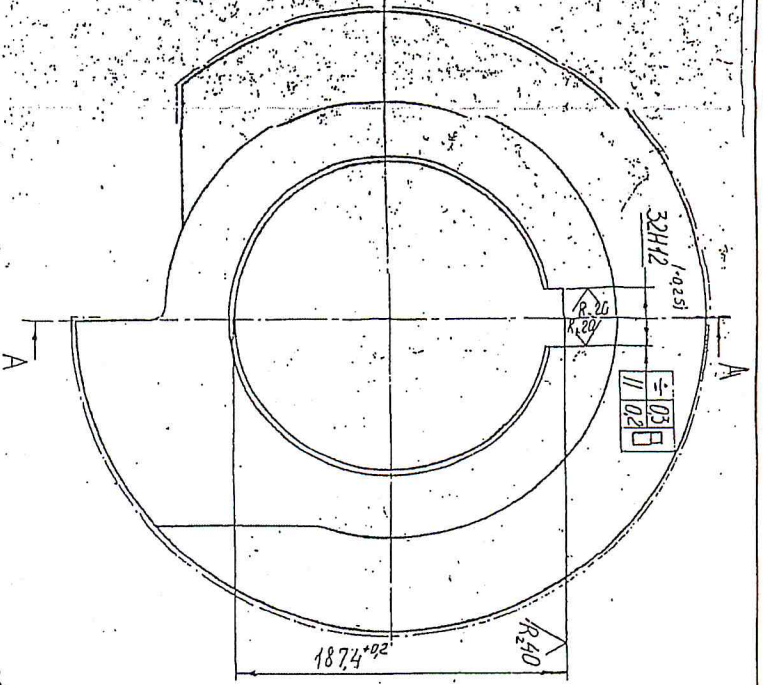
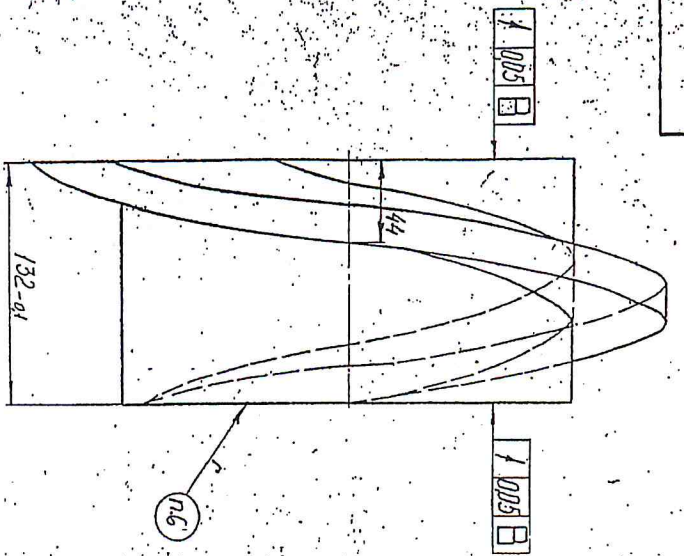
1. Омывка 2-ой группы ГОСТ 977-88. Формовочные углы по ГОСТ 3212-80.
2. Точность омывки Н-0-0-Н ГОСТ 25645-85.
3. Наплавку производить спелитом, Спиккит (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскнефтехим") Твердость НКС 28-32. Масса наплавленного металла для механической обработки = 4,2 кг
4. Незаказанные предельные отклонения размеров ± 5714
5. Надбавку Γ поправять. Делается напиче некой сги до 0,2 мм.
6. Маркировать электрокорданшом. Номер детали шифром № 5. СЛР 012-65-71.
7. Указанная информация не является гарантией качества и не несет ответственности за последствия использования.

Кон-во: 1шт

25/1/1

1:1

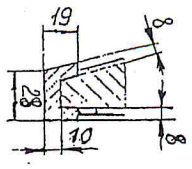
оригинал



Направление выточенной поверхности	л/в
Код выточенной поверхности	176
Угол подвеса выточенной поверхности	9°05'

25 (M)

II до мехобработки



1. Опилка 2-ой группы ГОСТ 977-88. Формовочные углы по ГОСТ 3212-80.
2. Точность опилки H-0-0-11 ГОСТ 26645-85.

3. Напильку производить стелитрон, Спиклон (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскнефтехим") Твердость НР₃ 28-32. Масса напильникового материала до механической обработки = 3,5 кг
4. Незаконные прорезанные отклонения размеров ± 0,14
5. Поверхности B полировать. Допускается наличие мелких следов до 0,2 мкм.
6. Маркировка элементов маркировки, номер детали: шрифт по № 5. СТР. 012-65-74.

1. Разметку шпоночного пазов производить после Собственник: Делта

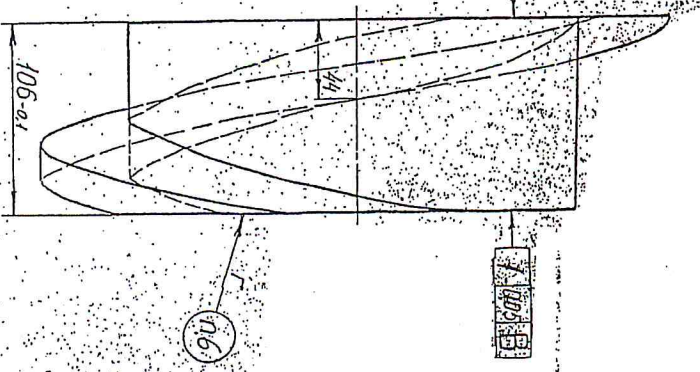
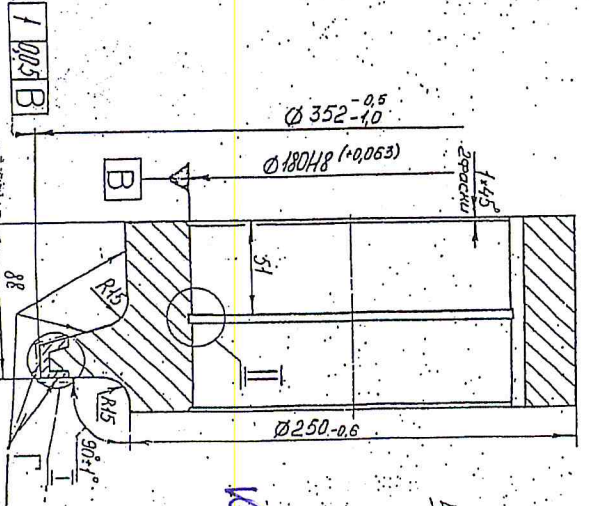
СОБСТВЕННОСТЬ КС
ООО ХИМРЕМОНТ

