



# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ПРИБОРНЫЕ С АРМАТУРОЙ  
Конструкция и размеры

ОСТ 92-8460-81

Всего листов  $5 \text{ } \textcircled{11}$   
~~75~~  $\frac{74}{75}$

Издание официальное

№ подл. 33-81	Подпись и дата Зел 3/77	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
------------------	----------------------------	--------------	--------------	----------------

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ПРИБОРНЫЕ

ОСТ 92-8460-81

С АРМАТУРОЙ

Взамен ОСТ 92-8460-74

Конструкция и размеры

письмом Министерства

от 27 февраля 1981 г. № ИП-98

срок введения установлен

с 01.01.1982 г.~~до 01.01.1984 г.~~ (3)

Настоящий стандарт распространяется на приборные корпуса с арматурой и устанавливает их конструкцию и размеры.

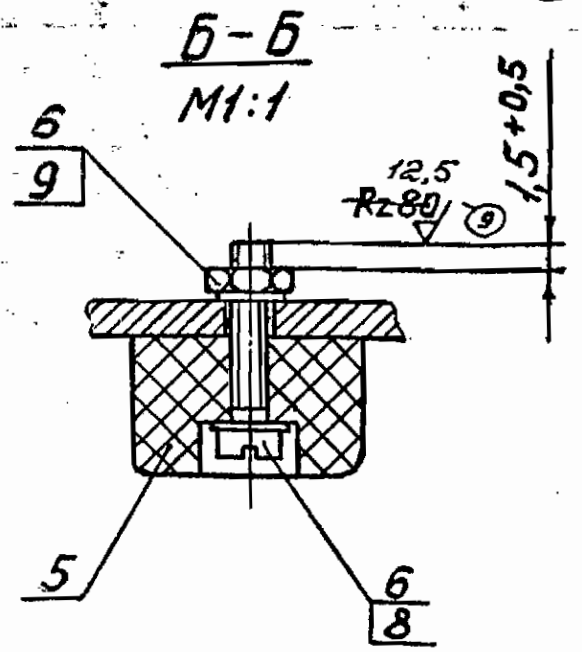
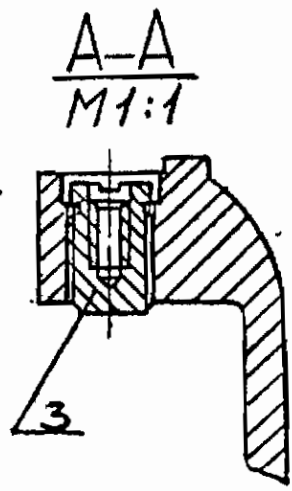
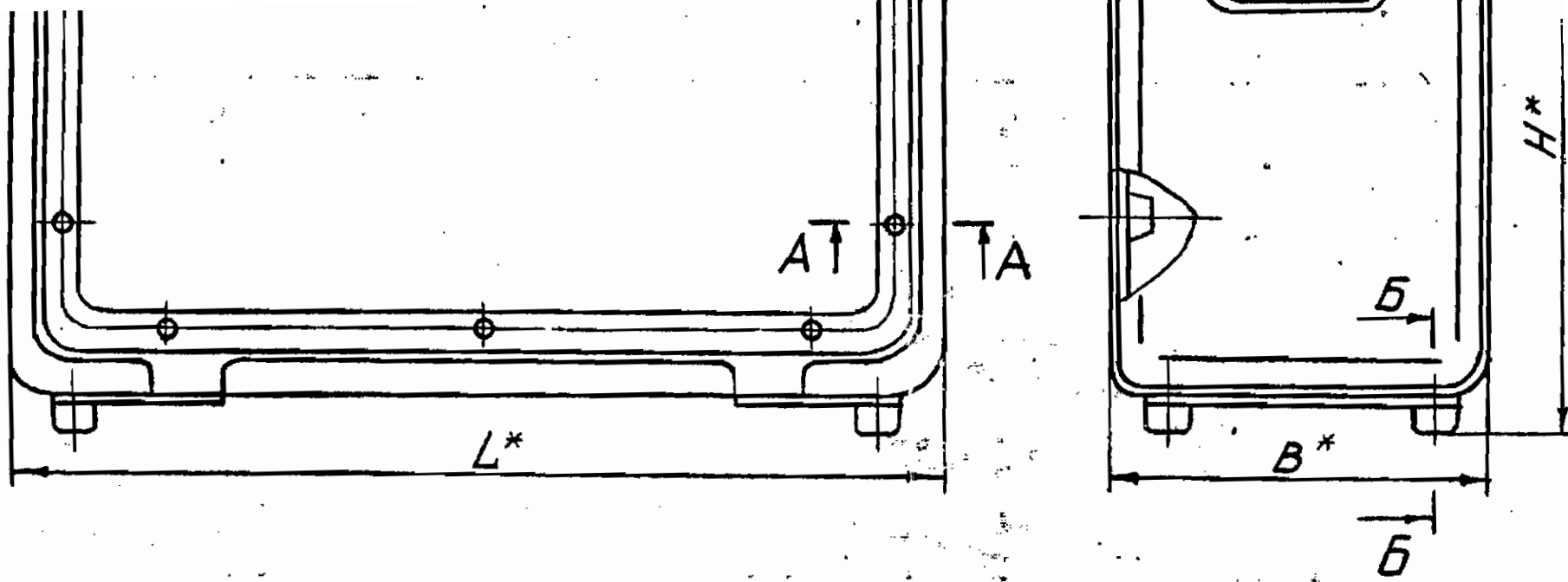
Корпуса приборные с арматурой предназначены для изготовления наземной испытательной и лабораторной аппаратуры.

(11) (12) (4)  
~~Проверен в 1984 г.~~  
 (2) ~~Проверен в 1983 г.~~ 1985 г.

(1)

Издание официальное ГР В7913 от 26.01.83 Перепечатка воспрещена

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
433-81	3/10/81		888/86	Мещеряков



Черт. 1

Таблица 1

Номер корпуса	Применяемость	L*	H*	B*	П	Масса, кг	Поз.1 Корпус		Поз.2 Крышка		Поз.3 Гнездо резьбовое		Поз.4 Ручка	
		мм					Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
1		574	388	260	14	10,12	4-ОСТ92-8460-81	1	7-ОСТ92-8460-81	1	9-ОСТ92-8460-81	20	11-ОСТ92-8460-81	2
2		740	511	300	18	14,60	5-ОСТ92-8460-81		8-ОСТ92-8460-81			24		

Продолжение табл.1

Номер корпуса	Поз.5 Ножка		Поз.6 Шайба		Поз.7 Заклепка		Поз.8 Винт		Поз.9 Гайка	
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
1										
2	10-ОСТ92-8460-81	4	С.5.04.019 ГОСТ 11371-78	8	3*16.4.10 ГОСТ 14798-75 ГОСТ 14798-85	14 18	М5-6е*28.65.019 ОСТ92-0725-72	4	М5-6Н.65.016 ОСТ92-074272	4

5

Пример условного обозначения корпуса 1:

Корпус 1-ОСТ92-8460-81

И.в. № 1022 Подп. в дата 2/3  
 Взам. инв. № Инв. № дубл.  
 Подп. в дата

ОСТ 92-8460-81 Лист 4

1.1.2. <sup>н</sup> Размеры для справок.

1.1.3. Деталь поз.3 стопорить 8-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83;  
деталь поз.9 стопорить 5-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

1.1.4. <sup>н</sup> Обработать по детали поз.2.

1.1.5. Покрытие. Грунтовка АК-070 (2). Эмаль МЛ-12 серая (2).  
Эмаль МЛ-165 серая (1). VI. V2 ОСТ 92-9493-81 с предварительным  
шлифованием наружных поверхностей шпательной ИБ-002 ГОСТ 10277-75.  
внутренние поверхности эмаль МЛ-165 не наносить. Покрытие нано-  
сится до установки ручки поз.4 и ножи поз.5.

