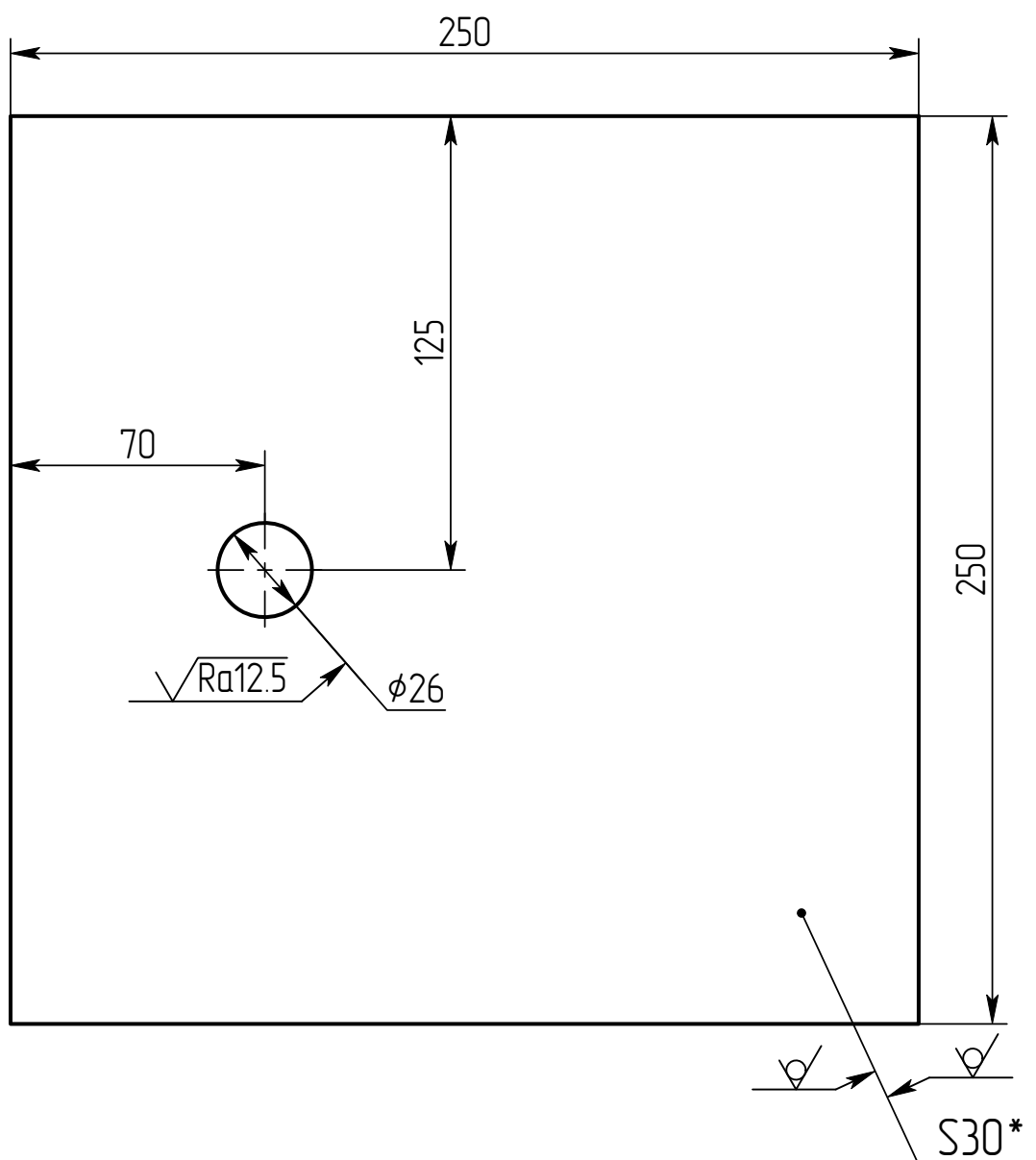


✓ Ra32 (✓)

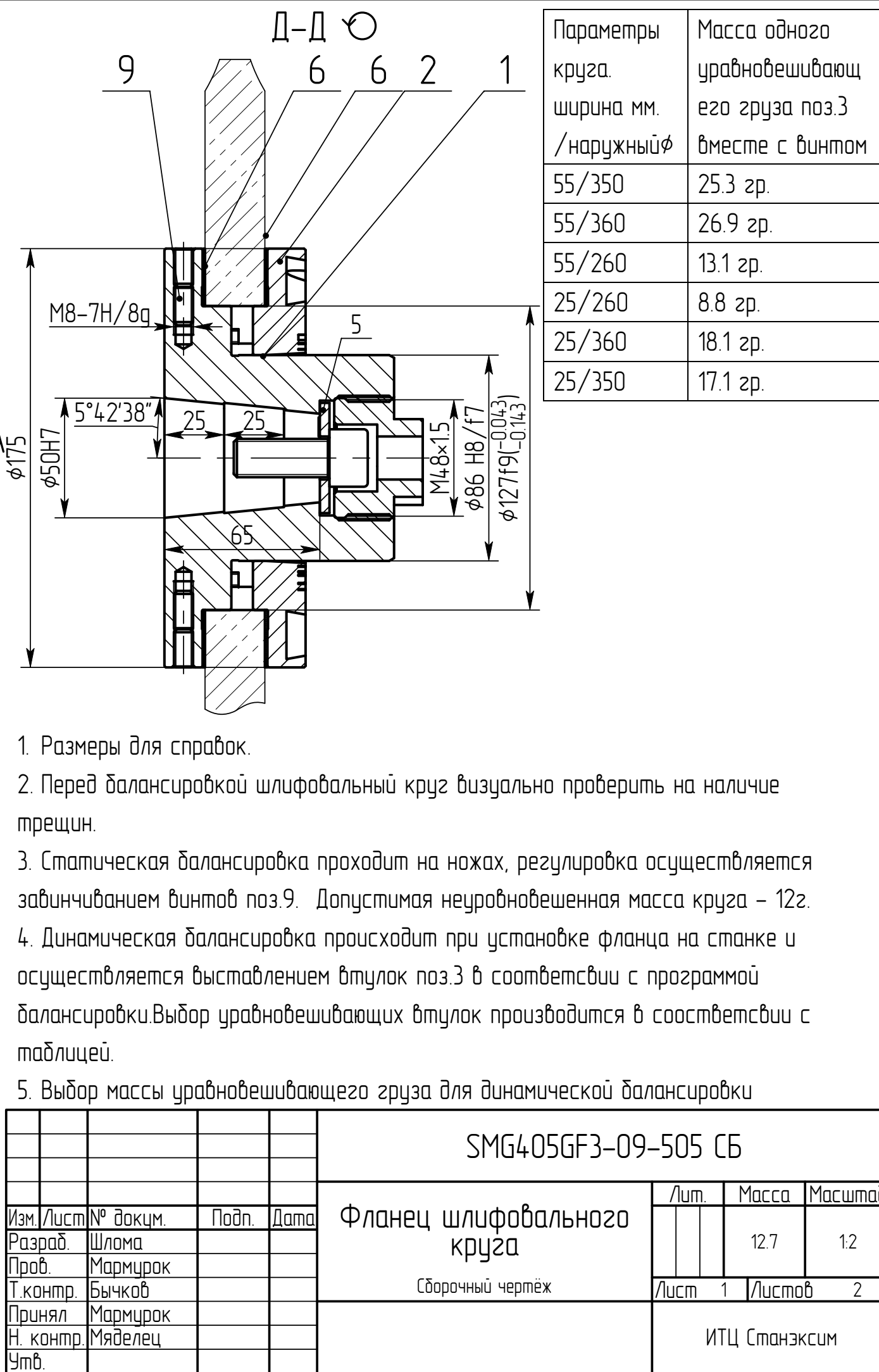
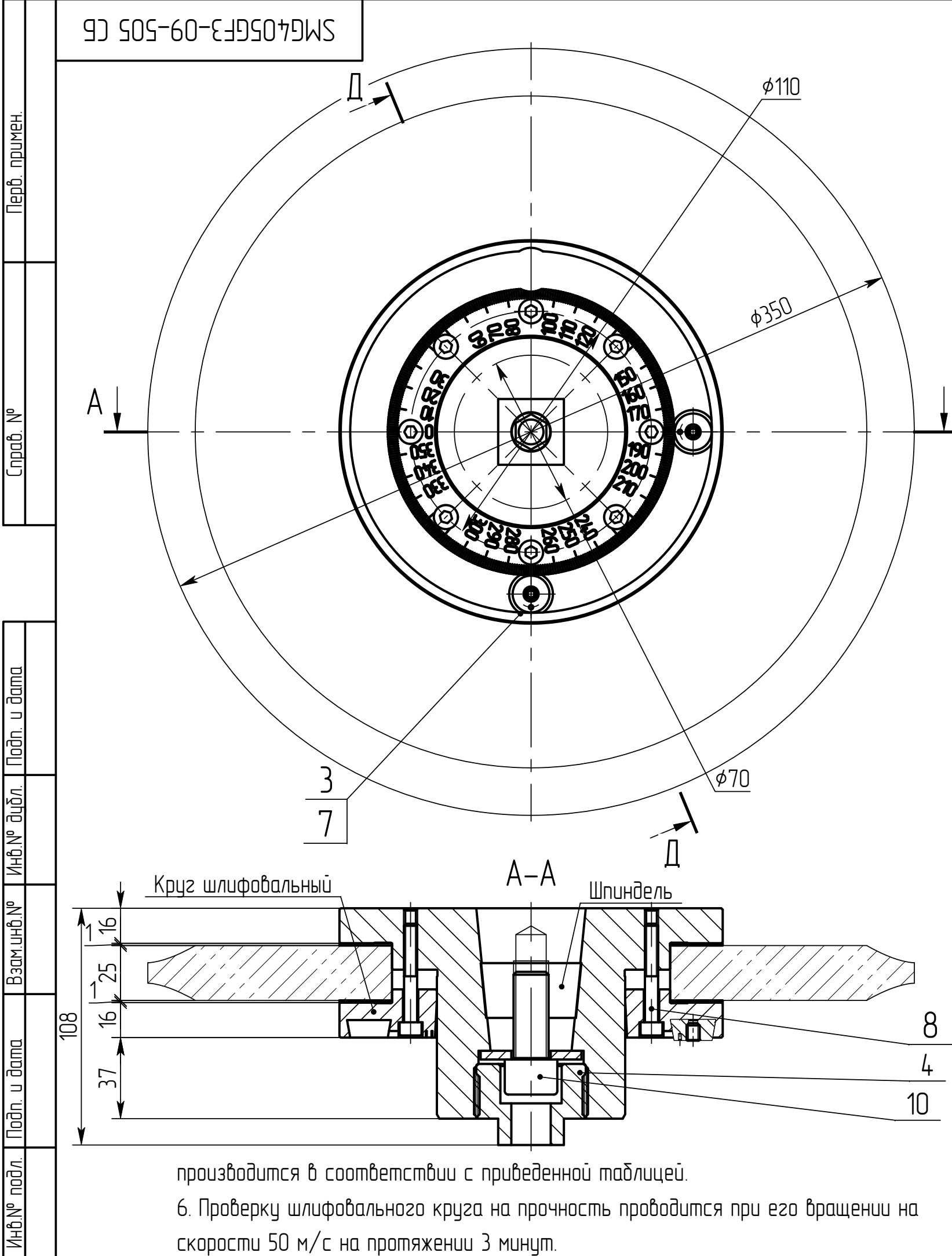


1. *Размеры для справок.
2. Острые кромки притупить фаской 0.5x45°.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – cL.
4. Покрытие: грунт-эмаль, RAL 7023 (серая).
5. Маркировать обозначение на бирке.