Механик И-52

В.В. Мещеряков

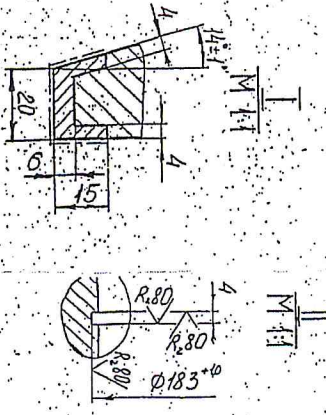
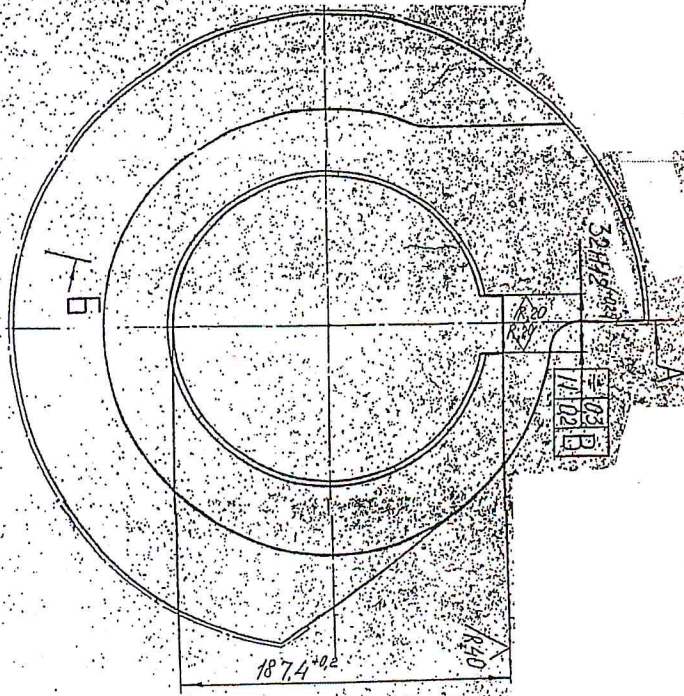
№	Имя	Фамилия	Должность	Дата	Подпись
1	С.М.	Ибрагимов	1977.03.70		
2	В.В.	Мещеряков	33,5		
3	С.М.	Ибрагимов	1977.03.70		
4	В.В.	Мещеряков	33,5		

Сделано в 1977



A-A

A-B



кон-во тш

Мехашы и-338

Вильсон АЗ

СОВЕТНИЧЕСТВО

ООО ХИМРЕМ

№	Имя	Фамилия	Должность	Подпись	Дата
1	С.М.	Иванов	Инженер	1977.03.710	
2	В.И.	Вилка	Червячная	27	
3	С.М.	Иванов	Инженер	1977.03.710	
4	С.М.	Иванов	Инженер	1977.03.710	

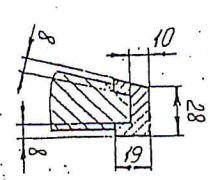
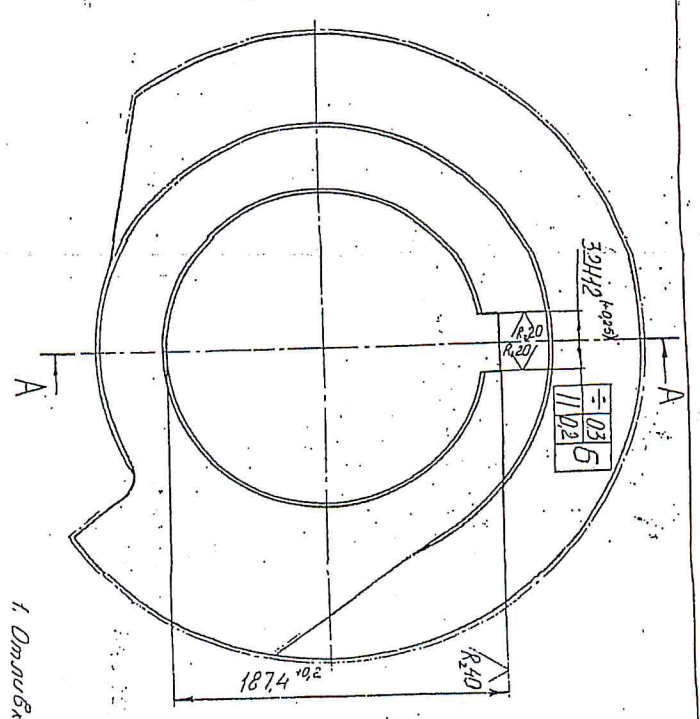
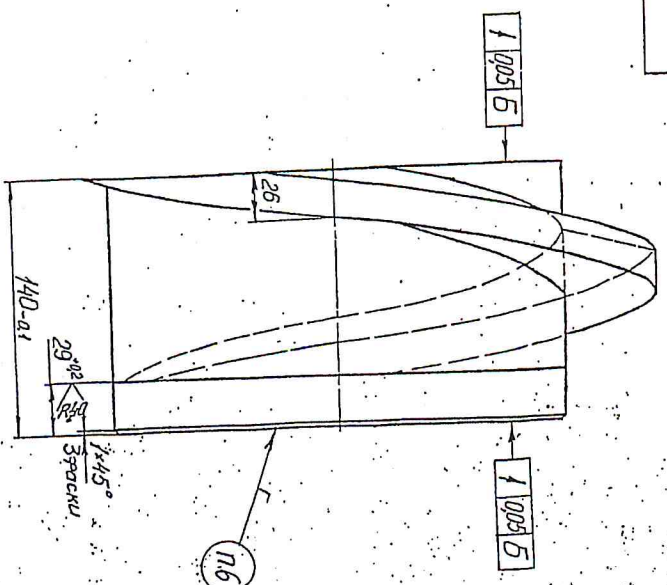
1. Оглавка 2ед формулы ГОСТ 977-88.
 2. Форма концы углы по ГОСТ 3212-80.
 3. Наглядку производить способом "Спиккер" (рекомендовано ООО "Ремонтно-механическая завод - Нижнекамскнефтехим") Твердость НРС 28...32 Масса наглядного металла до механической обработки = 2,8кг
 4. Неказанные предельные отклонения по 3-му классу.
 5. Поверхности Г полировать. Делается напильником с зерном № 5. СГП 042-65-71.
 6. Маркировка электрокорданом. Номер двигателя шифром № 5. СГП 042-65-71.
 7. Разметка шпонажного разра. производится после обработки выки.