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декора-  
тивным свойствам по ОСТ 92-9493-81.

1.1.6. Допускается при толщине стенки корпуса более 5 мм  
доработка мест под установку ножей поз.5 с внутренней стороны  
корпуса с параметром шероховатости поверхности Ra ≤ 6,3 мкм; при  
этом толщина стенки корпуса после доработки должна быть не менее  
5 мм. В местах доработки наружное покрытие должно быть восстано-  
влено.

1.1.7. Маркировка Ч и изделия К на бирке.

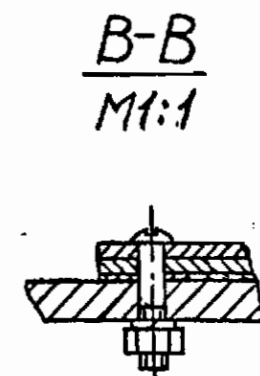
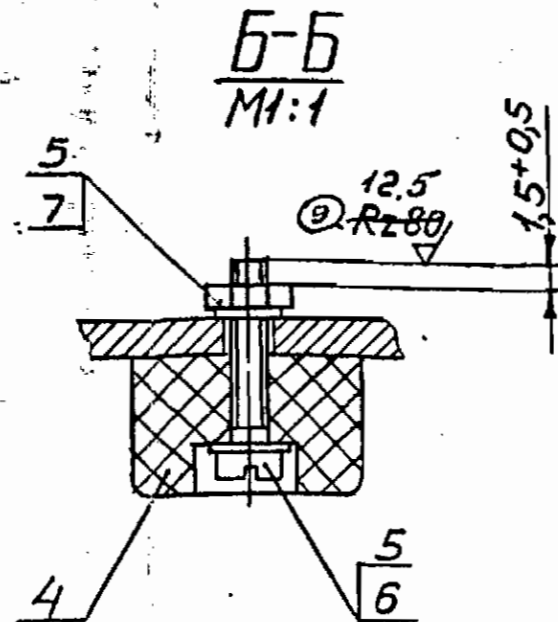
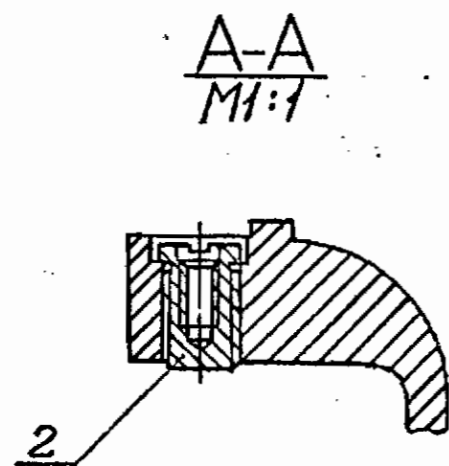
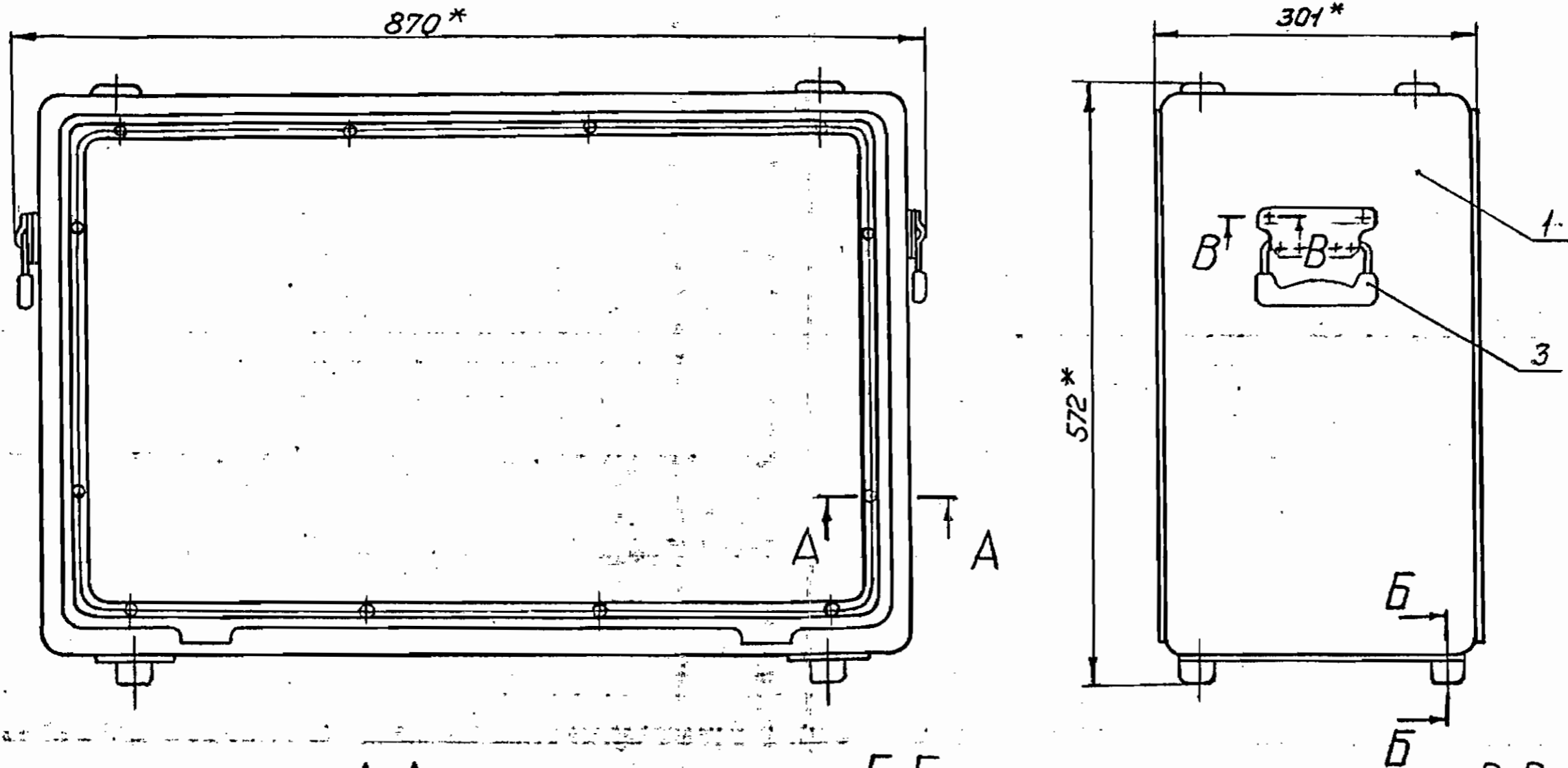
114701  
17-01-12  
826/84

11

1.2. Корпус 3

1.2.1. Конструкция и размеры корпуса 3

должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

828/86 Лист 5

3/11

1133-81

Таблица 2

Поз.	Обозначение	Кол.
1	Корпус 6 - ОСТ92-8460-81	1
2	Гнездо резьбовое 9 - ОСТ92-8460-81	20
3	Ручка 11 - ОСТ92-8450-81	2
4	Нажка 10 - ОСТ92-8460-81	4
⑬ 5	Шайба <sup>6</sup> 5.04.019 ГОСТ 11371-78	8
6	Винт М5-6е * 28.66.019 ОСТ92-0725-72	4
7	Гайка М5-6Н.66.016 ОСТ92-0742-72	4

Условное обозначение корпуса 3:  
Корпус 3 - ОСТ92-8460-81

№ в. № сода. 433-81	Подп. и дата 3/82	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
------------------------	----------------------	--------------	--------------	--------------

1.2.2. <sup>в</sup> Размеры для справок.

