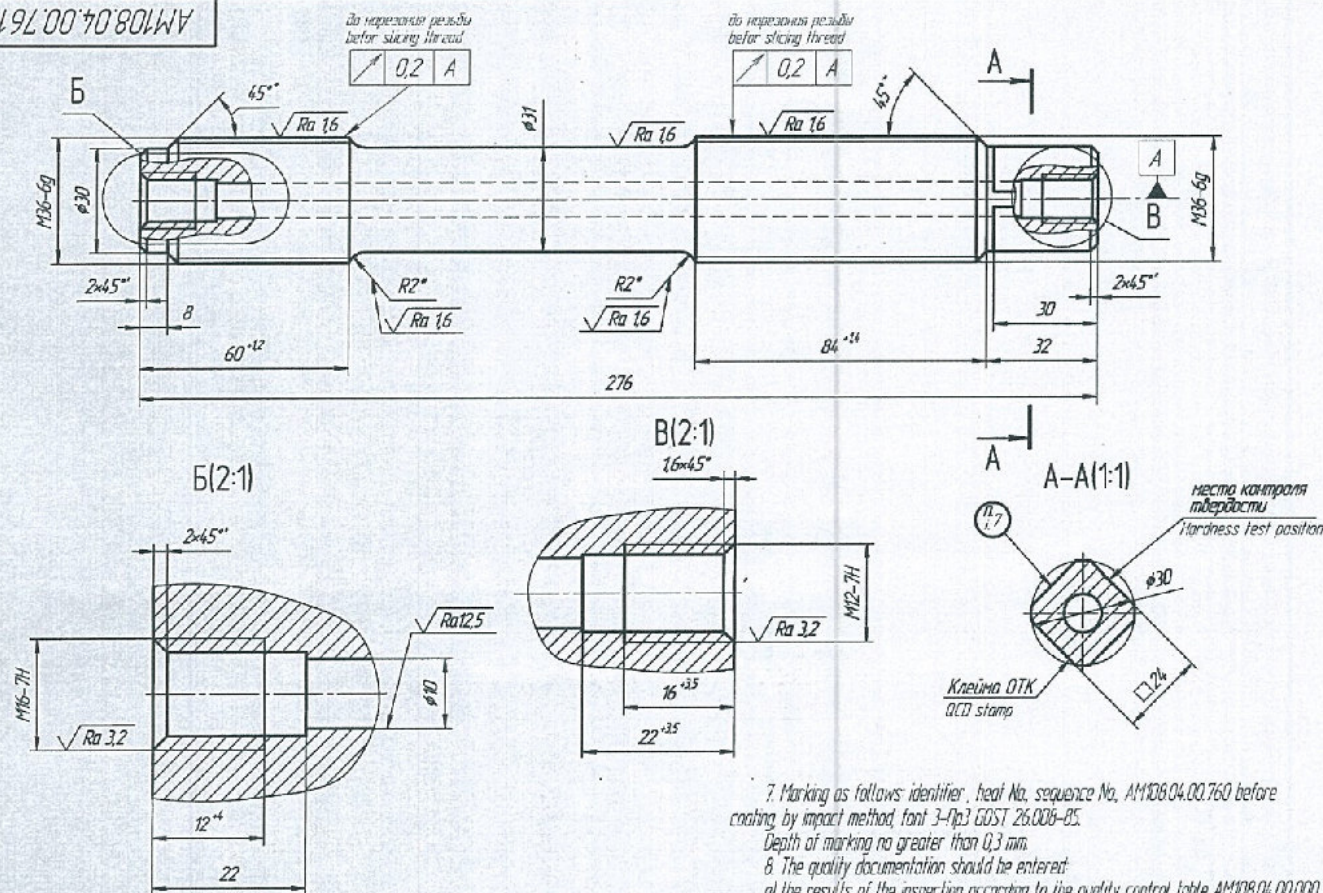


AM108.04.00.761



7. Marking as follows: identifier, heat No, sequence No, AM108.04.00.760 before coating by impact method, font 3-Pr3 GOST 26.008-85.
Depth of marking no greater than 0.3 mm.
8. The quality documentation should be entered:
a) the results of the inspection according to the quality control table AM108.04.00.000 T61;
b) results of surface control under surfacing according to the control table AM108.04.00.000 T62;
c) type and modes of heat treatment.

$\sqrt{Ra 6.3}$ (✓)

1. Gr. 0 KP785 GOST 23304-78 $\sigma_{0.2}$ при 350 °C ≥ 637 МПа
2. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 T61
3. *Размер обеспеч. инстр.
4. Общие допуски по GOST 30893.1-2002-м.
5. Поверхности, окончательно подготовленные для нарезания резьбы, подвергнуть капиллярному контролю. Класс чувствительности II согласно РБ-090-14. При наличии индикаторных следов произвести визуальный контроль на отсутствие трещин.
6. Покрытие: ХимФосприм. Без контроля качества покрытия в отверстиях. Покрытие нанести после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000
7. Маркировать обозначение, номер литья, порядковый номер, AM108.04.00.760 до покрытия ударным способом шрифтом 3-Пр3 GOST 26.008-85.
Глубина маркировки не более 0.3 мм.
8. В документацию по качеству занести:
a) результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.04.00.000 T61;
b) результаты контроля поверхности под наплавку согласно таблице контроля AM108.04.00.000 T62;
b) вид и режимы термообработки.
1. Gr. 0 KP785 (strength category) GOST 23304-78 $\sigma_{0.2}$ at 350 °C ≥ 637 MPa
2. Quality control of metal according to QC table AM108.04.00.000 T61
3. *Dimensions to be ensured by tool.
4. General tolerances according to GOST 30893.1-2002 m.
5. Surface completely prepared for tapping subject capillary control. Class of sensitivity II according to РБ-090-14. In the presence of the indicator should be made a visual inspection for cracks.
6. Coating: ChemPhosaprim. Without testing coating inside hole.
To be coated after testing as part of product AM108.04.00.000