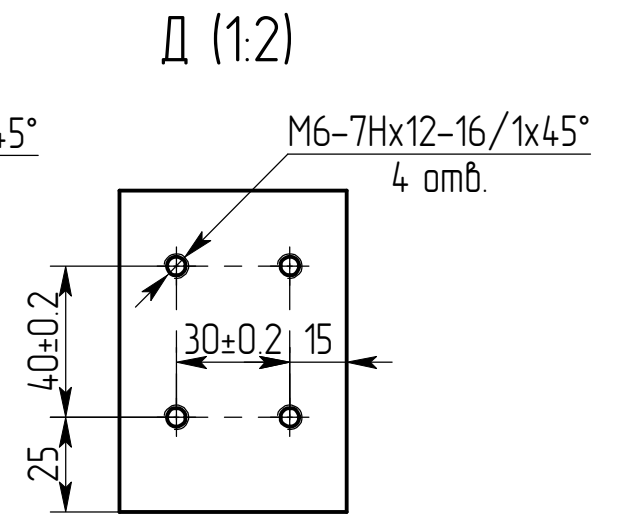
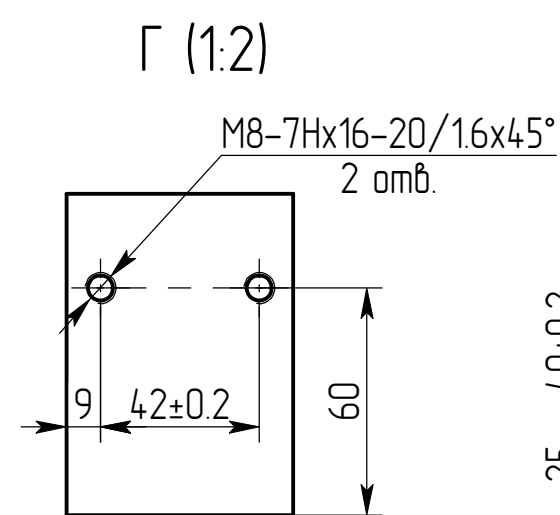
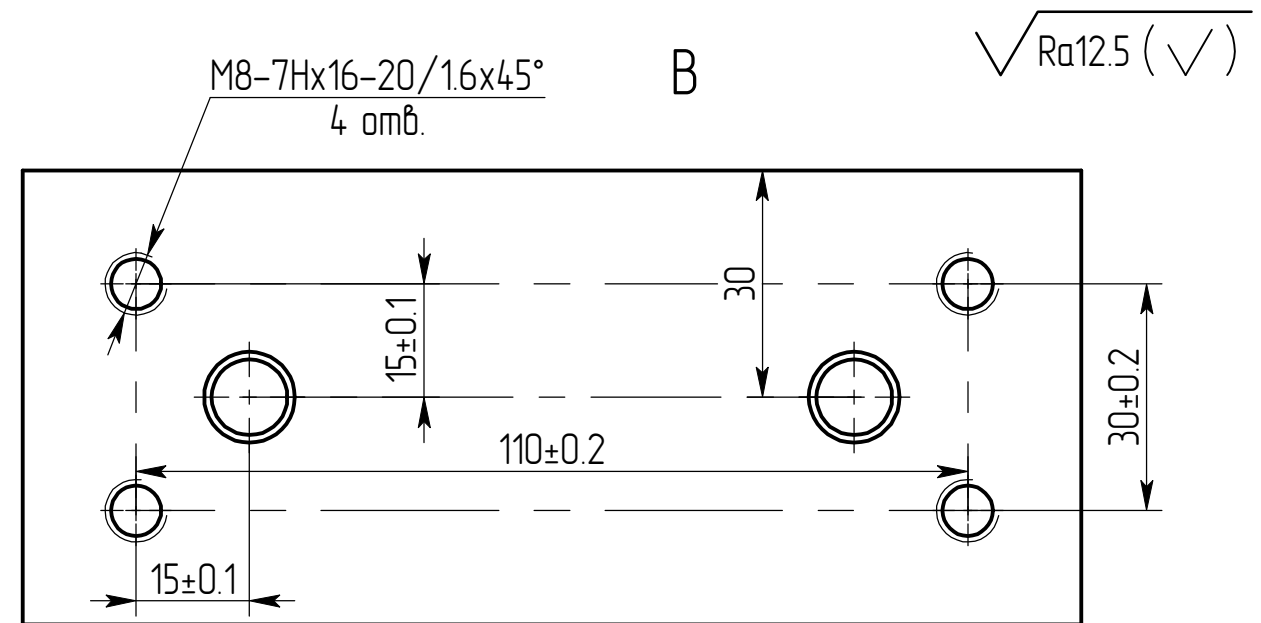
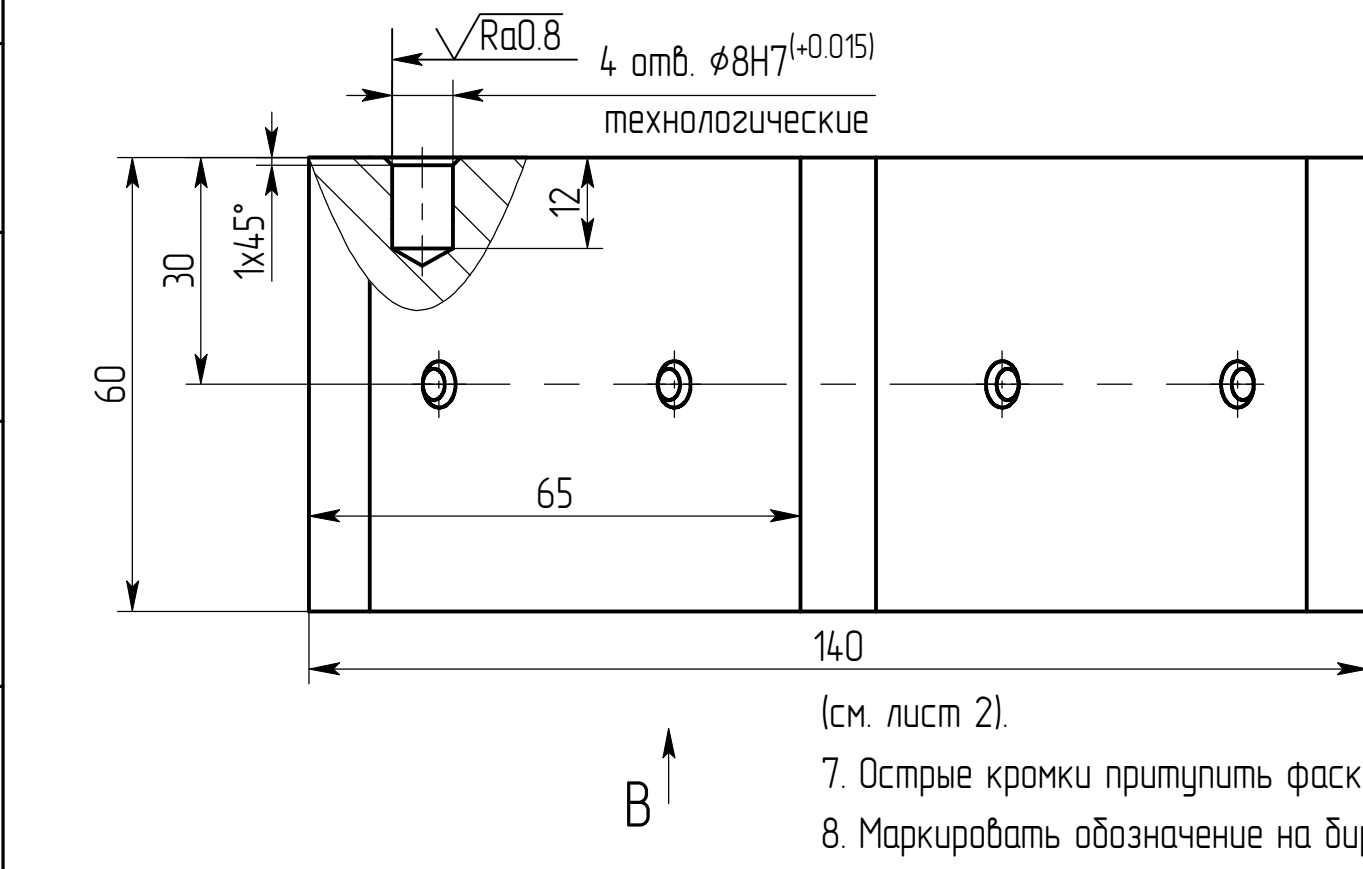
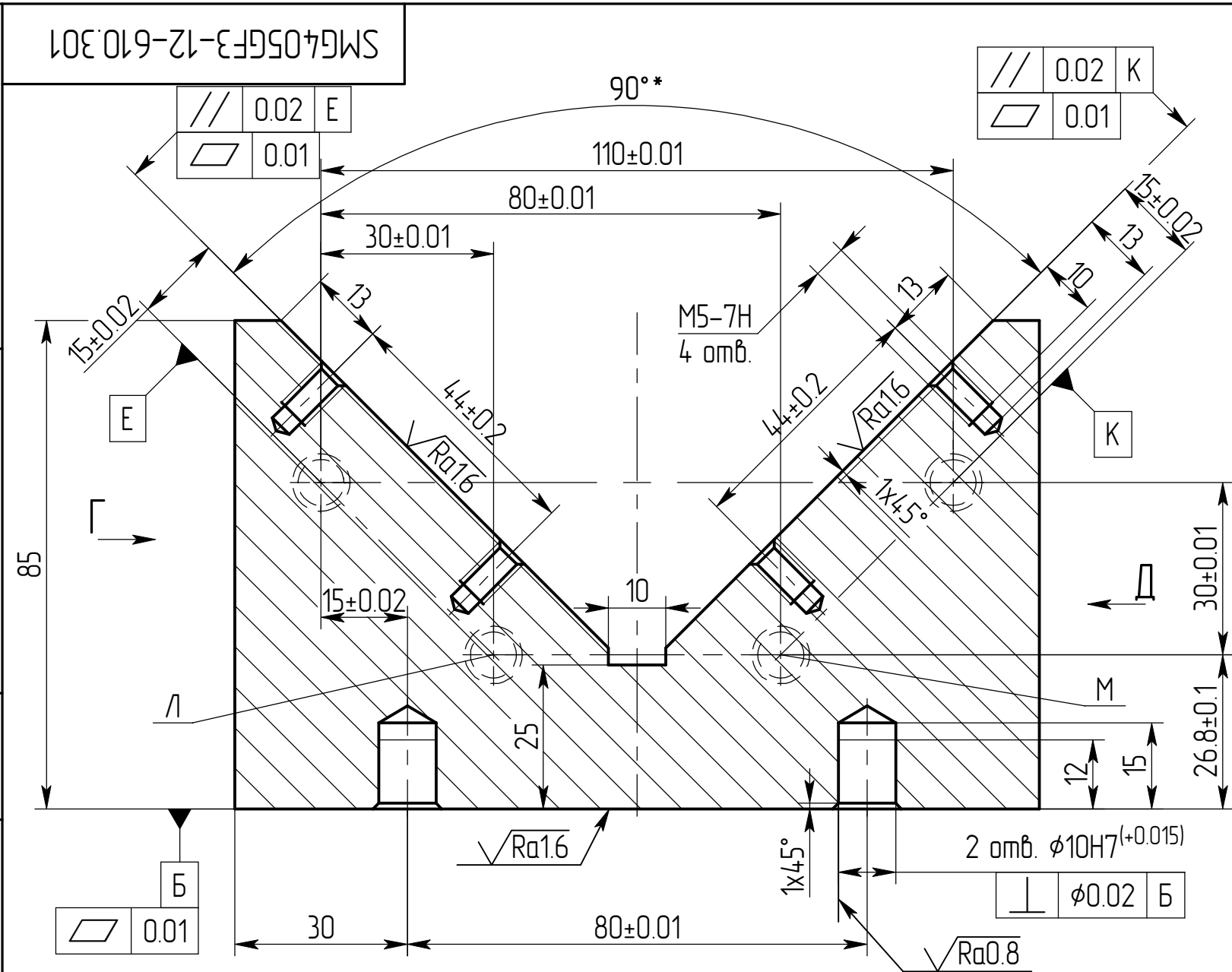
Инв.№ подл.	Подп. и дата						SMG150SF3-910.305				
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита	Лист		Масса	Масштаб
		Разраб.	Мяделец							12.1	1:2
		Пров.	Даньковский								
		Т.контр.	Бычков					Лист		Листов 1	
Принял	Лебединский				Лист 30 ГОСТ 19903-74 Ст3пс ГОСТ 14637-89		ИТЦ Станэкспим				
Н. контр.	Мяделец										
Утв.											

Копировал

Формат А4



Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Справ. №			Перв. примен.	



1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тК.
3. Покрытие: Хим. Окс. прм.
4. Шероховатость резьбовых поверхностей и фасок $\sqrt{Ra6.3}$.
5. Параллельность плоскости проходящей через оси отверстий Л и М к плоскости Б 0.02 мм.
6. Деталь паспортизовать по параметрам, указанным в "Карте измерений"

					SMG405GF3-12-610.301						
					Призма	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					3.68	1:1	
Разраб.	Даньковский			10.10.18							
Пров.	Даньковский										
Т.контр.	Бычков					Лист	1	Листов	2		
Принял	Лебединский				45 ГОСТ 1050-2013	ИТЦ Станэкспим					
Н. контр.	Мяделец										
Утв.											

SMG405GF3-12-610.301

Карта измерений

Модель станка	Проект №	Замер
---------------	----------	-------

Параметр	Допуск	Факт
Размер	$\phi 10H7^{+0.015}$	

Примечания:

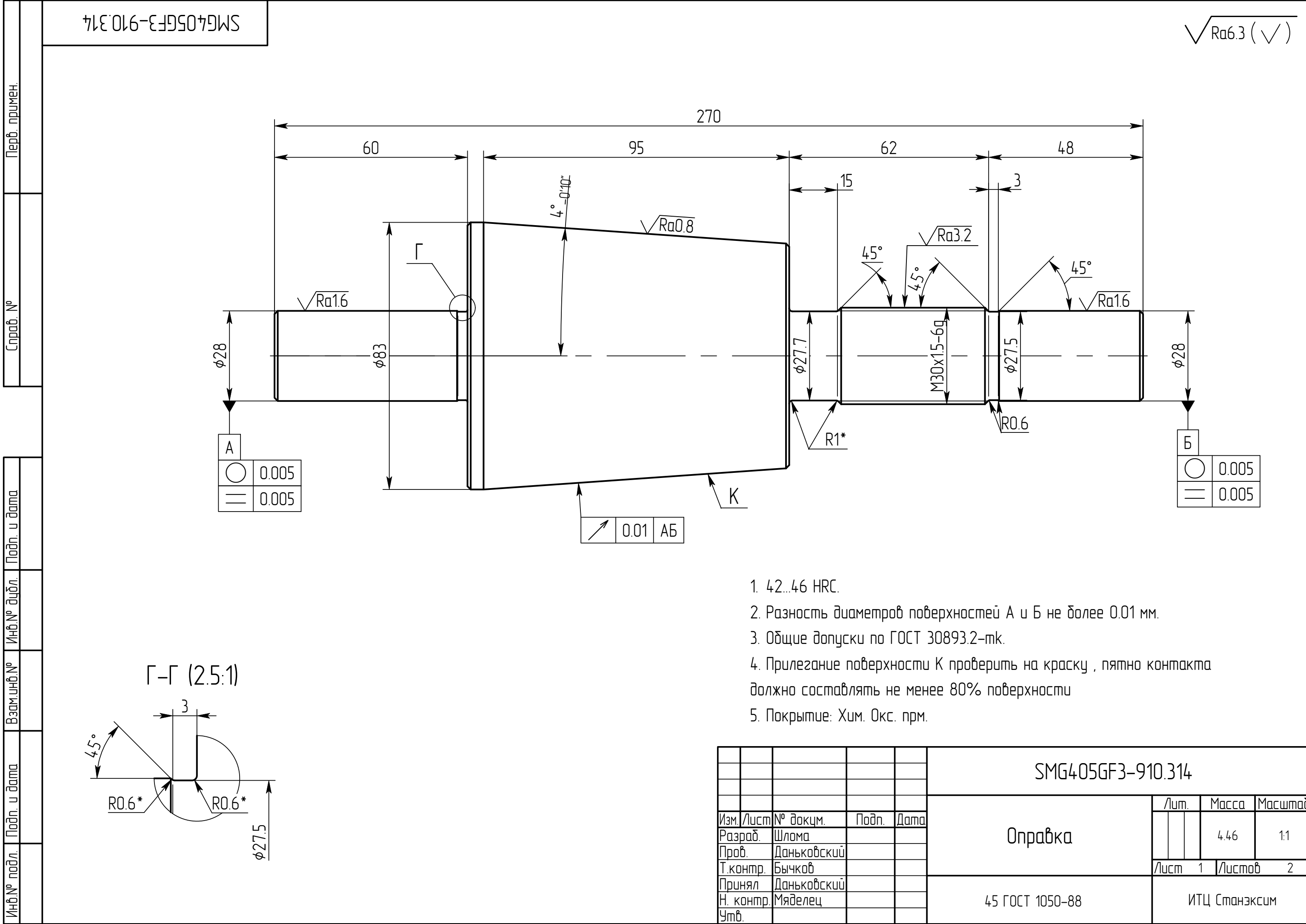
Измерения произвел	Дата	Подпись
--------------------	------	---------

Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____

					SMG405GF3-12-610.301	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2

Копировал

Формат А4

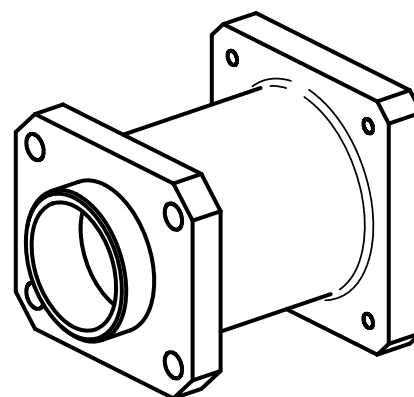
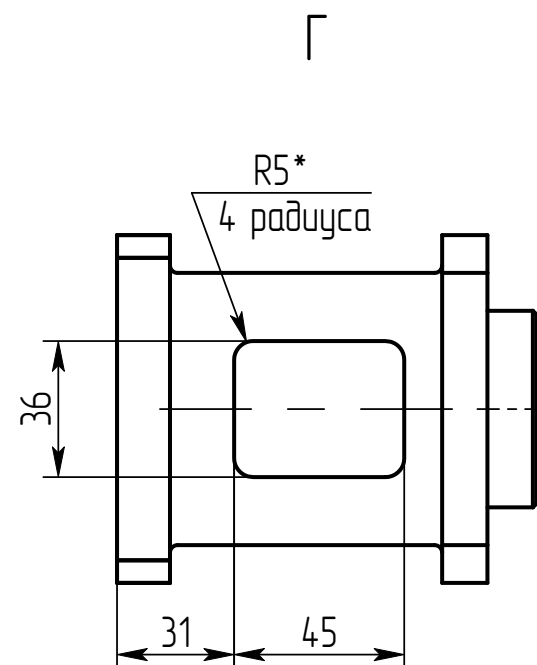
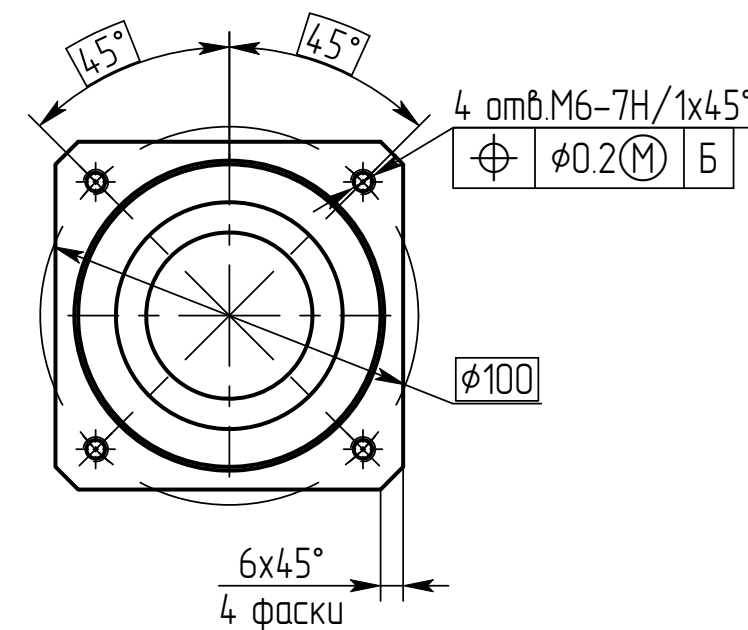


Карта измерений

Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Разность диаметров поверхностей А и Б	не более 0.01			
Профиль продольного сечения поверхности А	0.005			
Круглость поверхности А	0.005			
Профиль продольного сечения поверхности Б	0.005			
Круглость поверхности Б	0.005			
Радиальное биение поверхности К	0.01АБ			

Примечание:

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата



1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски механически обработанных поверхностей по ГОСТ 30893.1-м.
3. Шероховатость поверхностей из под сверла, канавок и фасок $-\sqrt{Ra12.5}$.
4. Шероховатость поверхности резьбы $-\sqrt{Ra6.3}$.
5. Покрытие грунт –эмаль, RAL 7035 (светло-серый) кроме поверхностей А, Б, Д и Ж.
6. Маркировать обозначение на бирке.

