



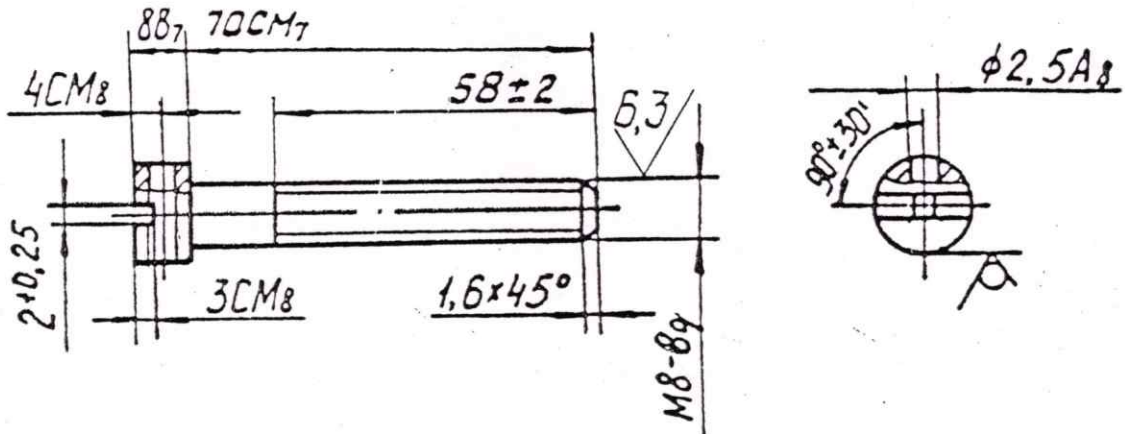


2A26.06-31



A00562-72

12,5



1. Гр.1-K30 ОСТ3-1686-90
2. Покрытие-Ц9.хр.
3. Маркировать Ч на бирке.

1. GROUP 1-K30 OСТ3-1686-90
2. COATING - ZINC 9 - CHROMIUM
3. "4" TO BE MARKED ON TAG

⊗ As per CQA Met.L/No.MQA-3/TS/H Dtd.10/01/06.  
Indigenous Equivalent Matl.080M40 to BS:970;Pt.1983  
or 40C8:IS:5517-1993

**TRIPPLICATE**  
T-90S.

Инв. № подл. Д-63699  
Подл. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл.  
Подл. и дата

Замена №1  
**REPLACEMENT NO.1**

A00562-72			
2A26.06-31			
Винт SCREW CIRCLE	Литера	Масса	Масштаб
	A	0,028	1:1
⊗ Круг	12-h12 ГОСТ 7417-75	Лист 1	
	40 ГОСТ 1051-73	Листов 1	