1.2.3. Деталь поз.2 отогнуть 8-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83;  
деталь поз.7 отогнуть 5-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

1.2.4. Покрытие. Грунтовка АК-070 (2). Эмаль МЛ-12 серая (2).  
Эмаль МЛ-165 серая (1). VI.72 ОСТ 92-9498-81 с предварительным  
шпатлеванием наружных поверхностей шпатлевкой Ш-002 ГОСТ 10277-76.  
На внутренние поверхности эмаль МЛ-165 не наносить. Покрытие нано-  
сить до установки ручки поз.3 и ножек поз.4.

90  
11

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декора-  
тивным свойствам по ОСТ 92-9498-81.

1.2.5. Допускается при толщине стенки корпуса более 5 мм  
доработка мест под установку ножек поз.5 с внутренней стороны кор-  
пуса с параметром шероховатости поверхности Ra < 6,3 мкм; при  
этой толщине стенки корпуса после доработки должна быть не менее  
5 мм. В местах доработки нарушенное покрытие должно быть восстано-  
влено.

1.2.6. Масса 15,8 кг.

1.2.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

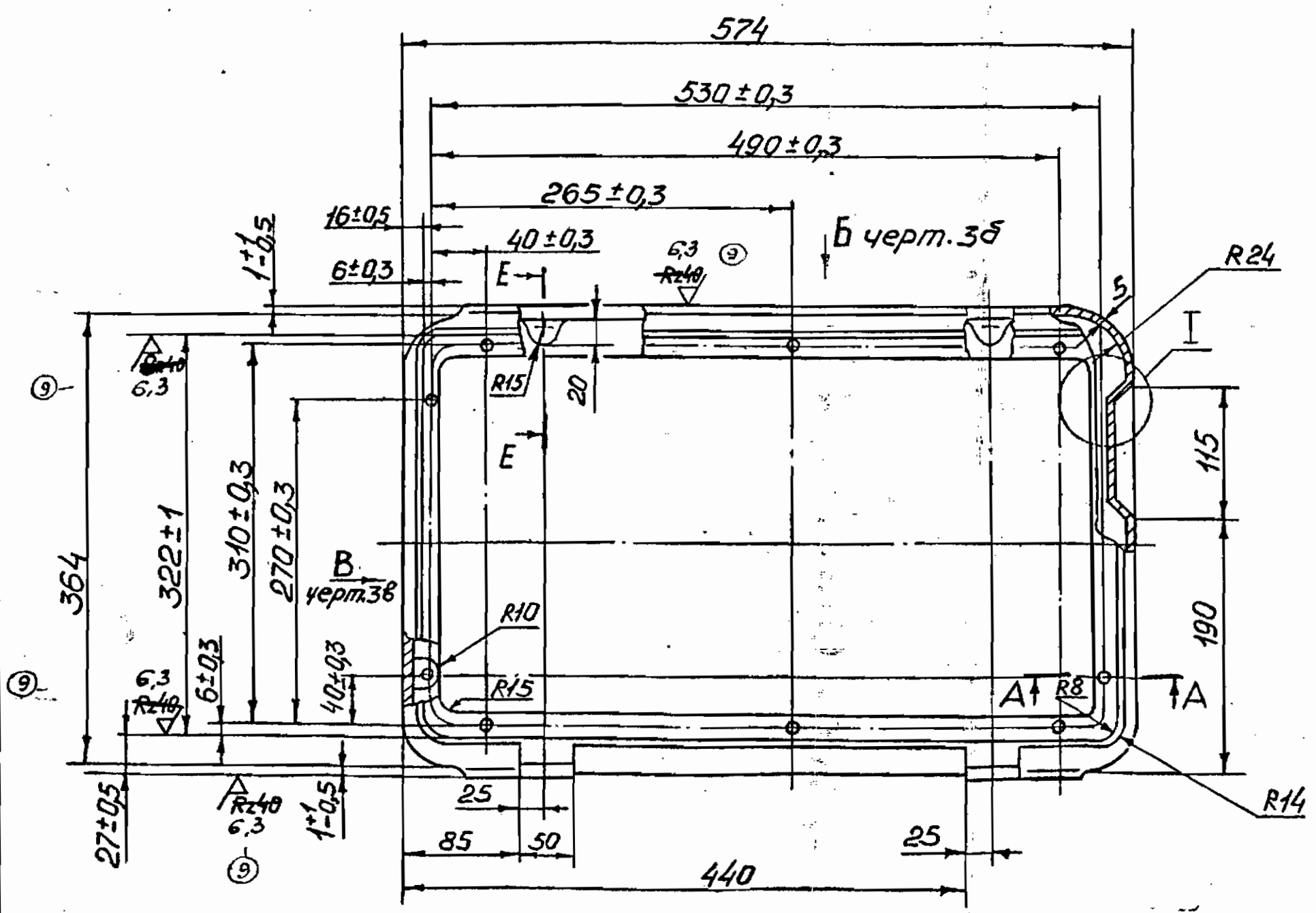
1.2.8. Прямаяемость.

91/919 12/97-22 МЛ-СДН

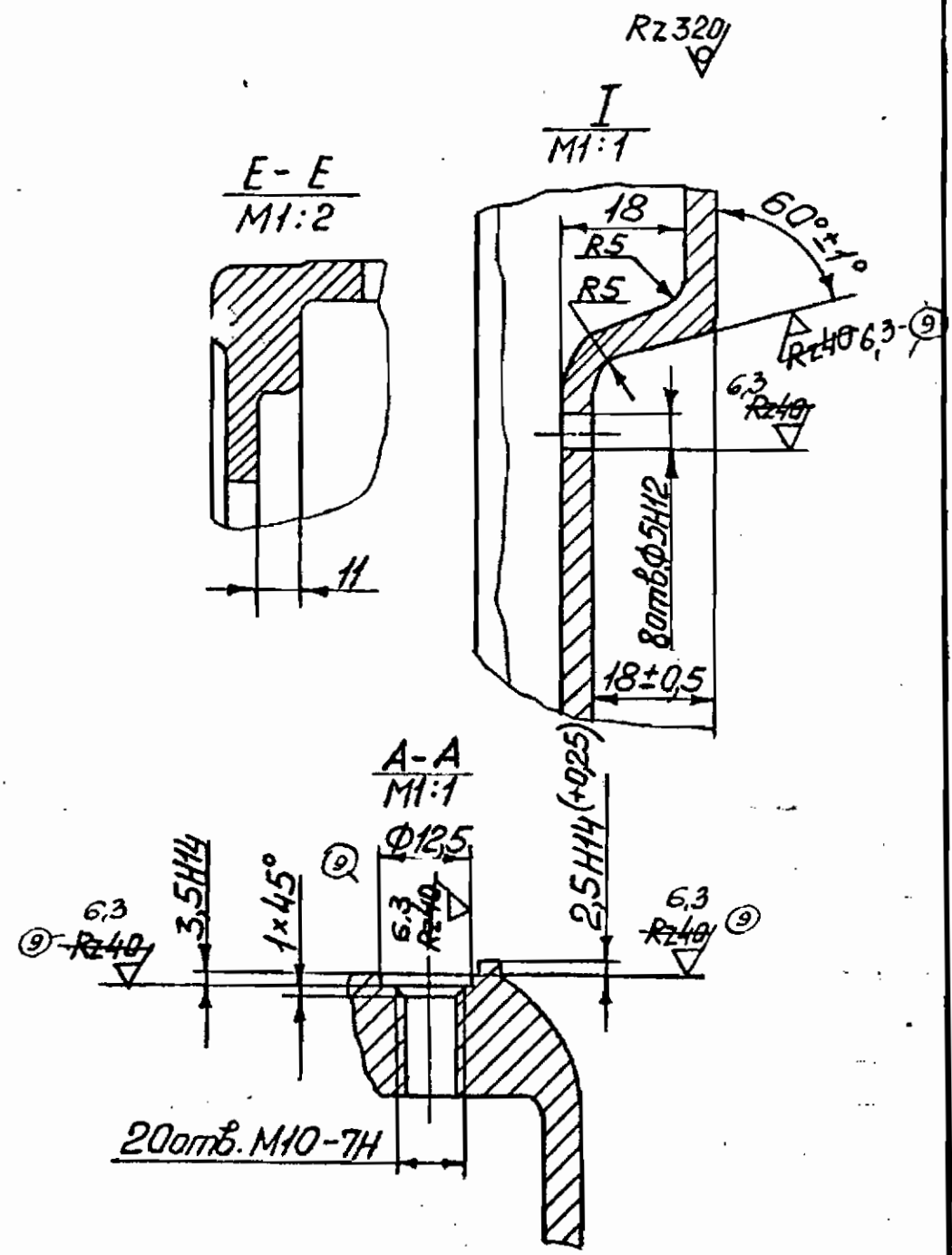


### 1.3. Корпус 4

1.3.1. Конструкция и размеры корпуса 4 должны соответствовать указанным на черт. 3а, 3б, 3в.