					SMG1000-030.105						
					Корпус	Лист			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1.61	1:2	
Разраб.	Чепурной			4.05.18							
Проб.	Даньковский										
Т.контр.	Бычков					Лист 1			Листов 2		
					СЧ20 ГОСТ 1412-85	ИТЦ Станэксим					
Н. контр.	Мяделец										
Утв.											

Карта измерений

Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	$\phi 52f7(-0.03 \atop -0.06)$			
Диаметр	$\phi 80H9(+0.074 \atop)$			
Соосность	⊙ 0.04 A			
Торцевое биение	↗ 0.01 A			
Торцевое биение	↗ 0.016 A			
Торцевое биение	↗ 0.02 B			

Примечание:

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дцл.	Подп. и дата

И№ N подл.

Подп. и дата

Взам.и№ N

И№ N дубл.

Подп. и дата

наименование ЗОС 030-0001.GWS

Карта измерений				
Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	φ52J6 ^{+0.013} _{-0.006}			
Профиль продольного сечения	0.003			
Круглость	0.003			
Параллельность Б относительно А	0.016 A			
Плоскостность А	0.02			
Торцевое биение Г относительно Б	0.008 Б			
Перпендикулярность Д относительно Б	0.02 Б			
Примечание:				

Перв. примен.

Справ. №

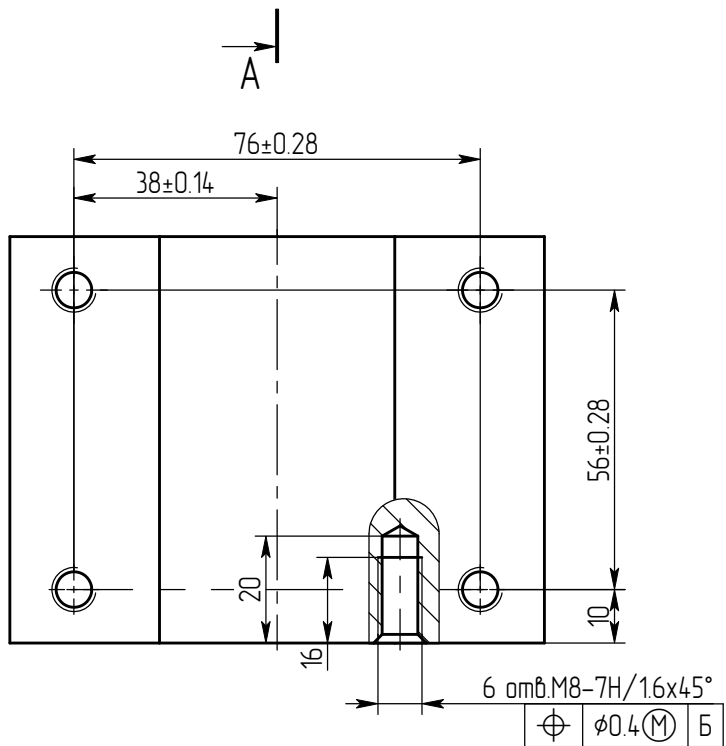
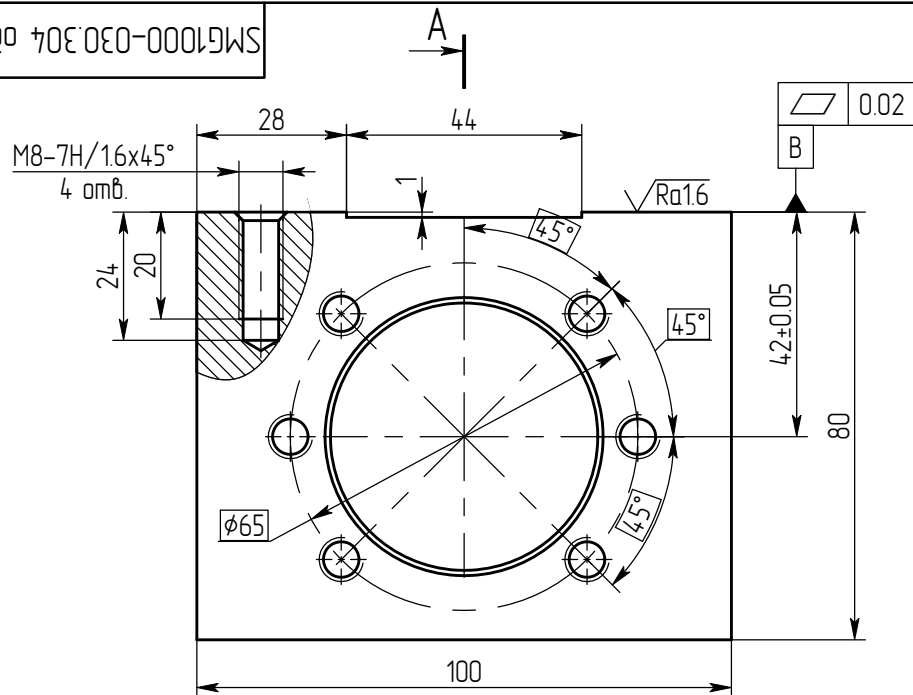
Подп. и дата

Взаминд. №

Подп. и дата

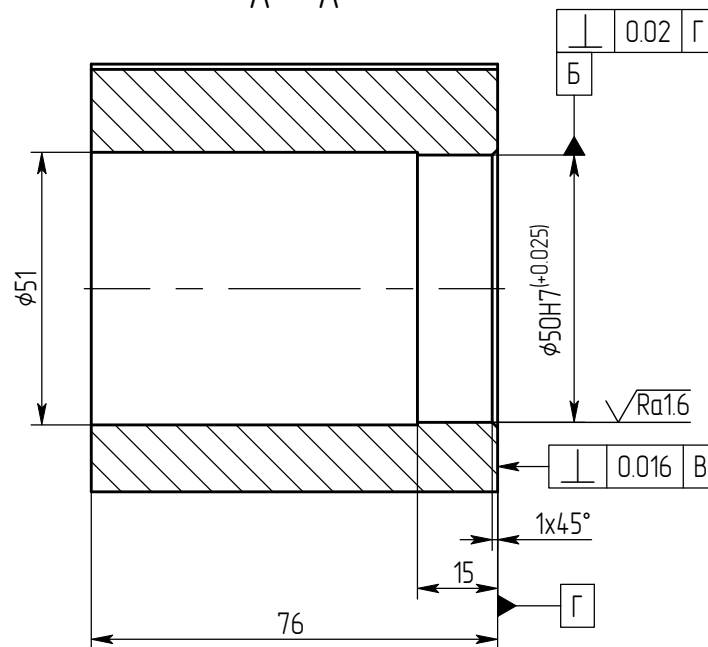
Инв. № подл.

SMG1000-030.304 образец



√Ra12.5 (√)

A - A



1. 229...280 НВ.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.
3. Шероховатость резьбовых отверстий $\sqrt{Ra6.3}$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°
5. Покрытие: Хим. Окс. прм.
6. Маркировать обозначение на дырке.
7. В карту измерений внести результаты контроля допусков формы и расположения поверхностей указанных на чертеже.

					SMG1000-030.304 образец											
					Корпус зайки											
											Лит.			Масса		Масштаб
														3.45		1:1
											Лист			1	Листов	
Изм./Лист	№ докум.		Подп.	Дата												
Разраб.	Чепурной			4.02.19												
Пров.	Даньковский															
Т.контр.	Бычков															
Н. контр.	Мяделец				Сталь 45 ГОСТ 1050-88											
Утв.					ИТЦ Станэкспим											

Копировал

Формат А3

Изм. N подл.

Подп. и дата

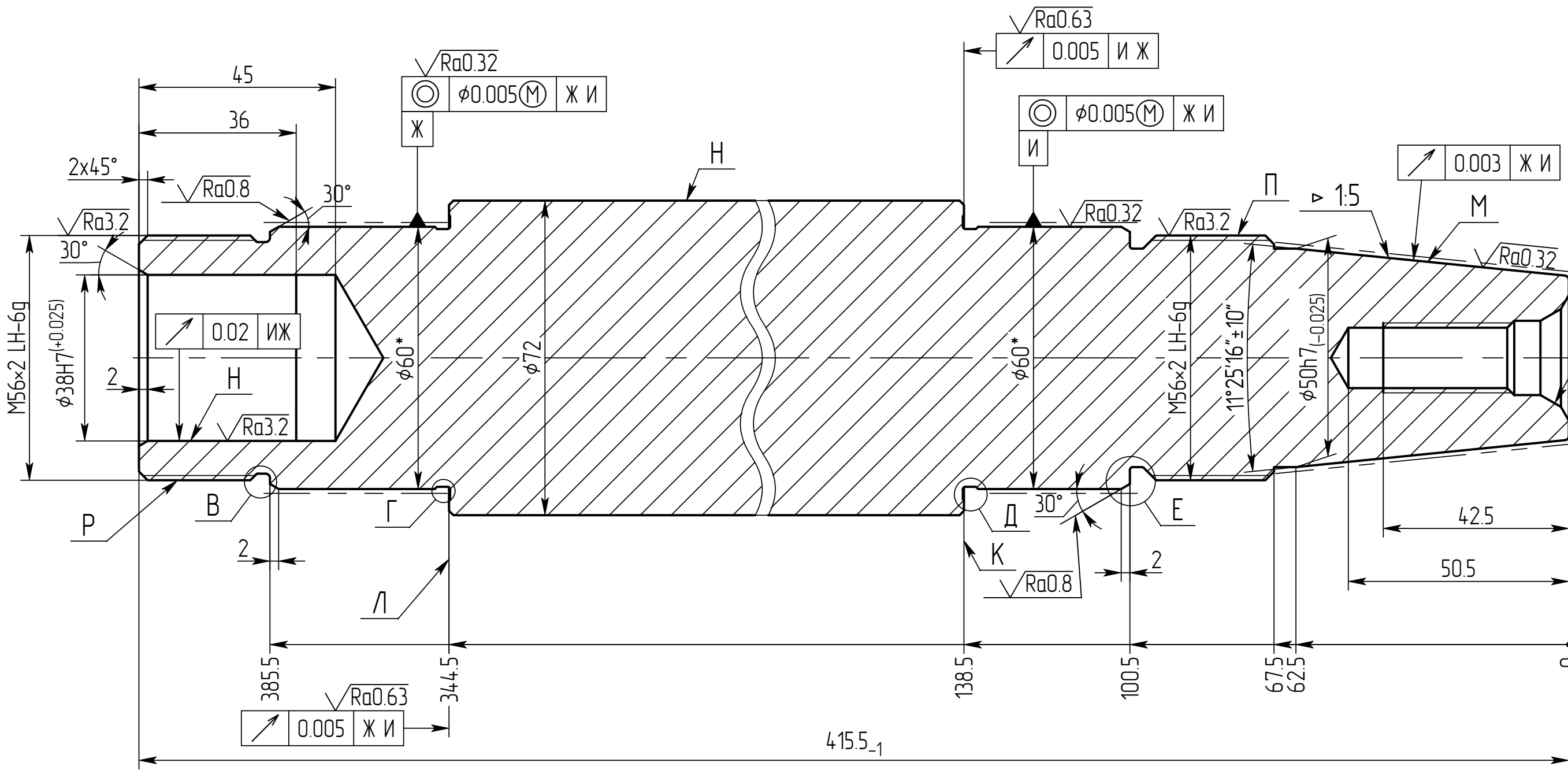
Взам.инв. N

Инд. N дудл.

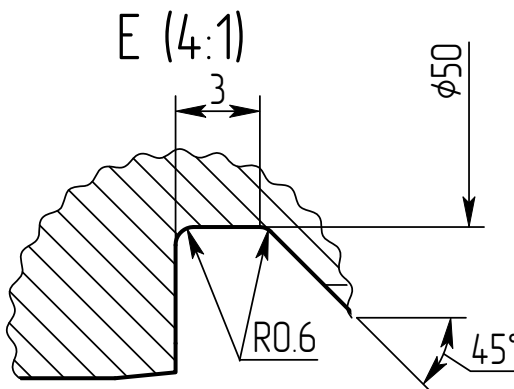
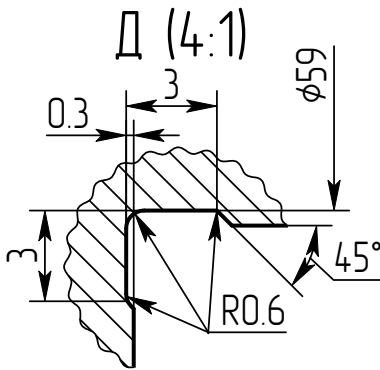
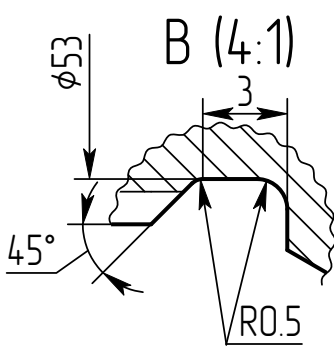
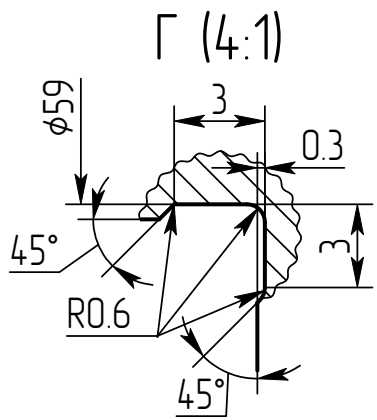
Подп. и дата

наименование 703 030-0001GWS

Карта измерений				
Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	φ50H7 ^{+0,025}			
Перпендикулярность Б относительно Г	⊥ 0.02 Б			
Плоскостность В	▭ 0.02			
Перпендикулярность Г относительно В	⊥ 0.016 Б			
Примечание:				



