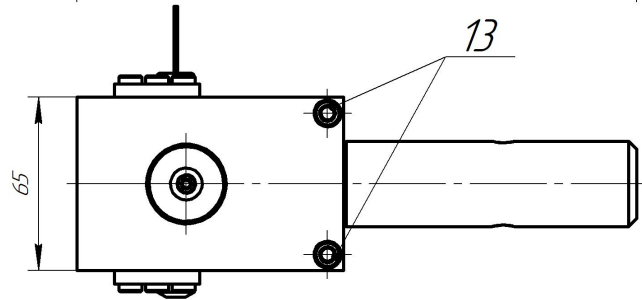
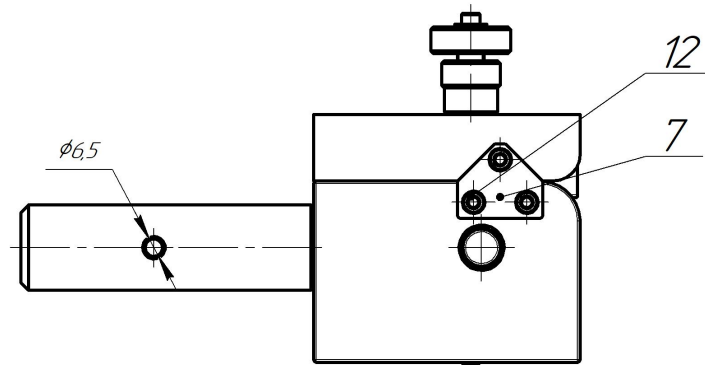
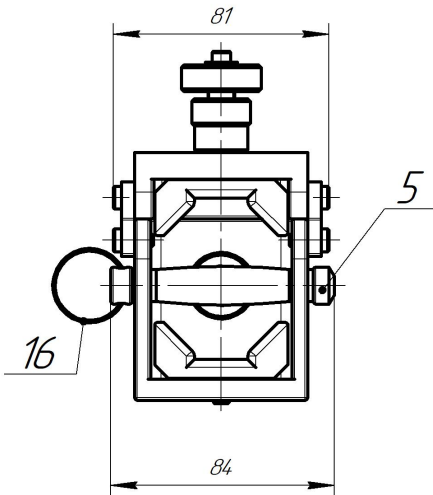
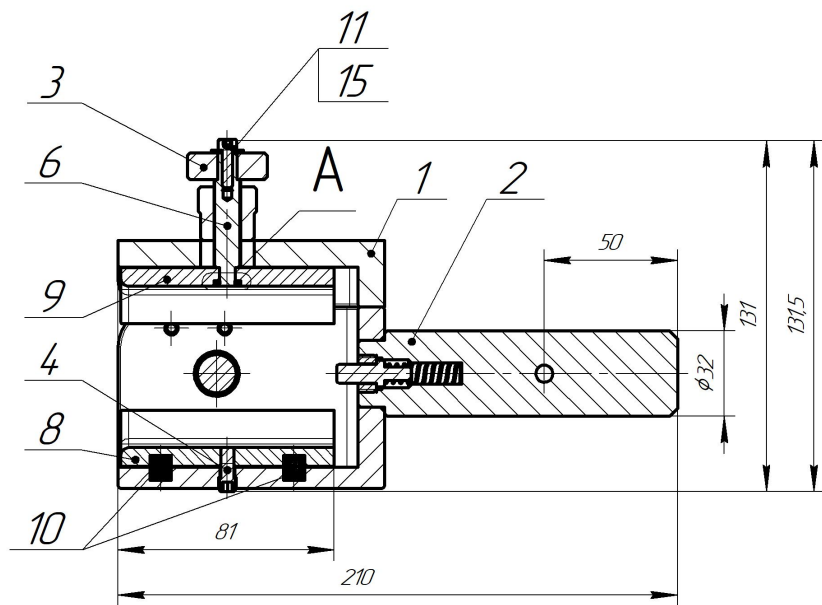


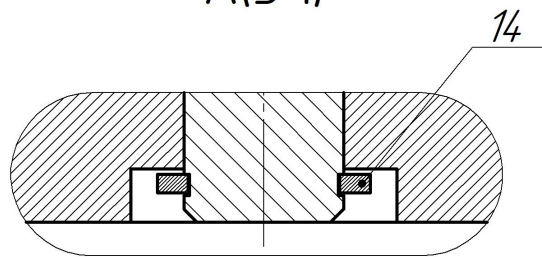
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Справ. №						Документация			
	A3				НТФВ.304275.013 СБ	Сборочный чертеж			
						Сборочные единицы			
	A4		1		НТФВ.301122.006	Корпус верхний	1		
	A4		2		НТФВ.301526.011	Корпус с ручкой	1		
Подп. и дата						Детали			
	A4		3		НТФВ.711193.005	Маховик	1		
	A4		4		НТФВ.715221.002	Винт	1		
	A3		5		НТФВ.715412.018	Штифт	1		
	A4		6		НТФВ.715531.007	Винт	1		
	A4		7		НТФВ.741214.008	Пластина	2		
	A3		8		НТФВ.742222.001	Призма	1		
	A3		9		НТФВ.742222.001-01	Призма	1		
	A3		10		НТФВ.753513.012	Пружина	2		
Взам. инв. №									
						Стандартные изделия			
			11			Винт М4-6gx14 ГОСТ 11738-84	1		
			12			Винт М5-6gx10 ГОСТ 11738-84	6		
Инв. № подл.						НТФВ.304275.013			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
	Разраб.	Смирнов			12.09.22				
	Пров.	Ераскин			12.09.22				
	Н.контр.								
Утв.	Танякин								
Переходник							Лит.	Лист	Листов
							0	1	2
							АО "ОВС"		

[illegible]

НТФВ.304.275.013 СБ




A(5:1)



1. Размеры для справок.
2. Ход винта поз.6 должен быть плавным, без заеданий.