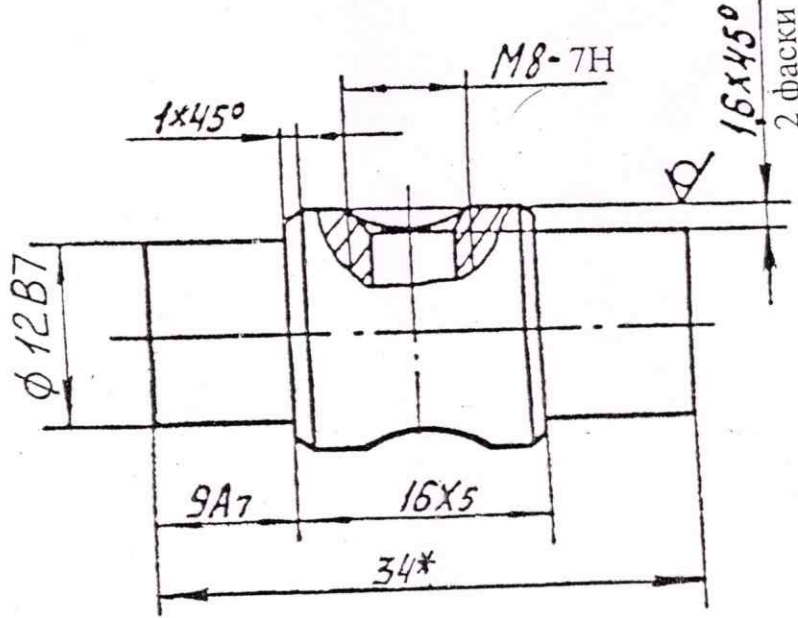
2A26.06-30

A00562-72



12,5 / (V) 5

2 фаски 2 CHAMFERS



1- ALTERNATE MATERIAL - ALUMINIUM ALLOY DIT GOST 21488-76  
 2- \* DIMENSION FOR REFERENCES  
 3- COATING - ANODIC OXIDISING, CHROMIZING  
 4- ALTERNATE COATING - ANODIC OXIDISING IN CHROMIC ACID  
 5- "4" TO BE MARKED ON TAG

1. Материал-заменитель сплав алю.  
ДІТ ГОСТ 21488-76.
- 2.\*Размер для справок.
3. Покрытие-Ан.Окс.хр.
4. Покрытие-заменитель Ан.Окс. Хром.
5. Маркировать Ч на бирке.

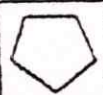
TRIPPLICATE  
10S.

№8. № подлин. Подпись и дата  
 85. инв. № № дубл. Подп. и дата

Замена №1  
REPLACEMENT NO-1

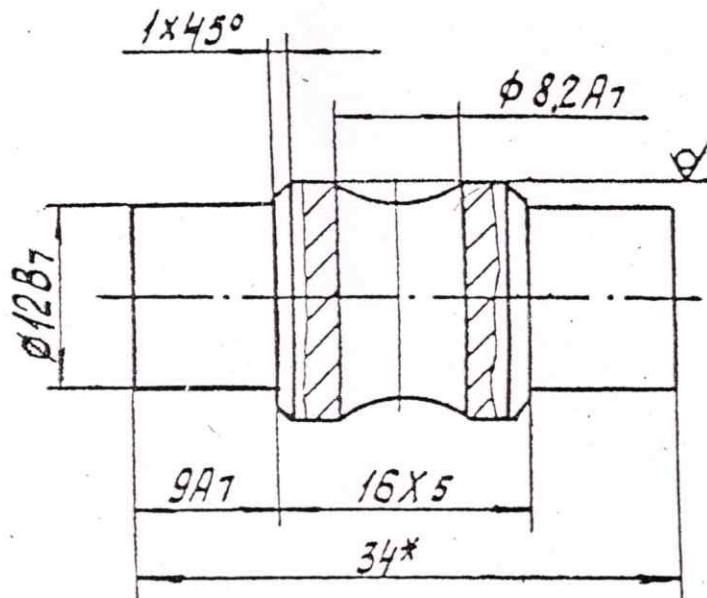
A00562-72			
2A26.06-30			
Ось PIN	Литера	Масса	Масштаб
	A	0,012	2:1
ROD	Лист	Листов 1	
Пруток Д16Т кр.17 ГОСТ ГОСТ 21488-76			

2A26.06-29



A00562-72

12,5



1- ALTERNATE MATERIAL ALLUMINIUM ALLOY

2- ДІТ ГОСТ 21488-76

3- COATING - ANODIC OXIDISING.; CHROMATIZING IN

4- ALTERNATE COATING - ANODIC OXIDISATION, CHROMIC ACID

5- "4" TO BE MARKED ON TAG

1. Материал-заменитель сплав алюм.  
ДІТ ГОСТ 21488-76.
- 2.\*Размер для справок.
3. Покрытие-Ан.Окс.хр.
4. Покрытие-заменитель Ан.Окс.хром.
5. Маркировать Ч на бирке.

⊗ As per CQA Met.L/No.MQA-3/TS/H Dtd.10/01/06.  
 Indigenous Equivalent Matl.Designation 24345 to  
 IS:733-1983,"W"Condition.