Отв. центровочное Н М16 LH
ГОСТ 14034-74

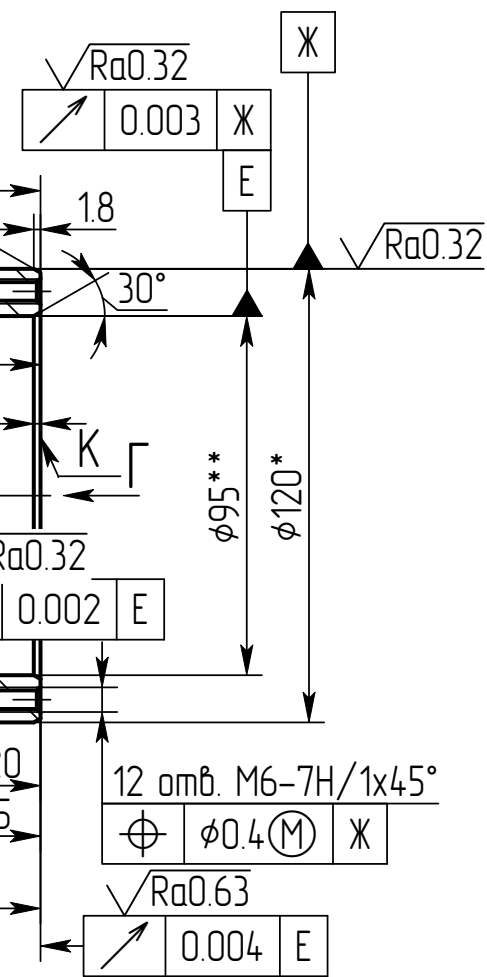
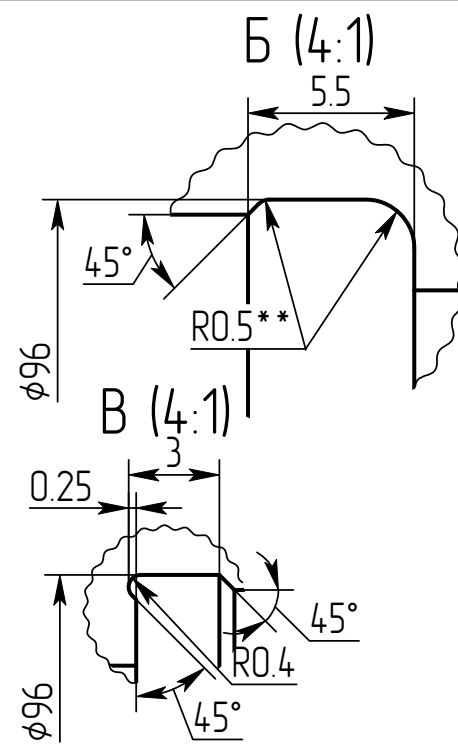
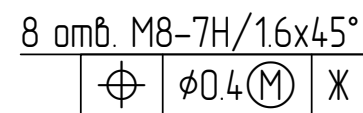


- Нормализовать
- Цементировать h0.8...1.2мм. 57...63HRC поверхности обозначенные штрихпунктирной линией.
- Неуказанные фаски 1x45°.
- Шероховатость фасок и отв. под резьбу $\sqrt{Ra12.5}$.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.
- *Выполнить по фактическому замеру внутреннего кольца подшипника, обеспечить натяг 0.001...0.004 мм.
- Допуск непостоянства диаметра в продольном и поперечном сечениях поверхн. Ж и И 0,003мм.
- Средний диаметр резьбы П и Р занизить на 0.1 мм.
- Допуск радиального биения среднего диаметра резьбы П и Р относительно общей оси поверхности Ж, И-0.04 мм.
- Указать вектор максимального радиального биения поверхности И, Ж относительно общей оси поверхностей И и Ж. Место указания: поверхность Н.
- Старить после черновой и полустиховой обработки.

- Правильность геометрической формы поверхности конуса М проверить калибром по краске.Площадь пятна контакта при толщине слоя краски 0.005 мм должна быть не менее 90% полной площади контролируемой поверхности.
- Деталь паспортизировать по параметрам указанным в "Карте измерений" (лис 2).
- Маркировать обозначение на бирке.

					SMG1000-206.301						
					Шпиндель	Лит.		Масса	Масштаб		
									9.76	1:1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист		1	Листов		2
Разраб.		Шлома									
Проб.		Мармурак									
Т.контр.		Бычков									
Принял		Мармурак			20Х ГОСТ 4543-71	ИТЦ Станэкспим					
Н. контр.		Мяделец									
Утв.											

10E'90Z-00019WS					Карта измерений										
Модель станка _____					Проект № _____					Замер _____					
Параметр					Допуск					Факт					
Фактический диаметр					φ60										
Диаметр					φ50h7 _{-0,025}										
Диаметр					φ38H7 ^{+0,025}										
Соосность Ж					⊙ φ0.005Ⓜ Ж И										
Соосность И					⊙ φ0.005Ⓜ Ж И										
Торцевое биение К					↗ 0.005 ЖИ										
Торцевое биение Л					↗ 0.005 ЖИ										
Радиальное биение М					↗ 0.003 Ж И										
Радиальное биение Н					↗ 0.02 ЖИ										
Примечания: _____															
Измерения произвел _____ Дата _____ Подпись _____															
Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____															
					SMG1000-206.301										Лист
															2
Изн. N подл.	Подп. и дата	Взам. изн. N	Изн. N дубл.	Подп. и дата	Изн. N подл.	Подп. и дата	Взам. изн. N	Изн. N дубл.	Подп. и дата	Изн. N подл.	Подп. и дата	Взам. изн. N	Изн. N дубл.	Подп. и дата	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата											



8. Маркировать места наибольшего биения на поверхности Д и Е безударным методом.
9. Допуск овальности и конусообразности поверхн.Ж -0.002 мм (полуразность диаметров).
10. Допуск непостоянства диаметра в продольном и поперечном сечениях поверхн. Д и Е $0,002$ мм.
11. Старить после черновой и получистовой обработки.
12. Деталь паспортизировать по параметрам указанным в "Карте измерений" (лис 2).
13. Маркировать обозначение на бирке.

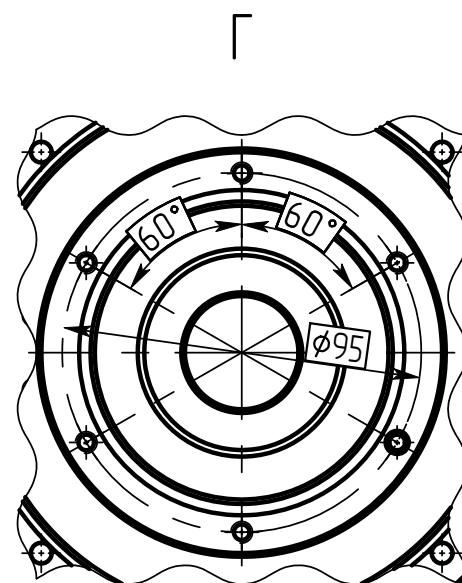
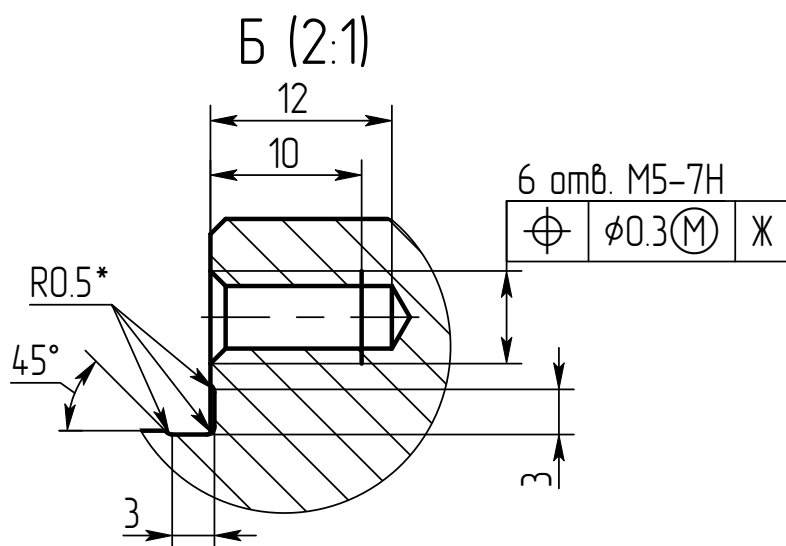
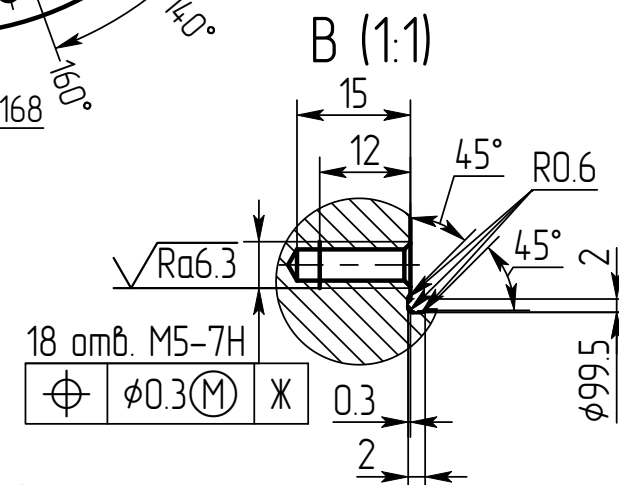
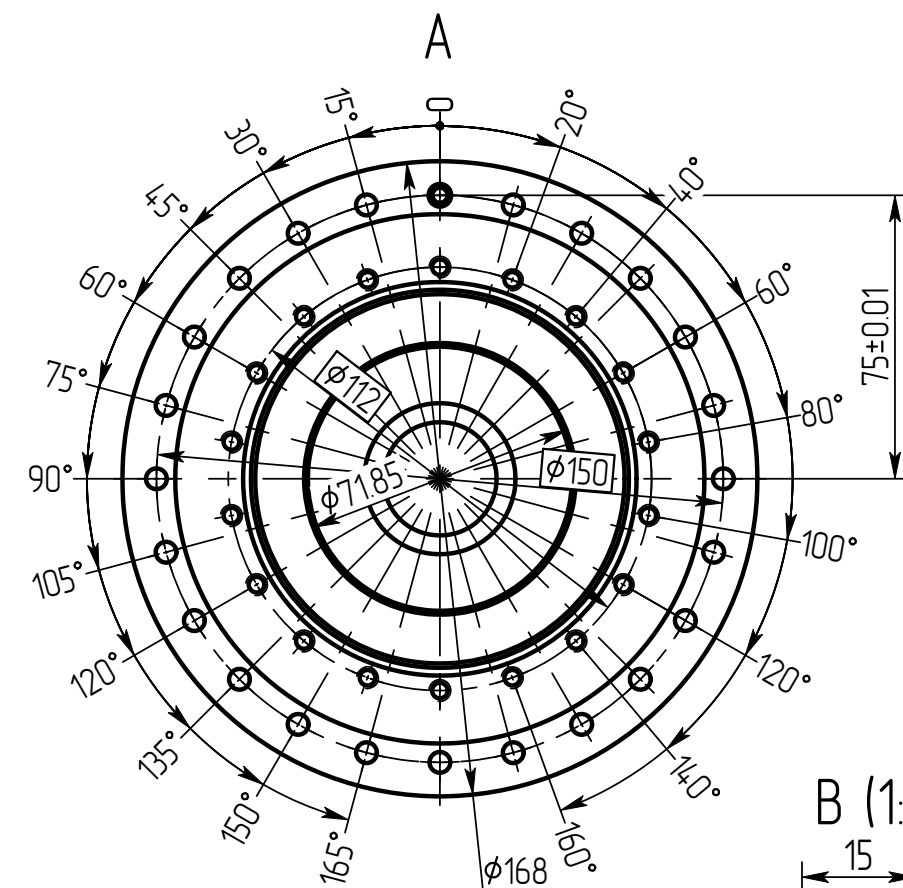
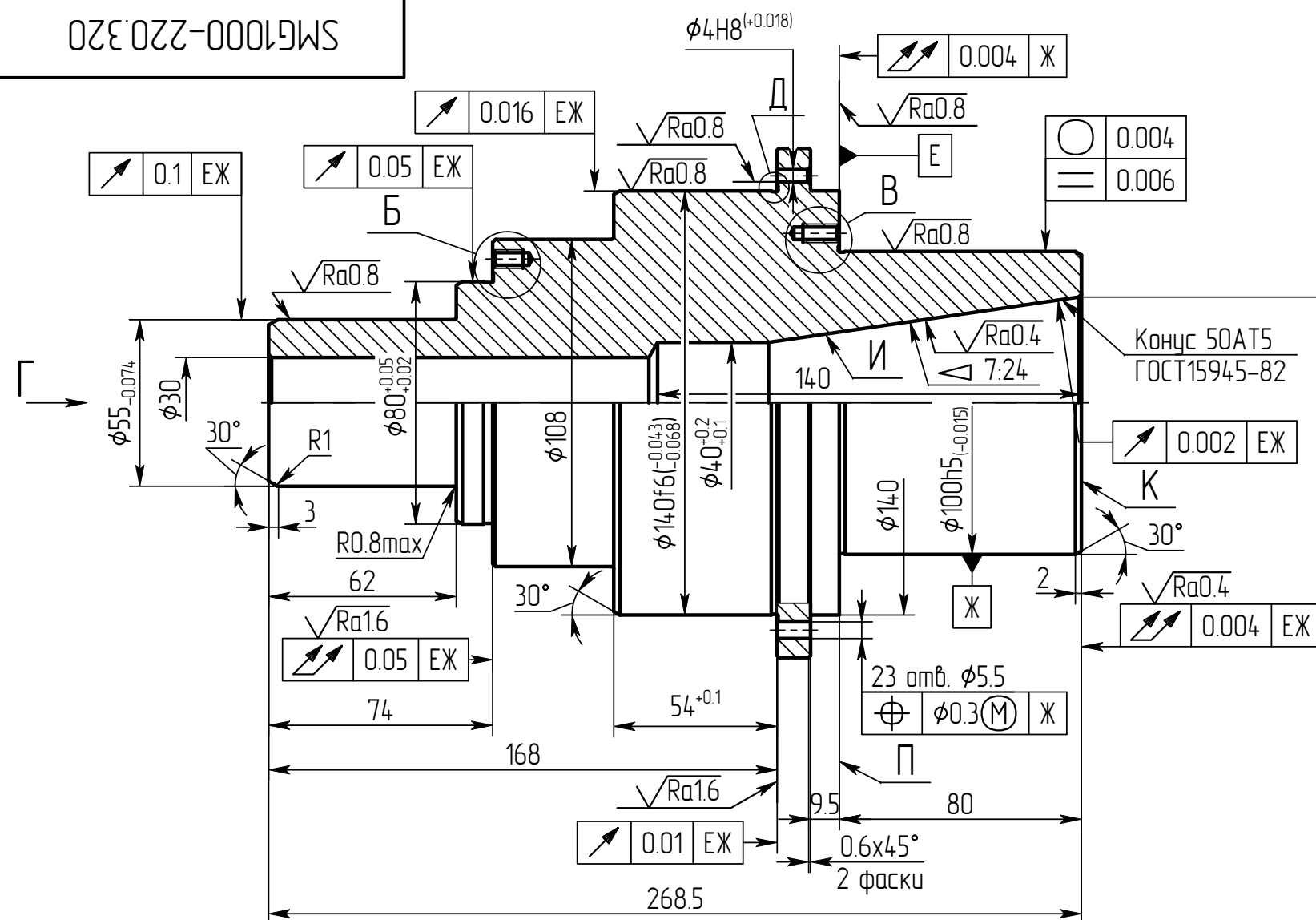
					SMG1000-206.305								
					Гильза			Лист.		Масса	Масштаб		
											10.4	1:2	
								Лист		1	Листов		2
								40X ГОСТ 4543-71			ИТЦ Станэкспим		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									
1. Разраб.		Шлома											
Проб.		Мармуток											
Т.контр.		Бычков											
Принял		Мармуток											
Н. контр.		Мяделец											
Утв.													