					НТФВ.304.275.013 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Переходник Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						0	3,6	1:1
						Лист 1		
						АО "ОБС"		
Разраб.	Смирнов	12.09.22						
Пров.	Ераскин	12.09.22						
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.	Танякин							

Перв. примен. НТФВ.301122.006		Справ. №		НТФВ.301122.006 СБ	
		<p>1. Размеры для справок.</p> <p>2. Сварка аргонодуговая ГОСТ 23518-79.</p>			
Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата		НТФВ.301122.006 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус верхний Сборочный чертеж
Разраб.	Смирнов			12.09.22	
Пров.	Ераскин			12.09.22	
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.	Танякин				
					Лист 0 Масса 0,74 Масштаб 1:1
					Лист 1 Листов 1
					АО "ОБС"



Technical drawing of a mechanical part, likely a bush or sleeve, showing dimensions and tolerances.

Dimensions and Tolerances:

- Outer Diameter: $\phi 22$
- Inner Diameter: $\phi 20_{-0,13}$
- Total Length: $20_{+0,1}$
- Internal Bore Length: 10
- Chamfer Angle: $\alpha 45^\circ$
- Thread Specification: $M10 \times 1,25-7H$
- Quantity: 3 фланцы (3 flanges)

1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Заусенцы на резьбовой части не допускаются.
3. Неуказанные радиусы от инструмента R0,2.
4. Материал заменитель: Сталь 08X18H10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

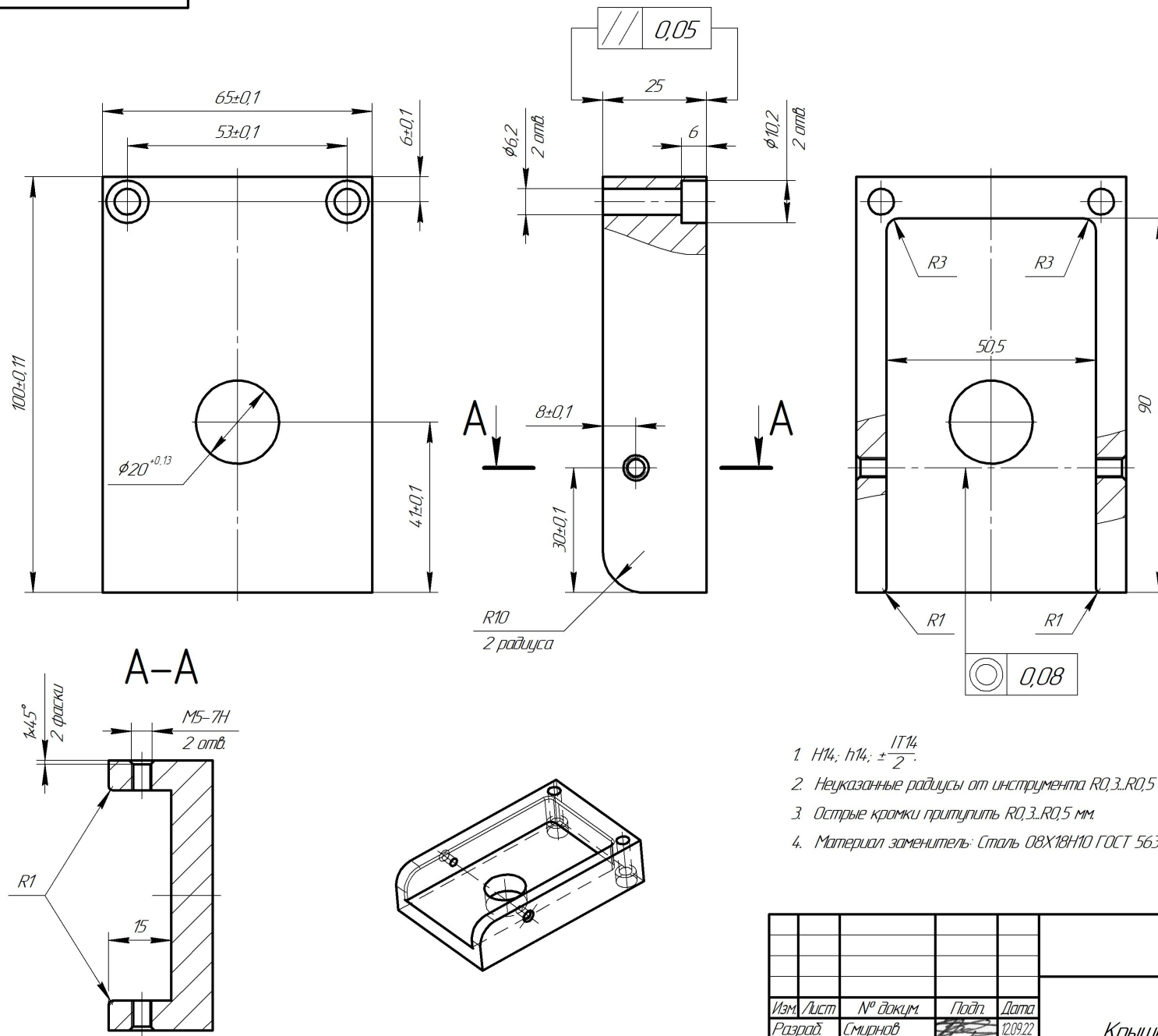
Подп. и дата						НТФВ.713361.019					
						Втулка	Лит.		Масса	Масштаб	
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0		0,04	2:1	
	Разраб.	Смирнов		12.09.22							
	Инв. № подл.	Пров.	Ераскин		12.09.22				Лист		Листов
Т.контр.											
						Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 – 2014					
Н.контр.											
Утв.		Танякин									

Копировал

Формат А4

НТФВ.732313.004

✓ Ra 3,2



1. Н14; н14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Неуказанные радиусы от инструмента R0,3..R0,5 мм.
3. Острые кромки притупить R0,3..R0,5 мм.
4. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

					НТФВ.732313.004				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка верхняя	Лист		Масса	Масштаб
Разраб.	Смирнов		12.09.22	0			0,7	1:1	
Пров.	Ераскин		12.09.22						
Т.контр.						Лист		Листов	1
Н.контр.					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 – 2014	АО "ОБС"			
Утв.	Танякин								