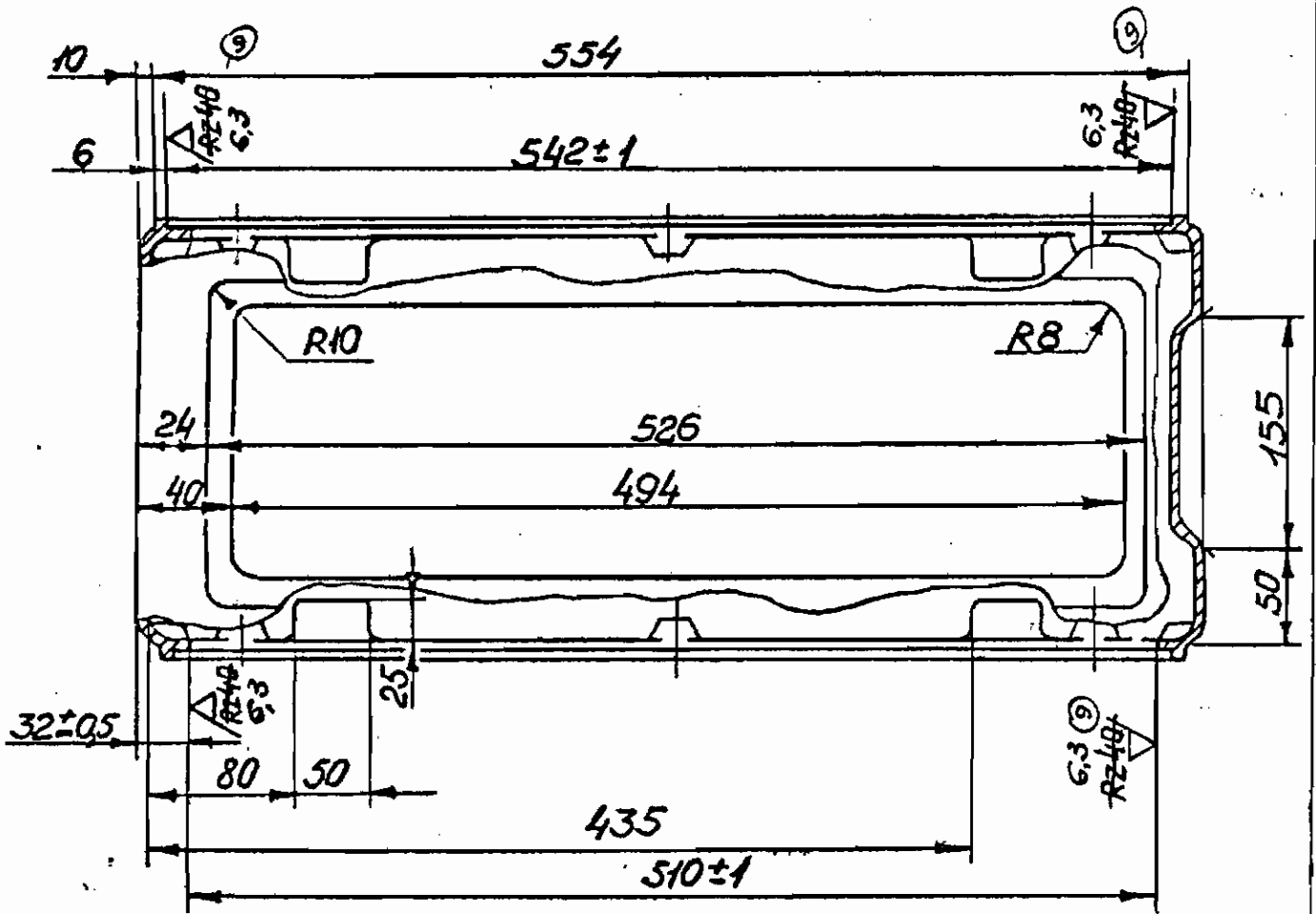


Черт. 3а



ТОП. И ДАТА  
828/86  
3/77  
133-81

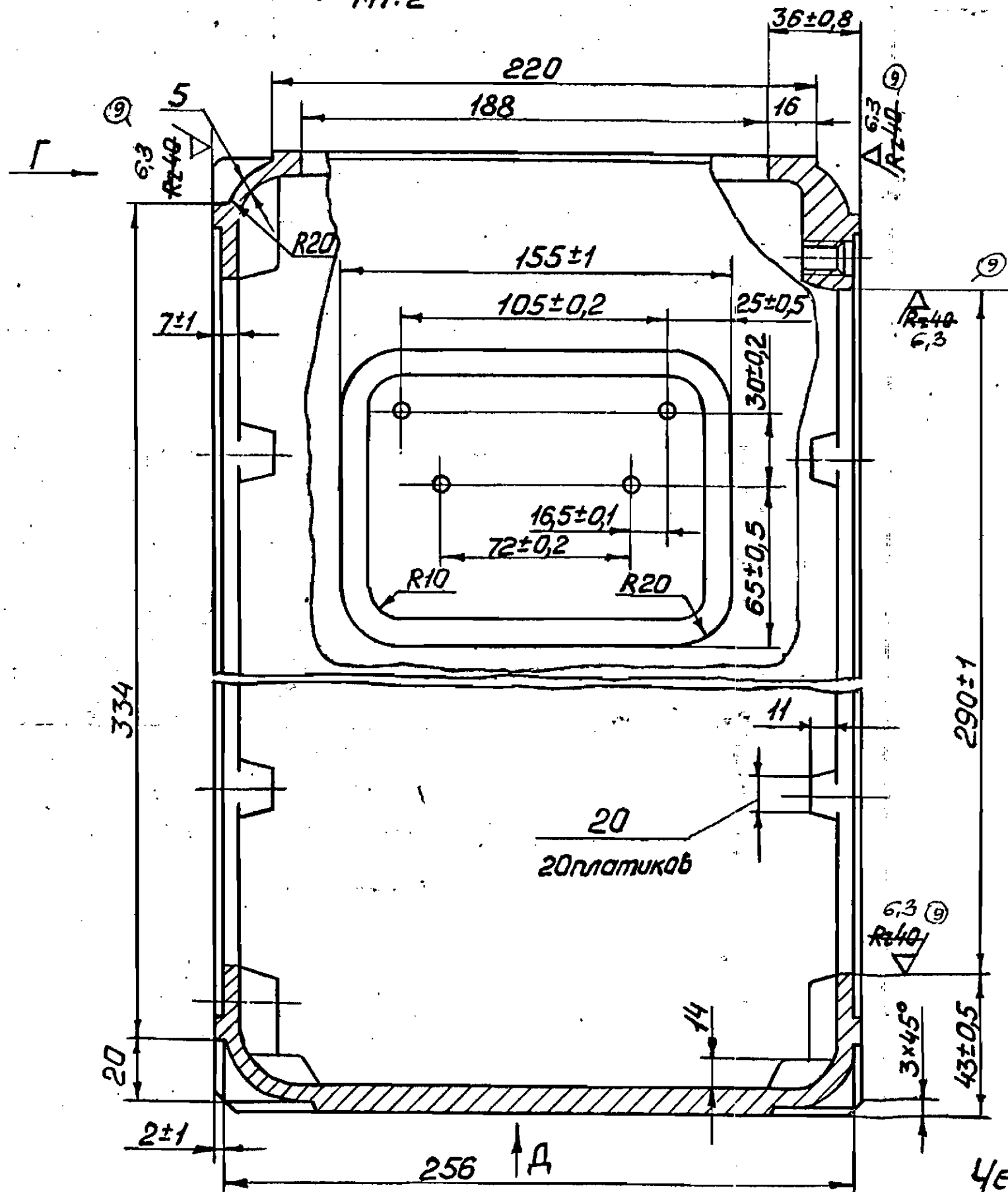
Вид Б черт. 3а  
 М1:5



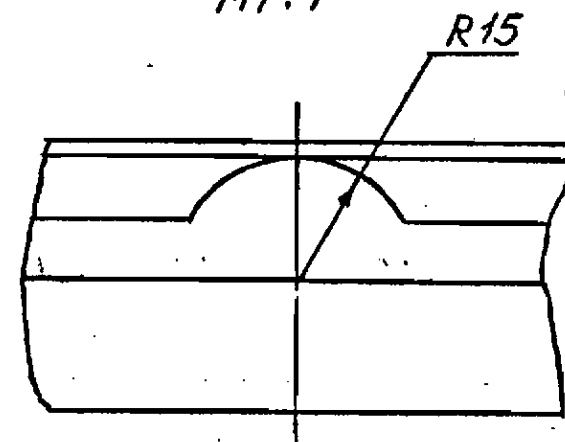
Черт. 3б.

Подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № учета	Полн. и дата
1	3/86	828/86	828/86	3/86

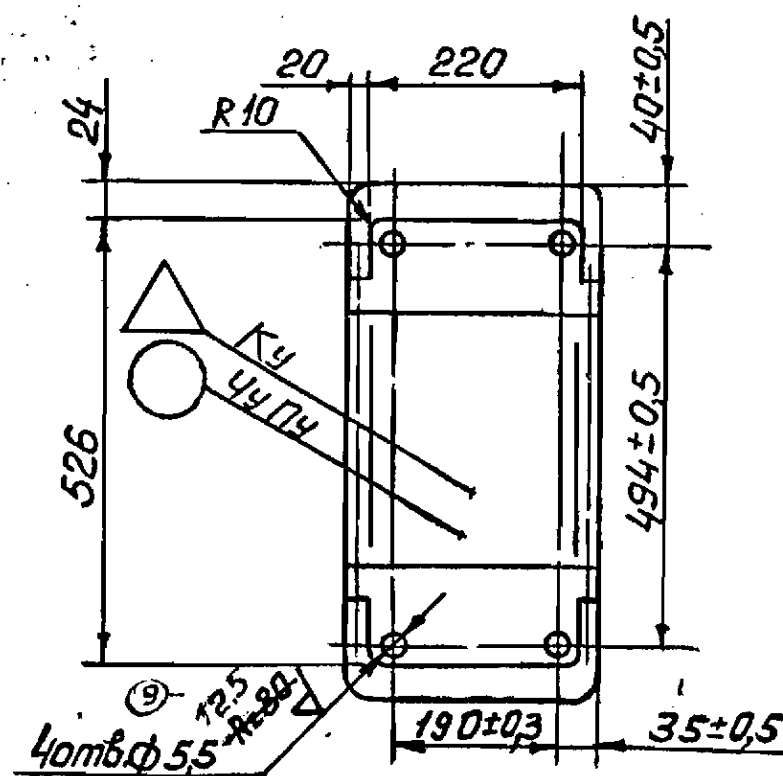
Вид В черт. 3а  
M1:2



Вид Г  
M1:1



Вид Д  
M1:10



Черт. 3б

ИВБ. № подл.	Подл. и дата	Взам. ИВБ. №	ИВБ. № докум.	Подл. и дата
ИЗ-81	3/74	828/86	828/86	Мендел

**Условное обозначение корпуса 4:**

**Корпус 4 - ОСТ 92-8460-81**

**1.3.2. Материал:** ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

**1.3.3. Допускается изготовление из материалов:**

ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75 ; КМ-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК9ч(АЛ4)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup> сплав ал.АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

ЗМ-Т5-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК7ч(АЛ9)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

12

12

**1.3.4. Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ 26645-85.**

**1.3.5. Литейные уклоны с увеличением и уменьшением толщины стенок по ГОСТ 3212-88.**<sup>92</sup>

11

**1.3.6. Допускается у внутренних платиков уклон до 10 °.**

**1.3.7. Неуказанные литейные радиусы до 5 мм.**

**1.3.8. Допускается механическая обработка в местах литейных приливов с параметром шероховатости поверхности Ra < 12,5 мкм.**

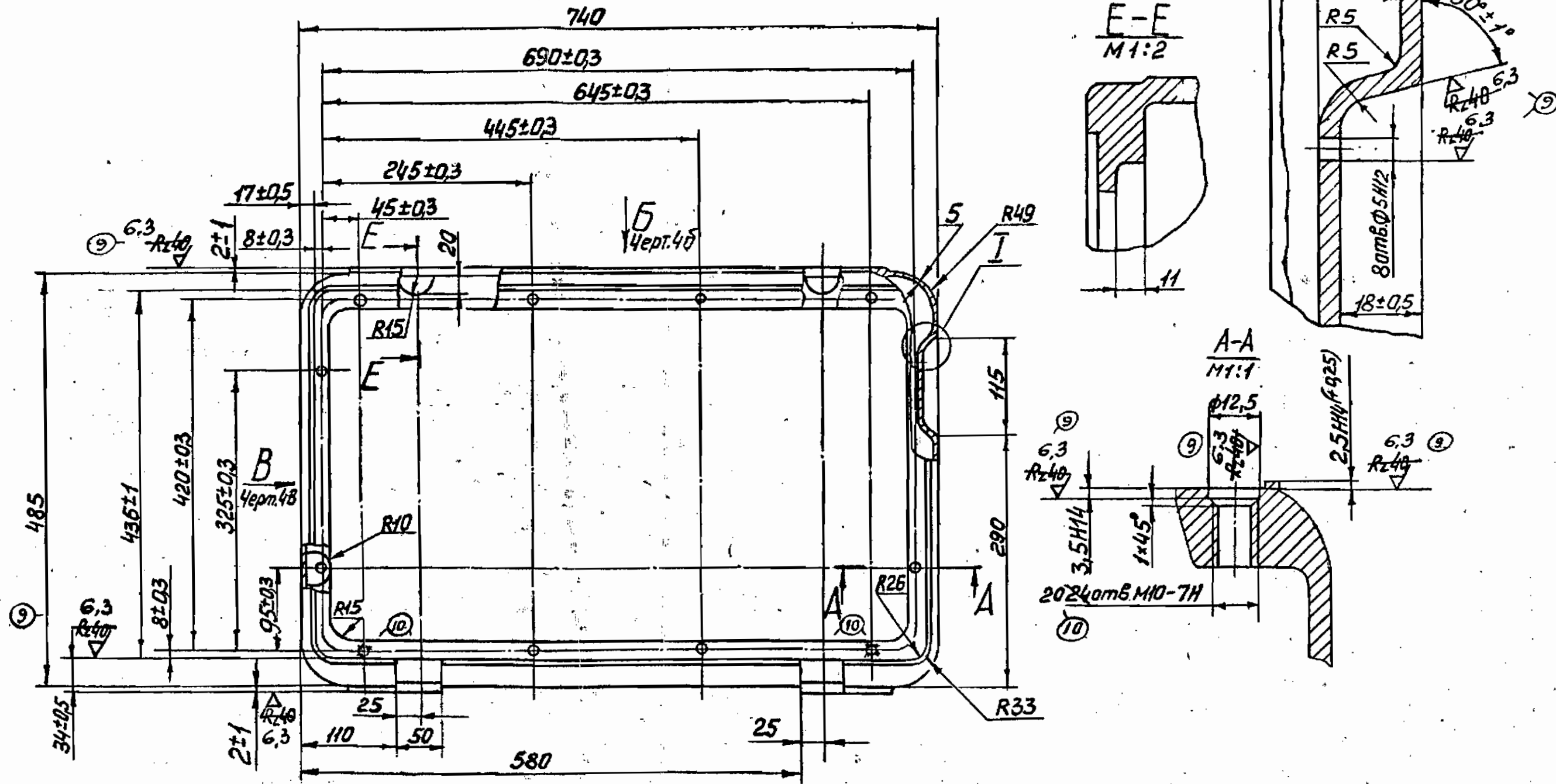
**1.3.9. Покрытие Ан.Окс.хр. Допускается покрытие Ан.Окс.хром.**