50E'90Z-0001GWS		Карта измерений																						
Модель станка _____		Проект № _____																						
		Замер _____																						
<table><tr><td>Параметр</td><td>Допуск</td><td>Факт</td></tr><tr><td>Фактический диаметр</td><td>φ95</td><td></td></tr><tr><td>Радиальное биение E</td><td> ↗ 0.003 Ж </td><td></td></tr><tr><td>Радиальное биение D</td><td> ↗ 0.003 Ж </td><td></td></tr><tr><td>Торцевое биение И</td><td> ↗ 0.002 Е </td><td></td></tr><tr><td>Торцевое биение К</td><td> ↗ 0.004 Е </td><td></td></tr><tr><td>Торцевое биение Л</td><td> ↗ 0.008 Ж </td><td></td></tr></table>		Параметр	Допуск	Факт	Фактический диаметр	φ95		Радиальное биение E	↗ 0.003 Ж		Радиальное биение D	↗ 0.003 Ж		Торцевое биение И	↗ 0.002 Е		Торцевое биение К	↗ 0.004 Е		Торцевое биение Л	↗ 0.008 Ж			
Параметр	Допуск	Факт																						
Фактический диаметр	φ95																							
Радиальное биение E	↗ 0.003 Ж																							
Радиальное биение D	↗ 0.003 Ж																							
Торцевое биение И	↗ 0.002 Е																							
Торцевое биение К	↗ 0.004 Е																							
Торцевое биение Л	↗ 0.008 Ж																							
Примечания: _____																								
Измерения произвел _____ Дата _____ Подпись _____																								
Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____																								
		SMG1000-206.305																						
		Лист																						
		2																						
Изм.	Лист	N докум.	Подп.																					
Дата																								

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дц. бл.	Подп. и дата

02E'0ZZ-0001GWS

√Ra6.3 (✓)



1. Нормализовать с высоким отпуском.
2. Произвести стабилизирующий отпуск (старение).
3. Азотировать h 0.3 ... 0.4 мм; 850 ... 1000 HV. Резьбовые отверстия от азотирования предохранить. Толщина азотированного слоя после окончательной обработки детали не менее 0.2 мм.
4. Допускается замена материала на 40X ГОСТ4543-71, азотировать h 0.3...0.4 мм, 500 ... 610 HV.
5. *Размеры обеспечиваются инструментом.
6. Неуказанные фаски 1x45°.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - ТК.
8. Указать вектор максимального радиального биения поверхности И относительно поверхностей Е и Ж. Место указания: поверхность П.

9. Наибольшее расстояние размера L от поверхн. К 0.2 мм (отклонение риски калибра).
10. Пов. И проверить на краску. Пятно контакта - не менее 80%.
11. В карту измерений внести результаты контроля допусков формы и расположения поверхностей указанных на чертеже и в технических требованиях.
12. Маркировать обозначение на бирке.

SMG1000-220.320					Шпиндель		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Чепурной			26.03.19		15.6	1:2
Пров.	Даньковский						
Т.контр.	Бычков						
Принял	Лебединский						
Н.контр.	Мяделец						
Утв.							
38X2MЮА ГОСТ 4543-71					ИТЦ Станэкспим		

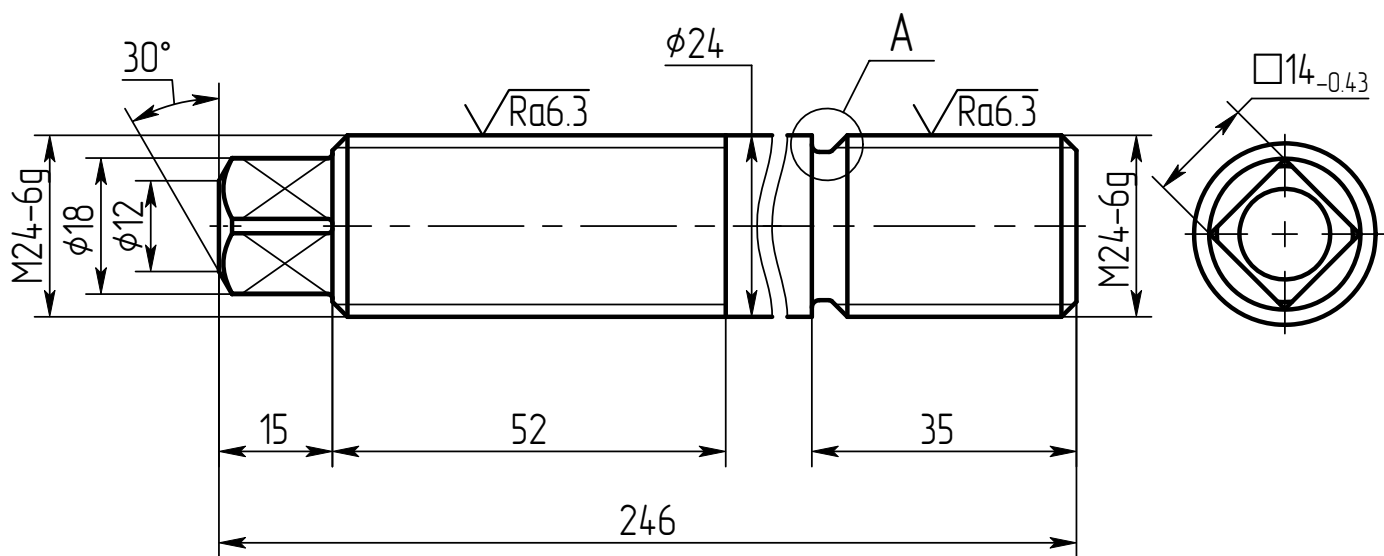
Копировал

Формат А3

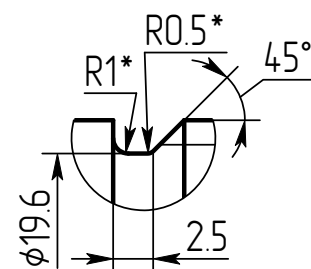
02E'02Z-00019WS					Карта измерений																			
Модель станка _____					Проект № _____					Замер _____														
Карта измерений																								
Контролируемый параметр					Требуемое значение		Фактическое значение		Контролер															
									Фамилия		Роспись													
Диаметр					φ55 ^{-0.074}																			
Диаметр					φ80 ^{(+0.05) (+0.02)}																			
Диаметр					φ140f6 ^{(-0.043) (-0.068)}																			
Диаметр					φ100h5 ^(-0.015)																			
Радиальное биение φ55 ^{-0.074}					 0.1 E,Ж																			
Радиальное биение φ80h7 ^(-0.03)					 0.05 E,Ж																			
Радиальное биение φ140f6 ^{(-0.043) (-0.068)}					 0.016 E,Ж																			
Круглость Ж					 0.004																			
Профиль продольного сечения Ж					 0.006																			
Торцевое биение					 0.016 E,Ж																			
Полное торцевое биение					 0.005 E,Ж																			
Полное торцевое биение П					 0.004 Ж																			
Полное торцевое биение К					 0.004 E,Ж																			
Торцевое биение					 0.01 E,Ж																			
Примечания: _____																								

Измерения произвел _____ Дата _____ Подпись _____																								
Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____																								
					SMG1000-220.320					Лист														
										2														
Изм.					Лист					N докум.					Подп.					Дата				

√ Ra6.3 (√)



A (2:1)



1. 32...37 HRC.
2. Неуказанные фаски 2x45°.
3. *Размеры обеспечиваются инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: -m.
5. Покрытие: Хим. Окс. прм.
6. Маркировать обозначение на бирке

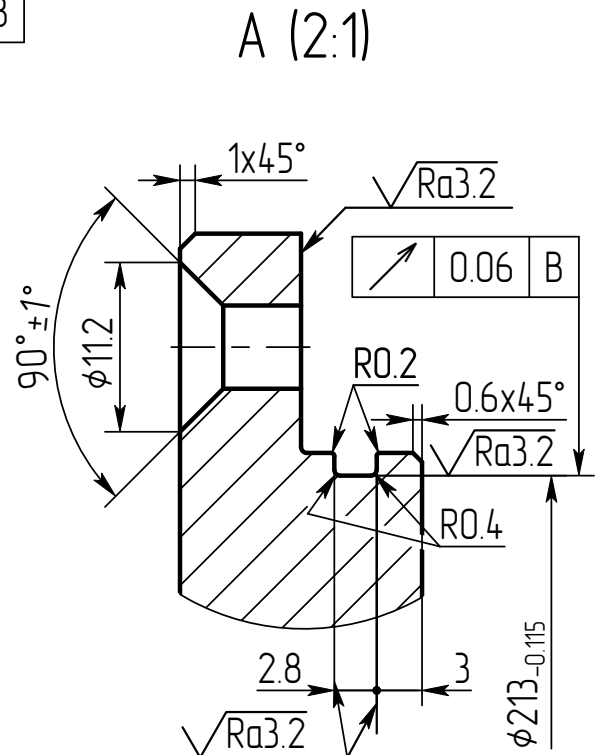
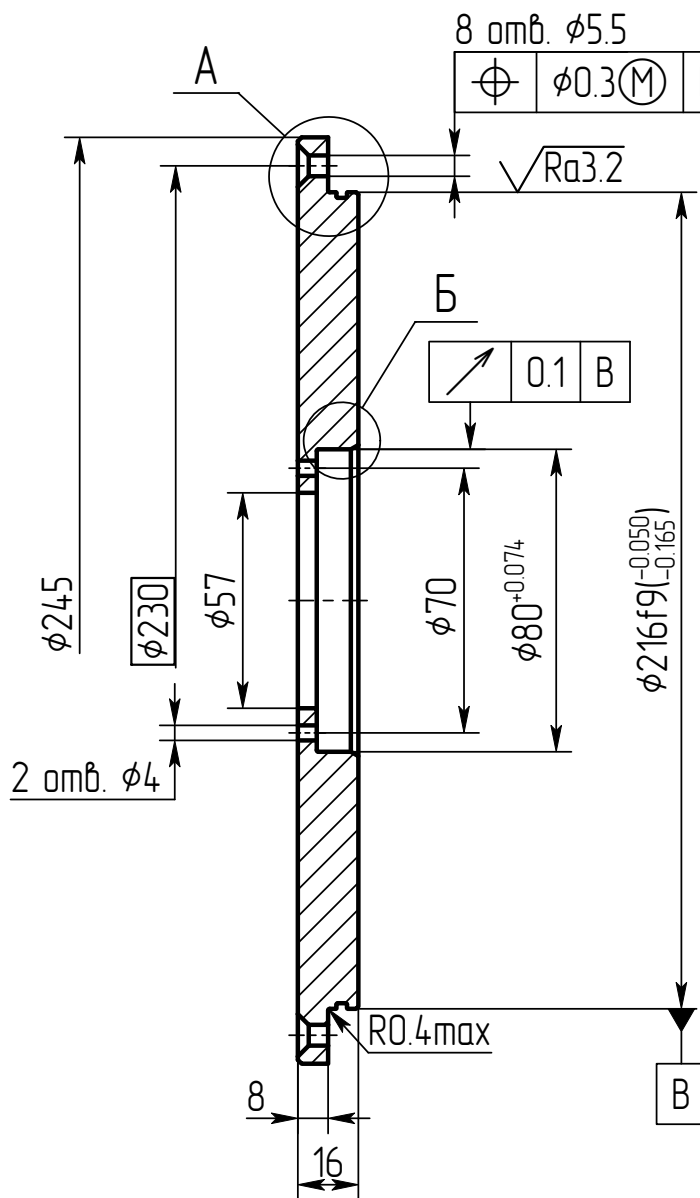
[illegible]

Копировал

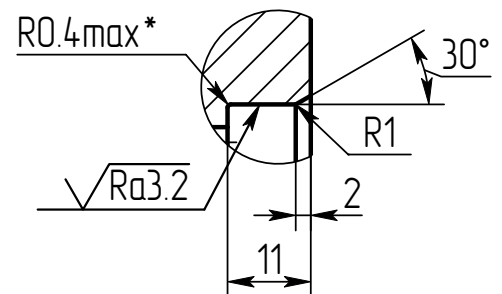
Формат А4

72E'0ZZ-00019WS

✓ Ra12.5 (✓)



Б (1:1)



1. Неуказанные фаски $1 \times 45^\circ$.
2. *Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Общие допуски по ГОСТ30893.1 – т.
4. Покрытие: Хим. Окс. прм.
5. Маркировать обозначение на бирке.

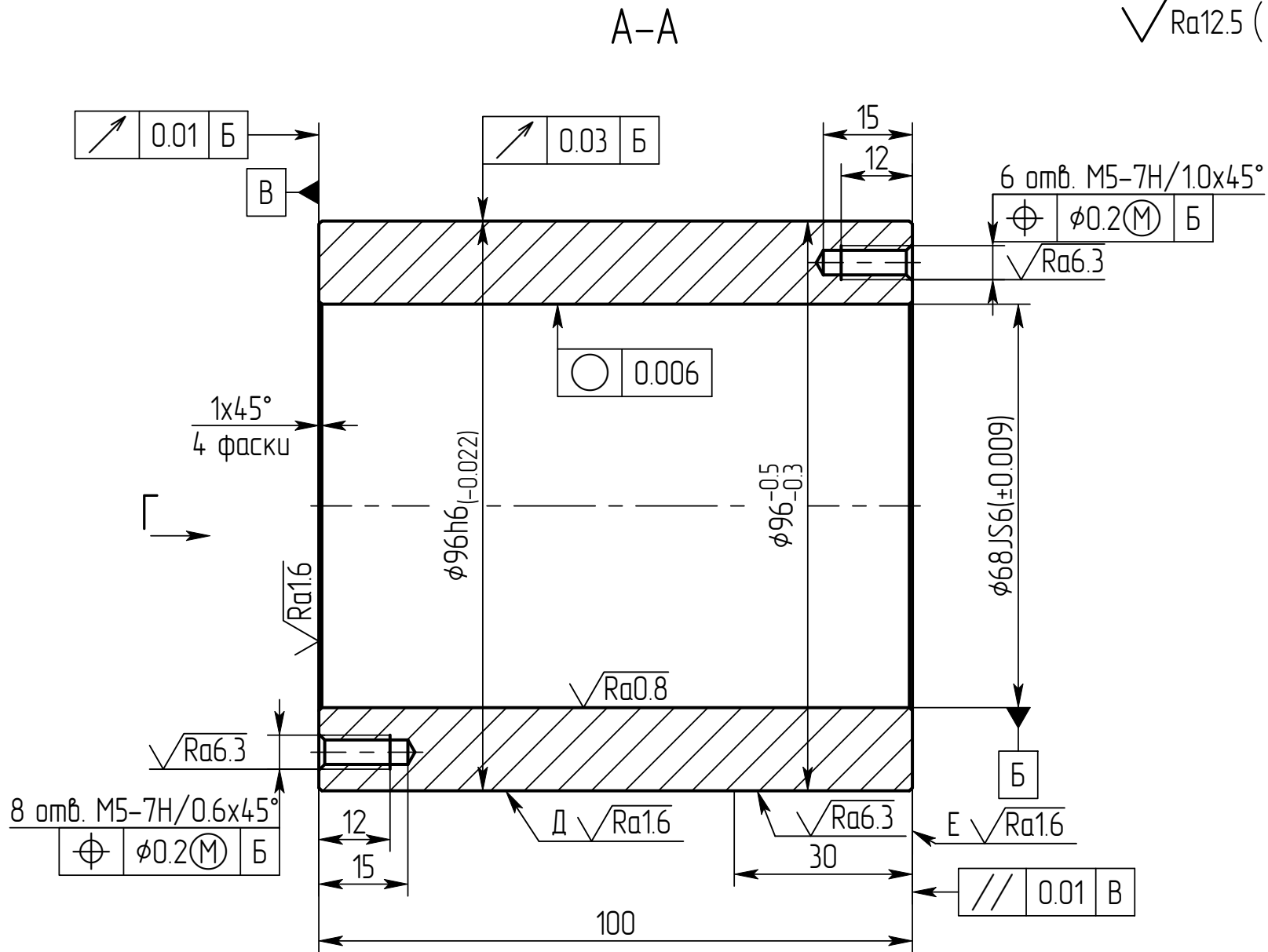
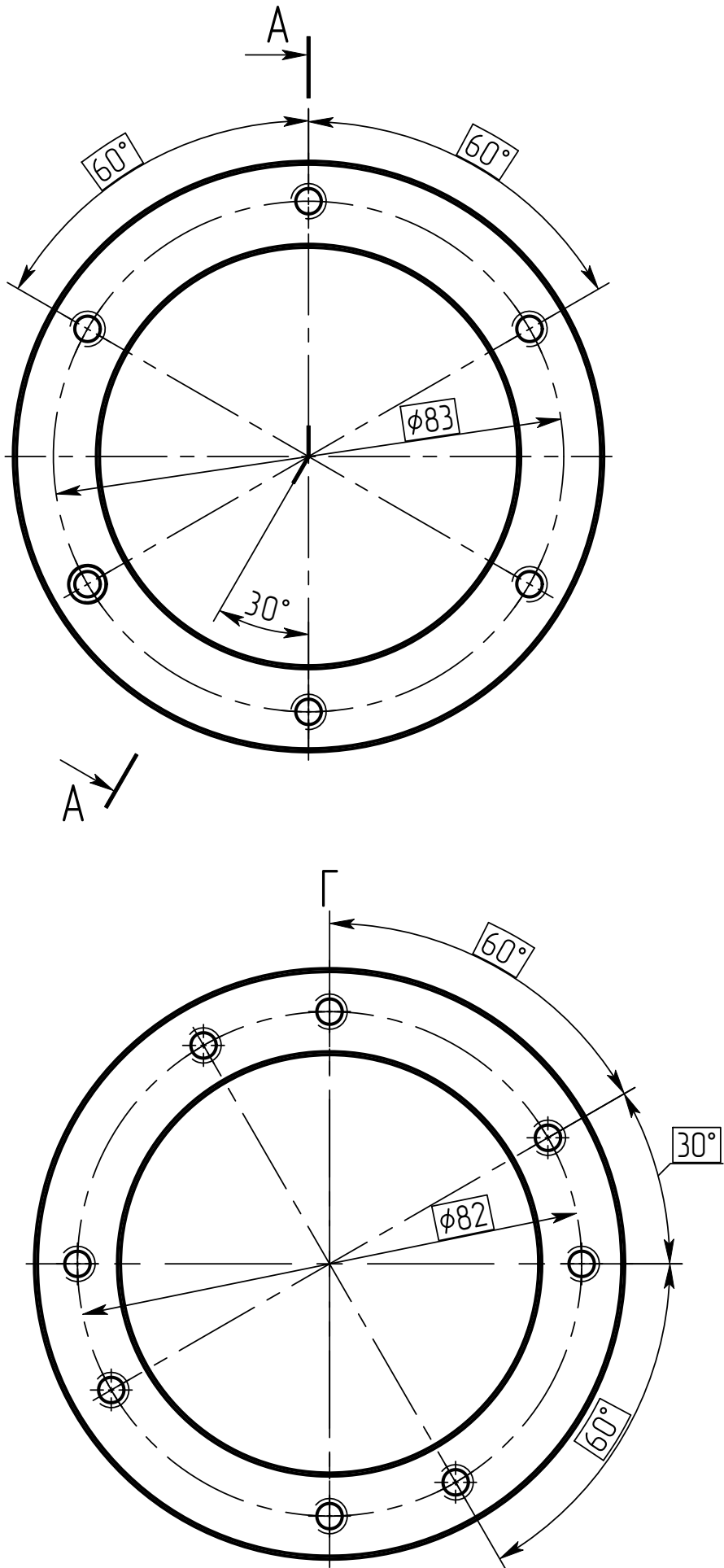
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дцкл.	Подп. и дата	