ЭСКИЗ

AM108.04.00.761

Шпилька

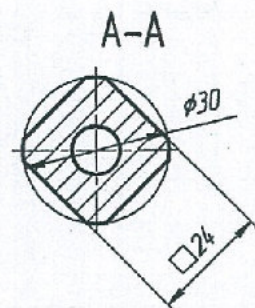
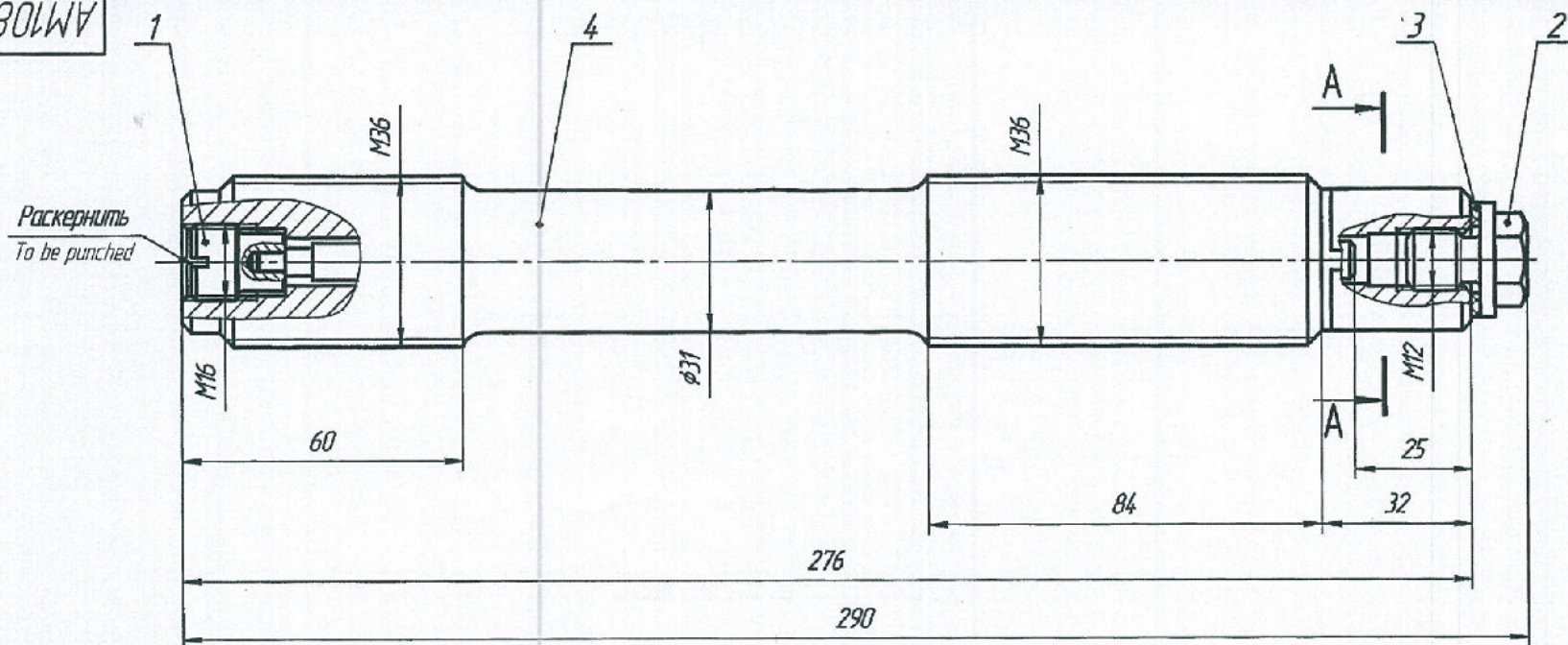
Сталь 30ХН3МФА GOST 4543-71

Копировал

Формат А4×3

Лист	Масса	Масштаб
156	11	
Лист	Листов	1
АЭМ-технологии		

AM108.04.00.760 СБ



1. Стержень поз.1 закрутить до упора и стопорить кернением в двух местах в шлиц. Кернение выполнить после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000
2. Размеры для справок.
3. Маркировать обозначение на бирке.

1. Rod (Ref. No. 1) to be tightened hard and fixed by punching the slot at two points. To be punched after being tested as a part of item AM108.04.00.000.
2. *Reference dimensions.
3. To be marked on a label is follows.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.760 СБ

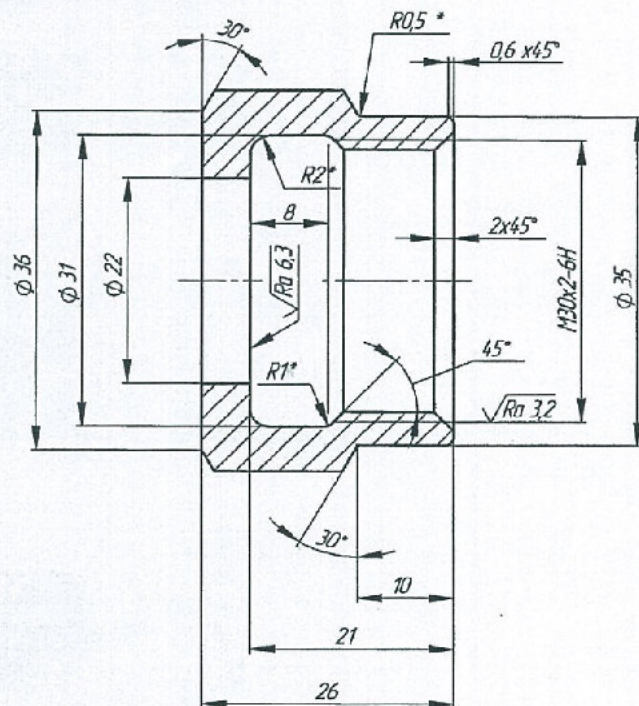
Шпилька М36
Сборочный чертёж
Shield bracket
Assembly drawing