Назначение детали	Червячная	№	27
Материал	Сталь 12Х18Н9ТЛ	Группа	ГОСТ 977-88
Условное обозначение	Сталь 12Х18Н9ТЛ ГОСТ 977-88	Масса	
Изготовитель	ООО "Химрем"	Место	

25

Нарядные винтовые линии	не вое
Код винтовой линии (мм)	176
Угол наклона винтовой линии	φ 9°5'

25/11



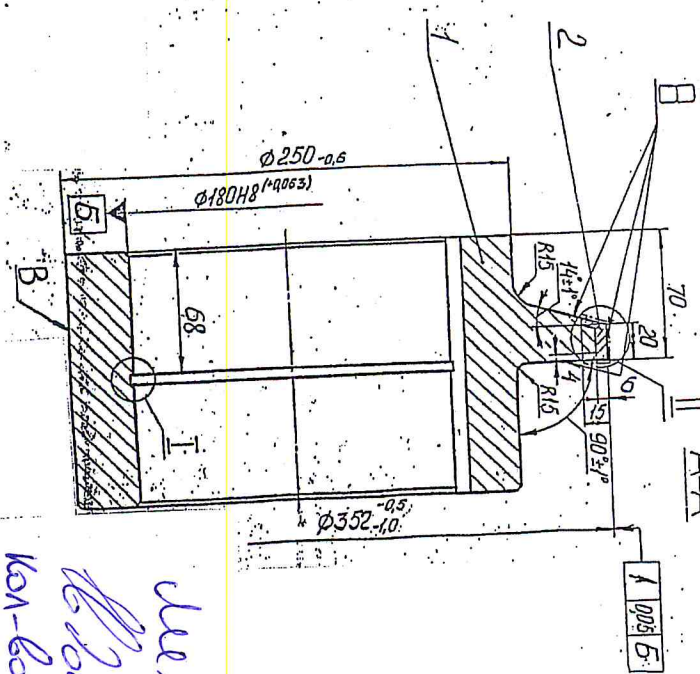
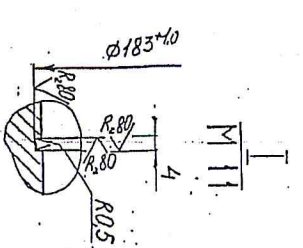
II до нехобработанны

1. Омливка 2-ой группы по ГОСТ 9177-88. Фармацевтические узлы по ГОСТ 3212-80.
2. Точность омливки II-0-0-11 по ГОСТ 26645-85.

3. Наплавку производить спелитом "Спикон" (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскнефтехим"). Твердость НРС 28...32. Масса наплавочного металла до механической обработки = 2,9 кг.

4. Неучтенные предельные отклонений разне-
роб ± 0,14
5. Поверхности в наплавках. Допускается:
наличие неглубокой сыпи до 0,2 мм.

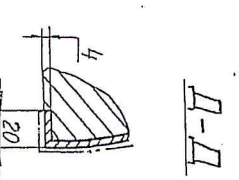
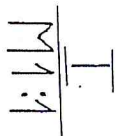
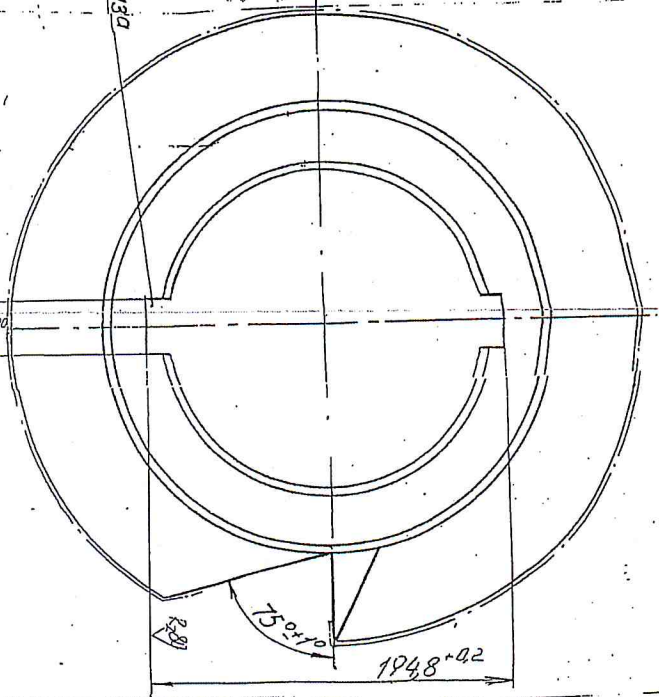
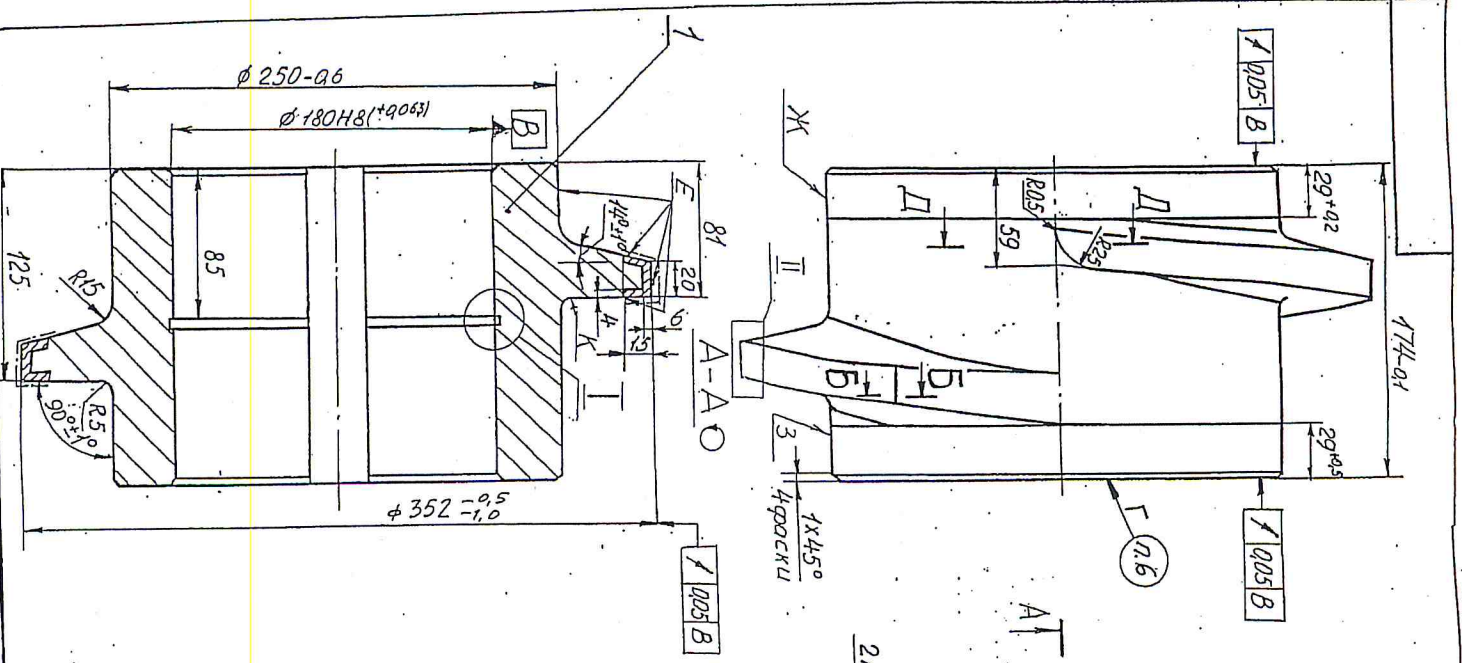
6. Маркировка элементов должна содержать номер, дата, ли шрифтом № СТГ 012-65-71.
7. Разметка окончного паза производится после собственноручной разметки.



