

Iekšējais apraksts

Lieta Nr.20

esošajiem dokumentiem

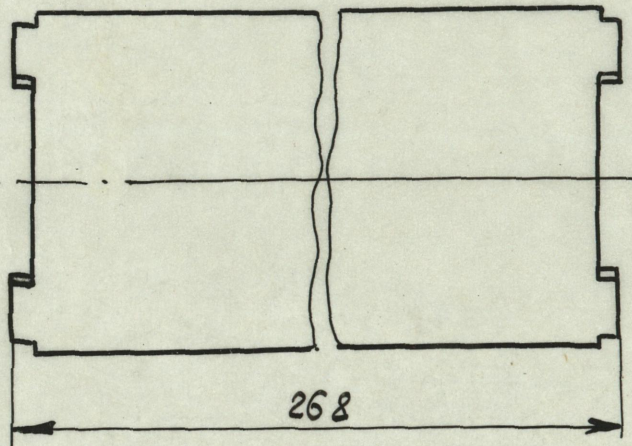
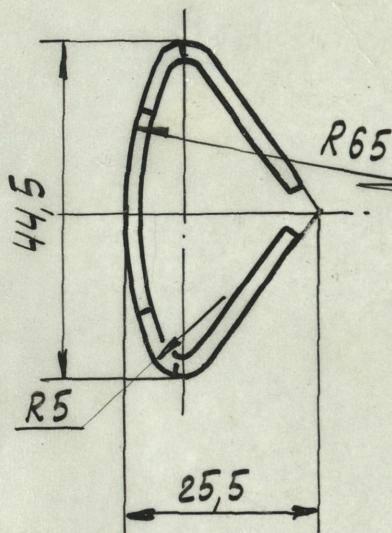
Nr . p.k.	Indekss šifrs	Dokumenta virsraksts vai dalījuma nosaukums	Lapa Nr	Piezīmes
Детали:				
1.	ГКІ-00.09	Распорка	I	
2.	ГКІ -00.10	Рукоятка	2	
3.	ГКІ -00.11	Храповое колесо	3	
4.	ГКІ -00.12	Сухарь	4	
5.	ГКІ -00.13	Крышка	5	
6.	ГКІ -00.14	Ось колеса	6	
7.	ГКІ -00.15	Звездочка =14	7	
8.	ГКІ -00.16	Кожух правый	8	
9.	ГКІ -00.17	Конус правый	9	
10.	ГКІ -00.18	Кожух левый	10	
11.	ГКІ -00.19	Конус левый	11	
12.	ГКІ -00.20	Шайба Ø 46	12	
13.	ГКІ -00.21	Шайба предохранительная с зубом	13	
14.	ГКІ - 00.22	Шпилька М 8x285	14	
15.	ГКІ -00.23	Шпилька распорная	15	
16.	ГКІ -00.24	Колесо	16	
17.	ГКІ -00.25	Втулка регулировочная	17	
18.	ГКІ -00.37	Спец.ключ для газонокосил- ки ГКІ	18	
19.	ГКІ -00.36	Маркировка изделия и товар- ный знак завода	19	

КОРĀ : 19 lapas

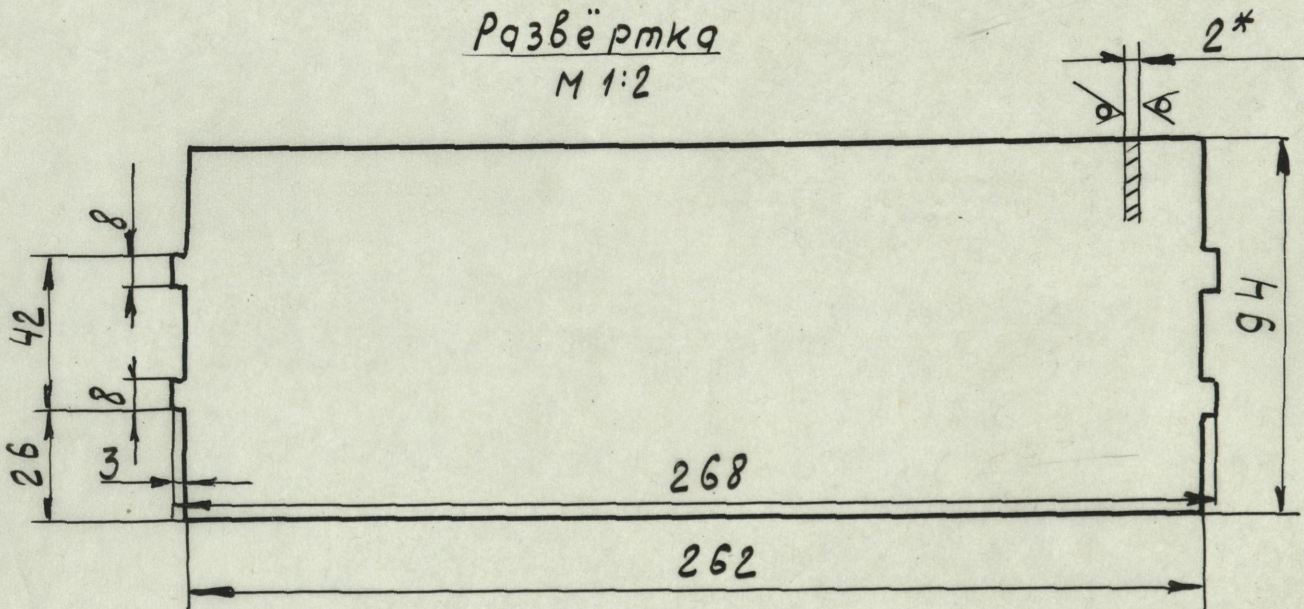
Inženieris-tehnologs *Edemsk* A.Edemska

ГК1-00.09

50
✓ (✓)