Перв. примен.
НТФВ.301526.011 СБ

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

НТФВ.301526.011 СБ

210

68

65

1

2

п.2

0,05

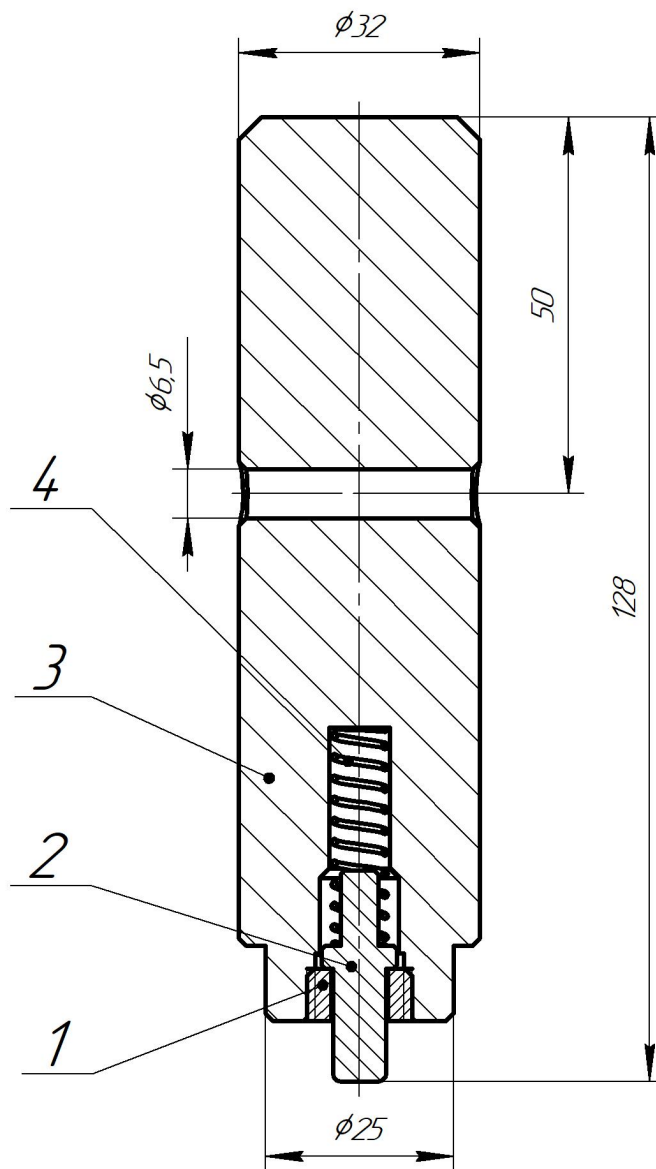
1. Размеры для справок.

2. Сварка аргонодуговая ГОСТ 23518-79.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div>НТФВ.301526.011 СБ</div> <div>Корпус с ручкой</div> <div>Сборочный чертеж</div>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Смирнов			12.09.22		0	1,87	1:2
Пров.	Ераскин			12.09.22		Лист	Листов	1
Т.контр.						АО "ОБС"		
Н.контр.								
Утв.	Танякин				<div>Копировал</div> <div>Формат А4</div>			

[illegible]


Инд. № годпл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № годпл.	Подп. и дата




1. Размеры для справок.
2. Заедание детали поз.2 не допускается
3. Затяжку гайки поз.1 осуществлять спец ключом.

					ИТФВ.301526.003 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ручка с упором Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Смирнов		12.09.22	0		0,72	1:1		
Пров.	Ераскин		12.09.22						
Т.контр.				Лист		Листов	1		
Н.контр.					АО "ОБС"				
Утв.	Танякин								

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

- | | | | | | | | | | |
|-----------|----------|---|----------|--|----------------------------------|----------|----------|---------|--|
| | | | | | ИТФВ.732313.009 | | | | |
| Изм./Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Корпус | Лит. | Масса | Масштаб | |
| Разработ. | Смирнов |  | 12.09.22 | | | 0 | 1,16 | 1:1 | |
| Пров. | Ераскин |  | 12.09.22 | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | Лист | Листов 1 | | |
| И.контр. | | | | | Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 - 2014 | АО "ОБС" | | | |
| Утв. | Танякин | | | | | | | | |

Формат А3



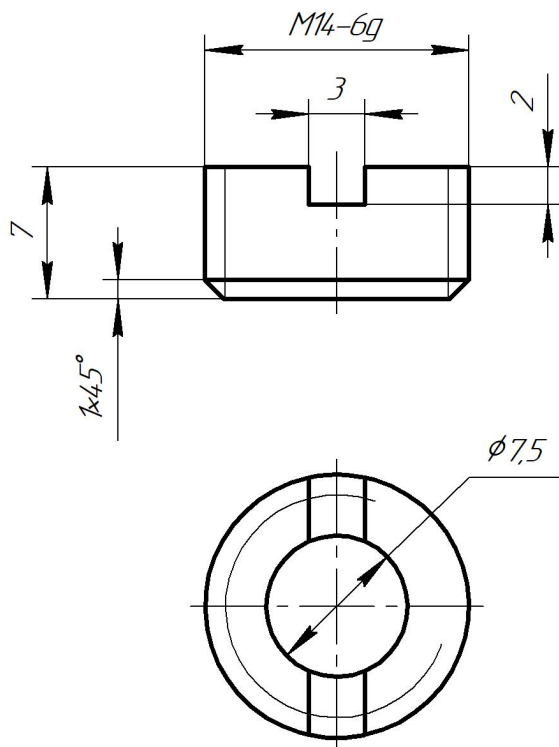
HTФВ.301526.003

Подн. и дама

ВЗАМ. УНВ. №

Подп. и дата

ИНВ. № подл.