TRIPPLICATE

A00562-72

2A26.06-29

Литера	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

Ось PIN

A	0,012	2:1
---	-------	-----

Лист	Листов 1
------	----------

ROD

Пруток Д16Т кр.17  
 ГОСТ ГОСТ 21488-76

Замена №1

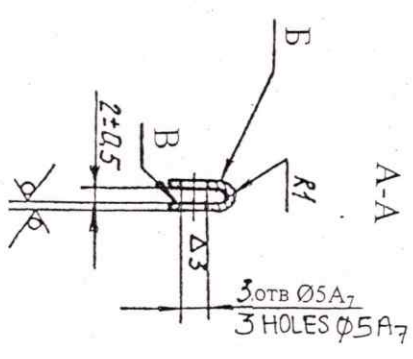
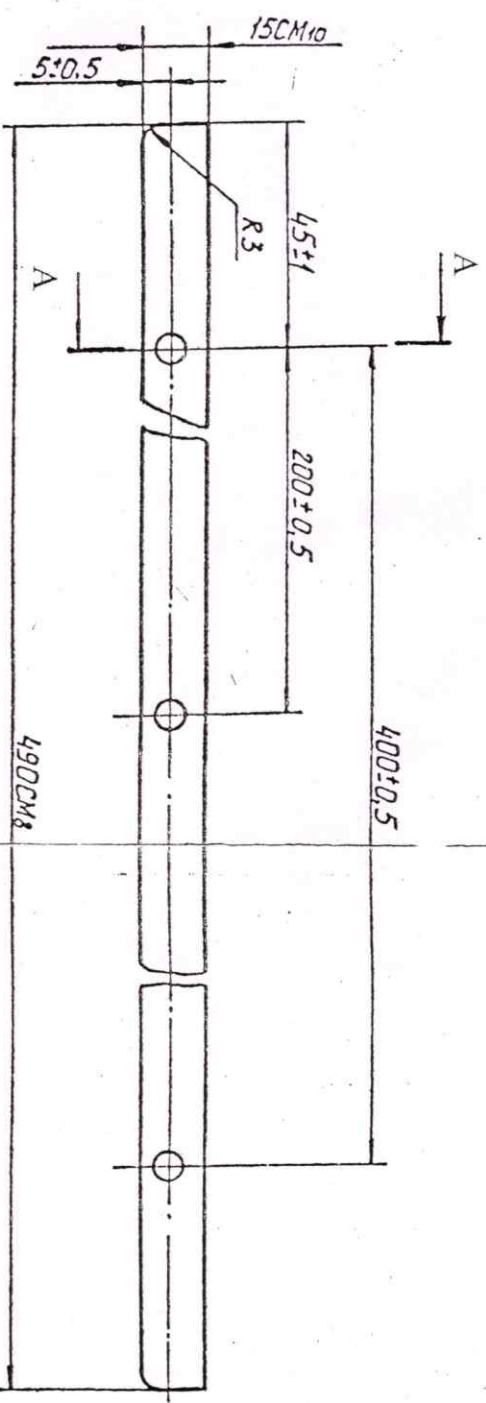
REPLACEMENT No.1

Упр. № подлинн. Подпись и дата  
 В.Э. Циб. № Упр. № дубл. Подп. и дата

90-63697

CI-90-92V2

21-29500V



▽1 (▽)

1. COATING -

ZINC 12, CHROMIUM

- SURFACE B - ПРИМЕР ВЛ-02 ГОСТ 12707-77  
ПРИМЕР АК-070 ГОСТ 25718-83,  
ПЕНАМЕЛ ХВ-518/ПРОТЕКТИВ/ТУ6-10-966-75(2) V, XIII.
- SURFACE B IS ALLOWED TO REMAIN UNCOATED
- "4" TO BE MARKED ON TAG.

1. Покрытие -

Ц12.хр.

- Поверхность Б-грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77,  
грунтовка АК-070 ГОСТ 25718-83,  
эмаль ХВ-518 защитная ТУ6-10-966-75 (2) V, XIII.
- Допускается отсутствие покрытия на поверхн. В.
- Маркировать Ч на бирке.