Механик И.В.В.
Вальков И.В.
кон-во: 1шт

№ п/п	№ докум.	Дата	Лист	С.М. Иврукин	1977.03.20
1	№ докум.	Дата	Лист	Виника	1
2	№ докум.	Дата	Лист	Червячная	335
3	№ докум.	Дата	Лист	Сталь 12Х18Н9Т	1
4	№ докум.	Дата	Лист	ГОСТ 9177-88	1
5	№ докум.	Дата	Лист	ООО "Химвент"	1

Оригинал



Наровненные вытоковой пилы	—	левая
Ход вытоковой пилы (мм)	78	88
Цена подвеса вытоковой пилы	р	4034

Механик И-515
В.В.Мещеряков

25/11

7. Замеры твердости производить по образцу ННО. Контрольному.

8. Поверхность "К" является рабочей. ОО Х.Х.Р.Е.

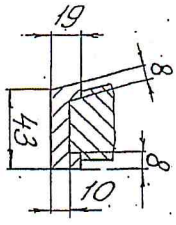
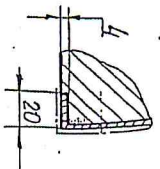
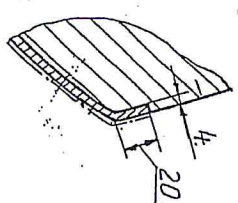
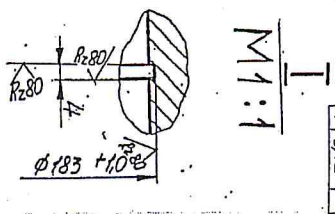
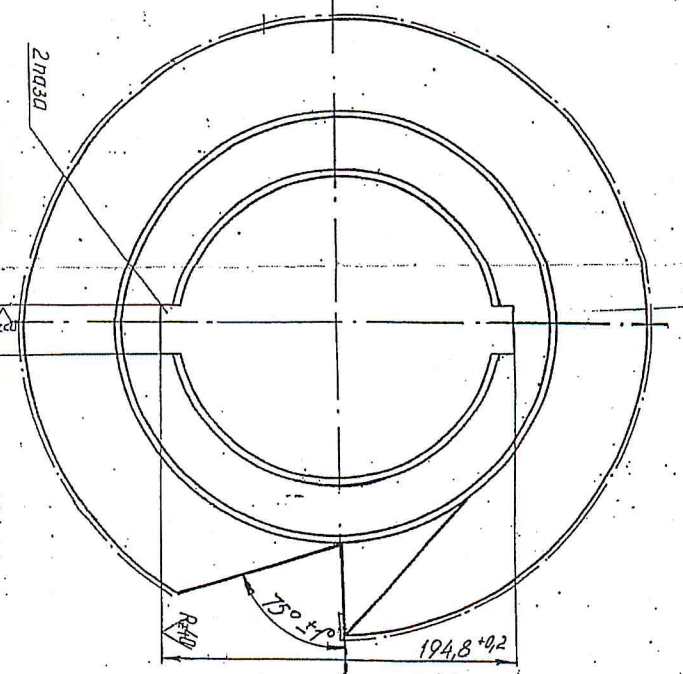
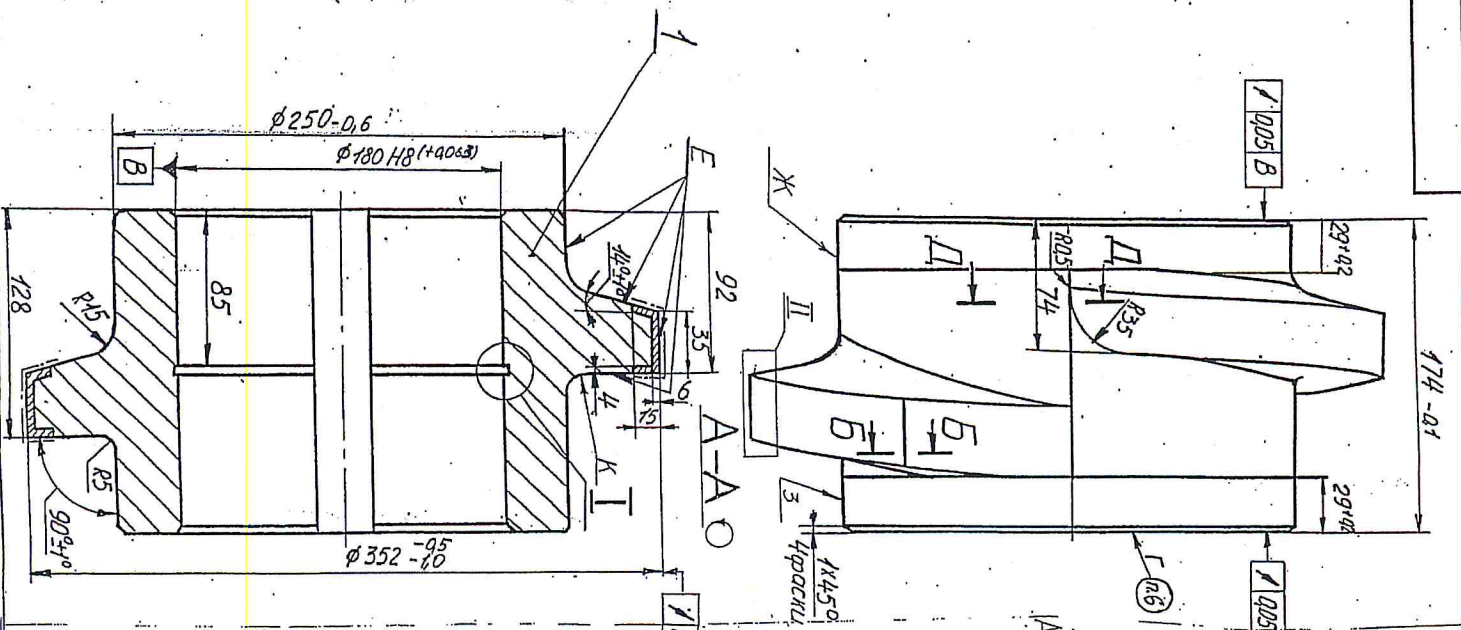
9. На поверхности Ж и З после мехобработки должны выдерживаться шероховатости не более 1.6 мкм.

1. Диаметр 2^{ой} дуги по ГОСТ 977-88. Формовочные углы по ГОСТ 3212-80.
2. Точность отливки И-0-0-И по ГОСТ 26645-85.
3. Напильку производить стемплом "Спикки" (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижегородский филиал"). Твердость НК5 28...32. Место напильничного металла до механической обработки = 4.7 кг.
4. Поверхность "Е" обработать 963. Должна иметь наложение мелкой сыпи до 0.2 мкм.
5. ± 0.1/14
6. Маркуровать электрографическим номером детали шрифтом 5-Пр 3 по ГОСТ 28.020-80.