Копировал

Формат А4

Инв.№	подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

70C'65Z-0001GWS



- 229...280 НВ.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-т.
- Покрытие: Хим. Окс. прм.
- Расположение групп отверстий на торцах детали, относительно друг друга произвольное.
- В карту измерений внести результаты контроля размеров, допусков формы и расположения поверхностей указанных на чертеже.
- Маркировать обозначение на бирке.

					SMG1000-259.302										
					Гильза	Лит.			Масса		Масштаб				
									2.79		1:1				
						Лист			1		Листов		2		
						45 ГОСТ 1050-2013							ИТЦ Станэкспим		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата											
Разраб.		Чепурной		25.07.18											
Пров.		Даньковский													
Т.контр.		Бычков													
Принял		Даньковский													
Н. контр.		Мяделец													
Утв.															

Карта измерений

Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	$\phi 96h6_{(-0.022)}$			
Диаметр	$\phi 68JS6(\pm 0.009)$			
Круглость Б	 0.006			
Радиальное биение Д	 0.03 Б			
Торцевое биение В	 0.01 Б			
Параллельность Е	 0.01 В			

Примечание:

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Справ. №

Перв. примен.

(87E'17E' HVOUJH) 17E'065-00019WS

✓Ra6.3 (✓)

2 отв. центр. B5
ГОСТ 14034-74

Шарик $\phi 12$
ГОСТ 3722-81

$\sqrt{Ra0.8}$

$\phi 40h6(-0.016)$

A

Ось центров

$\phi 39$

7.27

L

20

$\sqrt{Ra0.8}$

ϕ 0.003

$\nearrow$ 0.003 A

$\sqrt{Ra0.8}$

1x45°
2 фаски

№	L, мм	Обозначение	Масса, кг
1	270	SMG1000-590.341	2.43
2	320	SMG1000-590.342	2.93
3	370	SMG1000-590.343	3.43
4	420	SMG1000-590.344	3.93
5	470	SMG1000-590.345	4.43
6	520	SMG1000-590.346	4.93
7	570	SMG1000-590.347	5.43
8	620	SMG1000-590.348	5.93

1. Цементировать h 0.8 ... 1.2 мм. 57 ... 63 HRC.

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-м.

3. Деталь паспортизовать по параметрам, указанным в "Карте измерений" (см. лист 2).

4. Маркировать обозначение на бирке.

					SMG1000-590.341 (исполн. 341...348)			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Оправка цилиндрическая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Даньковский		21.08.17				см. табл.	бланк
Пров.	Даньковский							
Т.контр.	Бычков							
Принял	Даньковский				20X ГОСТ 4543-71	ИТЦ Станэкспим		
Н. контр.	Мармурак							
Утв.								

Копировал

Формат A3

Карта измерений

[illegible]

Примечание:

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Примечание:				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
SMG1000-590.341				
Лист				
2				

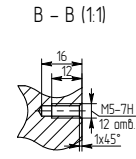
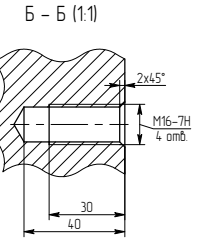
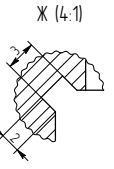
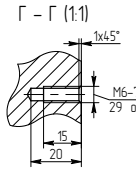
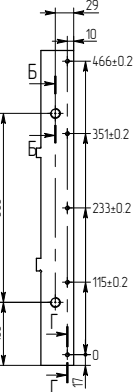
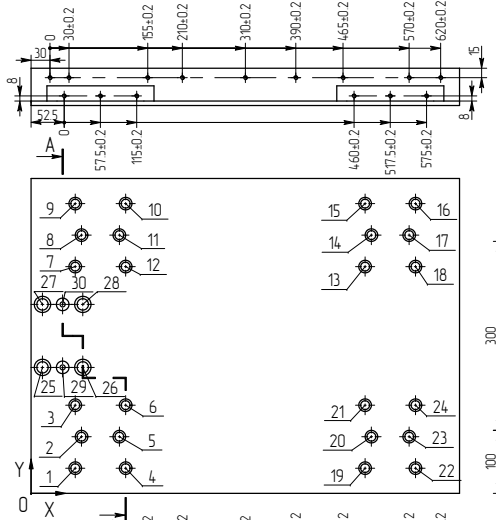
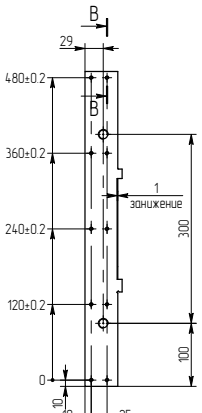
наездно 10E 055-0000SWS

√Ra12,5 (✓)

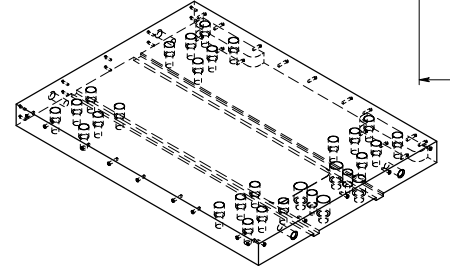
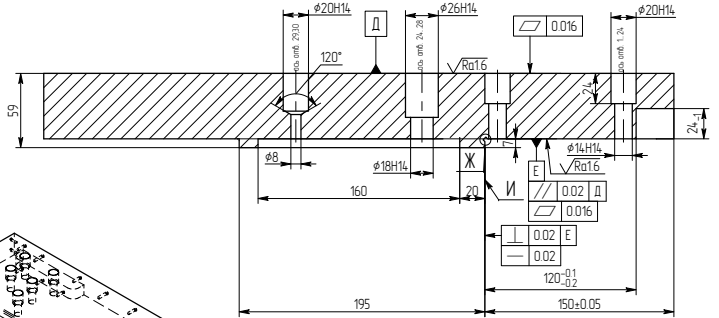
Перед. план

Стор. №

Вид из лева, вид сверху, вид сзади, вид с фронта



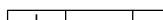
А - А (1:2) ∅



1. Нормализовать.
2. *Размер обеспечивается инструментом
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-ml.
4. Шероховатость резцовых поверхностей √Ra0.3
5. Выпуклость поверхности Д не допускается.
6. Покрытие Хим.Окс.прм.
7. Деталь наспартировать по параметрам, указанным в "Карте измерений" (см. лист 2).
8. Маркировать обозначение на бирке.

				SMS0000-550.301 образец			
Лист № докум				Платформа			
Рисов. Шкала				Лист 133 14			
Проб. Листовский				Лист 1 Листов 2			
Контр. Рычков				ИТЦ Станэкспим			
Н. контр. Листовский				45 ГОСТ 1050-2013			
Знак. Рязанец				ИТЦ Станэкспим			
				Копировал			
				Формат А3х3			

Модель станка	Проект №	Замер
---------------	----------	-------

Параметр	Допуск	Факт
Параллельность E		
Перпендикулярность И		
Плоскостность Д		
Плоскостность E		
Прямолинейность И		

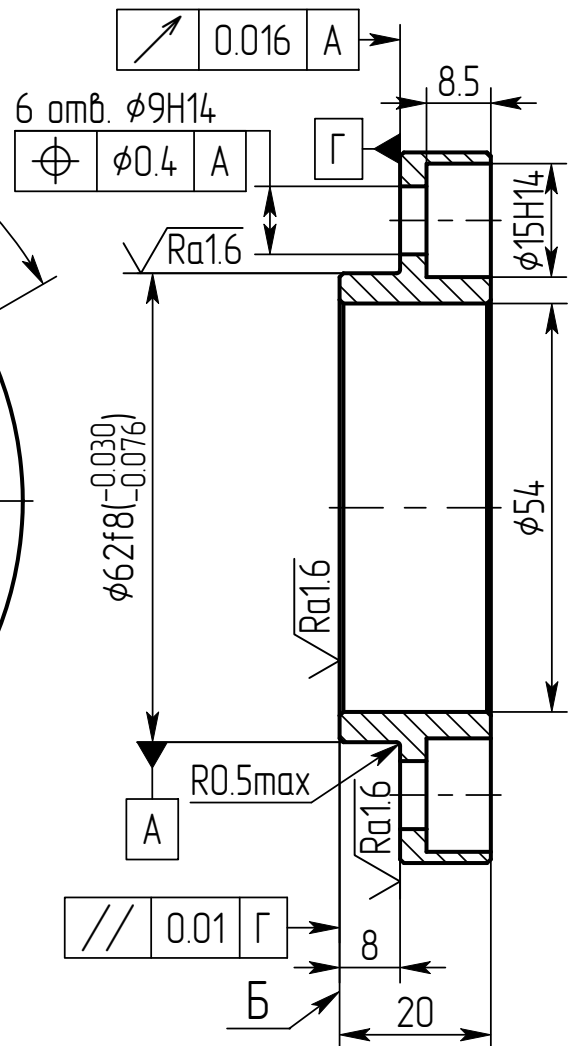
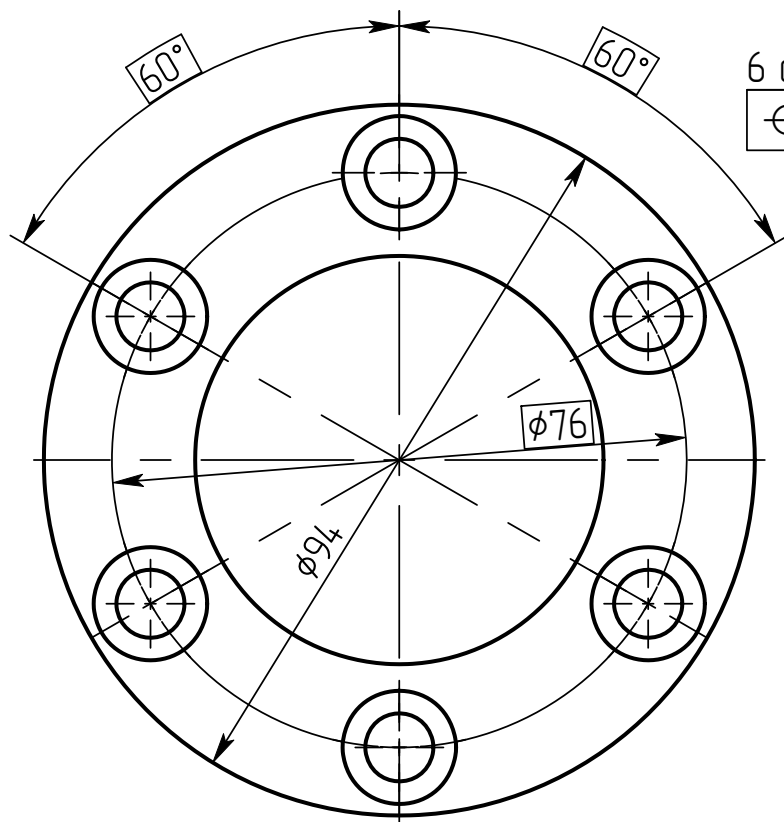
Примечания:

Измерения произвел	Дата	Подпись
--------------------	------	---------

Результаты принял	Дата	Подпись
-------------------	------	---------

					SMS0000-550.301 одразец	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2

√ Ra12.5 (√)



1. 229...280 НВ.
2. Острые кромки притупить фаской 0.5×45°.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.
4. Покрытие:Хим. Окс. прм.
5. Маркировать обозначение на бирке.

Инв.№ подл.	Подп. и дата						SMS0000-770.305					
	Инв.№ подл.		Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лит.			Масса	Масштаб
			Разраб.	Шлома							0.4	1:1
			Пров.	Лебединский								
			Т.контр.	Бычков				Лист 1			Листов 2	
			Принял	Лебединский				45 ГОСТ 1050-2013			ИТЦ Станэкспим	
Н. контр.	Мяделец											
Утв.												