TRIPPLICATE T-90S

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
A-61690				

As per GDA Metall No. MDA 37FS/ND 10/01/06  
 Intelligent Equipment Mail Gd DD to IS 513-1994  
 ALT:K

REPLACEMENT No-1

0090-ANA - ALT. MATL. ADDR. 10-7-12

A00562-72

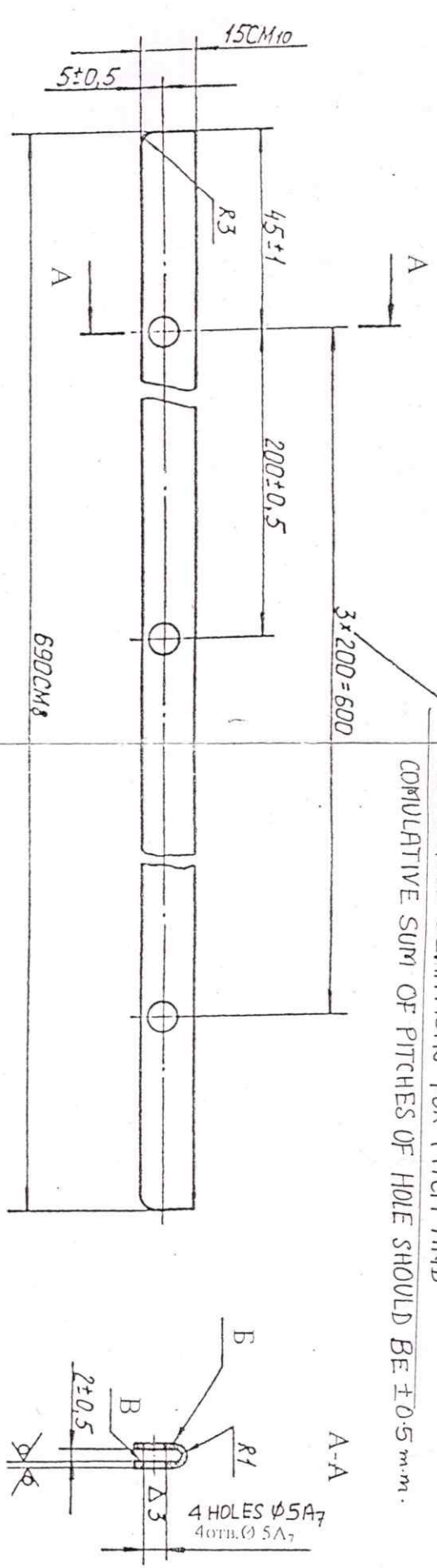
2A26.06-13

Скоба  
CLAMP

Лист	AI-III-0.51 OCT 19904-90	Листов	1
ШЕЛТК260B6-II-I-08кп ГОСТ 16523-97		Листов	1
Лист		Листов	
А	0,047	Масштаб	1:1

41-90.902A2 A00562-72

Допускаемые отклонения на шаг и длину сушны  
шагов отн.  $\pm 0.5$  мм.  
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR PITCH AND  
COMPLIATIVE SUM OF PITCHES OF HOLE SHOULD BE  $\pm 0.5$  mm.



1. COATING - ZINC 12, CHROMIUM

1. COATING - ZINC 12, CHROMIUM
2. SURFACE B-PRIMER ВЛ02 ГОСТ 12707-77 PRIMER АК-070 ГОСТ 25718-83 ЭМАЛЬ ХВ-518 ЗАЩИТНАЯ ТУ6-10-966-75 (2) Д.ХЛ.
3. "Y" TO BE MARKED ON TAG.

1. Покрытие - Ц12,хр.

1. Покрытие - Ц12,хр.
2. Допускается отсутствие покрытия на поверхн. В.
3. Поверхность Б-грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77. Грунтовка АК-070 ГОСТ 25718-83, эмаль ХВ-518 защитная ТУ6-10-966-75 (2) Д.ХЛ.
4. Маркировать Ч на бирке.