1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Заусенцы на резьбе не допускаются.
3. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

HTΦB.71354.1.105

Гаўка

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632 – 2014

АО "ОБС"

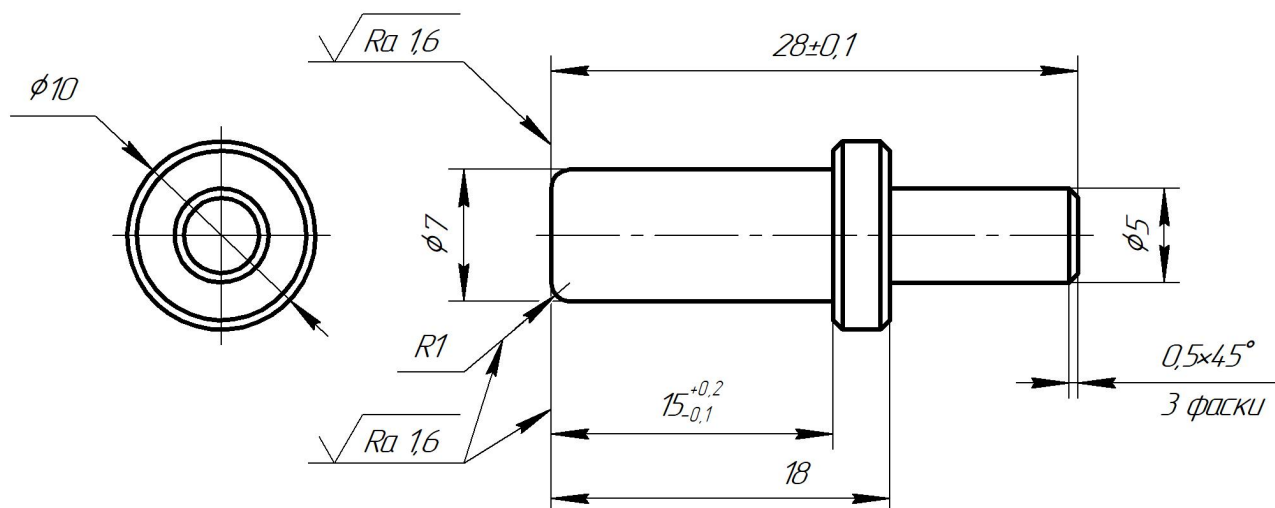
Копировал

Формат А4

НТФВ.7154.11.009

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$

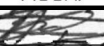

Справ. №
Перв. примен.
НТФВ.301526.003



1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.


2. Неуказанные радиусы от инструмента R0,2 мм.

3. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №								
<div>1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.</div> <div>2. Неуказанные радиусы от инструмента R0,2 мм.</div> <div>3. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.</div>										
Подп. и дата	НТФВ.7154.11.009									
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Упор	Лит.	Масса	Масштаб	
	Разраб.	Смирнов			12.09.22		0		0,01	2,5:1
	Пров.	Ераскин			12.09.22					
	Т.контр.						Лист	Листов	1	
	Н.контр.						Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 – 2014			АО "ОБС"
	Утв.	Танякин								

Копировал

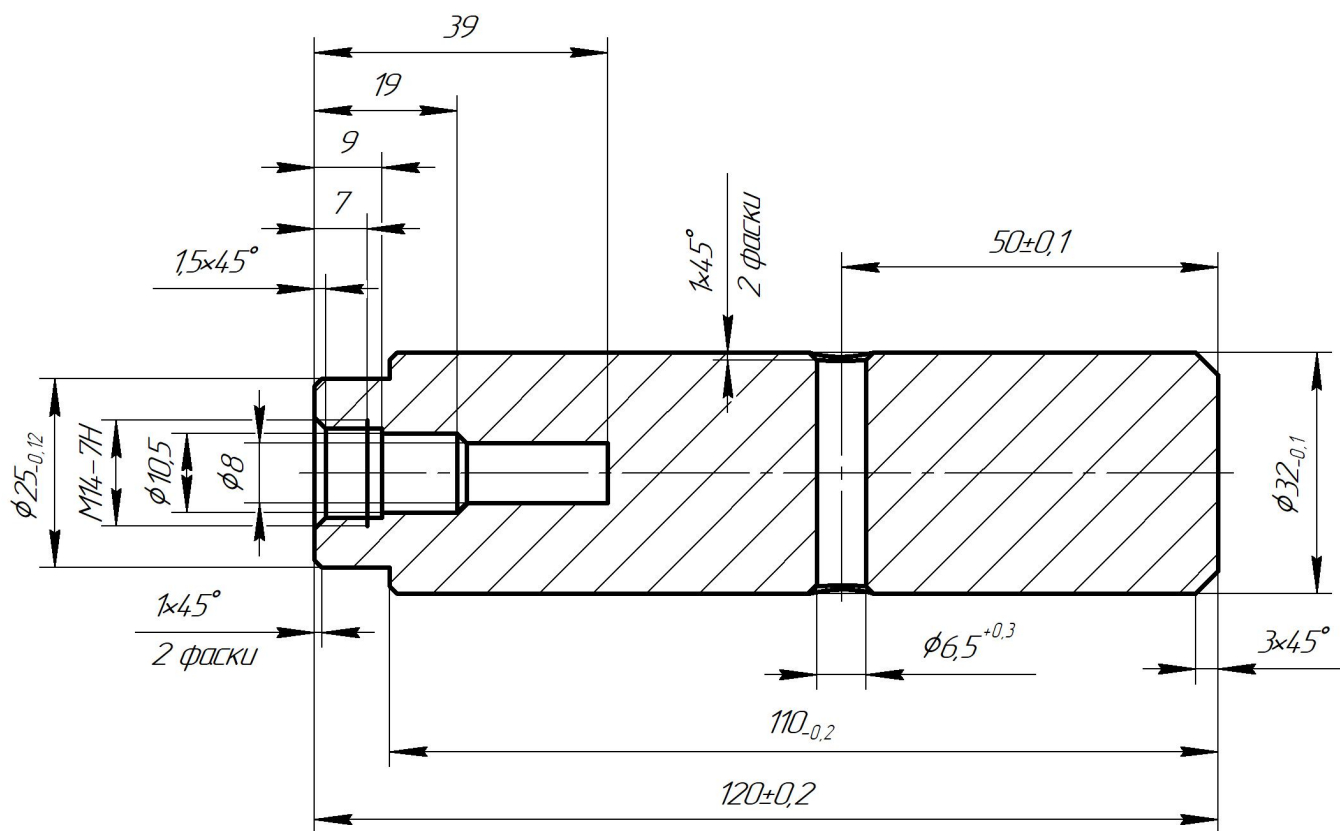
Формат А4



Перв. примен.
НТФВ.301526.003

HTΦB.301526.003

Справка №


$$1. H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}.$$

2. Неуказанные радиусы от инструмента R0,2 мм.