Кон-во: 5шт

№	Дата	Исполнитель	Проверенный	С.М. Ивдринт	1977.03.625
1	01.01.80	В.П.Ушка	Л.И.С.	В.П.Ушка	42
2	01.01.80	С.М.Ивдринт	Л.И.С.	С.М.Ивдринт	1

Оригинал!



Направление выточки	лучи	—	левое
Ход выточенной пилы (мм)	7,6	72	
Угол поворота выточенной пилы	10	30	44

*Механик И-573
В.В. Сидоров*

Кен-60: 6шт.

4. На поверхности Эш и 3 после мехобработки
должна достигаться шероховатость. После
пачуровки эшувина шероховатость не
должна быть гм.

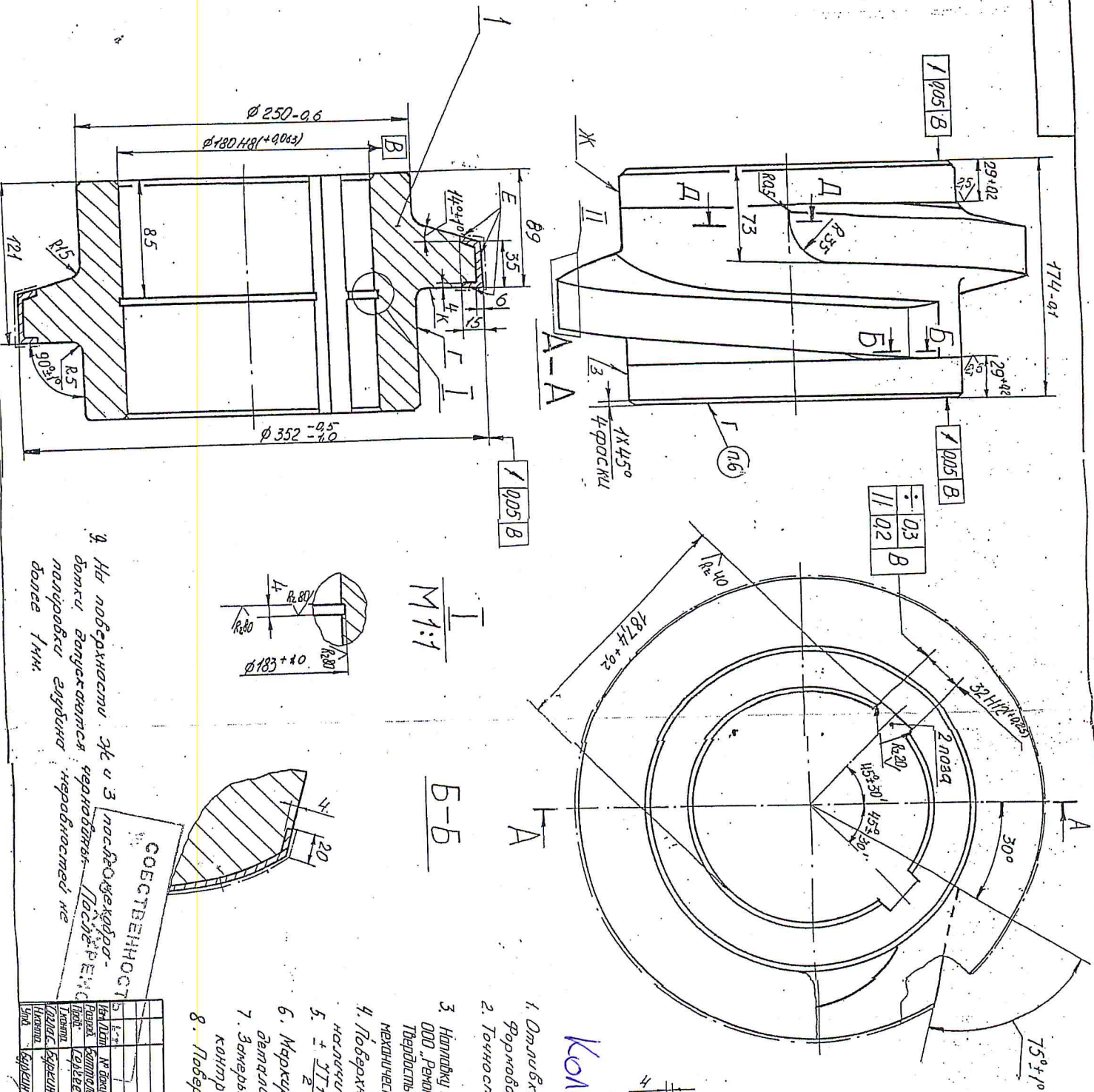
1. Диаметр 2-ой группы 1027 977-88.
2. Точность изготовления углов по ГОСТ 3212-80.
3. Напильку производить стелитом "Спиккер" (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскнефтехим"). Твердость НК5, 28...32. После окончательного этапа до механической обработки = 6,3 кг.
4. Шероховатость "E" пачуровки 0,2. Должна достигаться наплыве мелкой сажи до 0,2 мм.
5. + IT14/2
6. Мехобработку электродкорректирован номер детали шурфман 5-1/р-3 ГОСТ 26.020-80.
7. Замеры твердости производить по образцу контрольному.
8. Шероховатость "K" является рабочей.

СОВЕТСКОЕ
ОБЩЕСТВО
ХИМРЕМ

№ документа	Дата	Лист	Итого
1027 977-88	1977.03.63	47	1
Исполнитель	В.В. Сидоров	Проверил	И.И. Иванов
Спецификация	Сталь 12Х18Н9Т	Лист	Листов 1
Гос. стандарт	ГОСТ 977-88	Материал	Химремон

25/ (M)

Оригинал



2. На поверхности эл и 3 последние кадры банки допускаются шероховатости поверхности заданной шероховатости не более 1мкм.