**1.3.10. Масса 8,23 кг.**

145-91 94-28.12

1.4. Корпус 5

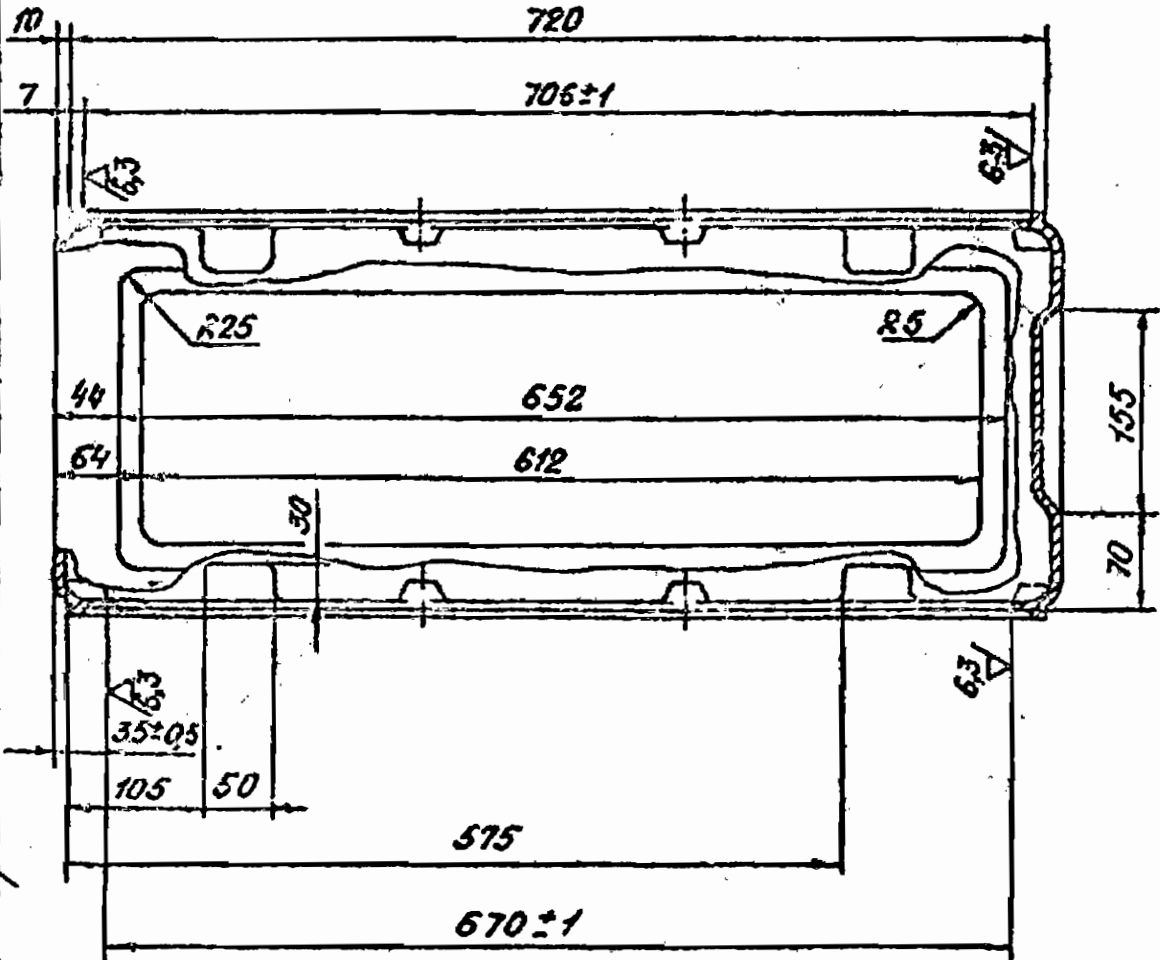
1.4.1. Конструкция и размеры корпуса 5 должны соответствовать указанным на черт. 4а, 4б, 4в.



Черт. 4а.

ИЗМ. №подл.	Подп. и дата	ИЗМ. №подл.	Подп. и дата
1/37-81	3/81	828/86	М.К.С.
ВЗОМ. ИЗМ. №		ИЗМ. №подл.	