TRIPPLICATE 305

A00562-72  
2A26.06-14

Умб № докум	Подп и дата	Взам. умб №	Умб № докум	Подп и дата
Д-61691				

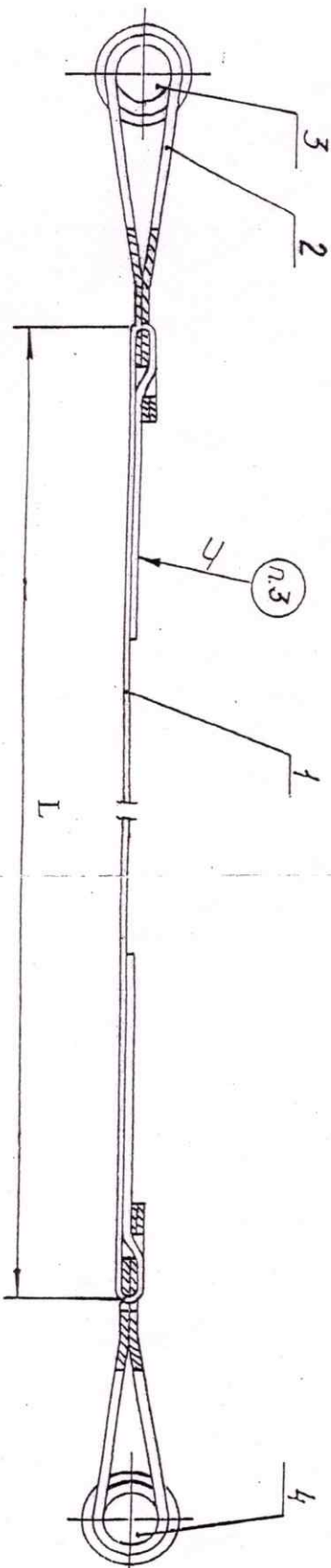
0090-ANA ALT. MATL. ADDED. 10-7-12

REPLACEMENT №1

As per QAA Method No. QAA-7/ESH/Dtd: 10/01/06-  
Indigenous Equivalent Matl. Cd. DD to IS-513-1994  
ADL

Лист 1		Лист 1	
AT-III-0.5 (C/T) 19904-90		Классификация	
SHEET K260B6-II-F-0866 FACT 1622377		Классификация	
Литера	Масса	Код	Масштаб
A	0,068		1:1

▽1(▽)



Обозначение DESIGNATION	Масса, кг MASS in kg	L, мм L in mm
2A46M, C6106-1 DS CAT NO. - NI/1005-560641	0,18	485*
2A46M, C6106-2 DS CAT NO. - NI/1005-560642	0,19	540*
2A46M, C6106-3 DS CAT NO. - NI/1005-560643	0,20	590*
2A46M, C6106-4 DS CAT NO. - NI/1005-560638	0,18	435*
2A46M, C6106-5 DS CAT NO. - NI/1005-560639	0,18	452*
2A46M, C6106-6 DS CAT NO. - NI/1005-560640	0,18	456*

1. \* Размеры для справок.  
Грунтовка ВЛ-02 ГОСТ12707-77 (1),  
Грунтовка АК-070 ГОСТ 25718-83 (1),  
Эмаль ХВ-518 защитная ТУ6 10-966-75 (2), IV, XII.
2. Маркировать шрифтом ПО-3 ГОСТ2930-62.
1. \* DIMENSIONS FOR REFERENCE.  
PRIMER ВЛ-02 GOST 12707-77 (1),  
PRIMER АК-070 GOST 25718-83 (1),  
PROTECTIVE ENAMEL ХВ-518 ТУ 6 10-966-75 (2), IV, XII.
3. LETTER "PO-3" GOST 2930-62 TO BE MARKED.

ASSY DRG:  
2A46M-C6106

DATE	AUTHORITY	DESCRIBED	SCALE 1:1
DATE	ORITRY	NATURE	ESTD MASS: SEE TABLE
AMENDMENT		Sign AHSP	Sign DO
DRG SEALED: (PROV) DC No. 0005-AVA DT. 18-4-06		DRN: A	MATL:
DO CQA (AV)		CHD: A	
APPROVED: [Signature]			

CLAMPING BAND

CQA (AVA) AVADI

DESIGN No.