СОБСТВЕННОСТЬ

Имя	И.И. Иванов	Дата	1977.03.64
Вид	Электронный	Масштаб	1:1
Содержание	Чертеж детали	Лист	1
Спецификация	ГОСТ 977-88	Материал	000 "Хирченко"

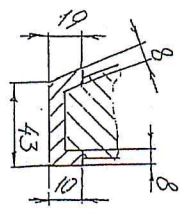
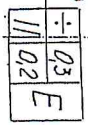
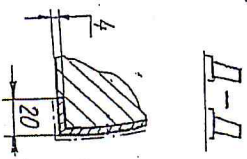
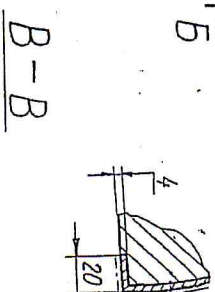
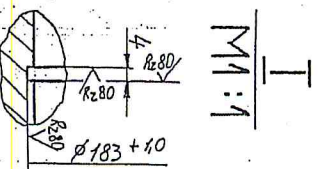
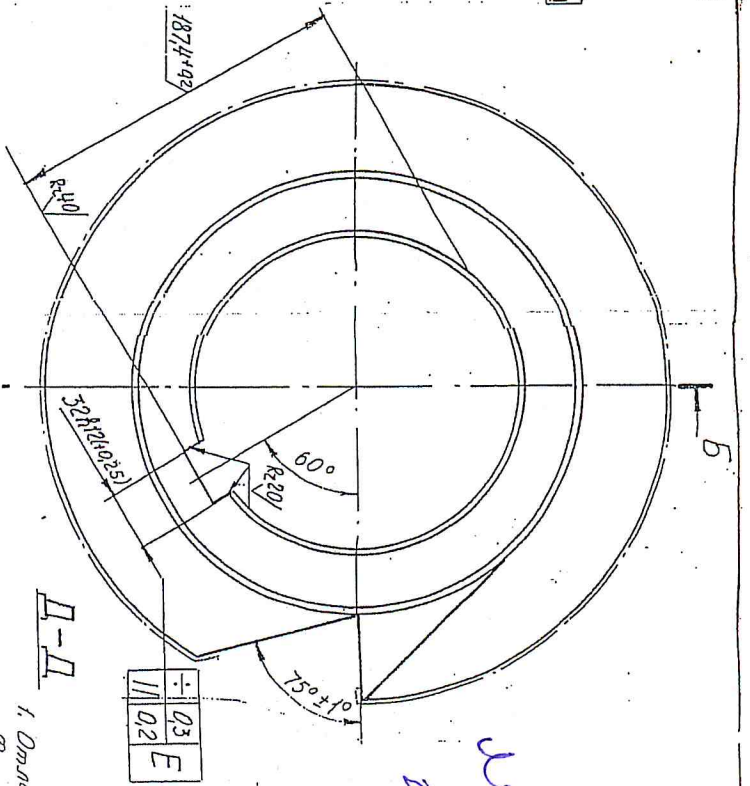
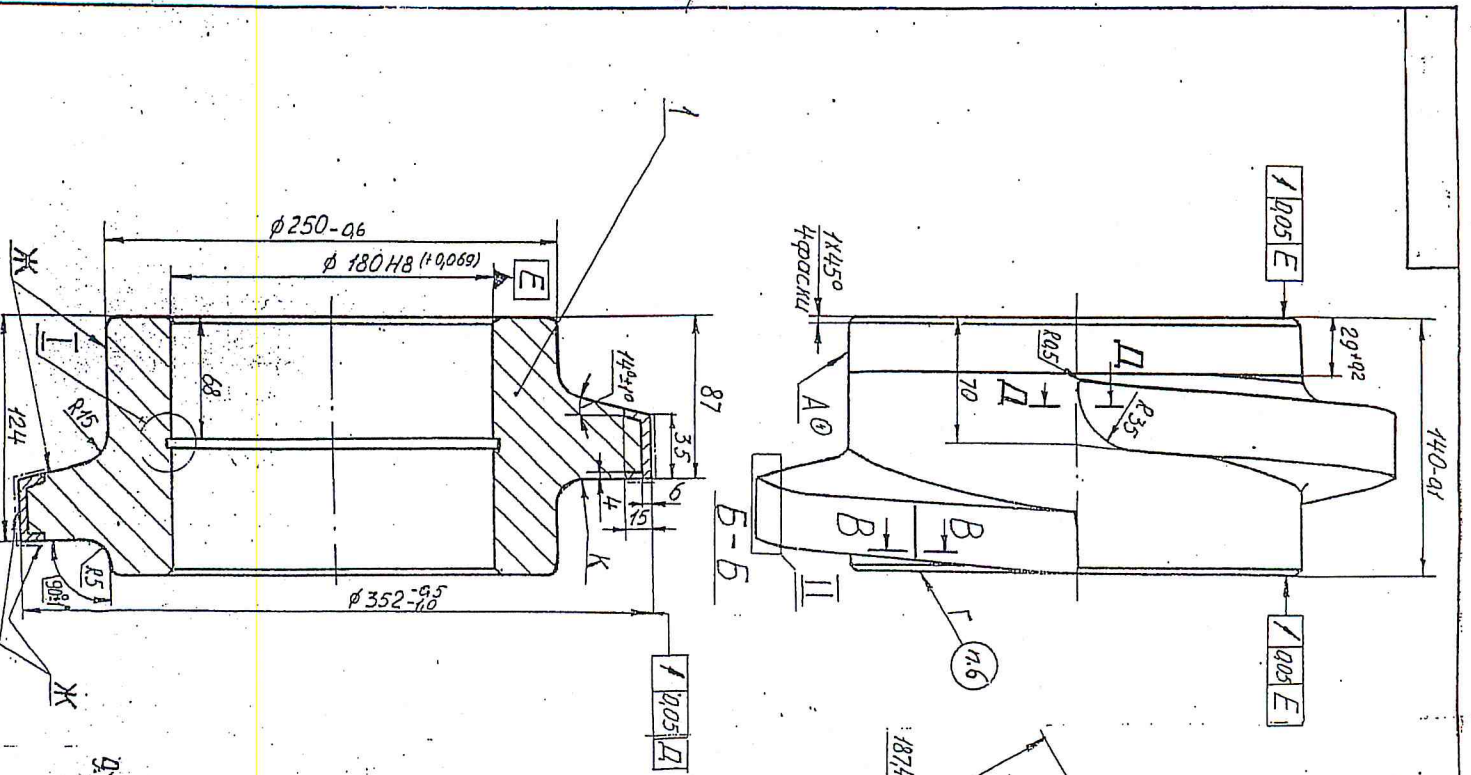
1. Отливка 204 формулы ГОСТ 977-88. Формовальные узлоны по ГОСТ 3212-80.
2. Точность отливки Н-0-0-Н ГОСТ 26645-85.
3. Напоржку производить сплитом, сплитом (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод" Нижнекамскнефтехим") Твердость НР_{0.2} 28...32. Масса отливочного материала до механической обработки = 6,3 кг
4. Поверхность "Е" подвергается 93%. Должна иметь наложение мелкой сетки до 0,2мм.
5. ± 0,1 мм
6. Проверковать электротерапевтом номер детали шрифтом 5-Пр 3 ГОСТ 28.020-80.
7. Замеры твердости производим по формуле контрольному.
8. Поверхность "К" является рабочей.

Кол-во: 2шт

Механик И-515
В.В. Власов

Направление винтовой линии	-	прое
Код винтовой линии(мм)	±8	64
Угол подъема винтовой линии, γ°	3°19'	

Оригинал!



Механики Ч-53
Вальсков М.С.