Развёртка
М 1:2

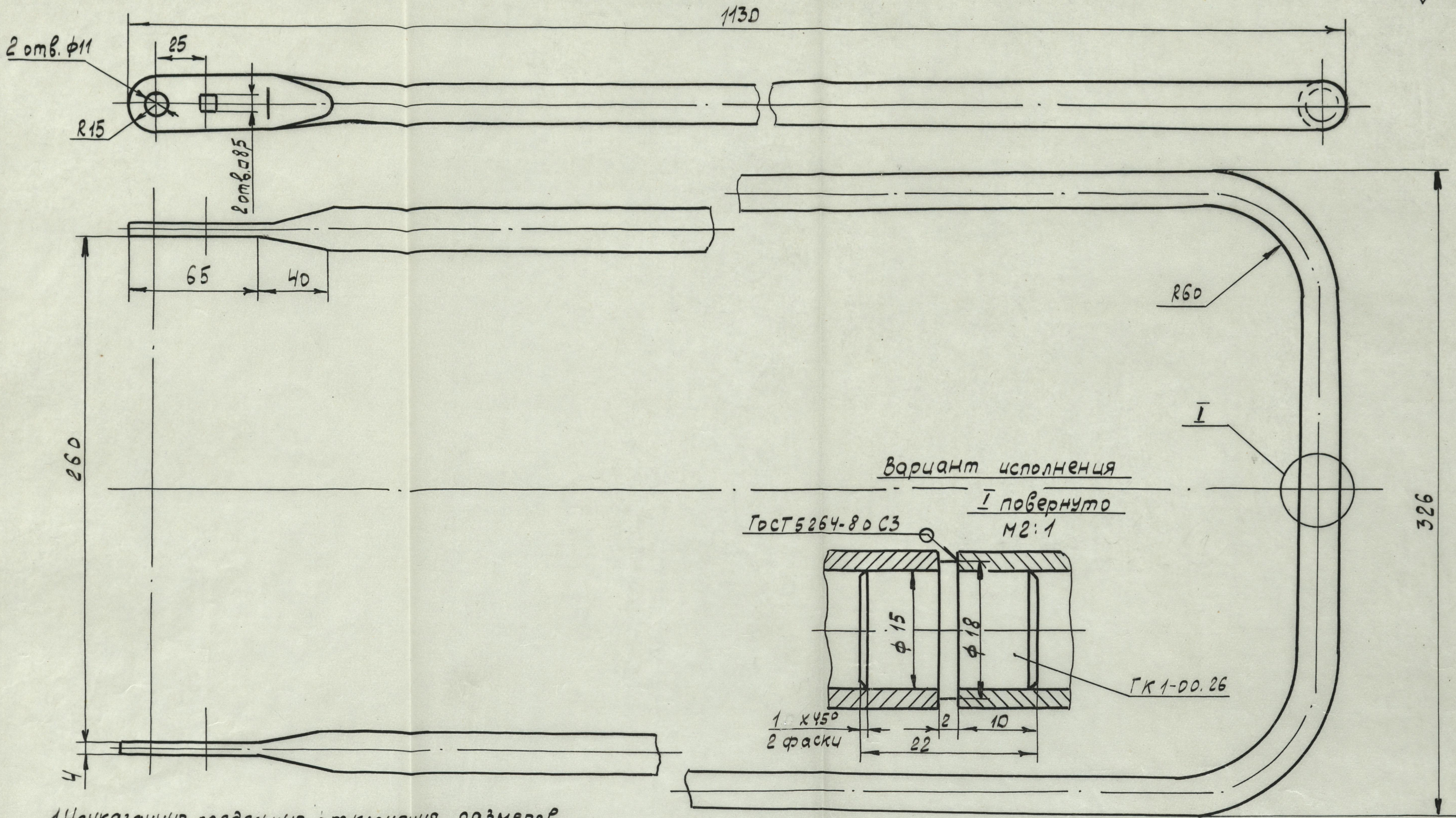


1. Предельные отклонения размеров: прочих $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности "средней".
2. Окрасить красной пентафталевой эмалью ПФ 115 В 7-У1.
- 3.* Размер для справок.

Лист 17.09.88

Циф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Циф. № док. подл.	Подп. и дата	ГК1-00.09	Лит.	Масса	Масштаб	
2052	06.09.88					А	0,413	1:1	
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата	Распорка Лист 2 ГОСТ 19904-74 15 ГОСТ 16523-70				Лист	Листов
Разраб.	Иванова	Иванов	11.09.88					1	1
Провер.									
Т. КОНТР.	Калковский	Чир	26.02.89						
Нач. бюро	Закурдаева	З	19.07.89						
Н. КОНТР.	Белова	Б	20.08.89						
Утв.	Косыкович								

Р И Г А Х И М М А Ш



Вариант исполнения

I повернуто

M2:1

ГОСТ 5264-80 С3

ГК1-00.26

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по Н1У
валов - по h1Y
прочих - $\pm \frac{1}{2}$ кл. точности "средний"
2. Развернутая длина - 2500 мм.
3. Окрасить пентафталевой эмалью ПФ 115, красной V,7-У1.
4. Разрешается изготовление по варианту I с применением вставки ГК1.00.26. После сварки шов зачистить заодно с трубой.
5. Сварку по варианту I разрешается производить в любом месте, отступающем не менее 100 мм от места сгиба и 200 мм от концов рукоятки.

ГК1-00.10				Лит.	Масса	Масштаб
Цзм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	А	2,22	1:2
Разработ.	Иванова	Ильин	20.07.84	Лист	Листов 1	
Провер.						
Т. контр.	Калковский	Чем	26.07.84			
Нач. бюро	Закурдаева	Б	29.07.84			
Н. контр.	Белова	В	20.08.84			
Утв.	Косьюкович					
				Труба	20x2x2500 Кр. ГОСТ 10704-76	
					Г-10 ГОСТ 10705-63	
				"РНГАХНММАШ"		

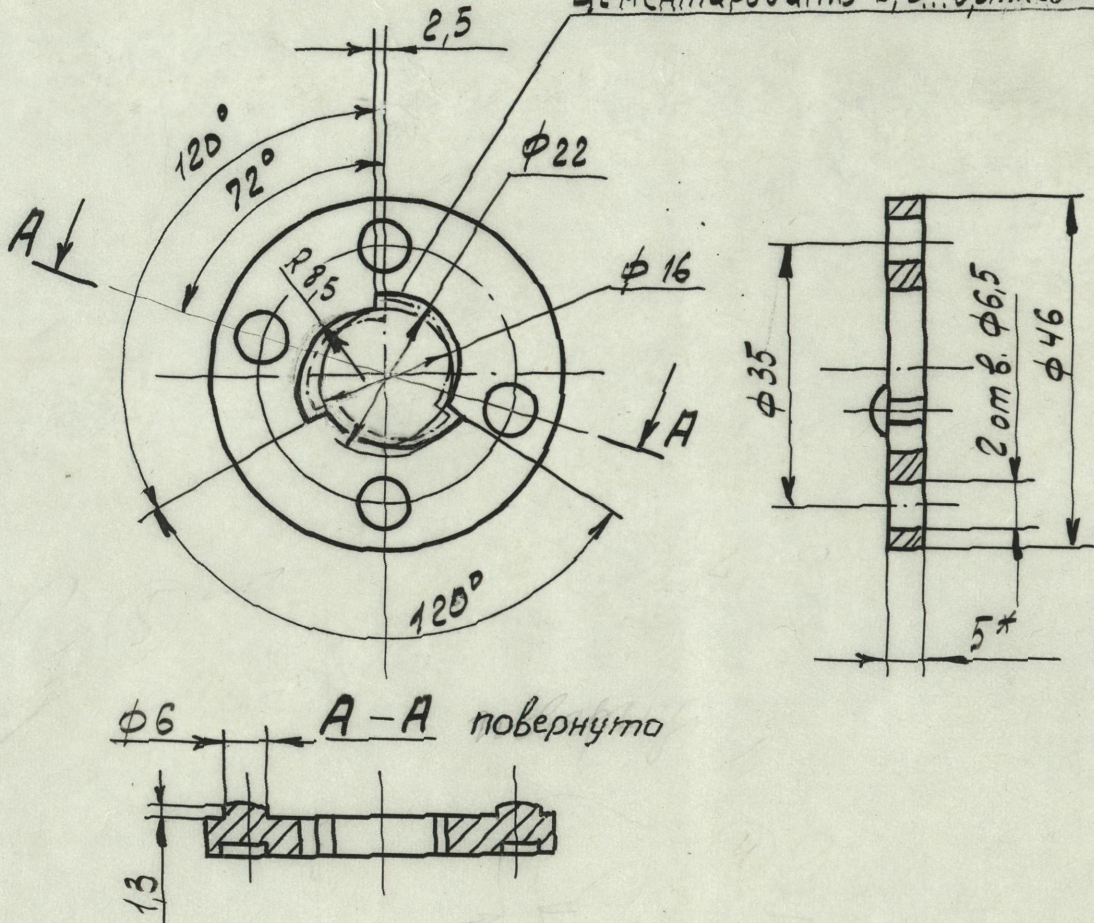
17.09.85

Имя, фамилия, подпись, дата, инв. номер, инв. номер, инв. номер, инв. номер

ГК1-00.11

50/✓(✓)

Цементировать 0,3...0,05; HRC₃ 53,2...59



1. Предельные отклонения
размеров:

отверстий - по Н14

валов - по h14

прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности, средний

2. * размер для справок.

Маши

ГК1-00.11

Хроповое
колесо

Лит.	масса	масштаб
A	0,056	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 5 ГОСТ 19903-74
Ст. 08 КП ГОСТ 16523-70

"Р И Г А Х И М М А Ш"

3

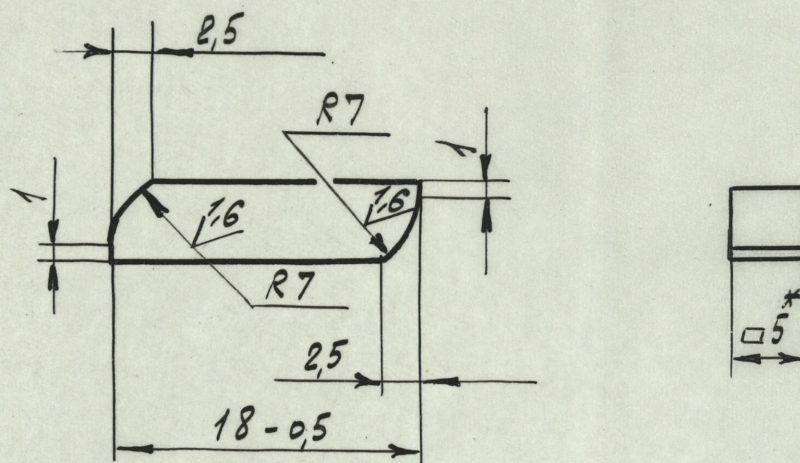
Ш.в. № подл. 2054
Прод. и дата 06.09.84
взам. инв. №
Ш.в. № докум. 17.09.85
Прод. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	19.07.83
Провер.				
Т. контр.	Калковский	Иванова	Иванова	26.07.83
Науч. прор.	Закурдаева	Иванова	Иванова	29.07.83
Н. контр.	Белова	Иванова	Иванова	29.07.83
Утв.				