Лист	Масса	Масштаб
	1,71	1:1
Лист	Листов	1
АЭМ-технологии		

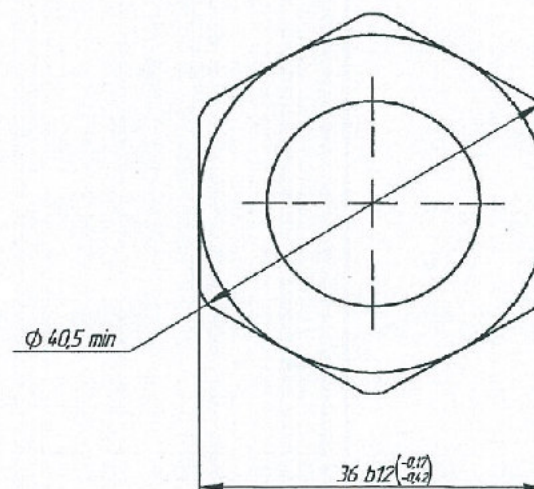
Копирадал

Формат А3

AM108.04.00.715



$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



1. Gr. 2 KP395 GOST 23304-78.
2. Quality control of metal according to QC table AM108.04.00.000 T51.
3. *Dimensions to be ensured by tool.
4. General tolerances according to GOST 30893.2-2002-мк.
5. Control hardness on the workpiece with an allowance for the diameter of the circumscribed circle is not more than 20 mm.
6. Marking as follows: Identifier, heat No, sequence No, on label.
7. Test results as per QC table AM108.04.00.000 T51, heat treatment type and conditions shall be added to quality documents.

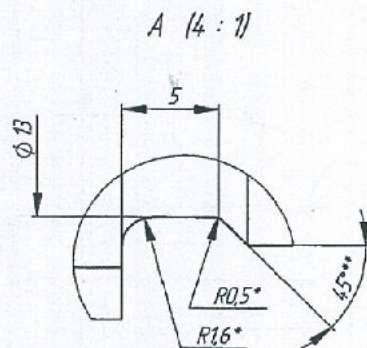
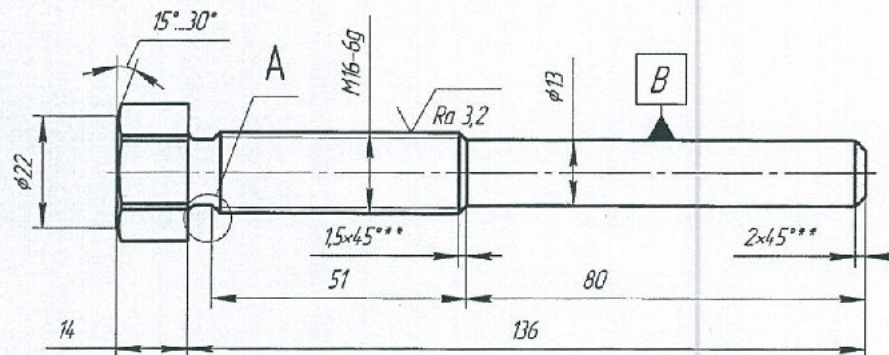
1. Gr. 2 KP395 GOST 23304-78.
2. Контроль качества металла - в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 T51.
3. *Размер обеспечить инструментом.
4. Общий допуск по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
5. Контроль твердости проводить на заготовке с припуском по диаметру описанной окружности не более 20 мм.
6. Маркировать обозначение, номер плиты и порядковый номер на бирке.
7. В документацию по качеству внести данные контроля в соответствии с AM108.04.00.000 T51, вид и режимы термодобработки.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.715			
Гайка Nut	Лист	Масса	Масштаб
	1	0,1	2:1
Сплав ХН35ВТ ГОСТ 2590-2006		Лист	Листов 1
АЭМ-технологии			

Копировал

Формат А3



5. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: m.
 6. Coating: Chem.Phos.oil-impregn.
 7. Marking as follows: Identifier, heat No, sequence No, on label.

1. Gr. 3 КП 590 НВ 217...277 ГОСТ 23304-78.
 2. Контроль качества металла - в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 ТБ1.

3. **Размер обеспечить инструментом.

4. Поверхности, окончательно подготовленные для нарезания резьбы, подвергнуть капиллярному контролю. Класс чувствительности Б согласно РБ-090-14. При наличии индикаторных следов произвести визуальный контроль на отсутствие трещин.

5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - m.

6. Покрытие Хим.Фос.прм.

7. Маркировать обозначение, номер плавки и порядковый номер на бирке

1. Gr. 3 КП 590 НВ 217...277 ГОСТ 23304-78.

2. Quality control of metal according to QC table AM108.04.00.000 ТБ1.

3. *Dimensions to be ensured by tool.

4. Surface completely prepared for tapping, subject Capillary control. Class of sensitivity B according to RB-090-14. In the presence of the indicator should be made a visual inspection for cracks.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.704

Болт отжимной
Jack bolt

Сталь 25Х1МФ ГОСТ 20072-74

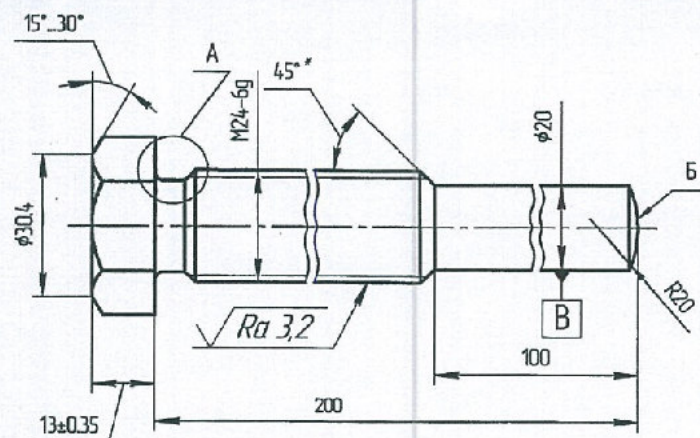
Лист	Масса	Масштаб
1	0,25	1:1
Лист	Листов	1