3. *Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.*

HTΦB.715432.016

Ручка

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632 – 2014

АО "ОБС"

Копировал

Формат А4

Подн. и дана

ИНВ. № дубл.

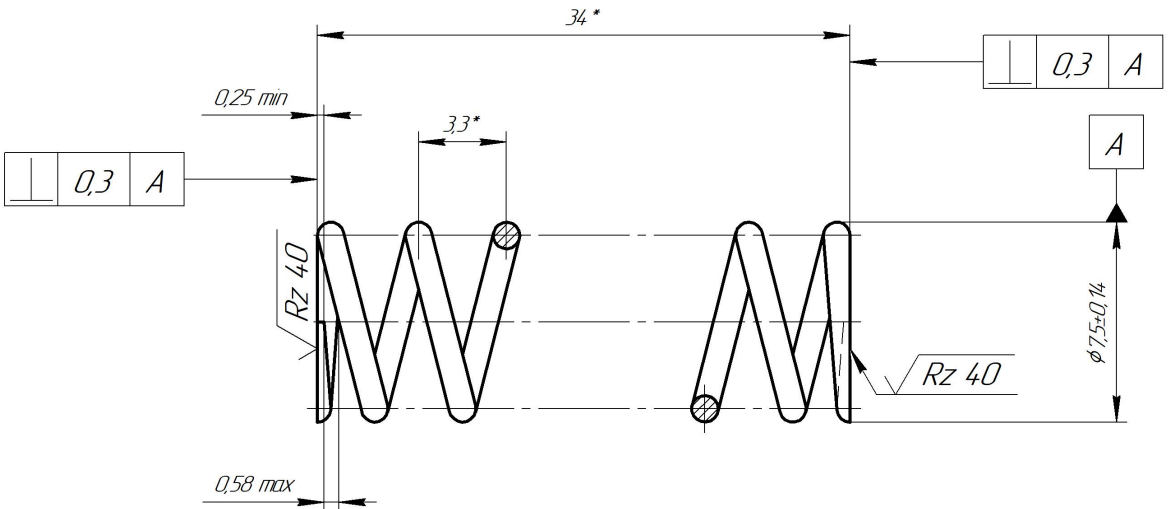
ВЗАМ. УНВ. №

Подп. и дата

ИНВ. № подл.

Перв. примен. НТФВ.753513.015	Справ. №	Подп. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм. № подл.

НТФВ.753513.015



1. Модуль сдвига $G^* = 78500 \text{ МПа}$
2. Напряжение касательное при кручении $\tau_3^* = 1671 \text{ МПа}$
3. Направление навивки любое.

4. Число рабочих витков $n = 10$.
5. Число витков полное $n_1 = 11,5$.
6. Остальные технические требования по ГОСТ 16118-70.
7. *Размеры и параметры для справок.

					НТФВ.753513.015				
					Пружина	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Смирнов			12.09.22			0,002	5:1	
Пров.	Ераскин			12.09.22					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Проволока Б-2-1 ГОСТ 9389-75	АО "ОБС"			
Утв.	Танякин								