II до мехобработки

Кон-во: 1шт

1. Отливка 2-ой заливки ГОСТ 977-88. Фармацевтические улитки по ГОСТ 3212-80.
2. Точность отливки H-0-0-11 ГОСТ 26645-85.
3. Напильку производить специалист Спиккит (рекомендовано ООО "Ремонтно-механический завод - Нижнекамскфилем") твердость НР5, 28...32. Масса напильниного напильника до механической обработки = 6,3 кг.
4. Поверхность Ж* обработать 98%. Допускается наличие легкой сыли до 0,2 мм.
5. ± IT14
6. Нархуровать электрокорондой номер 5-Пр 3 ГОСТ 26 020-80.
7. Замеры твердости производить по образцу контрольному.
8. Поверхность "К" является рабочей.

9. На поверхности А
важки допускаются
напильки глубиной
до 0,5 мм.

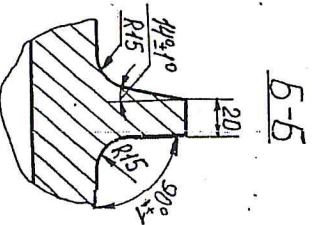
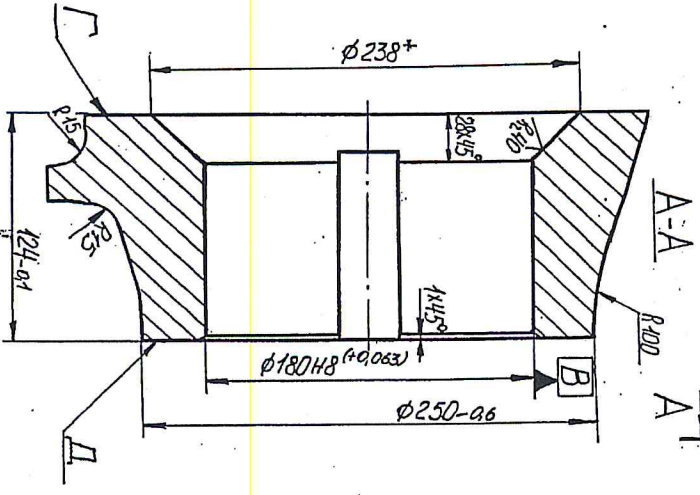
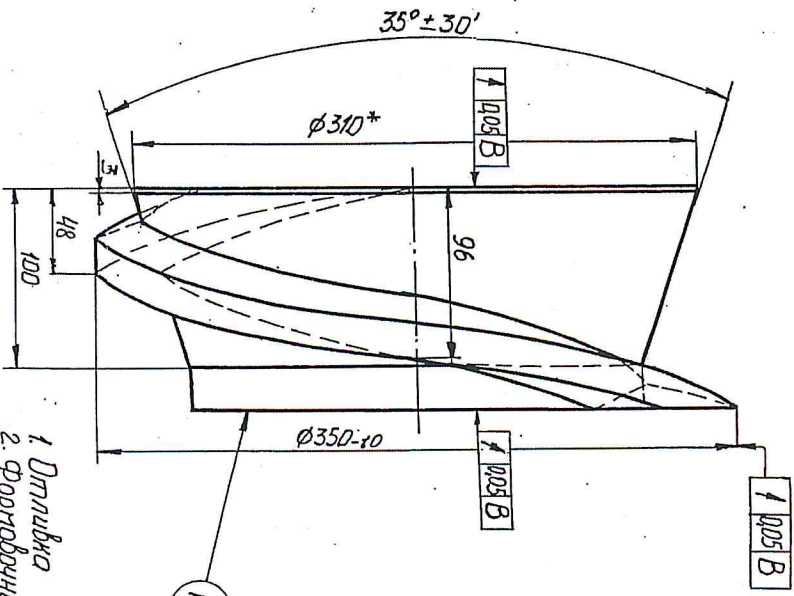
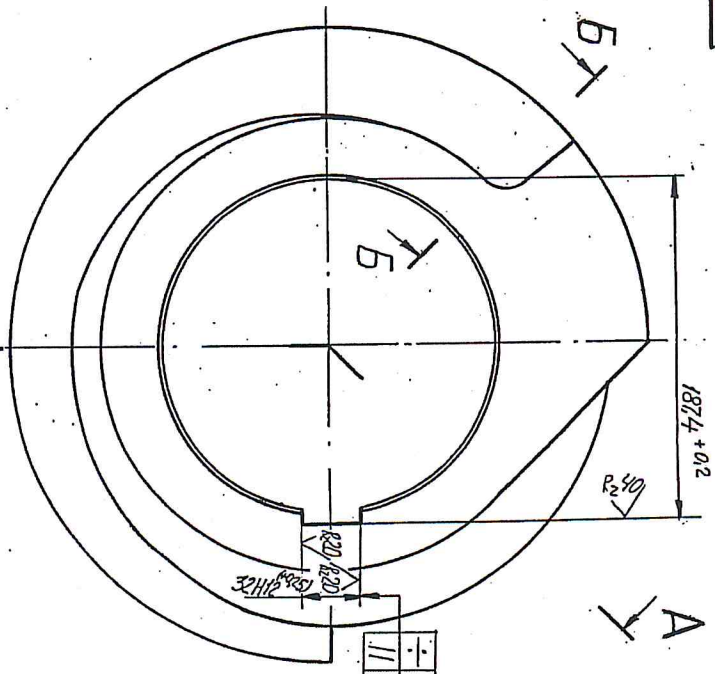
10. После
после обработки
черновой. После
черновой обработки не
более 1 мм.

СОБСТВЕННИК		000 "Хиренант"		000 "Хиренант"	
СЛОВА		СЛОВА		СЛОВА	
Имя		Имя		Имя	
Фамилия		Фамилия		Фамилия	
Подпись		Подпись		Подпись	
Дата		Дата		Дата	
1977.03.65.8		1977.03.65.8		1977.03.65.8	
Л.М. И. Воронин		Л.М. И. Воронин		Л.М. И. Воронин	
Втулка		Втулка		Втулка	
Червячная		Червячная		Червячная	
Лист		Лист		Лист	
Лист 1		Лист 1		Лист 1	
000 "Хиренант"		000 "Хиренант"		000 "Хиренант"	

25/11

2-4-23-94L

25/11



1. Отливка Ш.кп. ГОСТ 2009-55.
2. Формовочные уклоны по СТП ДИ2-170-72
3. Чистота поверхности по кл В СТП ДИ2-587-74.

4. Незаказные предельные отклонения размеров ± 0.15
5. Наружные поверхности (кроме Г и Д) обрабатывать. Допускается наличие неглубокой сыпи до 0.2 мм
6. Наркировать элементарнейшим номер детали шрифтом И5 СТП ДИ2-65-74.
7. *Размеры для справок.