АЭМ-технологии

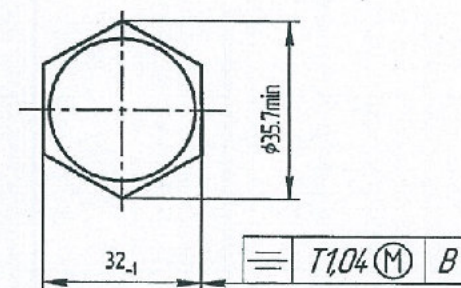
Копировал

Формат А3

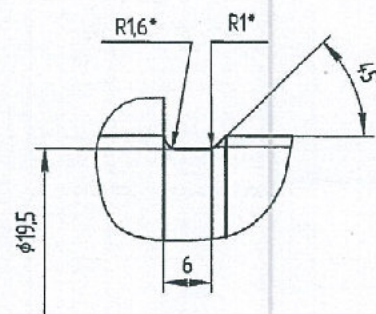
AM108.04.00.703



√ Ra 12,5 (√)



A (2:1)



1. Gr. 3 КП 590 НВ 217...277 ГОСТ 23304-78.
2. Контроль качества металла - в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 ТБ1.
3. *Размер обеспечить инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002 - т.
5. Центральное отверстие на поверхности Б не допускается.
6. Поверхности, окончательно подготовленные для нарезания резьбы, подвергнуть капиллярному контролю. Класс чувствительности Б согласно РБ-090-14. При наличии индикаторных следов произвести визуальный контроль на отсутствие трещин.
7. Покрытие Хим.Фос.прм.
8. Маркировать обозначение, номер плавки и порядковый номер на бирке

1. Gr. 3 КП 590 НВ 217...277 ГОСТ 23304-78.
2. Quality control of metal according to QC table AM110.04.00.000 ТБ1.
3. *Dimensions to be ensured by tool.
4. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: т.

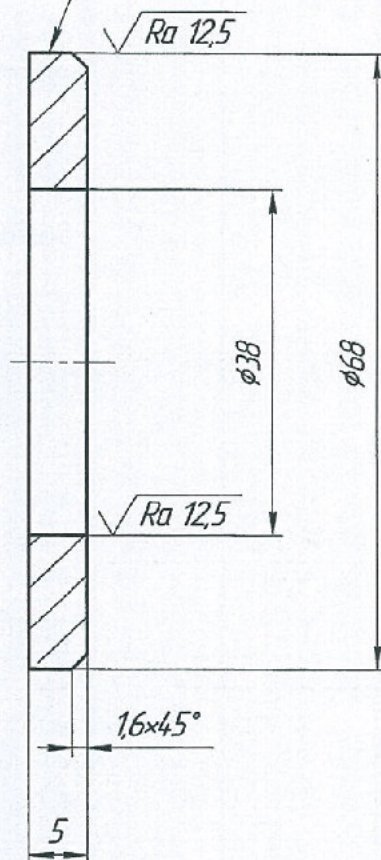
5. No center hole on surface Б is allowed.
6. Surface completely prepared for tapping, subject Capillary control. Class of sensitivity Б according to RB-090-14. In the presence of the indicator should be made a visual inspection for cracks.
7. Coating: Chem.Phos.oil-impregn.
8. Marking as follows: AM110.04.00.703, heat No, sequence No, on label.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.703

Болт отжимной Jack bolt	Лист	Масса	Масштаб
		0,64	1:1
	Лист	Листов 1	
Сталь 25Х1МФ ГОСТ 20072-74	АЭМ-технологии		
Копировал	Формат А3		

Место контроля стилоскопом
Place of control with a styluscope



1. Gr. 3 КП 490 HB 197...241 ГОСТ 23304-78.
2. Контроль качества металла – в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 ТБ1
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 – m.
4. Контроль твердости проводить на заготовке с припуском по диаметру описанной окружности не более 20 мм.
5. Покрытие Хим.Фос.прм. Покрытие нанести после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000
6. Маркировать обозначение, номер плавки и порядковый номер на бирке.
7. В документацию по качеству внести данные контроля в соответствии с AM108.04.00.000 ТБ1, вид и режимы термообработки.

1. Gr. 3, КП 490 HB 197...241 per GOST 23304-78.
2. Quality control of metal according to QC table AM108.04.00.000 ТБ1
3. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: m.
4. Control hardness on the workpiece with an allowance for the diameter of the circumscribed circle is not more than 20 mm.
5. To be coated by oil impregnated chemical phosphatizing. Coating to be applied after testing as a part of item AM108.04.00.000.
6. To be marked on a label is the following: identifier heat no. and serial no.
7. To be added to quality documents is the resulting test data as per AM108.04.00.000 ТБ1, heat treatment type and conditions.

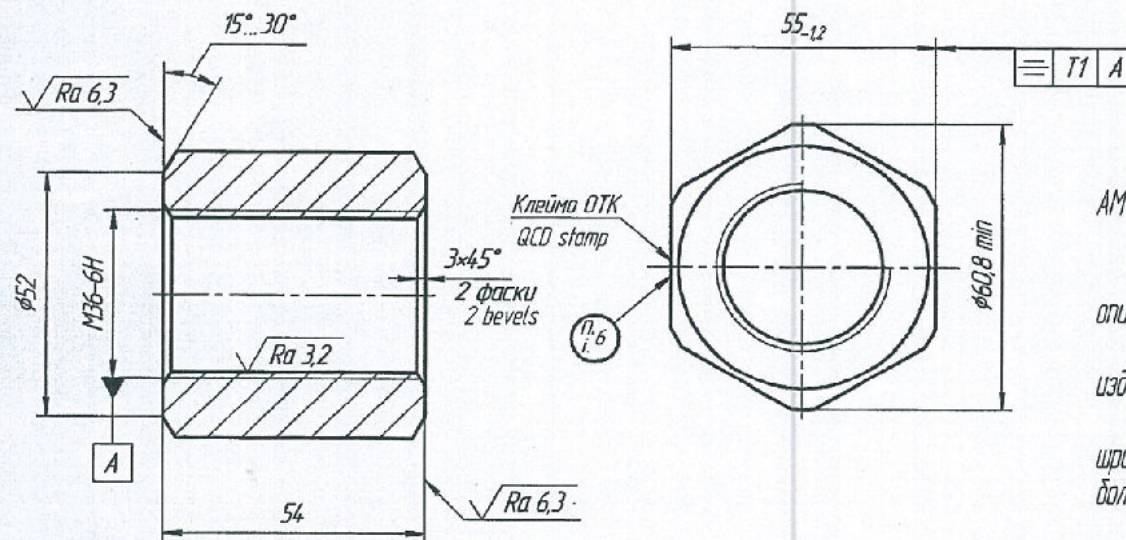
ЭСКИЗ

AM108.04.00.702

Шайба Washer	Лист	Масса	Масштаб
	1	0,1	1:1
Лист		Листов 1	
Сталь 25Х1МФ ГОСТ 20072-74		АЭМ-технологии	
Копировал		Формат А3	