$\sqrt{\text{Ra } 6,3}$

HTФВ.304275.013

Справка №

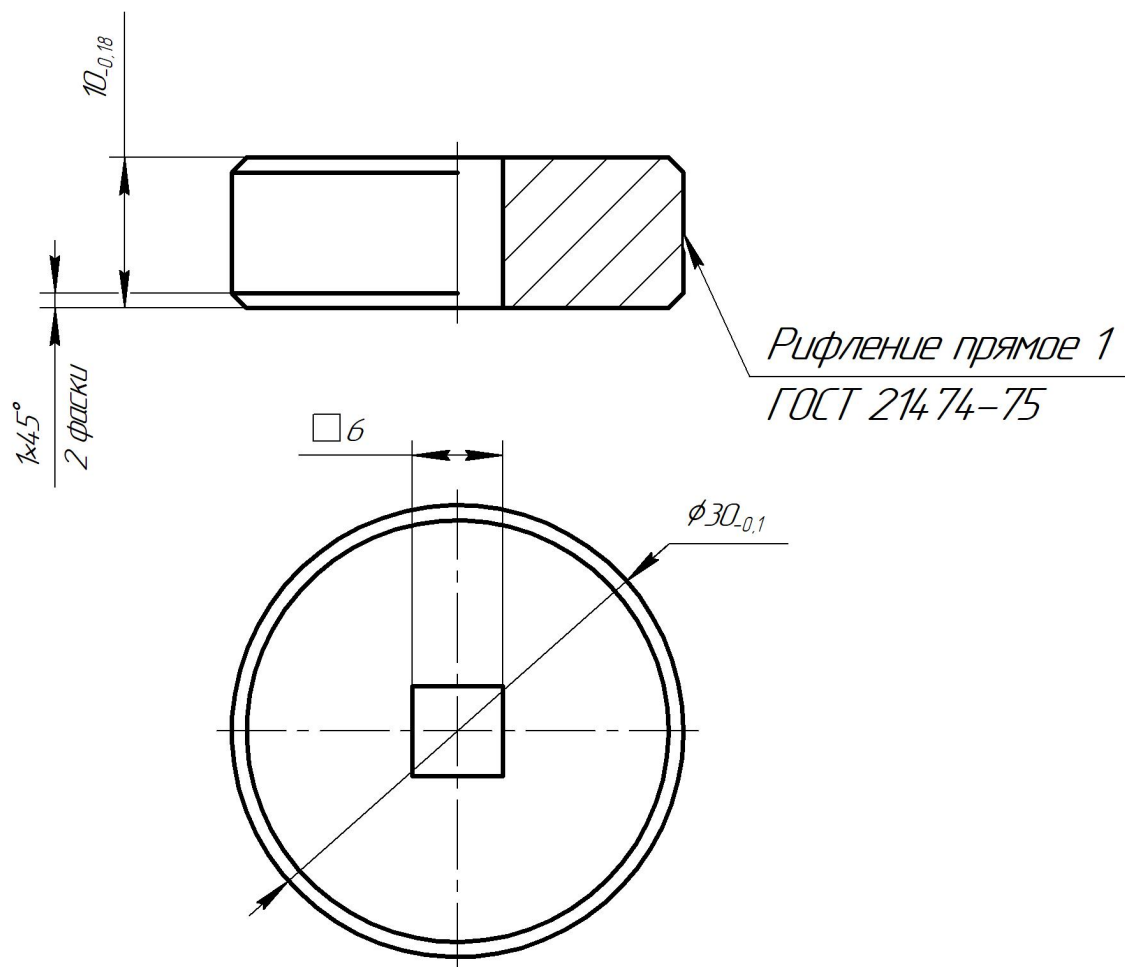
Подн. и дама

ИНВ. № дцбл.

ВЗАМ. УНВ. №

Ποδη. u δαμα

ИНВ. № подл.


$$1. H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}.$$

2. Покрытие: Хим.Окс.

					ИТФВ.711193.005				
					Маховик	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0		0,02	2:1
Разраб.	Смирнов			12.09.22					
Пров.	Ераскин			12.09.22					
Т.контр.						Лист	Листов	1	
					Д16Т ГОСТ 4784-97	АО "ОБС"			
Н.контр.									
Утв.	Танякин								

Копировал

Формат А4

HTΦB.715221.002

HTФВ.304275.013

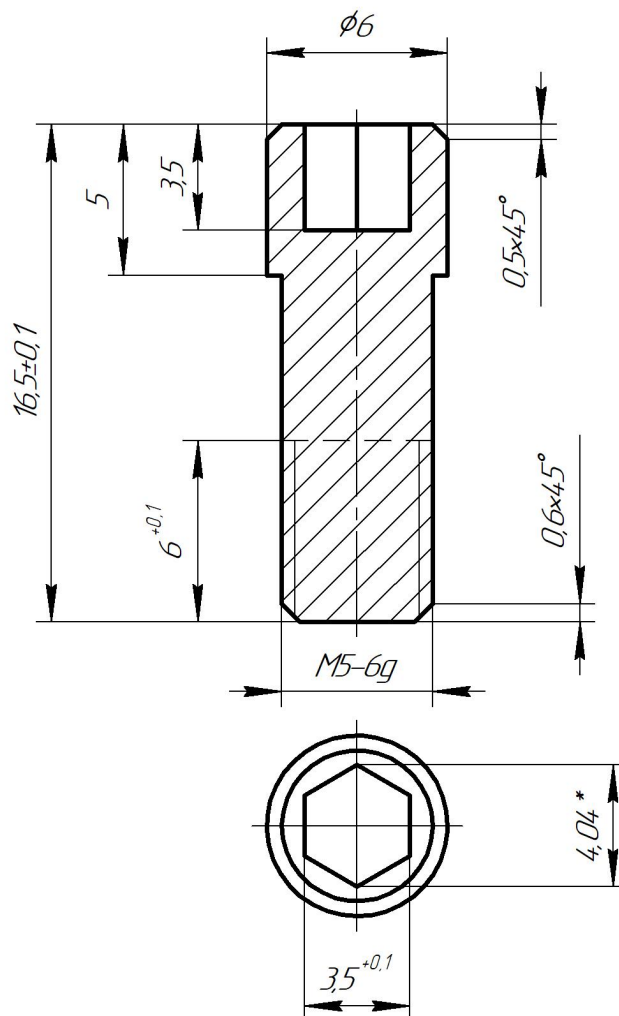
Подн. и дама

ИНВ. № дцбл.


ВЗАМ. УНВ. №

Ποδη. u δαμα

ИНВ. № подл.



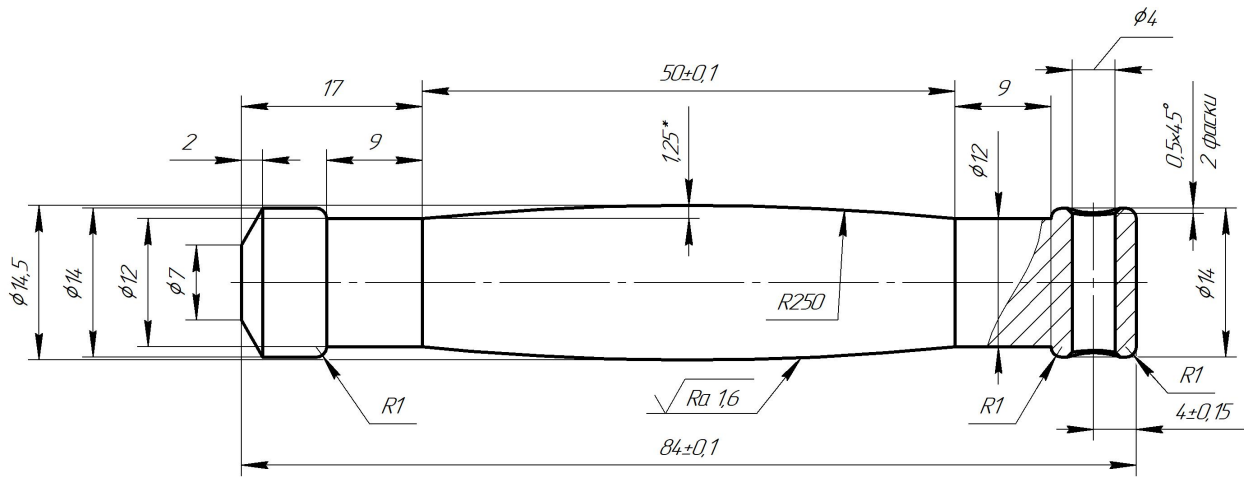
1. H14; h14; ±IT14/2.
2. Покрытие: H9.