PART No.  
2A46M-C6106-1/6CB

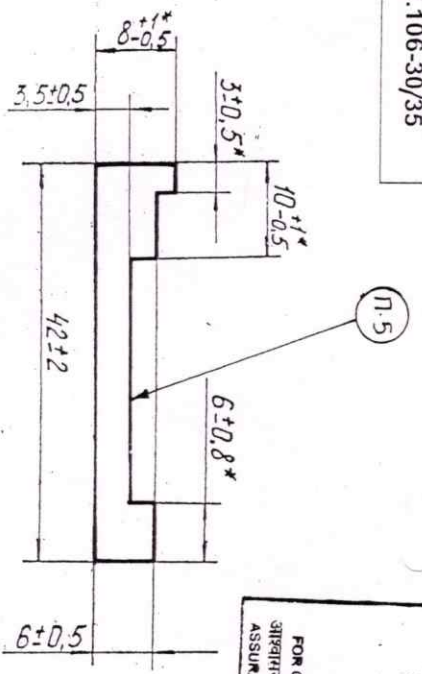
DS CAT No.

SHT

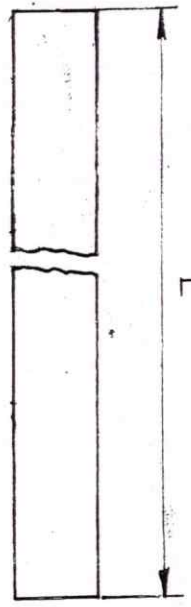
SHTS



PART No./DS CAT No.  
2A46M.106-30/35



गुणित प्रमाणित  
CERTIFIED CORRECT COPY OF  
शुद्ध तैयारि की  
SEALED DRAWING AS ON  
11/6/13  
FOR CONTROLLER OF QUALITY  
आयुक्त (55 आ आ) शिबिरी  
ASSURANCE (AVA) AVADI, BHERNA 54 56



Обозначение NOMENCLATURE	L, мм	Масса, кг MASS IN KG
2A46M.106-30 DS CAT No. 5340-178258	510±3	0,113
2A46M.106-31 DS CAT No. 5340-178259	520±3	0,116
2A46M.106-32 DS CAT No. 5340-178260	530±3	0,118
2A46M.106-33 DS CAT No. 5340-178261	560±3	0,124
2A46M.106-34 DS CAT No. 5340-178263	610±3	0,135
2A46M.106-35 DS CAT No. 5340-178262	665±3	0,148

6. IT IS PERMITTED TO MARK LETTERS "PO-10-GOST 2930-62"  
7. OTHER SPECIFICATIONS AS PER TY 38-1051165-90 FOR  
ARTICLE OF GROUP B.

ALT. MATL.: SILICON RUBBER COMPOUND SHEETS TO SPEC.  
IS: 7648 OF SUITABLE THICKNESS IN BETWEEN TWO  
LAYERS OF GLASS CLOTH TO SPEC. IS: 10192.

1.\* Размеры обеспечить, инстр.

2. Шероховатость поверхности обеспечить, инстр. обработанным не ниже 1.25/

3. Радиусы скруглений не более 1 мм.

4. Поверхность отрезками длиной кратной 1720 ± 0 мм.

5. Маркировать шрифтом ПО-5 ГОСТ 2930-62.  
Краска маркировочная БМКЧ ОСТ 3-9-019-85.

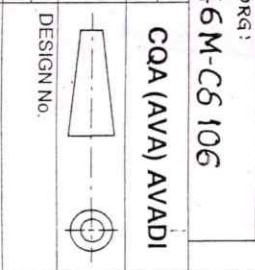
6. Допускается маркировать шрифтом ПО-10 ГОСТ 2930-62.  
Маркировку произвольная на предпринятин-попробителе.

7. Остальные технические требования по ТУ 38-1051165-90 на изделия группы В.

1. DIMENSIONS TO BE MAINTAINED AT THE TIME OF MOLDING.
2. SURFACE CONDITION SHOULD NOT BE LESS THAN 1.25
3. ROUNDING OFF OF RADII SHOULD NOT EXCEED 1mm.
4. EACH PIECE SHOULD BE CUT TO A LENGTH OF 1720 ± 80mm.
5. LETTERS "PO-5 GOST 2930-62" TO BE MARKED WITH PAINT  
БМКЧ ОСТ 3-9-019-85 MARKING TO BE DONE AT USER-  
FACTORY.