AM108.04.00.701

✓ Ra 12,5 (✓)



1. Gr. 2 КП 490 ГОСТ 23304-78.
2. Контроль качества металла – в соответствии с таблицей контроля качества AM108.04.00.000 Т51.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002 – m.
4. Контроль твердости проводить на заготовке с припуском по диаметру описанной окружности не более 20 мм.
5. Покрытие Хим.Фос.прм. Покрытие нанести после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000.
6. Маркировать обозначение, номер плавки и порядковый номер ударным способом шрифтом 5-П/3 по ГОСТ 26.008-85 до нанесения покрытия. Глубина маркировки не более 0,3 мм.
7. В документацию по качеству внести данные контроля в соответствии с AM108.04.00.000 Т51, вид и режимы термообработки.

1. Gr. 2 КП 490 (strength category) GOST 23304-78.
2. Quality control of metal according to QC table AM108.04.00.000 Т51.
3. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: m.
4. Control hardness on the workpiece with an allowance for the diameter of the circumscribed circle is not more than 20 mm.
5. Coating: Chem.Phos.oil-impregn.
6. Marking as follows: Identifier, heat No, sequence No, by impact method, font 5-П/3 GOST 26.008-85 before coating. Depth of marking no greater than 0,3 mm.
7. To be added to quality documents is the resulting test data as per AM108.04.00.000 Т51, heat treatment type and conditions.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.701			
Гайка М36 Nut M36	Лит.	Масса	Масштаб
		0,71	1:1
Лист		Листов	1
Сталь 25Х1МФ ГОСТ 20072-74		АЗМ-технологии	
Копировал		Формат А3	

AM108.04.00.642

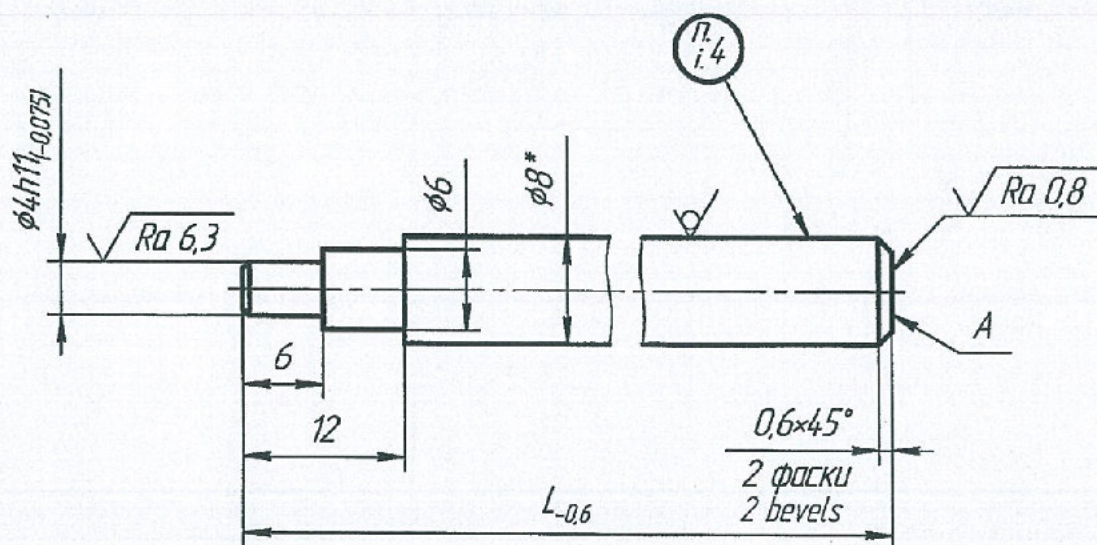
 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$ 

Таблица 1

Table 1

Обозначение Identifier	L , мм. $mm.$	Масса, кг Weight, kg
AM108.04.00.642	374	0,14
AM108.04.00.642-01	236	0,09

1. Центровое отверстие на поверхности A не допускается.
2. *Размер для справок
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm IT14/2$.
4. Маркировать обозначение (см. табл. 1) электрографом или на бирке.

1. No center hole on surface A is allowed.
2. *Dimensions for information.
3. Limits of tolerable dimensional deviations not specified: $h14, \pm IT14/2$.
4. Marking as specified (see table 1) by electrograph or on label.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.642