					ИТФВ.715221.002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Смирнов		12.09.22	0		0	4:1		
Пров.	Ераскин		12.09.22						
Т.контр.				Лит		Листов	1		
Н.контр.					АС59-1 ГОСТ 31366-2008	АО "ОБС"			
Утв.	Танякин								

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен. НТФВ.7154.12.018

НТФВ.7154.12.018


√ Ra 3,2 (√)



- 1. H12; h12; $\pm IT14/2$.
- 2. Неуказанные радиусы от инструмента R0,2 мм.
- 3. Материал заменитель: Сталь 08X18H10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

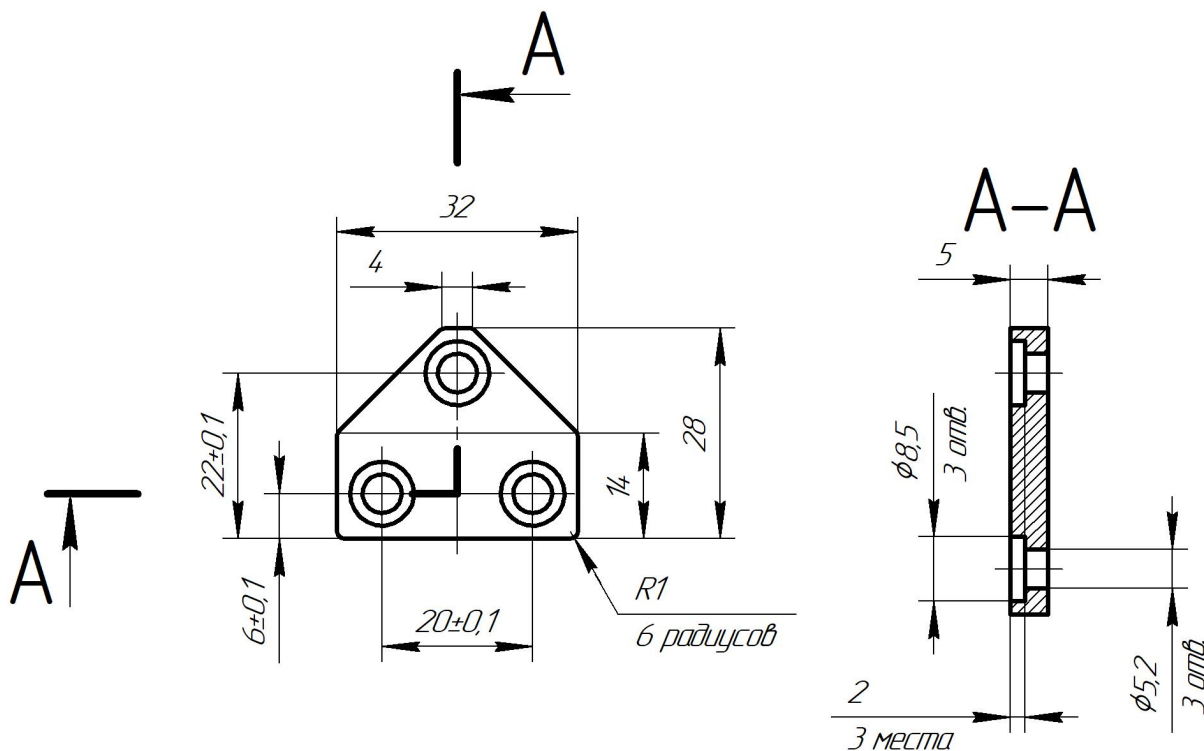
					НТФВ.7154.12.018			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штифт	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Смирнов			12.09.22		0	0,09	2:1
Проб.	Ераскин			12.09.22				
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Сталь 12X18H10Т ГОСТ 5632 – 2014			
Утв.	Танякин				АО "ОБС"			
Копировал						Формат А3		

Формат А4



HTΦB.304275.013

Справка. №


$$1. H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}.$$

2. Острые кромки притупить $R0,2...R0,3$ мм.

3. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

HTΦB.74 1214.008

					ИТФВ.74 1214.008				
					Пластина	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0	0,02	1:1	
Разраб.	Смирнов		12.09.22						
Пров.	Ераскин		12.09.22						
Т.контр.						Лист	Листов	1	
					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 – 2014	АО "ОВС"			
Н.контр.									
Утв.	Танякин								

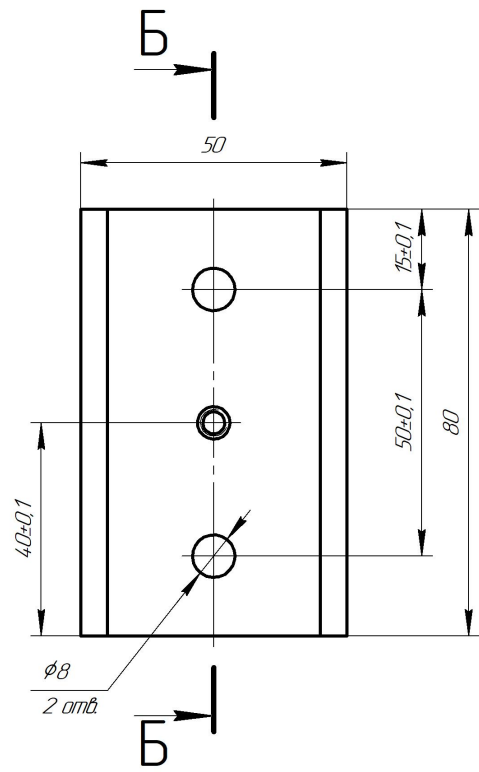
Копировал

Формат А4

НТФВ.74.222.001

√ Ra 3,2 (√1)