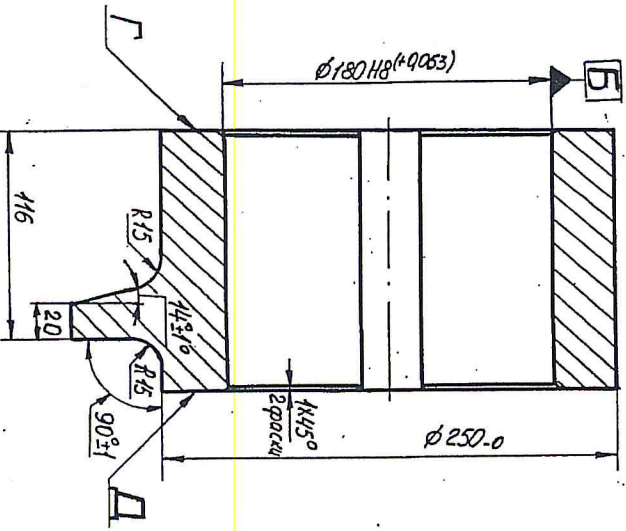
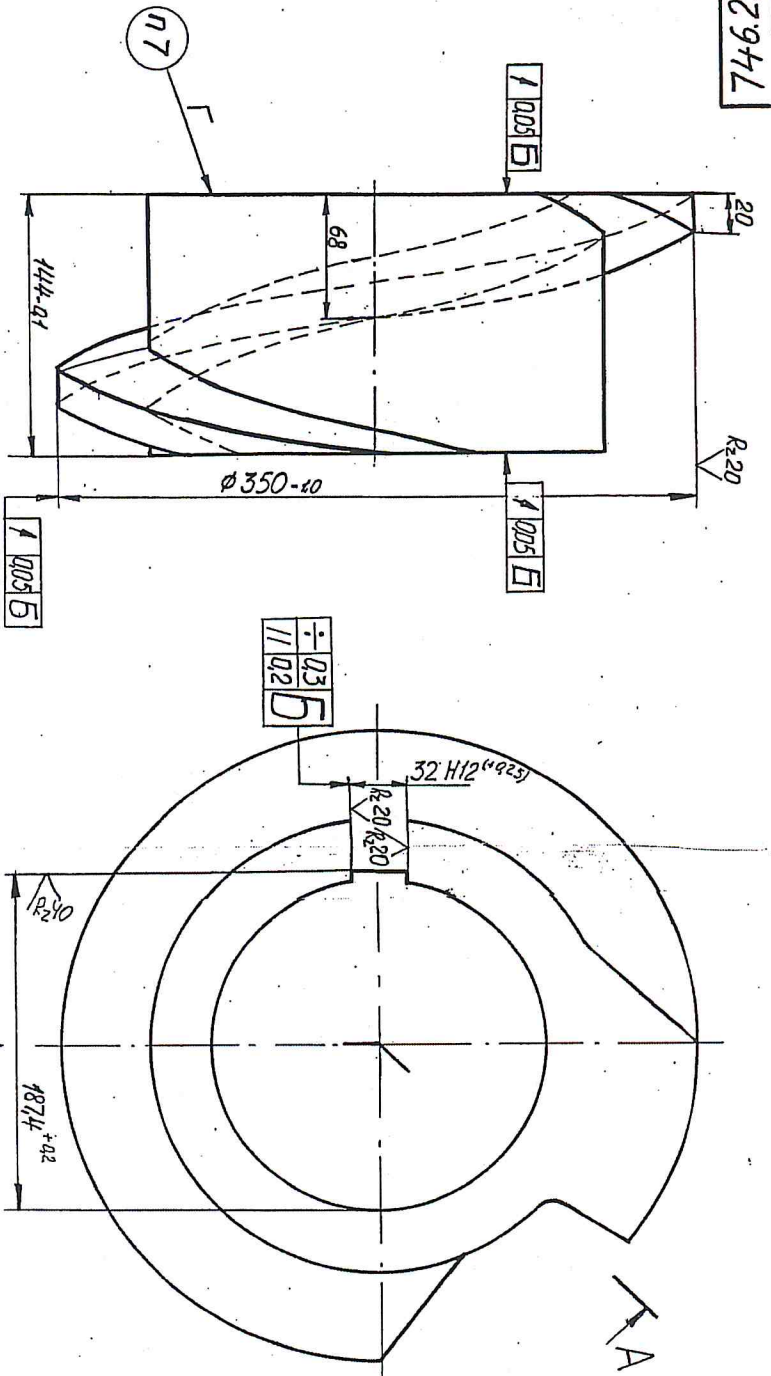
*Механик И-573
В.И.Медведь АВ
Кон-во: ФУТ*

СОБСТВЕННОСТЬ
ООО ХИМРЕМОНТ

№	Имя	Подпись	Дата										
1	Инженер												
2	Проверено												
3	Контроль												
4	Склад												
5	Утверждено												
<table border="1"> <tr> <td>СМ</td> <td>1977.03.66</td> </tr> <tr> <td>Втулка червячная</td> <td>146.23-4-2</td> </tr> <tr> <td>Материал</td> <td>А</td> </tr> <tr> <td>Количество</td> <td>39</td> </tr> <tr> <td>Упаковка</td> <td>42</td> </tr> </table>				СМ	1977.03.66	Втулка червячная	146.23-4-2	Материал	А	Количество	39	Упаковка	42
СМ	1977.03.66												
Втулка червячная	146.23-4-2												
Материал	А												
Количество	39												
Упаковка	42												

Народные вентильный	левое
Ход вентильной мушкетерской	192
Угол поворота вентильной мушкетерской	90°±4'

Утвержден в масштабе 1:1. ДИ. 92. 100 П



Изготовление винтовой шпильки	-	педвое
Код винтовой шпильки (мм)	Т8	192
Код по высоте винтовой шпильки	Р	98541

1. Диаметр III кл. ГОСТ 2009-55.
2. Формовочные углы по СТД ДИ2-170-72
3. Чистота поверхности по кл. В СТД ДИ2-587-74.
4. Неказанные предельные отклонения размеров ±0.1 мм
5. Наружные поверхности (кроме Г и Д) обработать Дроблестоя напильником легкой сылкой до 0.2 мм.
6. Разметку шпильки после производства после обработки шпильки.
7. Маркировать электрокарандашом номер детали шрифтом 15 СТД ДИ2-65-71.

Кол-во: 6 шт.

Механик И-515

В. В. В. В. В.

СВОБОДНОСТЬ
ООО ХИМРЕНО

№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	СМ.	1977.03.67
17					Винтика червячная	746.23-4-3
18					Опытка 12.11.77	
19					-1110СТ2176-77	
20					Подпись	
21					Директор	
22					Инженер	
23					Мастер	
24					Слесарь	
25					Рабочий	
26					Слесарь	
27					Рабочий	
28					Слесарь	
29					Рабочий	
30					Слесарь	
31					Рабочий	
32					Слесарь	
33					Рабочий	
34					Слесарь	
35					Рабочий	
36					Слесарь	
37					Рабочий	
38					Слесарь	
39					Рабочий	
40					Слесарь	
41					Рабочий	
42					Слесарь	
43					Рабочий	
44					Слесарь	
45					Рабочий	
46					Слесарь	
47					Рабочий	
48					Слесарь	
49					Рабочий	
50					Слесарь	