Стержень контрольный
Check rod

Лист

Масса

Масштаб

См. табл. 1

2:1

Лист

Листов

1

h11-8 ГОСТ 7417-75
Круг 20-В-М2-ТВ1-НГ ГОСТ 1050-2013

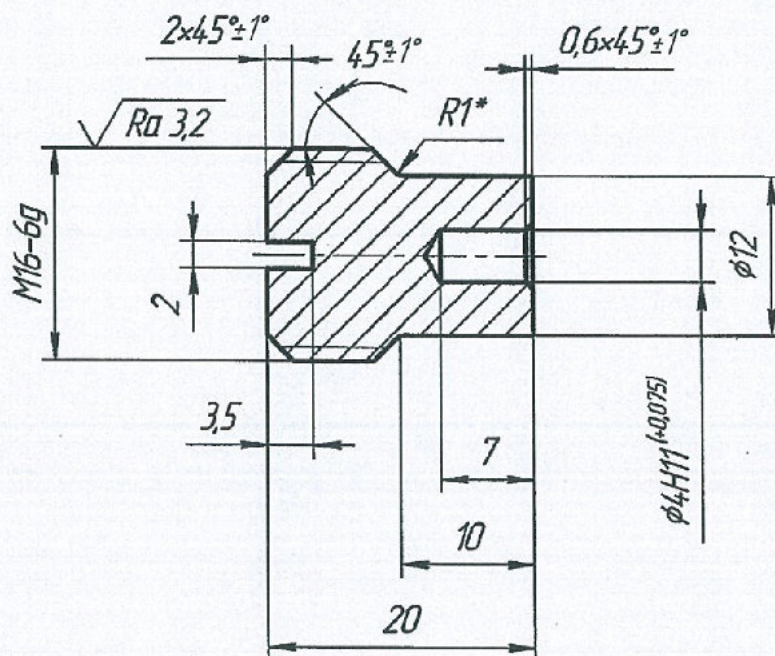
АЭМ-технологии

Копировал

Формат A4

AM108.04.00.641

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



1. *Размер обеспечить инструментом
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm IT14/2$.
3. Маркировать AM108.04.00.641 на бирке.

1. *Dimensions to be ensured by tool.
2. Limits of tolerable dimensional deviations not specified: H14, h14, $\pm IT14/2$.
3. Marking as follows: AM108.04.00.641, on label.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.641

Пробка Plug	Лист	Масса	Масштаб
		0,02	1:1
Лист		Листов 1	
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013		АЭМ-технологии	

Копировал

Формат A4

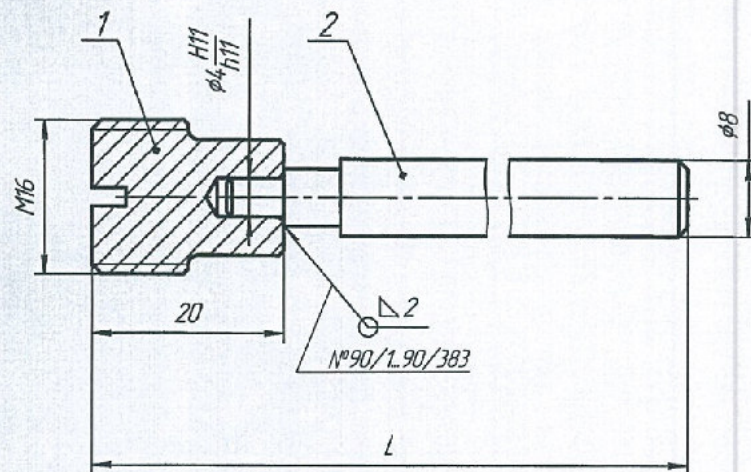


Таблица 1
Table 1

Обозначение Identifier	мм. L, mm	Масса, кг Weight, kg
AM108.04.00.640	388	0,16
AM108.04.00.640-01	250	0,11

1. Сварку выполнять аргонодуговым способом проволокой марки Св-08ГС или Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Допускается сварку выполнить без присадочной проволоки.

2. Сварной шов подвергнуть визуальному и измерительному контролю. Не допускаются дефекты с линейным размером свыше 2 мм. Допускается оплавление деталей поз. 1 и 2.

3. Размер для справок

4. После сварки резьбу калибровать.

5. Покрытие: Хим.Фос.Прм.

6. Маркировать обозначение (см.табл.1) на бирке.

1. To be welded by argon arc welding technique using wire Sv-08GS or Sv-08G2S GOST 2246-70. Permitted to weld without filler wire.

2. Perform visual and dimensional checks of the weld. No defects with a linear dimension of more than 2 mm are allowed.

Burning-off of pieces item Nos. 1 and 2 is allowed

3. Dimensions for information.

4. After welding, the carving is calibrated.

5. Coating: Chem.Phos.oil-impr.

6. Marking as follows: identifier (see table 1), on label.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.640 СБ

Стержень Сборочный чертеж Rod Assembly drawing	Лист	Масса	Масштаб
	1	см. табл.1	2:1
	Лист	Листов	1
АЗМ-технологии			

Копировал

Формат А3

Формат Format	Зона Area	1/103 It	Обозначение Designation	Наименование Name	Кол. Quant	Примечание Remarks
				Детали Parts		
A4		2	AM108.04.00.642	Стержень контрольный Check rod	1	
				AM108.04.00.640-01		
				Детали Parts		
A4		2	AM108.04.00.642-01	Стержень контрольный Check rod	1	

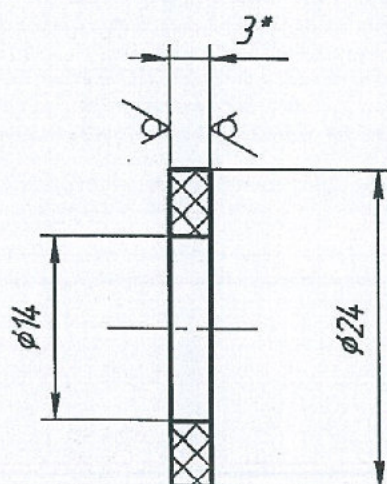
ЭСКИЗ

AM108.04.00.640.

Лист
Sheet
2

AM108.04.00.633

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



1. Допускается изготовление из паронита ПОН-А ГОСТ 481-80
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-м.
3. *Размер для справок
4. Маркировать обозначение на бирке.

1. Permitted to make from rubberized asbestos (Paronite) PON-A GOST 481-80.
2. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: m.
3. *Dimension for information.
4. Marking as follows: Identifier, on label.