16523

ГК1-00.12

(V) ✓



1. HRC₃ 41... 49,0
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности, средний μ
3. Неуказанные радиусы скруглений - 1мм
- 4.* Размер для справок.

17.05.83

инв. № подл.	инв. № дубл.	инв. №	взам. инв. №	подп. и дата
2055				06.09.84

Машин

ГК1-00.12

изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Иванова	Иванов	18.07.83	
Провер.				
Т. контр.	Калковский	Син	26.07.83	
Нач. бюро	Закурдаева	Син	18.07.83	
Н. контр.	Белова	Син	18.07.83	
Утв.	Коськович	Син	18.07.83	

Сухарь

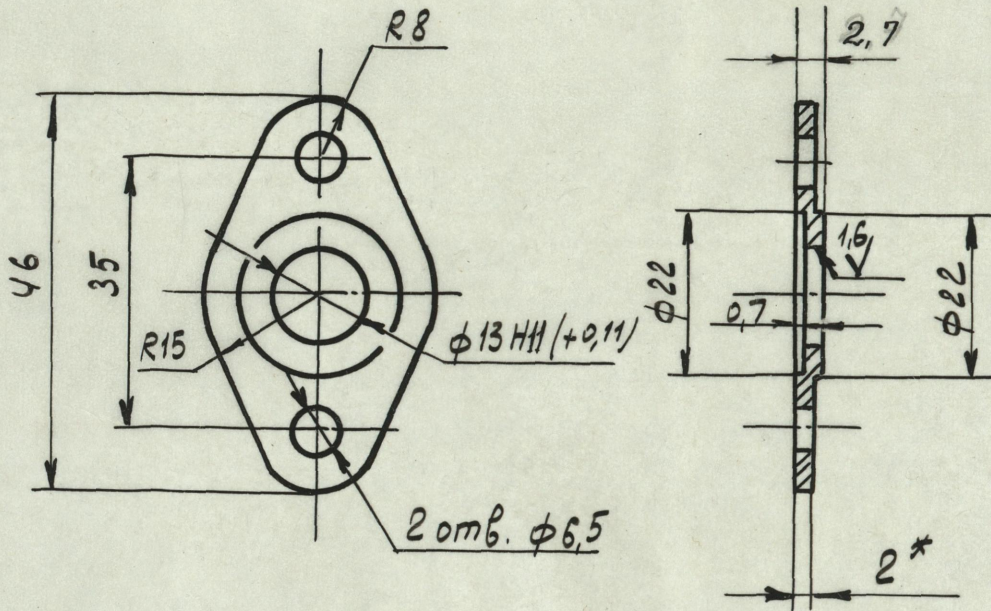
Лит.	Масса	Масштаб
А	0,003	2:1
Лист		листо в 1

В12 ГОСТ 2590-71
Ст 47-В ГОСТ 1435-74

Р И Г А Х И М М А Ш

ГК1-00.13

50/ (A/)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:

отверстий - по Н16

валов - по h16

прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности „грубый“

2. Покрытие Ц9ХР.

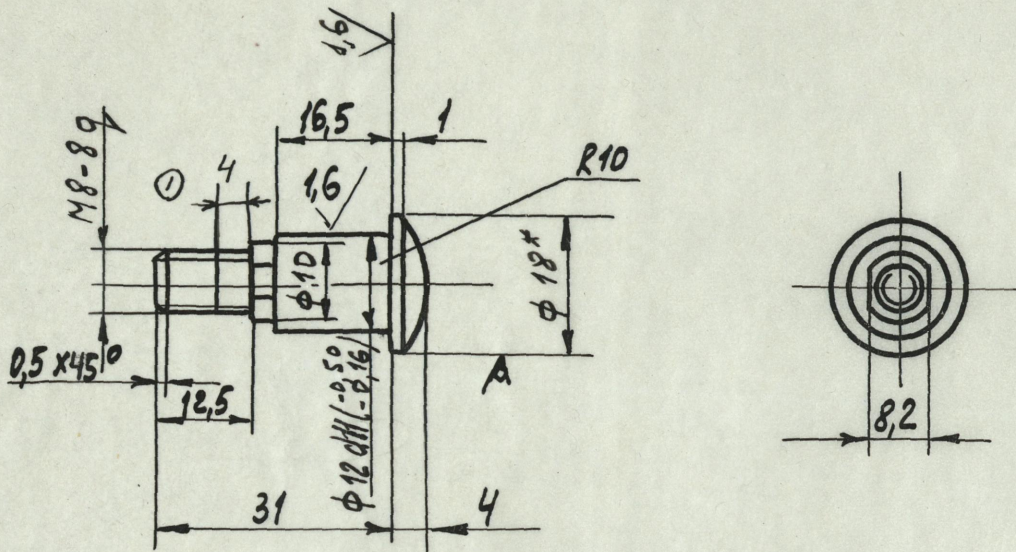
3* Размер для справок

Циф. 17.09.83

ЦНВ. № подл.	Подп. и дата	взам. инв. №	инв. № дубл.	Подп. и дата
2056	Ян 06.09.84			
ГК1-00.13				
изм. лист	№ докум.	подп.	Дата	Крышка Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70
Разработ	Цвакова	Иванов	19.01.83	
провер.				
Т. КОНТР.	Калковский	Циц	26.01.83	
Нач. бюро	Закурдаева	Ян	27.07.83	Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70
Н. КОНТР	Белова	Ян	20.01.84	
Утв.	Коськович			„РНГАХИММАШ“
Лит.		масса	масштаб	
А		0,011	1:1	
Лист		Листов 1		

ГК1-00.14

6,3 (✓)



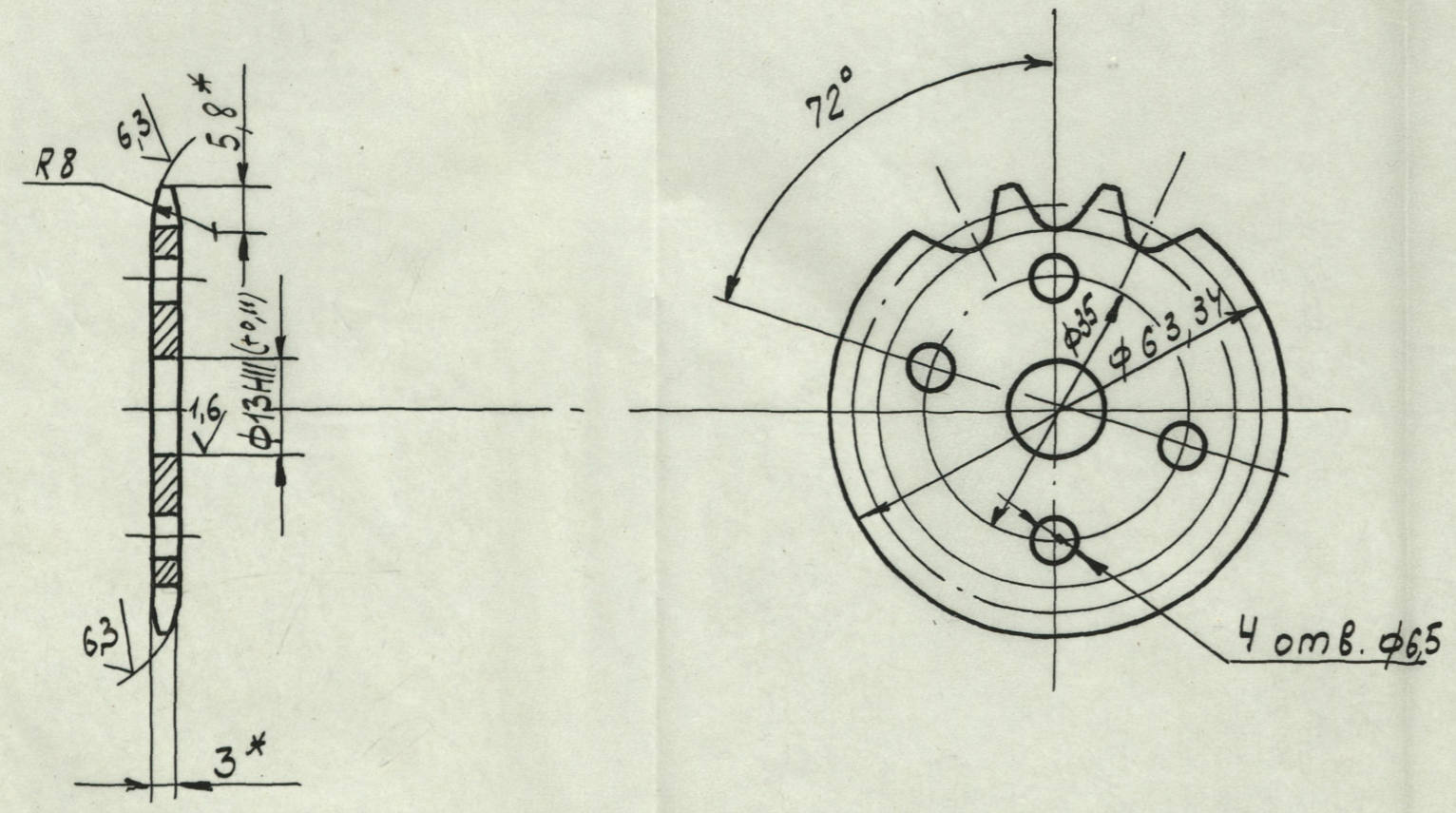
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 Валов - по h 16
 прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности „грубый“
2. Покрытие ЦДХР.
3. * размер для справок.