№	ИЗМ.	ДАТА	АУТН-ОРИТ	НАТУРЕ	AMENDMENT
20	9.12	0094-AVA	ALT. MATL. ADDED		
21	2.12	0086-AVA	DS CAT Nos. ADDED		
15	10.07	0012-AVA	MARKING AMENDED		

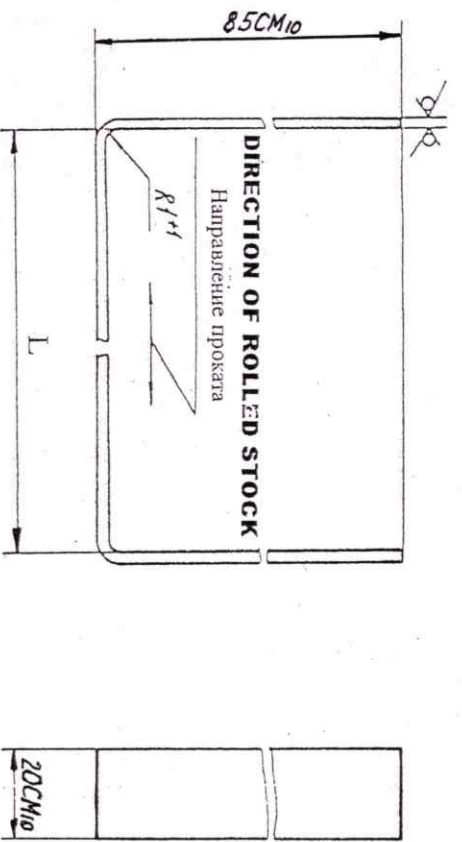
SCALE: NTS  
ESTD MASS: SEE TABLE  
MATERIAL: RUBBER IPI-1338 TY 38-103872-77



RIB

DRN: [Signature]  
CHD: [Signature]  
APPROVED: [Signature]

PART No.  
2A46M.106-30/35  
SHT  
D S CAT No.  
SEE TABLE  
SHTS



NOMENCLATURE Doshatechnie	MASSIN kg Maccra, KT	L, MM
2A46M.106-5 D.S. CAT No M1005-560633	0,1	485CM <sub>8</sub> (±1,2)
2A46M.106-6 D.S. CAT No M1005-560632	0,11	540CM <sub>8</sub> (±1,2)
2A46M.106-7 D.S. CAT No M1005-560634	0,12	590CM <sub>8</sub> (±1,2)
2A46M.106-8 D.S. CAT No M1005-560636	0,1	435CM <sub>8</sub> (±1,2)
2A46M.106-9 D.S. CAT No M1005-560635	0,1	452CM <sub>8</sub> (±1,2)
2A46M.106-10 D.S. CAT No M1005-560637	0,1	456CM <sub>8</sub> (±1,2)

CERTIFIED CORRECT COPY OF  
 SEALER DRAWING AS ON  
 श्री प्रदत्त, गुवा  
 FOR CONTROLLER OF QUALITY  
 श्रीगण (क वी आ) श्रीगण गुवा  
 ASSURANCE (AVA) AVADI CHERNOM 54

**1- COATING-ZINC2 CHROMIUM.**

1. Покрывание - II 12. xp.

2. Маркировать Ч на бирке.

**2- ACCEPTANCE MARK Ч SHOULD BE GIVEN ON TAG.**

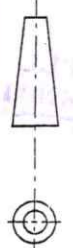
ALIT. MATL. - 15 : 59 86 - 1992 Fe 360

NO	VER	341 RVD	D.S. CAT NO.	AMENDED
107.12	0090-AM	ALT. MATL. ADDED		
29.2.12	0086-AVA	D.S. CAT NOS. ADDED		
DATE	AUTH-ORITY	NATURE	Sign AHSP	Sign DO

SCALE : NTS  
 ESTD MASS : SEE TABLE  
 MATL. SHEET : 5-TH-1  
 GOST 19903-74.  
 OK 360B1-IV-C-73  
 GOST 116523-89  
 DRN :  
 CHD :  
 APPROVED :

DRG SEALED : (PROV) DC No 0005-AVA  
 DT. 18-4-06  
 DO COA (AVA)