ЭСКМЗ

AM108.04.00.633

Прокладка
Gasket

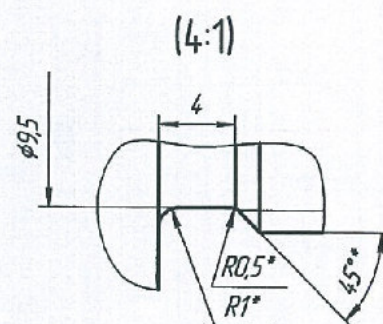
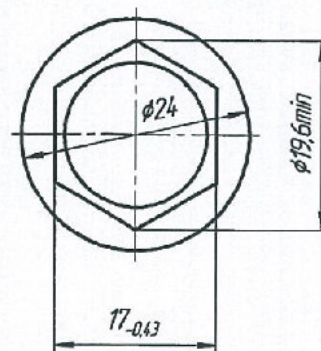
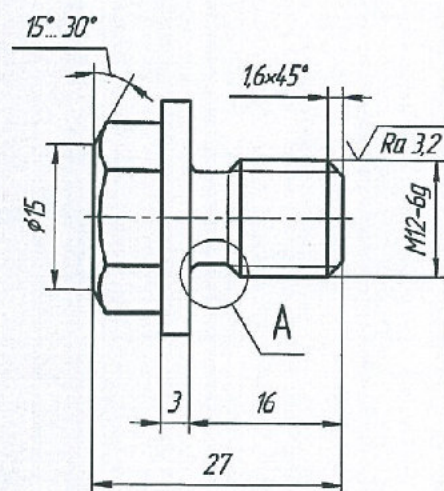
Лит.	Масса	Масштаб
	0,001	2:1
Лист	Листов	1

Паронит ПОН-Б 3,0 ГОСТ 481-80

АЭМ-технологии

Копировал

Формат А4



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-м.
2. *Размер обеспечить инструментом.
3. Покрытие: Хим.Фос.Прм. Покрытие нанести после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000.
4. Маркировать обозначение на бирке.

1. General tolerances according to GOST 30893.1-2002: m.
2. * Dimensions to be provided with tool.
3. Coating: oil-impregnated chemical phosphatizing. Coating to be applied after being tested as a part of item AM108.04.00.000.
4. Marking as follows: Identifier, on a label.

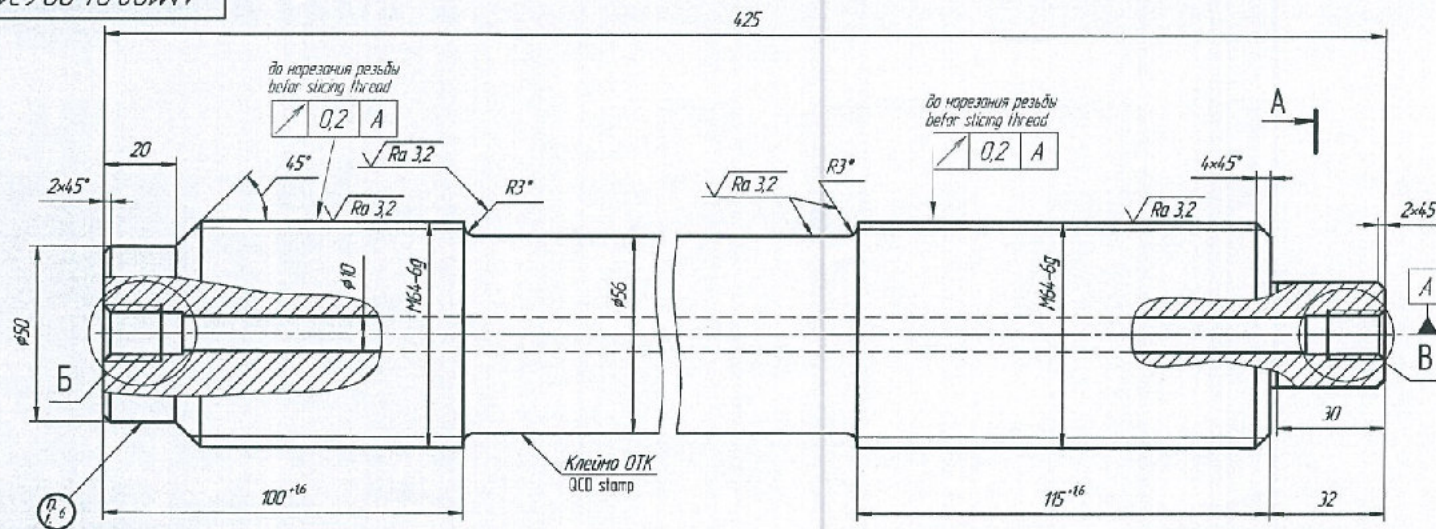
ЭСКИЗ

AM108.04.00.632

Пробка Plug	Лист	Масса	Масштаб
		0,04	2:1
Лист		Листов 1	
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013		АЭМ-технологии	

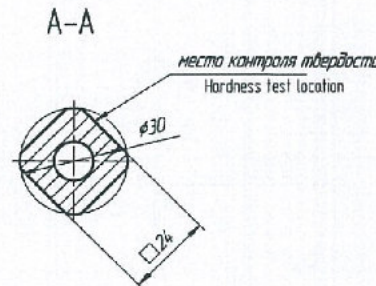
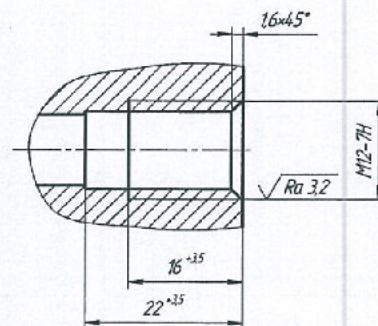
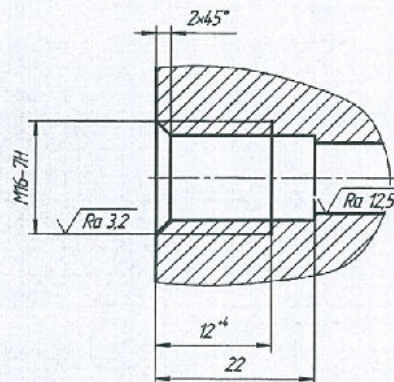
Копирова

Формат А3



Б(2:1)

В(2:1)



1. Гру. КР785 ГОСТ 23304-78 $\sigma_{0.2}$ при 350 °C > 637 МПа.
2. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества АМ108.04.00.000 ТБ1.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-м.
4. Поверхности, окончательно подготовленные для нарезания резьбы, подвергнуть капиллярному контролю. Класс чувствительности Б согласно РБ-090-14. При наличии индикаторных следов произвести визуальный контроль на отсутствие трещин.
5. Покрытие: Хим.Фос.Пом. Без контроля качества покрытия в отверстии. Покрытиенности после проведения испытаний в составе изделия АМ108.04.00.000.
6. Маркировать обозначение, номер плавки, порядковый номер, ударным способом шрифтом 5-й по ГОСТ 26.008-85. Глубина маркировки не более 0,3 мм.
7. В документацию по качеству занести: а) результаты контроля согласно таблице контроля качества АМ108.04.00.000 ТБ1; б) вид и режимы термобработки.