17.09.83

инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	инв. № подл.	Подп. и дата
2057	26.09.84			
Т. КОМП.	Калковский	ЧШ	26.07.83	
Нач. бюро	Закурдаева	ЗШ	19.07.83	
Н. КОМП.	Белова	МВ	20.07.84	
Утв.				
ГК1-00.14				
Ось колеса				
Лист		Масса		Масштаб
А		0,024		1:1
Лист		Листов 1		
В18 ГОСТ 2590-71 Ст. 5 ГОСТ 380-71				
„РНГАХИММАШ“				

ГК1-00.15

50/ (V)



Число зубьев	Z	14
Сопрягаемая цепь	Шаг	t 12,7
	Диаметр ролика	D 7,75
Профиль зуба по ГОСТ 591-69		без смещения
Класс точности по ГОСТ		2
Диаметр окружности впадин	D _i	50,03 - 0,24
Допуск на разность шагов	δt	0,06
Радиальное биение окружности впадин		0,2
Диаметр делительной окружности	d _a	57,91
Сопрягаемая цепь	Ширина внутренней пластины	b 10
	Расстояние между внутр. пластинами	b _{вн} 3,3

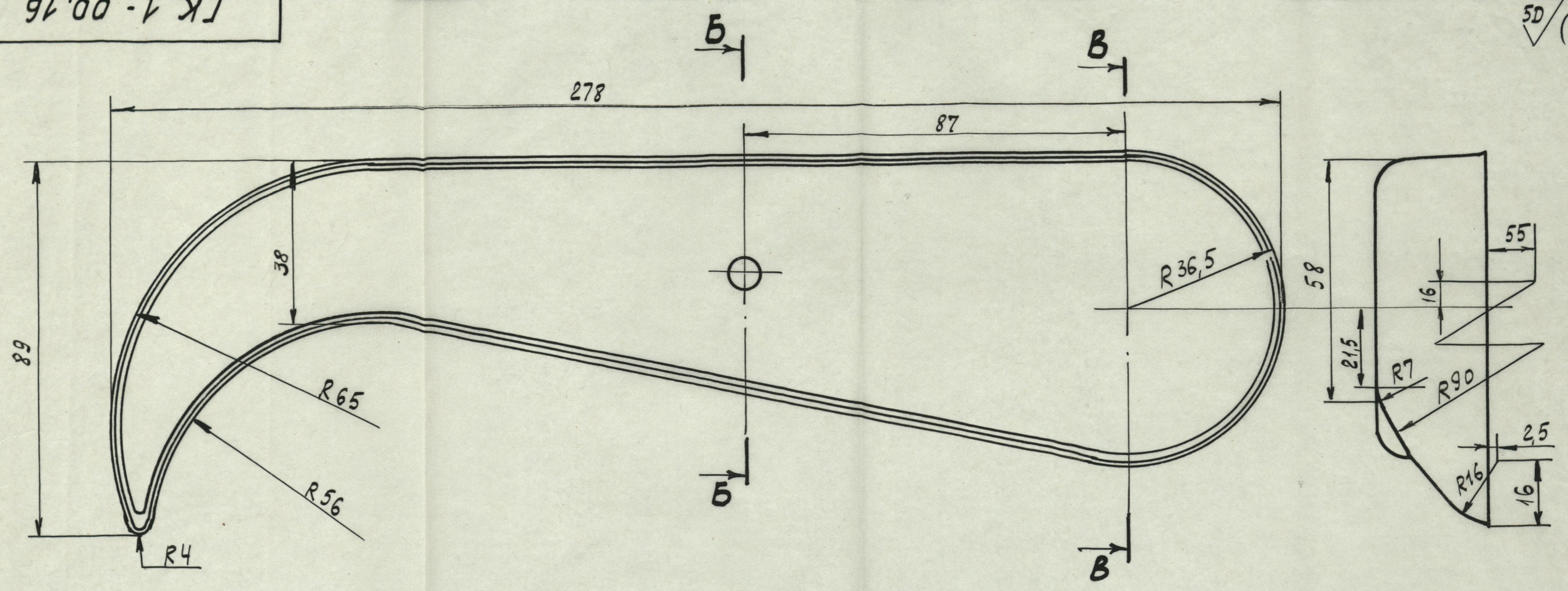
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по H16
валов - по h16
прочих - ± $\frac{t}{2}$ кл. точности "грубый"
2. Цементировать h0,3...0,5; HRC 532...59.
3. Покрытие Ц9Хр.
4. * Размеры для справок.

Упр 17.09.83

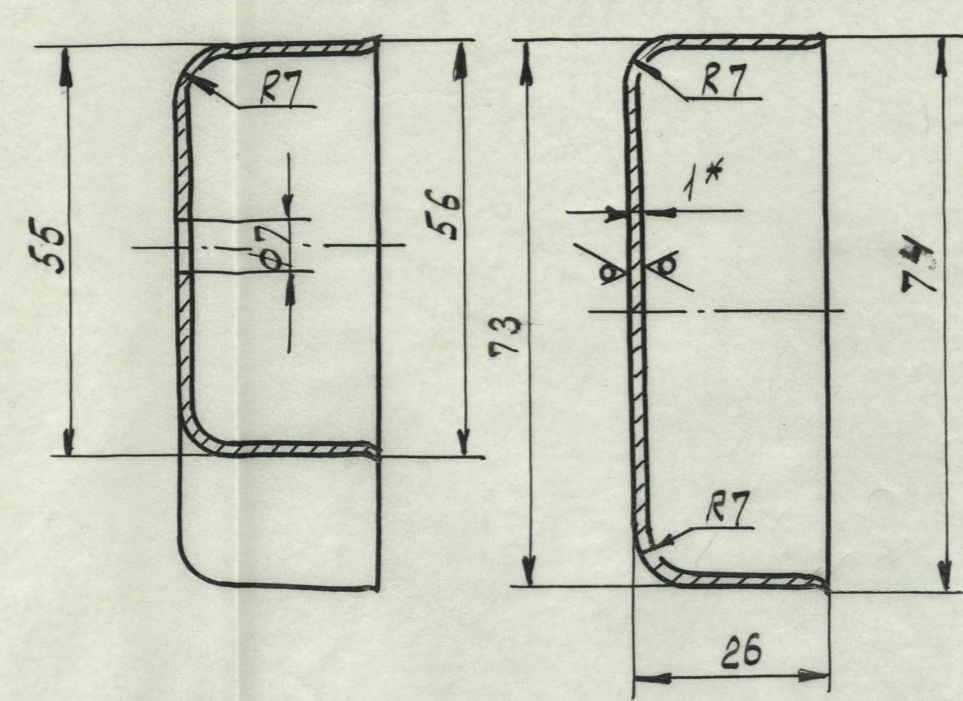
Изм. №	Изм. дата	Изм. инв. №	Изм. инв. №	Подп. и дата
2053	26.06.09.84			

Лист

ГК1-00.15						
Изм. Лист	Издок. №	Подп.	Дата	Лит.	масса	масштаб
					А	0,06
Разраб.	Иванова	Иванов	20.07.83	Лист 3		
Провер.				Листов 1		
Т. контр.	Калковский	Уш	26.07.83	Лист 3 ГОСТ 19903-74		
Нач. бюро	Закурдава	Белова	20.07.83	Ст 08кл ГОСТ 16523-70		
Н. контр.	Белова	Коськович	20.07.84	"РНГАХИММАШ"		
Утв.						