BAND



COA (AVA) AVADI

ASSY DRG :  
 2A46M-C6106-1/6

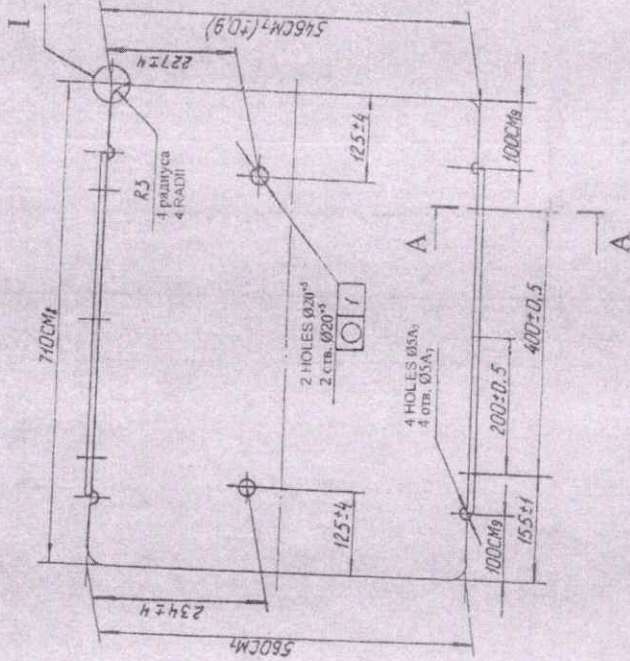
PART No.  
 2A46M.106-5/10  
 SHTS :  
 D.S. CAT No.  
 SEE TABLE  
 SHTS :







DS CAT No  
1015-012711



I VERSION  
I вариант  
M1:1

II VERSION  
II вариант  
M1:1

A-A  
M2:1



ВНИМАНИЕ!  
ПРИ ПОЛУЧЕНИИ  
ЭТОГО ЧЕРТЕЖА  
ПРОВЕРЬТЕ ПОСЛЕДНИЙ  
ВЕРСИОННЫЙ КОДИС  
ИЛИ КОДИС В  
СЕРИИ ДОКУМЕНТАЦИИ  
ИЛИ  
ВНИМАТЕЛЬНО  
ПРОЧИТАЙТЕ  
УКАЗАНИЯ  
К ЭТОМУ ДОКУМЕНТУ  
ИЛИ  
УКАЗАНИЯ  
К ЭТОМУ ДОКУМЕНТУ

- 1 COATING - ANODIC OXIDE IN CHROMIC ACID SURFACES B - PRIMER AK-070 GOST 25718-83(2)  
PROTECTIVE ENAMEL XB-518 TU 6-10-966-75 (2), IV, XII.  
SUBSTITUTE COATING - ANODIC OXIDE CHROMIUM SURFACES B - PRIMER AK-070 GOST 25718-83 (2)  
PROTECTIVE ENAMEL XB-518 TU 6-10-966-75 (2), IV, XII.  
1 TO BE MARKED WITH RED ENAMEL AS PER 110-115 GOST 6465-76  
4 LETTERS PO-18 GOST 2930-82\*  
1. Покрытие - Ан. Окс. в хромовой кислоте.  
Поверхности Б - Грунтовка АК-070 ГОСТ 25718-83(2).  
Эмаль XB-518 защитная ТУ 6-10-966-75 (2), IV, XII.  
2. Заменить докрития - Ан. Окс. хр.  
Поверхности Б - Грунтовка АК-070 ГОСТ 25718-83(2).  
Эмаль XB-518 защитная ТУ 6-10-966-75 (2), IV, XII.  
3. Маркировка красной эмалью ПО-115 ГОСТ 6465-76.  
Шрифт ПО-18 ГОСТ 2930-82.  
ALT. MATL. - IS: 727-1986 DESIGNATION 24345 (CONDIGNW)

SCALE 1:5	DESIGN No.	2A46M.106-1
ESTD MASS: 0.565 Kg	DRG No.	1015-012711
MATL SHEET 116 MAT-05	DATE AUTHORITY	1985
NATURE	AMENDMENT	
DRG SEALED (PAP) DC No. 0005-AVA	APPROVED	
DT. 18-4-86	D.O. COM(AVA)	
<b>JACKET SECTION</b> Секция кожуха		
SHTS		
SHT 1015-012711		
SHT 1015-012711		

80/10