1. Gr. Q. КР785 (strength category) per GOST 23304-78 $\sigma_{0.2}$ at 350 °C > 637 MPa.
2. Quality control of metal according to QC table АМ108.04.00.000 ТБ1.
3. General tolerances according to GOST 30893.1-2002-m.
4. Surface completely prepared for tapping, subject. Capillary control. Class of sensitivity B according to РБ-090-14. In the presence of the indicator should be made a visual inspection for cracks.
5. To be coated by oil impregnated chemical phosphatizing. No quality testing of the coating inside the hole is required. Coating to be applied after testing as a part of item

АМ108.04.00.000

6. To be impact marked in font 5-й по ГОСТ 26.008-85 prior to coating is Ident heat no, and serial no. Depth of marking to be no greater than 0.3 mm.

7. The quality documentation should be entered at the results of the inspection according to the quality control table АМ108.04.00.000 ТБ1.

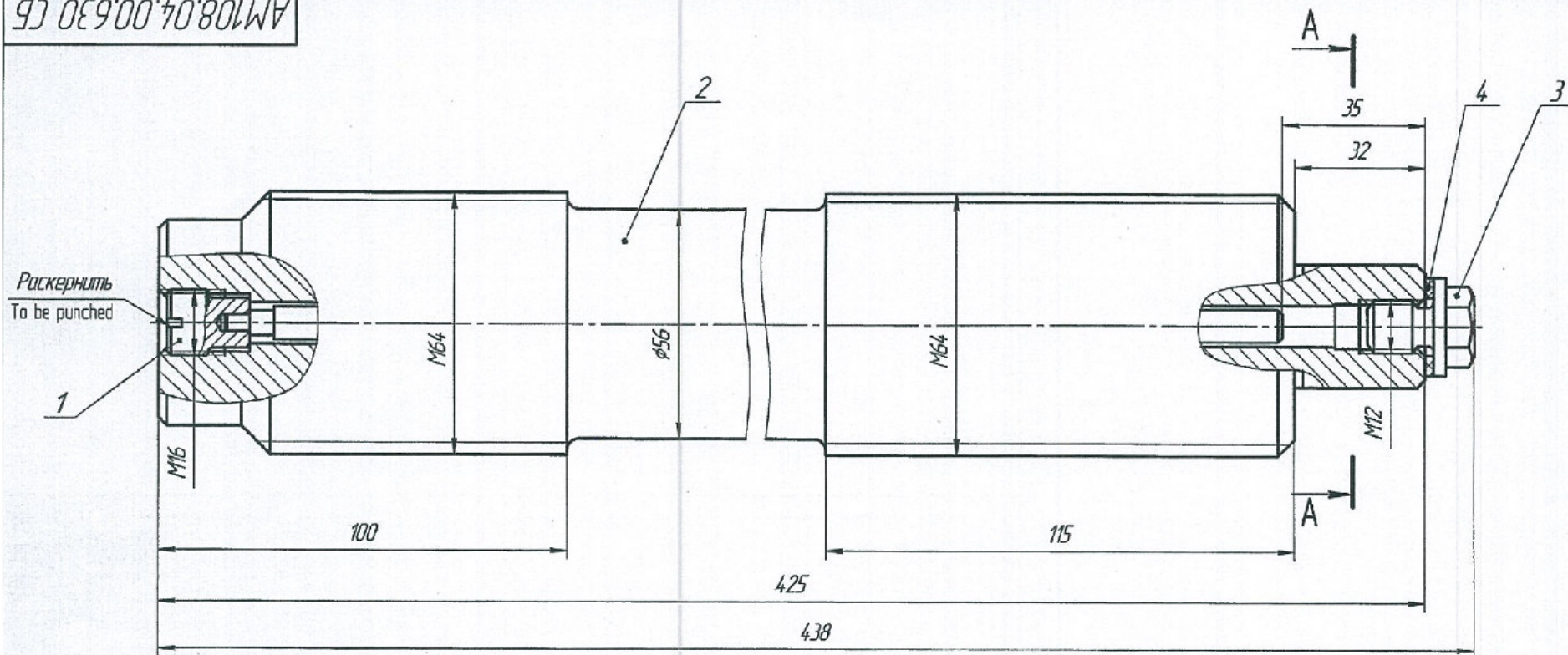
b) Type and modes of heat treatment.

ЭСКИЗ

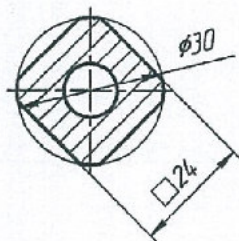
АМ108.04.00.631

Шпилька Stud	Лист	Масса	Масштаб
	1	8,07	1:1
Сталь 38ХНЗМФА ГОСТ 4543-71		АЭМ-технологии	
Котирован		Формат А2	

AM108.04.00.630 СБ



A-A



Ассигнован по ИЧ-0052-18

1. Стержень поз.1 завернуть до упора и стопорить кернением в двух местах в шлиц. Кернение выполнять после проведения испытаний в составе изделия AM108.04.00.000
2. Размеры для справок.
3. Маркировать обозначение, на бирке.

1. Rod (Ref. No. 1) to be tightened hard and fixed by punching the slot at two points perform after the tests as part of the product AM108.04.00.000.
2. Reference dimensions.
3. Marking as follows: Identifier; on label.

ЭСКИЗ

AM108.04.00.630 СБ

Шпилька М64
Сборочный чертеж
Stud M36
Assembly Drawing

Лист	Масса	Масштаб
	8,27	1:1
Лист	Листов	1

АЭМ-технологии

Копировал

Формат А3