Б-Б В-В



1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - по Н16
 валов - по h16
 прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности "грубый"
2. Развёртку смотри чертёж ГК1-00.18
3. Окрасить пентафталевою эмалью ПФ115 красной V, 7-У1.
4. * размер для справок.

Исполн. Подп. и дата
 20.05.89 06.09.89

Взам. инв. №: инв. № дубл. Подп. и дата
 06.09.89

ГК1-00.16				Лист	масса	масштаб
Изм.	Лист	не докум.	Подп.	Дата	А	0,24
Разраб.	Иванова	Иванова	Иванова	Иванова		
Провер.					Лист 1 из 1	
Т. контр.	Калковский	Иванова	Иванова	Иванова	Лист 1 из 1	
Нач. бюро	Закурдаева	Иванова	Иванова	Иванова	Лист 1 из 1	
Н. контр.	Белова	Иванова	Иванова	Иванова	Лист 1 из 1	
Ум. в.	Коськович	Иванова	Иванова	Иванова	Лист 1 из 1	

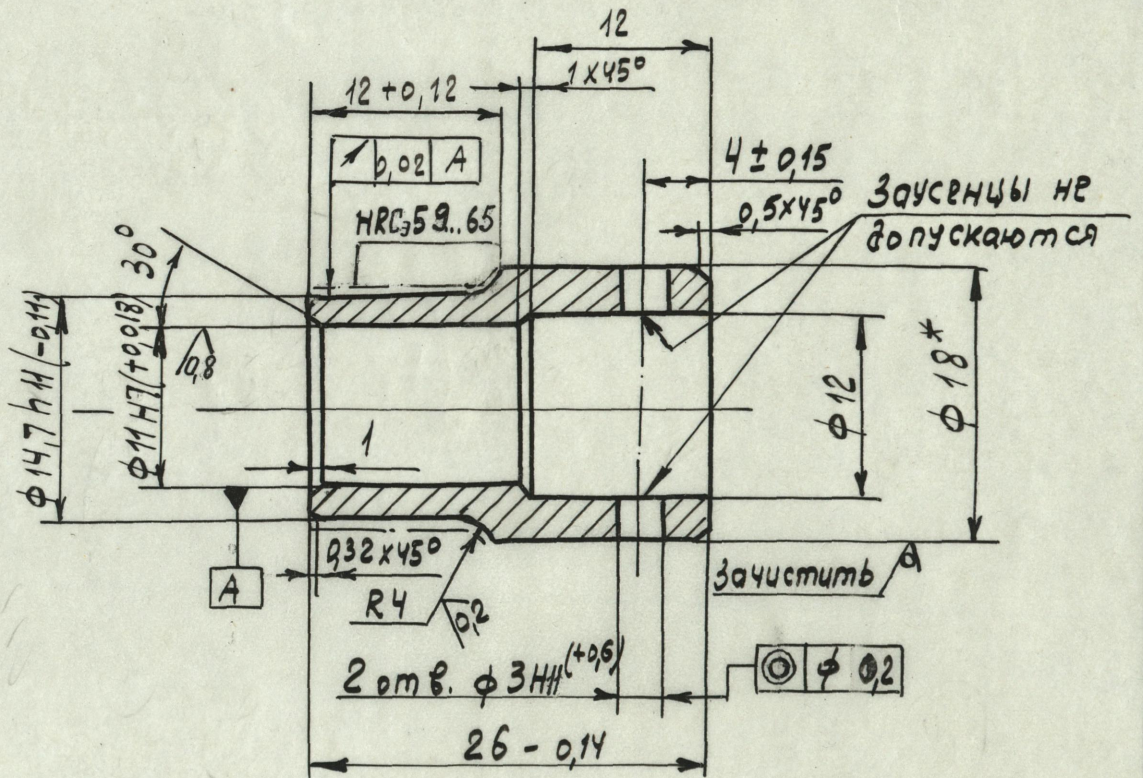
Кожух правый

1 ГОСТ 19904-74
15 ГОСТ 16523-70

"РНГАХИММАШ"

ГК1-00.17

6,3 (A)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по Н14,
валов - по h14,
прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности „средний“
2. * Размер для справок.

манет

ГК1-00.17

Конус
правый

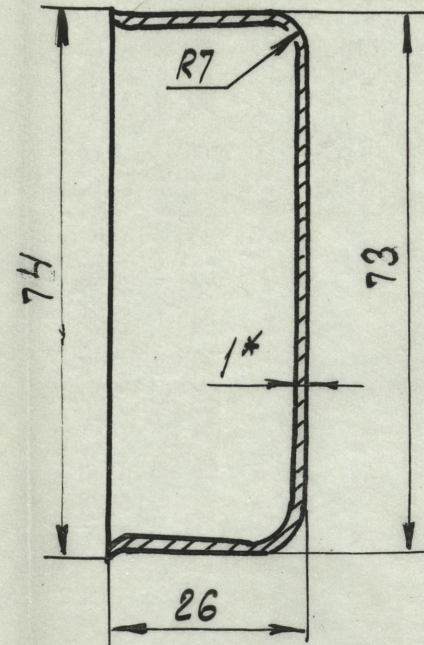
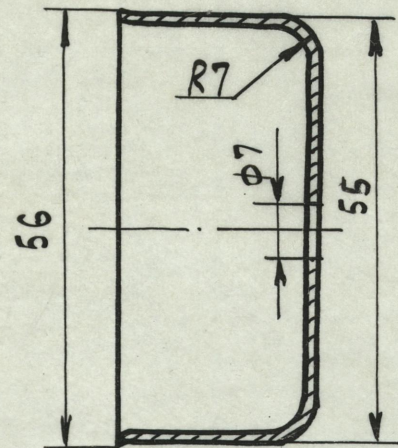
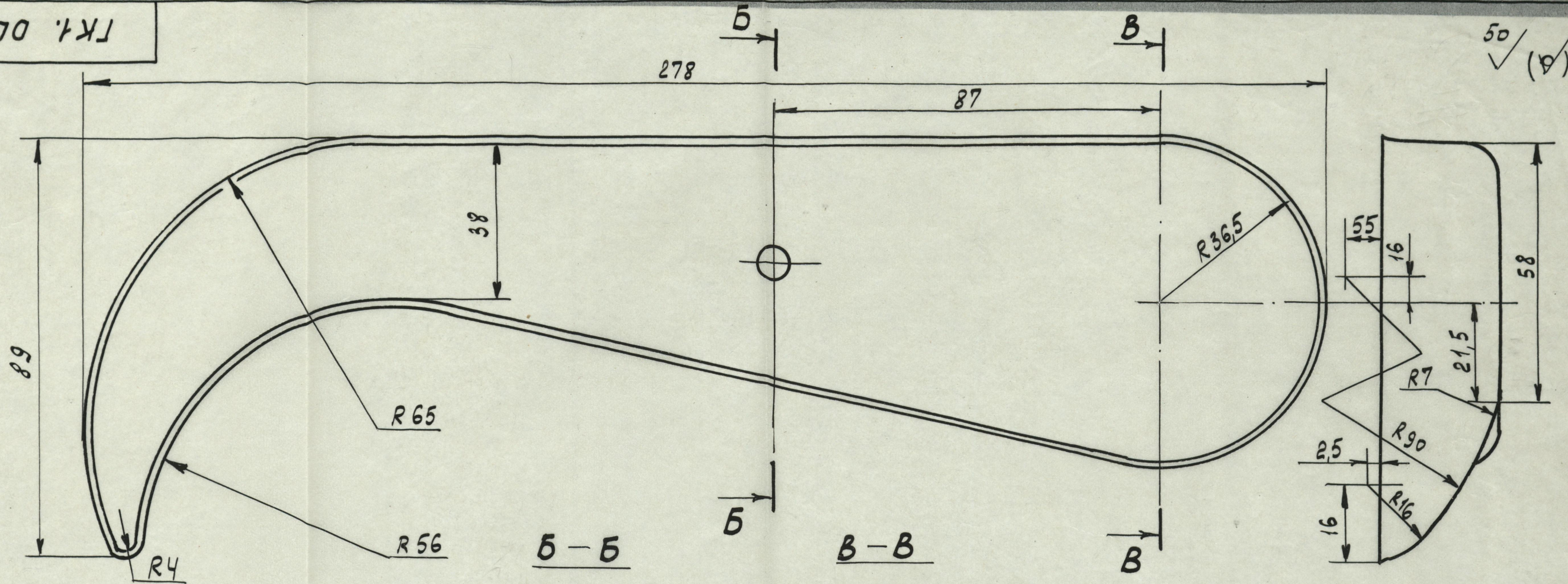
Лит.	Масса	масштаб
A	0,03	2:1
Лист		листо в 1