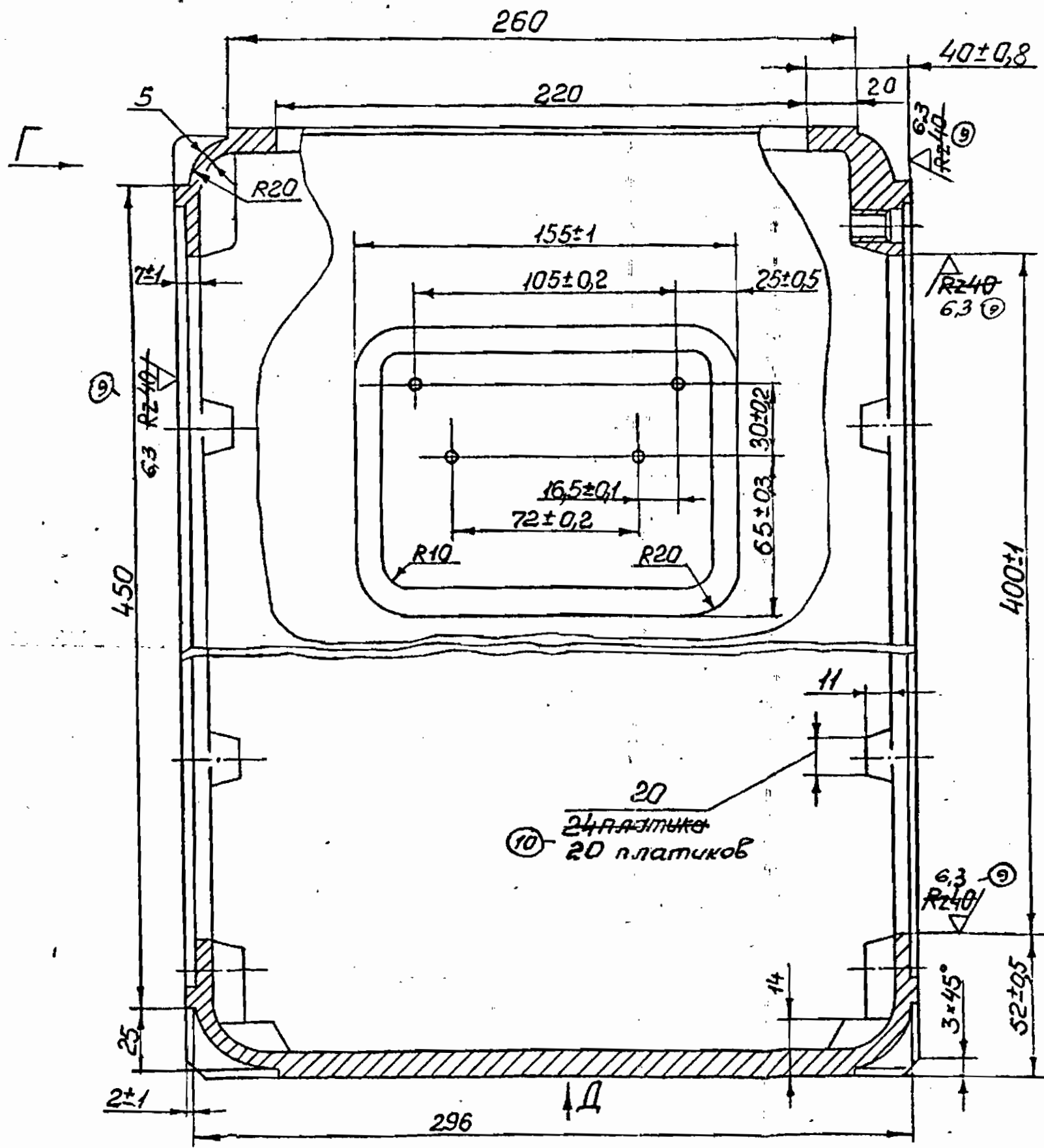
Вкл. Б Черт. 4а  
М1:5



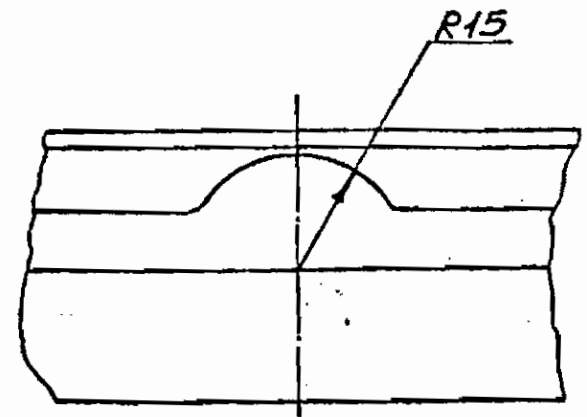
Черт. 4 б

1988/8/28 | 21.8.2 - 3R | 16-54H | 145-91 | 87 - 28.12 | 82.8/86

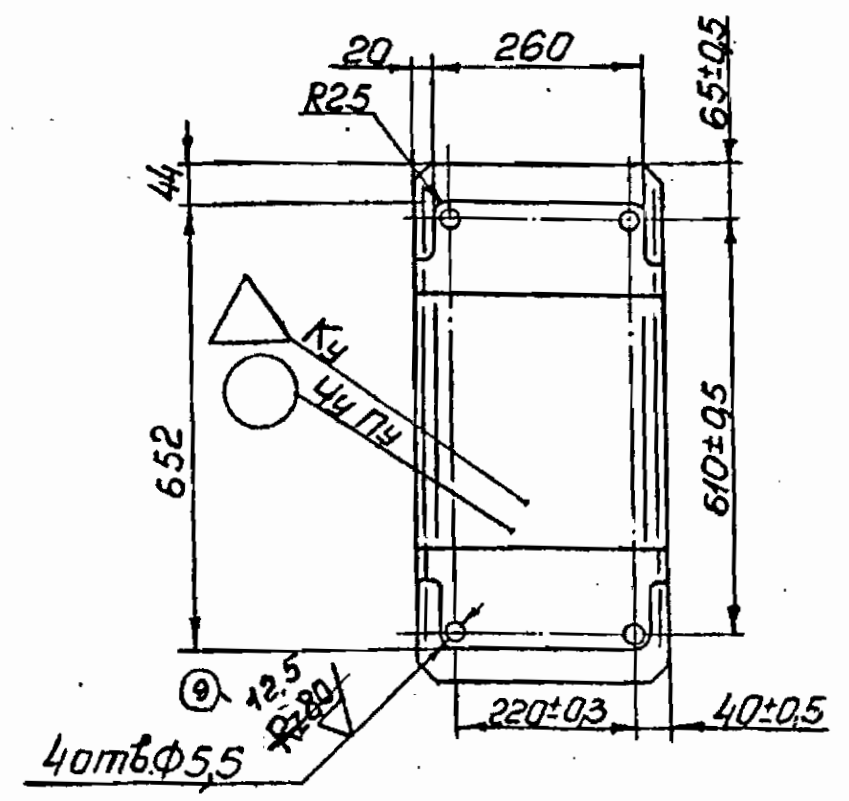
Вид В Черт. 4а  
М1:2



Вид Г  
М1:1



Вид Д  
М 1:10



Черт. 4б

Ш.№.№ подл.	Подп. и дата	Ш.№.№ подл.	Подп. и дата
Н 33-81	3/14	828/86	С.К.С.
Взам.Ш.№.№			
Ш.№.№ подл.			

Условное обозначение корпуса 5:

Корпус 5 - ОСТ 92-8460-81

1.4.2. Материал: ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75

сплав ал. АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

1.4.3. Допускается изготовление из материалов:

ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75

КМ-1-ОСТ 92-1165-75

сплав ал. АК9ч(АЛ4)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

сплав ал. АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

ЗМ-Т5-1-ОСТ 92-1165-75

сплав ал. АК7ч(АЛ9)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

1.4.4. Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ 26645-85.

1.4.5. Литейные уклоны с увеличением и уменьшением толщины стенок по ГОСТ 3212-89.<sup>92</sup>

1.4.6. Допускается у внутренних плитиков уклон до 10 °.

1.4.7. Неуказанные литейные радиусы до 5 мм.

1.4.8. Допускается механическая обработка в местах литейных приливов с параметром шероховатости поверхности Ra ≤ 12,5 мкм.

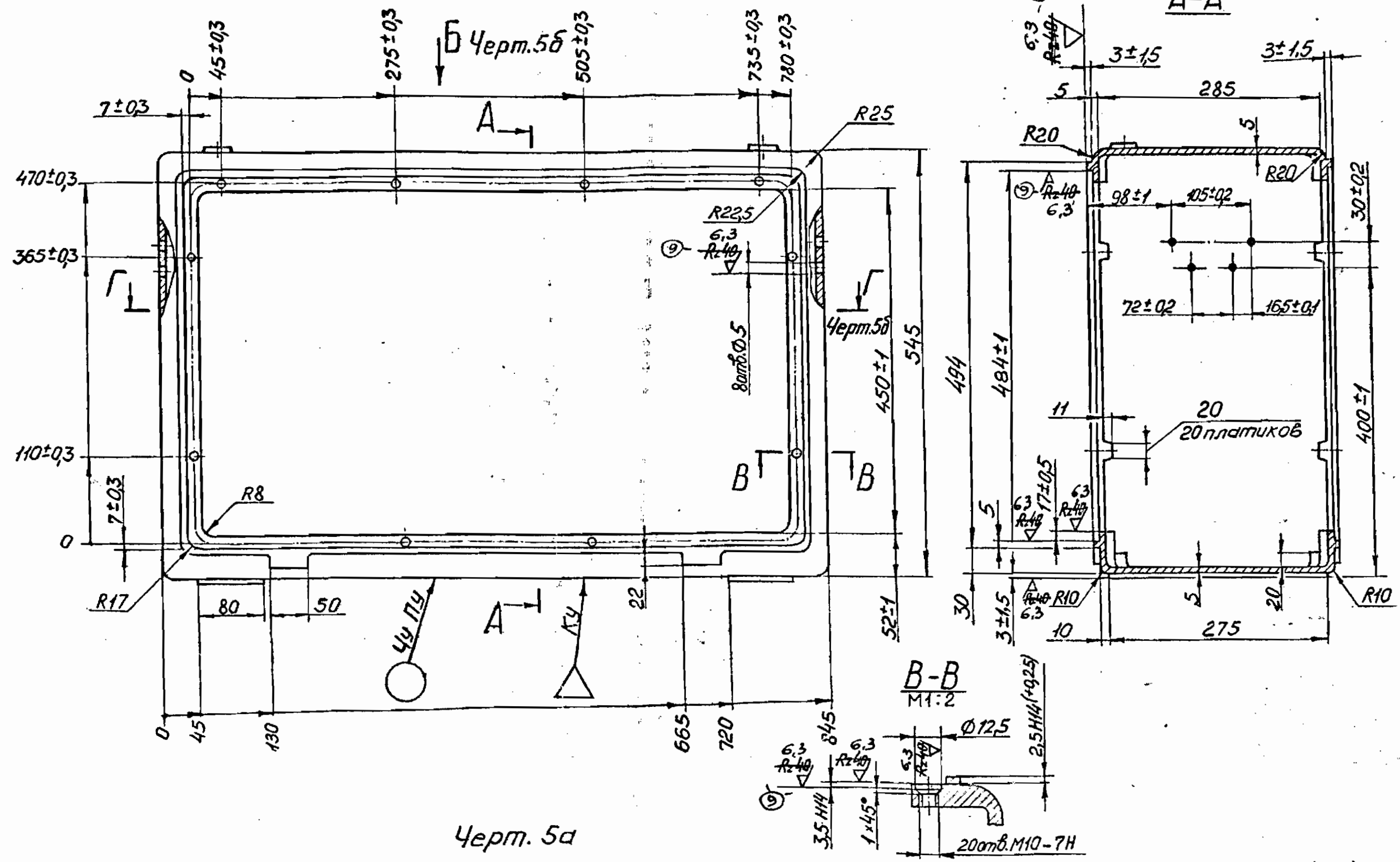
1.4.9. Покрытие Ал.Окс.хр. Допускается покрытие Ал.Окс.хром.