Рис.1



Б-Б

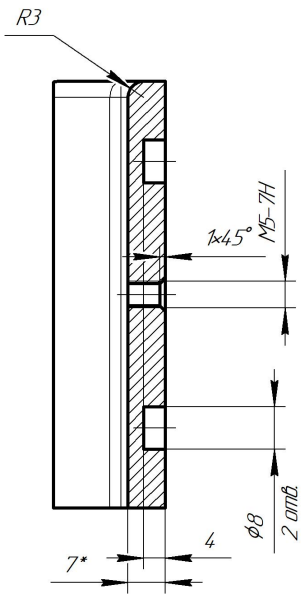
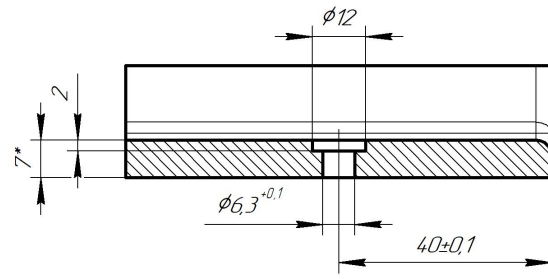
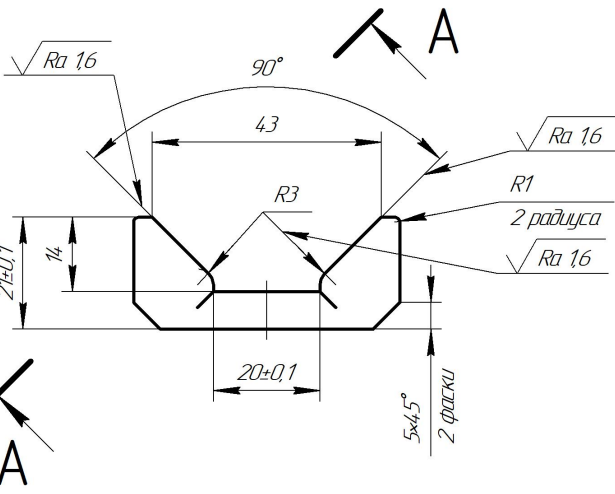


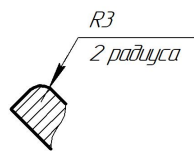
Рис.2
Остальное см. рис.1



Обозначение	Рис.	Масса гр.
НТФВ.74.222.001	1	381
-01	2	384



A-A

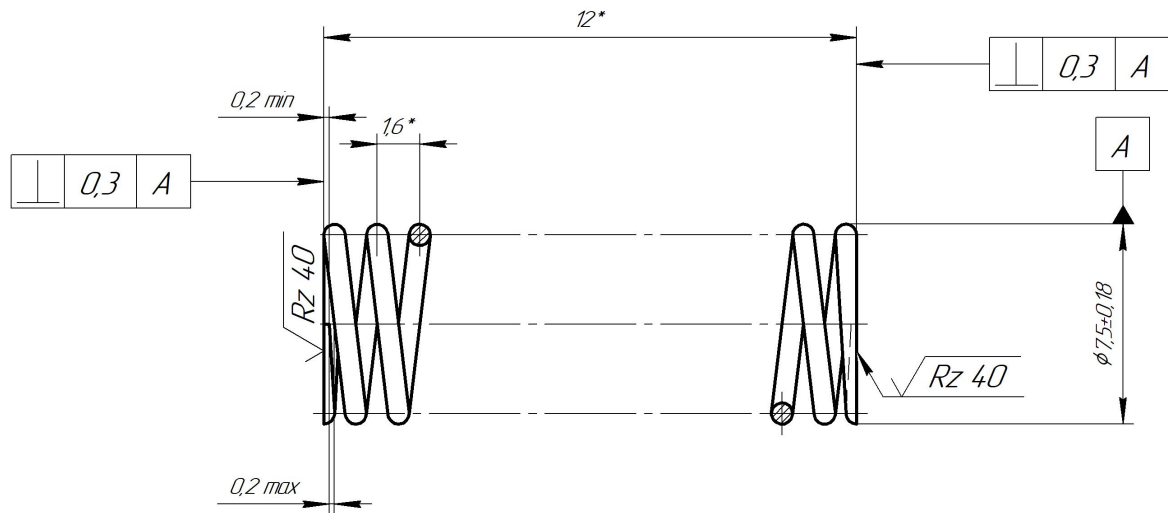


- 1 *Размеры для справок.
- 2 Н14; н14; ±IT14/2
- 3 Неуказанные радиусы от инструмента 0,2..0,5 мм
- 4. Острые кромки притупить R0,2..0,5 мм
- 5. Материал заменитель: Сталь 08Х18Н10 ГОСТ 5632-2014; AISI 304.

					НТФВ.74.222.001			
1	1	НТФВ.1-2022		25.11.22	Призма	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0	0,38	1:1
Разраб.	Смирнов			25.11.22				
Пров.	Ераскин			25.11.22		Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.	Танякин							
						Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632 - 2014		
						АО "ОБС"		
						Копировал		
						Формат А3		

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен. НТФВ.753513.012

НТФВ.753513.012



1. Модуль сдвига $G^* = 78500 \text{ МПа}$
2. Напряжение касательное при кручении $\tau_3^* = 411 \text{ МПа}$
3. Направление навитки любое.

4. Число рабочих витков $n = 7$.
5. Число витков полное $n_1 = 8,5$.
6. Остальные технические требования по ГОСТ 16118-70.
7. *Размеры и параметры для справок.

					НТФВ.753513.012			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина	Лит.	Масса	Масштаб
						0	0,001	5:1
						Лист	Листов	1
Разраб.	Смирнов	12.09.22			Проволока Б-2-0,8 ГОСТ 9389-75	АО "ОБС"		
Пров.	Ераскин	12.09.22						
Т.контр.								
Н.контр.					Копировал	Формат А3		
Утв.	Танякин							