КРУГ 18-4 ГОСТ 7417-75
калибр ШХ15 ГОСТ 801-78

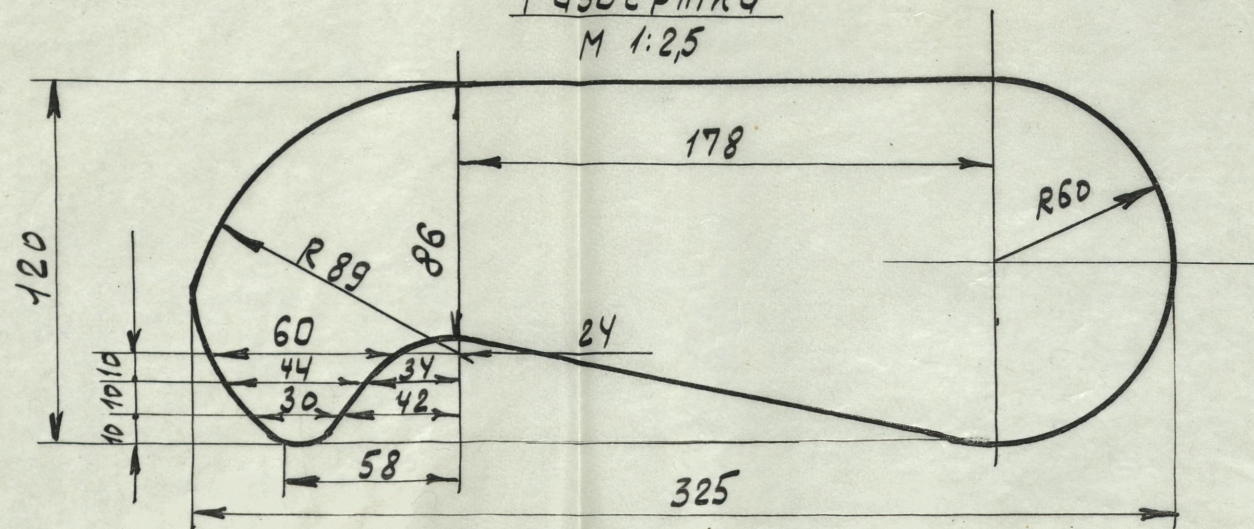
„РНГАХНММАШ“

ЦНВ. № подл.	подп. и дата	Взам. инв. №	инв. № дубл.	подп. и дата
2060	Уел 06.09.84			
изм.	Лист	поддокум.	подп.	Дата
	Разраб.	Цванова	Манет	18.07.83
	Провер.			
	Т. контр.	Калковский	Уел	26.07.83
	Нач. бюро	Закурдаева	Уел	18.07.83
	Н. контр.	Белова	Уел	20.07.84
	Утв.	Коськович		

Уел 12.09.83



Развёртка
М 1:2,5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по Н16 валов - по h16
прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности „грубый“
2. Развёртку уточнить при первой вытяжке.
3. Окрасить пентафталевой эмалью ПФ 115 красной У, 7-У15-76.
4. * размер для справок.

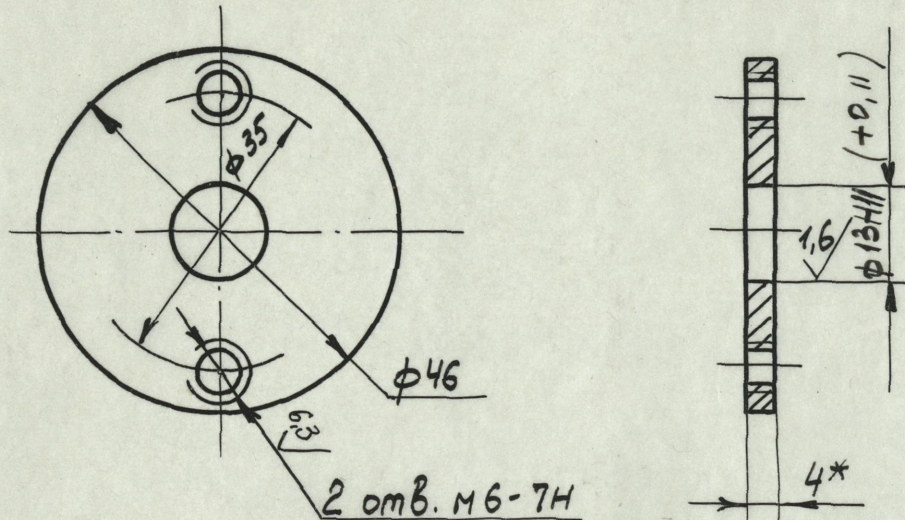
ЦНБ. № подл. Подп. и дата
2061 фев 06.09.84

Взам. инв. № инв. № докум. Подп. и дата
170583

ГК1-00.18				Лит.	масса	масштаб
Изм. Лист	Недокум.	Подп.	Дата	Я	0,24	1:1
Разраб. Иванова		Иванова	20.01.83			
Провер.				Лист	Листов 1	
Т. контр. Калковский		Калковский	26.07.83	Лист 1 ГОСТ 19904-74		
Нач. бюро Закурдава		Закурдава	18.07.83	15 ГОСТ 16523-70		
Н. контр. Белова		Белова	20.02.84	" РИГАХИММАШ "		
Утв. Косыкович		Косыкович				

ГК1-00.20

50 (10)



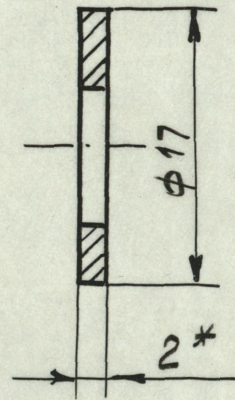
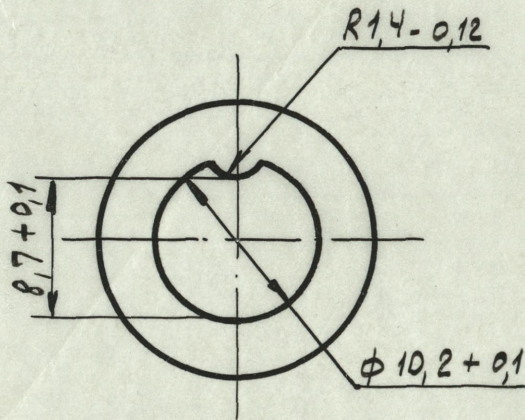
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по Н14
2. Покрытие ЦДХР.
3. * Размер для справок.

17.09.83

Ш.№ подл.	2063	Подп. и дата	Иван 06.09.84	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ГК1-00.20			
изм.	Лист	Недокум.	Подп.	Дата	Шайба $\phi 46$			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Иванова	Иванова	18.07.83	А				0,047	1:1	
Провер.				Лист				Листов 1		
Т. контр.	Калковский	Иван	26.07.83	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14637-79				"РНГАХНМАШ"		
Нач. бюро	Закурдаева	Иван	18.07.83							
Н. контр.	Белова	Иван	20.07.84							
Утв.	Коськович									

ГК1-00.21

50 / (A) ✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по Н16
2. Покрытие Ц9хр.
- 3.* Размер для справок.