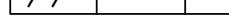
Копировал

Формат А4

SMS00000-770.305

Карта измерений

Модель станка	Проект №	Замер
---------------	----------	-------

Параметр	Допуск	Факт
Диаметр	$\phi 62f8^{(-0.03)}_{(-0.076)}$	
Параллельность Б		
Торцевое биение Г		

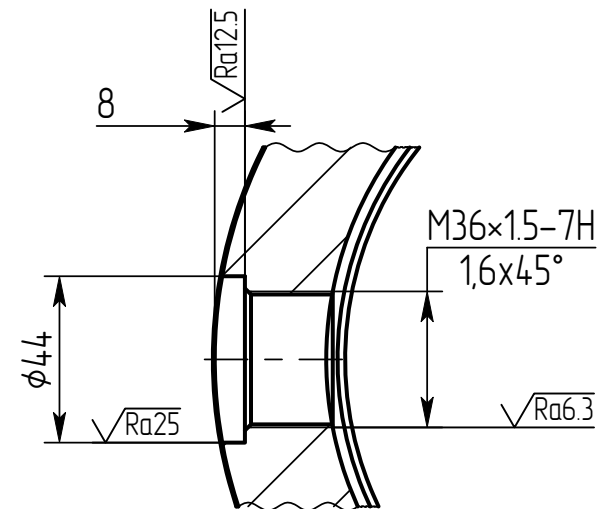
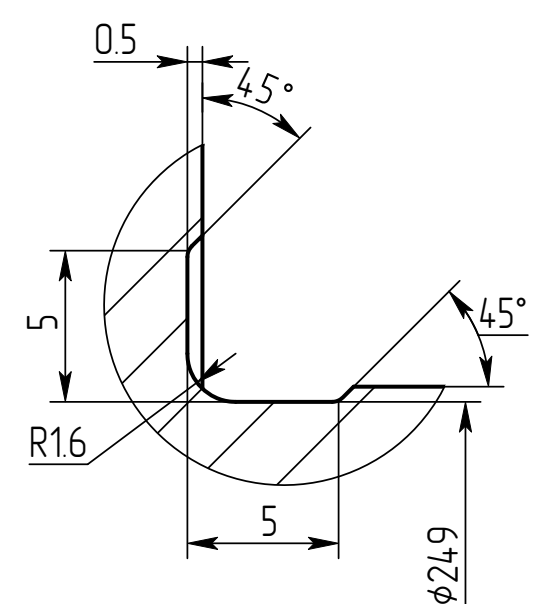
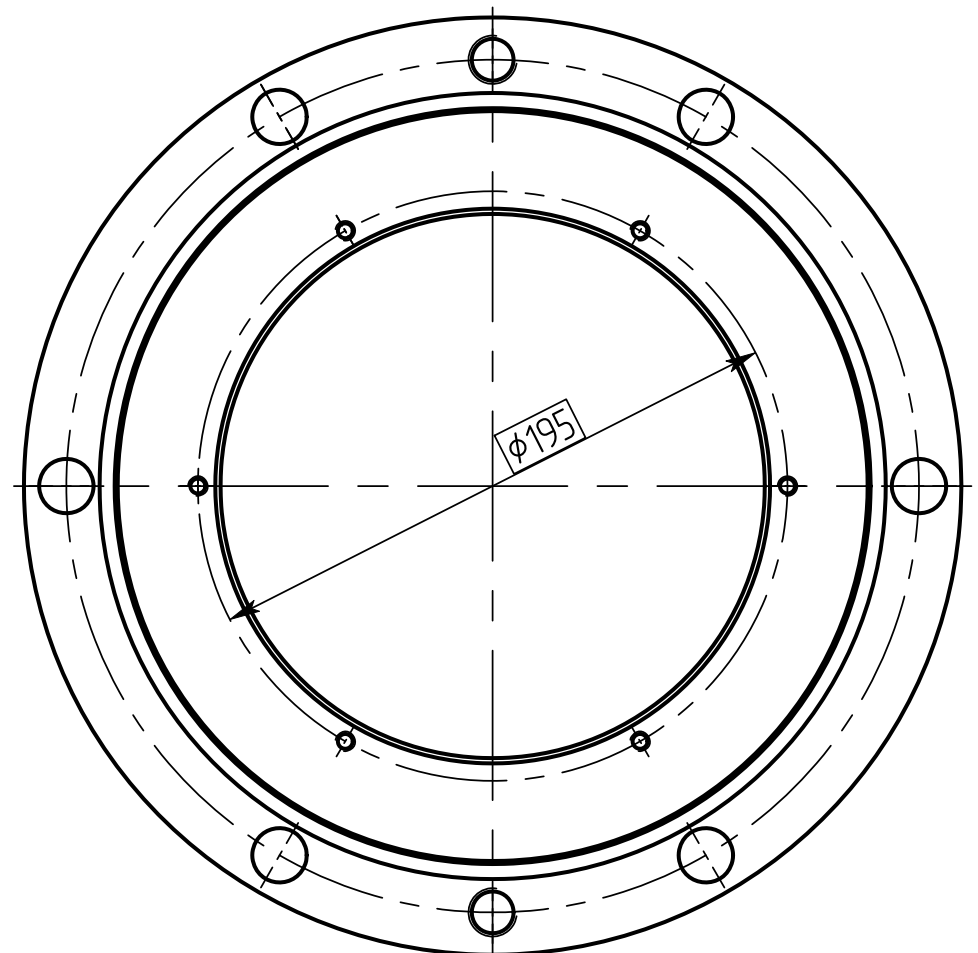
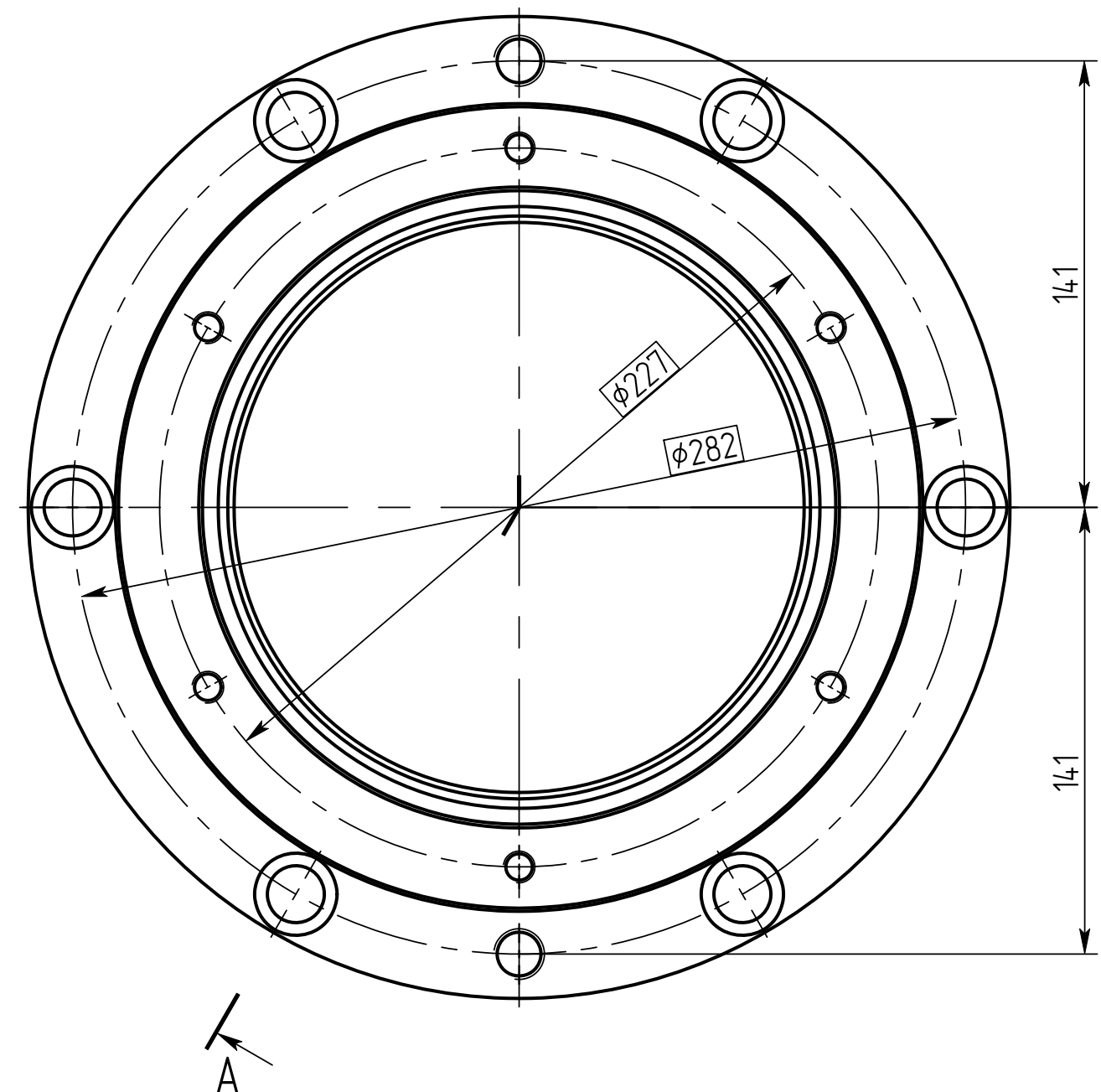
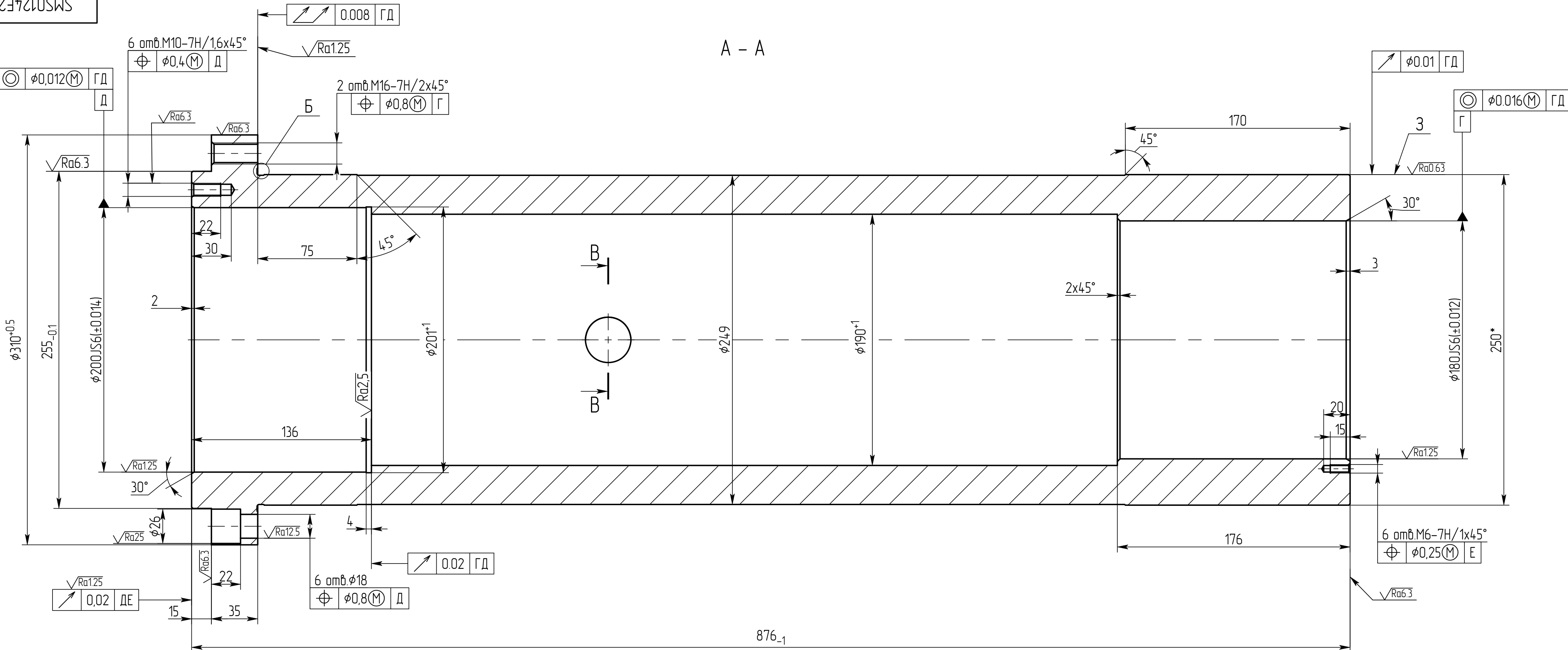
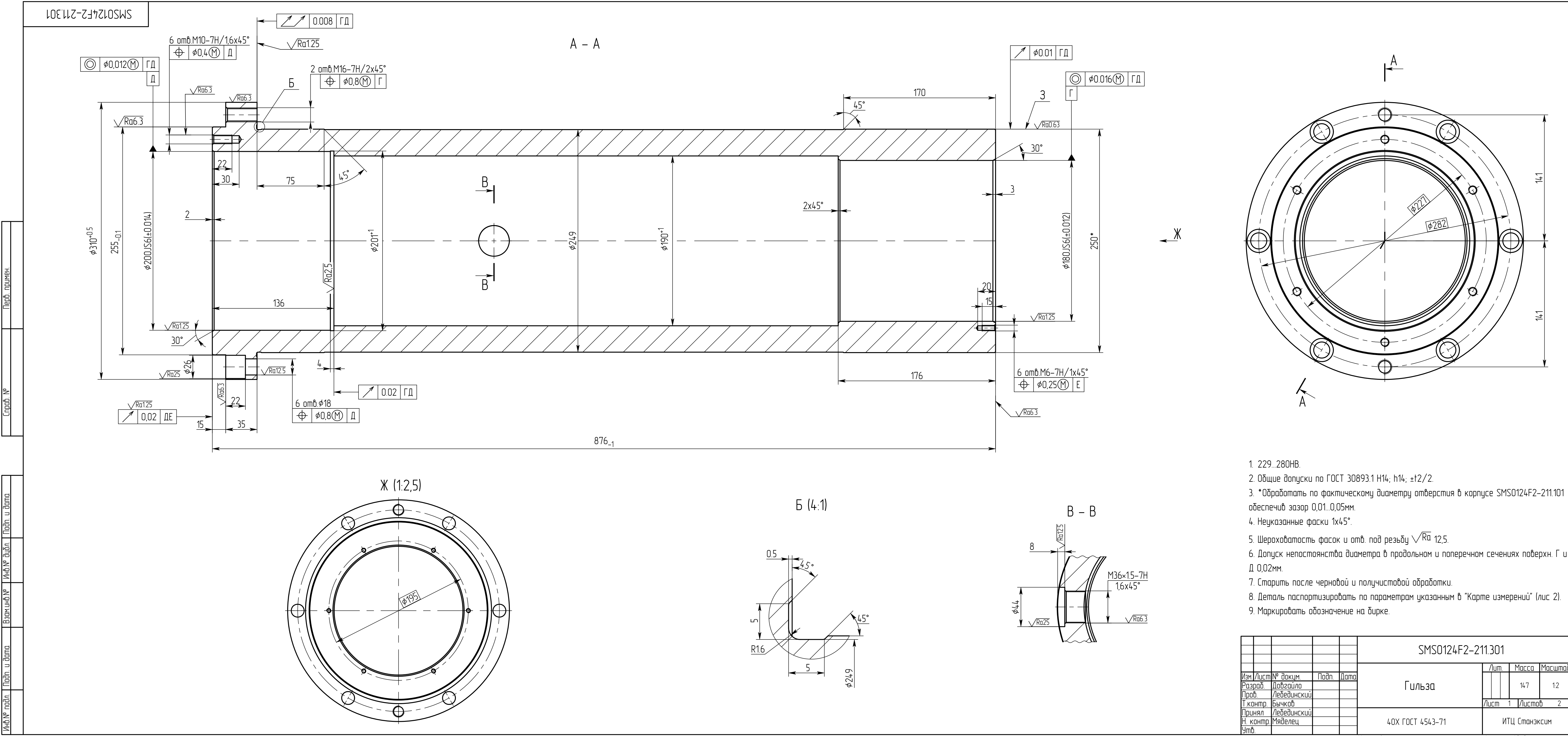
Примечания:

Измерения произвел	Дата	Подпись
--------------------	------	---------

Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____

					SMS0000-770.305	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		2

Справ. №		Перв. примен.		11E.07L-0000SWS $\sqrt{Ra12.5}$ (✓)																																				
Инв.№ подл.		Подп. и дата																																						
Инв.№ дцбл.		Подп. и дата		- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк. - Острые кромки притупить фаской 0,5х45° - Покрывтие: Хим. Окс. прм. - Маркировать обозначение на бирке.																																				
Взам.инв.№		Подп. и дата		SMS0000-770.311																																				
Инв.№ подл.		Подп. и дата		<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td>Шлома</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td></td> <td>Даньковский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td>Вышемурский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Принял</td> <td></td> <td>Довгайло</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td></td> <td>Малик</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.		Шлома			Пров.		Даньковский			Т.контр.		Вышемурский			Принял		Довгайло			Н. контр.		Малик			Утв.				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																				
Разраб.		Шлома																																						
Пров.		Даньковский																																						
Т.контр.		Вышемурский																																						
Принял		Довгайло																																						
Н. контр.		Малик																																						
Утв.																																								
				Планка Сталь 45 ГОСТ 1050-88																																				
				<table border="1"> <tr> <td>Лит.</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0.66</td> <td>1:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table>		Лит.	Масса	Масштаб		0.66	1:1	Лист	Листов	1																										
Лит.	Масса	Масштаб																																						
	0.66	1:1																																						
Лист	Листов	1																																						
				ИТЦ Станэксім																																				



10E11Z-EJLZIOSWS					Карта измерений																																																																					
Модель станка					Проект №					Замер																																																																
<table><thead><tr><th>Параметр</th><th>Допуск</th><th>Факт</th></tr></thead><tbody><tr><td>Диаметр</td><td>φ240JS6(±0,014)</td><td></td></tr><tr><td>Диаметр</td><td>φ225JS6(±0.014)</td><td></td></tr><tr><td>Соосность Д</td><td> ⊙φ0,012ⓂГД </td><td></td></tr><tr><td>Соосность Г</td><td> ⊙φ0,016ⓂГД </td><td></td></tr><tr><td>Торцевое биение</td><td> ↗0.012ГД </td><td></td></tr><tr><td>Радиальное биение</td><td> ↗0.1ГД </td><td></td></tr><tr><td>Полное торцевое биение</td><td> ↗↗0.008ГД </td><td></td></tr><tr><td>Радиальное биение пов. 3</td><td> ↗0.01ГД </td><td></td></tr><tr><td>Торцевое биение</td><td> ↗0,008ГД </td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>										Параметр	Допуск	Факт	Диаметр	φ240JS6(±0,014)		Диаметр	φ225JS6(±0.014)		Соосность Д	⊙φ0,012ⓂГД		Соосность Г	⊙φ0,016ⓂГД		Торцевое биение	↗0.012ГД		Радиальное биение	↗0.1ГД		Полное торцевое биение	↗↗0.008ГД		Радиальное биение пов. 3	↗0.01ГД		Торцевое биение	↗0,008ГД																																Примечания:				
Параметр	Допуск	Факт																																																																								
Диаметр	φ240JS6(±0,014)																																																																									
Диаметр	φ225JS6(±0.014)																																																																									
Соосность Д	⊙φ0,012ⓂГД																																																																									
Соосность Г	⊙φ0,016ⓂГД																																																																									
Торцевое биение	↗0.012ГД																																																																									
Радиальное биение	↗0.1ГД																																																																									
Полное торцевое биение	↗↗0.008ГД																																																																									
Радиальное биение пов. 3	↗0.01ГД																																																																									
Торцевое биение	↗0,008ГД																																																																									
Измерения произвел										Дата					Подпись																																																											
Результаты принял										Дата					Подпись																																																											
Инв.№ подл.										Лист																																																																
Изм.										2																																																																
Лист																																																																										
N докум.																																																																										
Подп.																																																																										
Дата																																																																										

Копировал

Формат А4

SMS0124F2-211.304

 $\sqrt{Ra12,5}$ (✓)

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

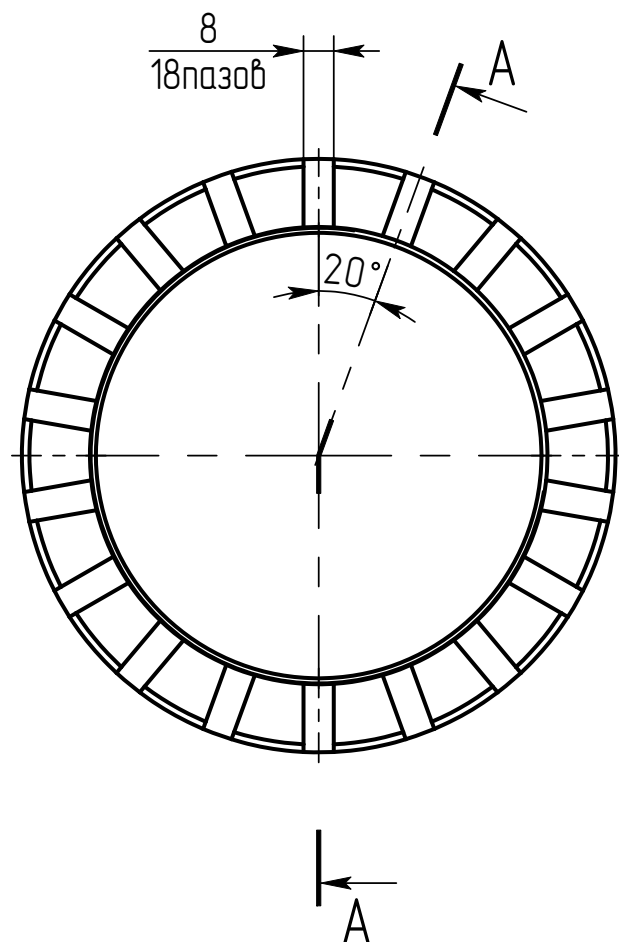
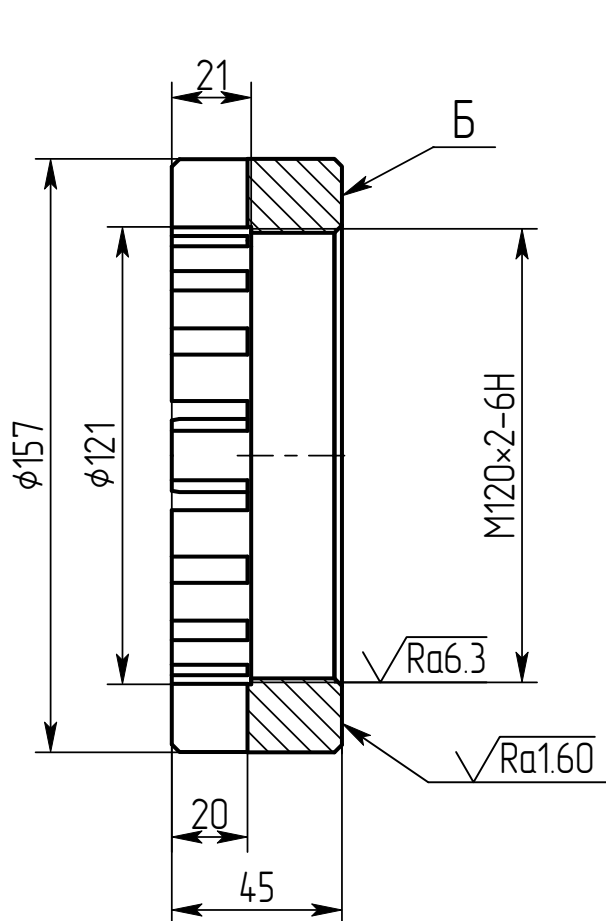
Инв.№ дцкл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

A - A



- 32...36HRC.
- Фаски 2x45°.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; $\pm 2/2$
- Допуск торцевого биения поверхности Б относительно среднего диаметра резьбы – не более 0,025мм.
- Маркировать обозначение на бирке.

SMS0124F2-211.304

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лебединский			
Пров.	Мармурок			
Т.контр.	Бычков			
Принял	Лебединский			
Н. контр.	Мяделец			
Утв.				

Гаўка

45 ГОСТ 1050-2013

Лист

Масса

Масштаб

2.45

1:2

Лист

Листов

1

ИТЦ Станэксім

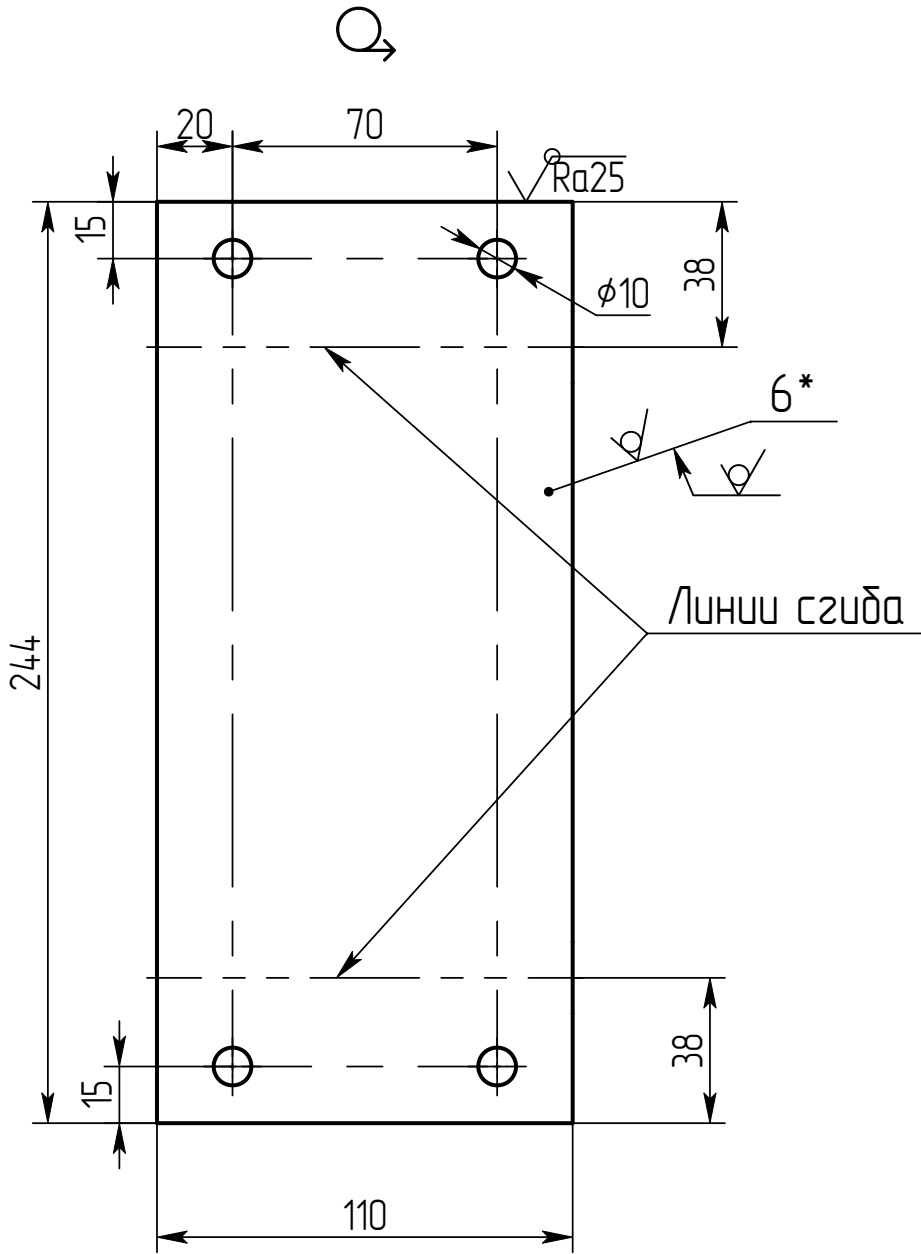
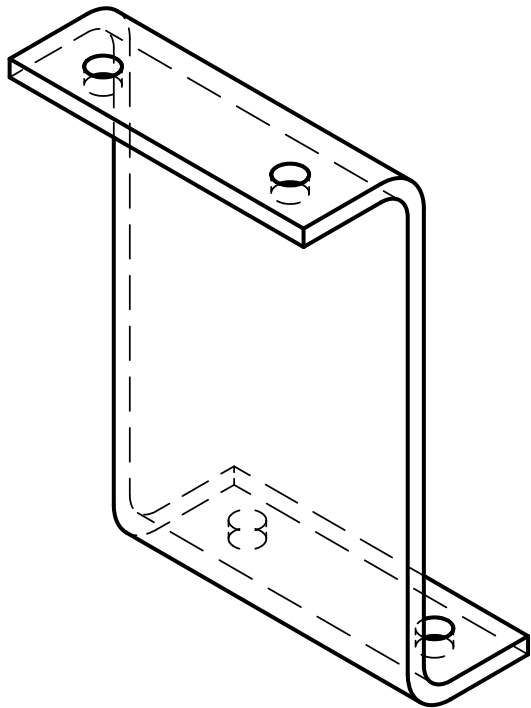
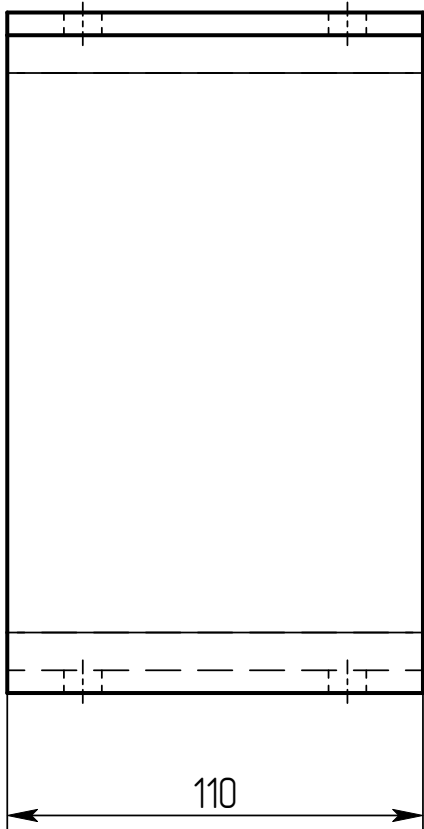
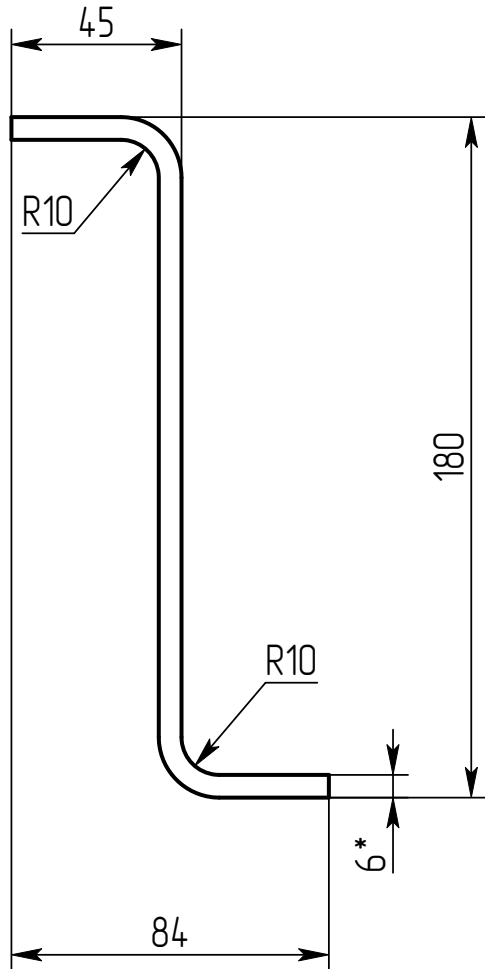
Копировал

Формат А4

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

SMG405GF3-081.302

√Ra12.5 (√)



- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-с.
- Острые кромки притупить фаской 0.5x45°.
- Покрытие: грунт-эмаль, RAL 7035 (светло-серая).
- Маркировать обозначение на бирке.

					SMG405GF3-081.302				
					Кронштейн	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1.26	1:2
Разраб.	Шлома								
Пров.	Даньковский								
Т.контр.	Бычков					Лист		Листов	1
Принял	Даньковский				Лист $\frac{6 \text{ ГОСТ } 19903-74}{\text{Стэнс ГОСТ } 14637-89}$	ИТЦ Станэкспим			
Н. контр.	Мяделец								
Утв.									

Инв.№ подл.