170983

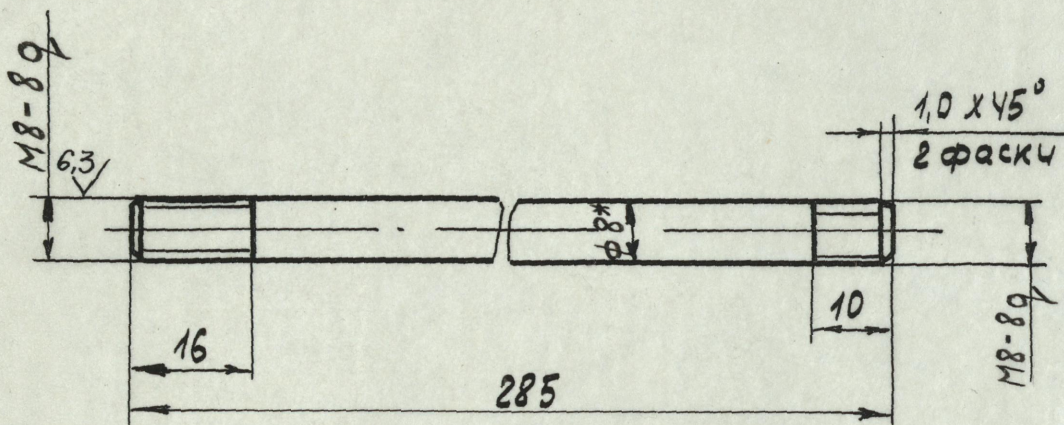
ЧНВ. № докум.	Взам. ЧНВ. №	ЧНВ. № дубл.	Подпись и дата
2064			Уев 06.09.84

ГК1-00.21				
Шайба предохранительная с зубом				
ЧНМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разраб.	Цванова	Иванов	18.07.83	1
Провер.				
Т. контр.	Калковский	Уев	26.09.83	
Нач. бюро	Закурдаева	Уев	18.07.83	
Н. контр.	Белова	Уев	22.07.84	
Утв.	Коськович			
Лист В2 ГОСТ 19903-74			Масса	Масштаб
Ст 3 ГОСТ 16523-70			0,003	1:1
" РНГАХИММАШ "			Лист 1 из 1	

13

ГК 1 - 00.22

12,5 / (9)



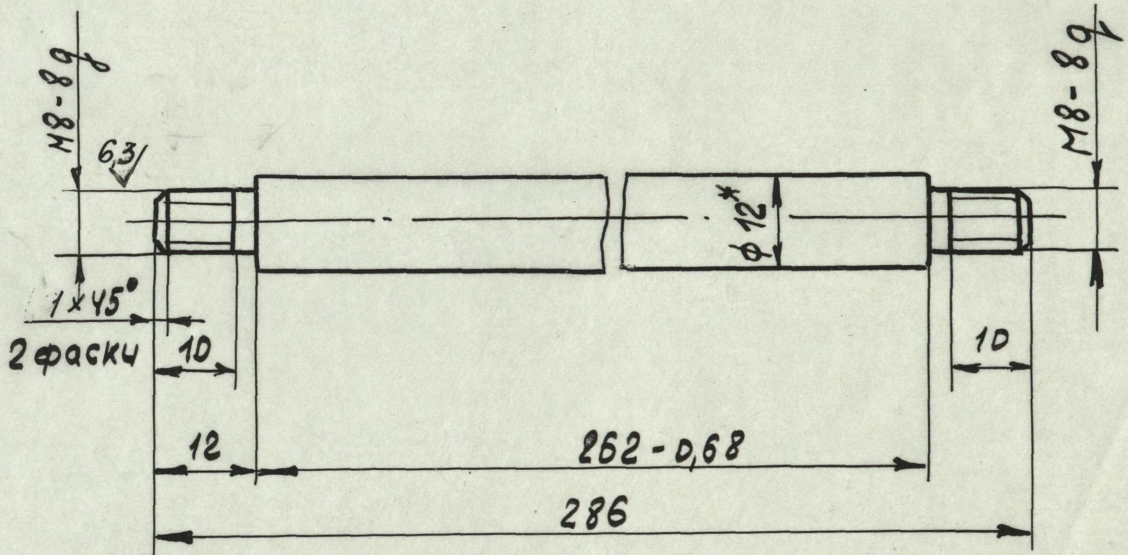
1. Предельные отклонения размеров:
 валов - по 114
 прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности „средний“
2. Покрытие Ц9Хр.
3. * Размер для справок.

Иванов И.А. 17.09.83

инв. №	№ 2065	подп. и дата	№ 06.09.84	взам. инв. №		инв. №	инв. №	подп. и дата			
ГК 1 - 00.22											
Изм. Лист разработ. Иванов И провер. Т. контр. Калковский Нач. бюро Закурдаева Н. контр. Белова Утв. Косыкович				Подп. Иванова 18.09.83 26.09.83 18.09.83 20.09.84				Шпилька М8 X 285		Лист А Масса 0,112 Масштаб 1:1	
2065				Круг 8-4 ГОСТ 7417-75 А12-В ГОСТ 1414-75				Лист 1 Листов в 1		"РНГАХИММАШ"	

ГК1-00.23

12,5
✓ (✓)

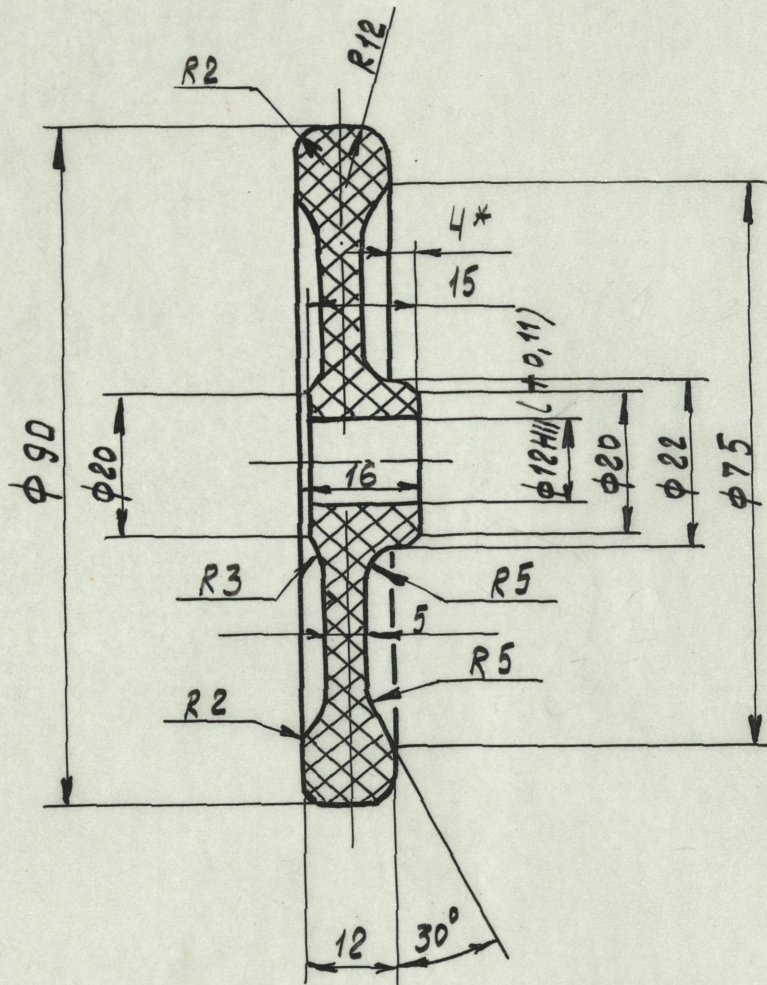


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
Валов - по H14
прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности, средний
2. Покрытие ц.з.хр.
3. * размер для справок

Лит. 17.09.83

цв. № прел.	подп. и дата	взам. и вв. №	цв. № дубл.	подп. и дата
2066	26.09.84			
изм.	лист	не докум.	подп.	дата
	разраб.	Иванова	Иванова	18.07.83
	провер.			
т. контр.	Калковский			26.07.83
науч. бюро	Закурдаева			18.07.83
н. контр.	Белова			20.07.83
учв.	Коськович			
ГК1-00.23				
Шпилька распорная				
		лит.	масса	масштаб
		А	0,242	1:1
		лист	листов 1	
Круг В12 ГОСТ 2590-71				
Ст. 3 ГОСТ 380-71				
"РЦГАХИММАШ" 15				

ГК1-00.24



Лист 17.09.83

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 отверстий - по Н16
 валов - по h16
 прочих - $\pm \frac{t}{2}$ кл. точности, "грубый"
2. * Размер для справок.
3. Шероховатость оформляющих поверхностей прессформы не грубее R_{32}

Взам. инв. №	Изм. №	Исполн.	Подп.	Дата
Инв. № подл.	Подп.	Дата		
2067		06.09.84		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Иванова			07.09.83
Провер.				
Т. контр.	Калковская			26.07.83
Нач. бюро	Закурдаева			16.07
Н. контр.	Белова			20.07.84
Утв.	Косыкович			

ГК1-00.24

Колесо

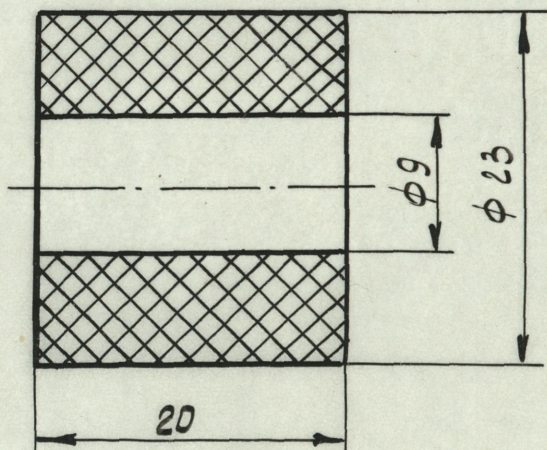
Лит.	масса	масштаб
А	0,06	1:1
Лист	Листов 1	

РЗ полиамид 6 вторичный
 ТУ17 ЛатвССР 0195-82

"РНГАХНММАШ"

ГК1-00.25

Уч. 17.09.83

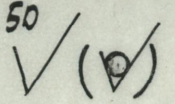


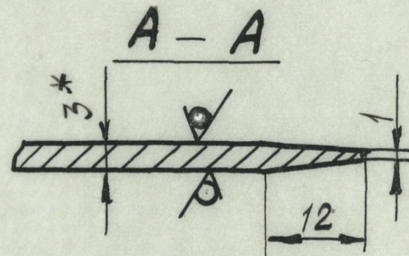
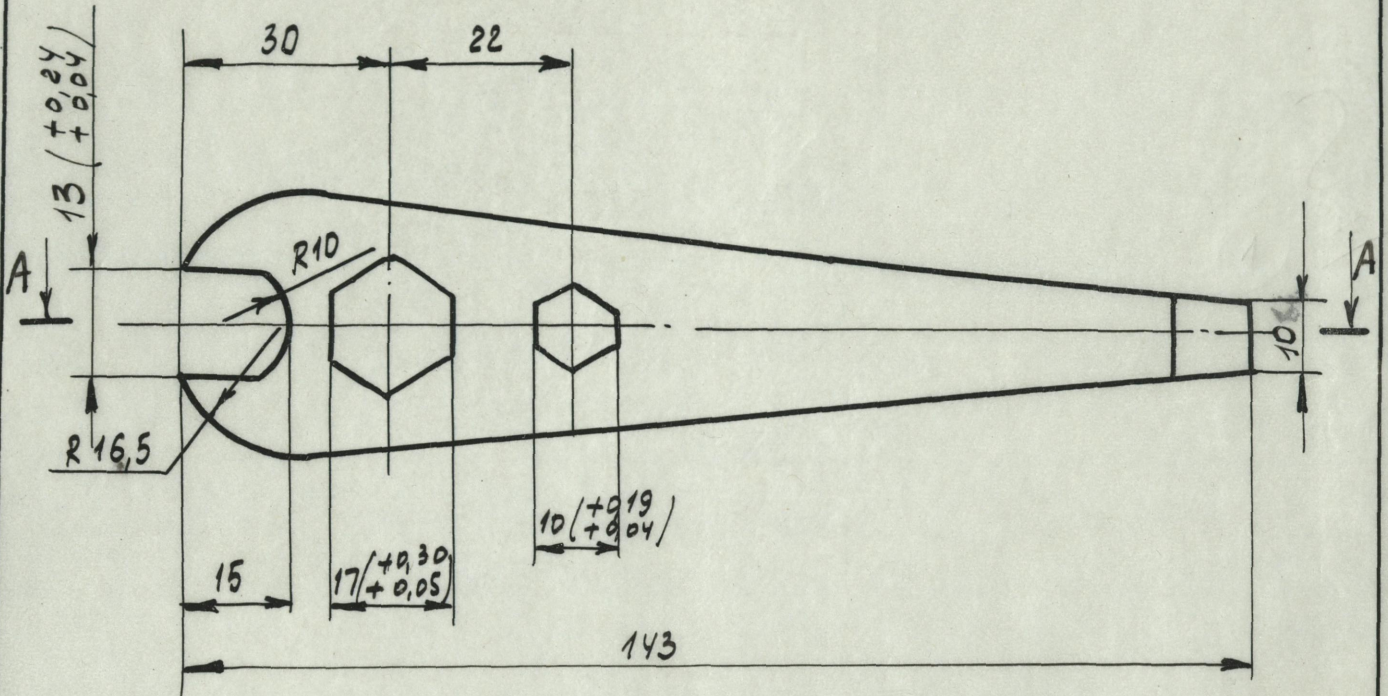
1. Технические требования по ТУ 38105376-82
2. Тип изделия Уас.

ГК1-00.25

инв. № подл.	пр. и дата	взам. инв. №	инв. № уч. б.	подп. и дата	<p>Втулка регулирующая</p> <p>Резина гр. ВС ТУ 38105376-82</p> <p>лит. А</p> <p>лист 1</p> <p>масштаб 2:1</p> <p>лист в 1</p> <p>“РНГАХНМАШ”</p>
2068	06.09.84				
изм. лист	№ докум.	подп.	дата		
разраб.	Иванова	Иванова	08.01.83		
провер.					
т. контр.	Калковски	Уч. 17	26.07.83		
нач. бюро	Закурдаева	Уч. 17	18.07.83		
ф. контр.	Белова	Уч. 17	20.07.84		
утв.	Косыкович				

ГК1-00.37

50




1. Неуказанные предельные отклонения размеров:

отверстий - по Н16

прочих - $\pm \frac{E}{2}$ кл. точности „грубый“

2. Покрытие ц9хр.

3. Цементировать h 0,3... 0,6 мм; HRC_э 41,5... 45,4

4. * размер для справки.

манот

ЦНВ. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	ЦНВ. № докум.	Подп. и дата
2070	УЛ 06.05.84			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Иванова	Манот		11.07.83
Провер.				
Т. контр.	Калковский			11.07.83
Нач. бюро	Закурдаева			11.07.83
Н. контр.	Белова			20.07.84
Утв.	Коськович			

ГК1-00.37

СПЕЦ. КЛЮЧ
 для газонокосилки
 ГК1

Лит.	Масса	Масштаб
А	0,06	1:1
Лист	Листов 1	

Лист ВЗ ГОСТ 19903-74
 Ст 3 ГОСТ 16523-70

„РИГАХИММАШ“



Г. РИГА

Савазнокошилка

ТИП ГК1

Арт. 107/158 Лат. ЦЕНА 33 руб.

70

230

ИИВ. № подл. Подп. и дата
2069
ИИВ. инв. № Подп. и дата
ИИВ. № инв. № Подп. и дата
ИИВ. № инв. № Подп. и дата

				ГК 1-00. 36			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Маркировка изделия и товарный знак завода	Лист	масса	масштаб
Разраб.	Иванова	Иванова	19.07.53				2:1
Провер.					Лист	Листов	1
Т. контр.	Капковски	Капковски	26.07.53		"РИГАХИММАШ"		
Нач. бюро	Закурдаев	Закурдаев	19.07.53				
Н. контр.	Белова	Белова	20.07.53				
Умв.	Коскович	Коскович					

Yacht nummeretas 19 lapas (devispadsmit).

Jrds. Jelms. A. Edelma

16. 11 1996. g.