1.4.10. Масса 12,39 кг.



1.5. Корпус 6

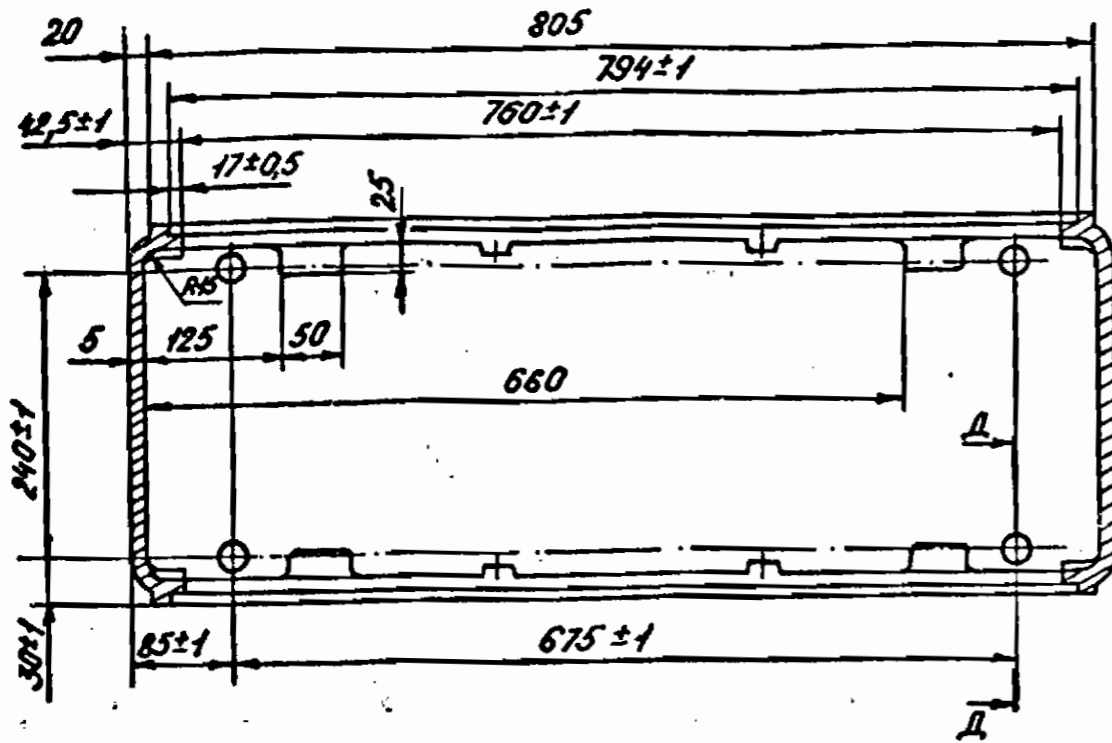
1.5.1. Конструкция и размеры корпуса 6 должны соответствовать указанным на черт. 5а, 5б.



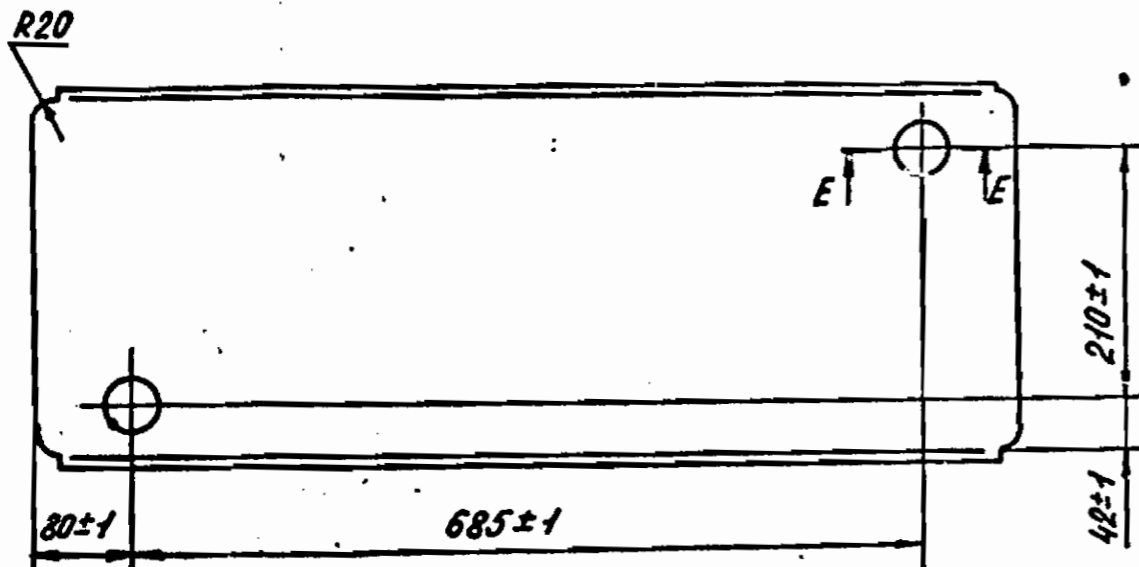
Черт. 5а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
133-81	3/24	888/86	888/86	Аксент

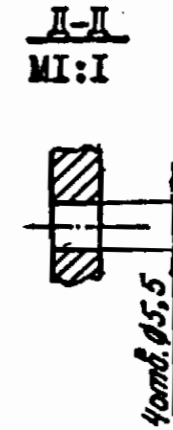
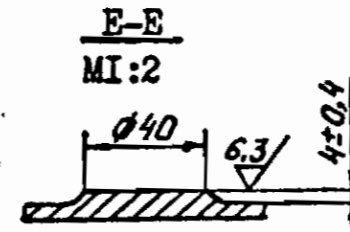
Г-Г черт.5а



Вид Б черт.5а



Черт.5б



Условное обозначение корпуса 6  
Корпус 6 - ОСТ 92-8460-81

1.5.2. Материал: ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

допускается изготовление из материалов:

ЗМ-1-ОСТ 92-1165-75 ; КМ-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК9ч(АЛ4)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup> сплав ал.АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

ЗМ-Т5-1-ОСТ 92-1165-75  
сплав ал.АК7ч(АЛ9)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

1.5.3. Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ 26645-85.

1.5.4. Литейные уклоны с увеличением и уменьшением толщины стенок по ГОСТ 3212-80.<sup>92</sup>

1.5.5. Допускается у внутренних платиков уклон до 10°.

1.5.6. Неуказанные литейные радиусы до 5 мм.

1.5.7. Допускается механическая обработка в местах литейных приливов с параметром шероховатости поверхности Ra < 6,3 мкм.

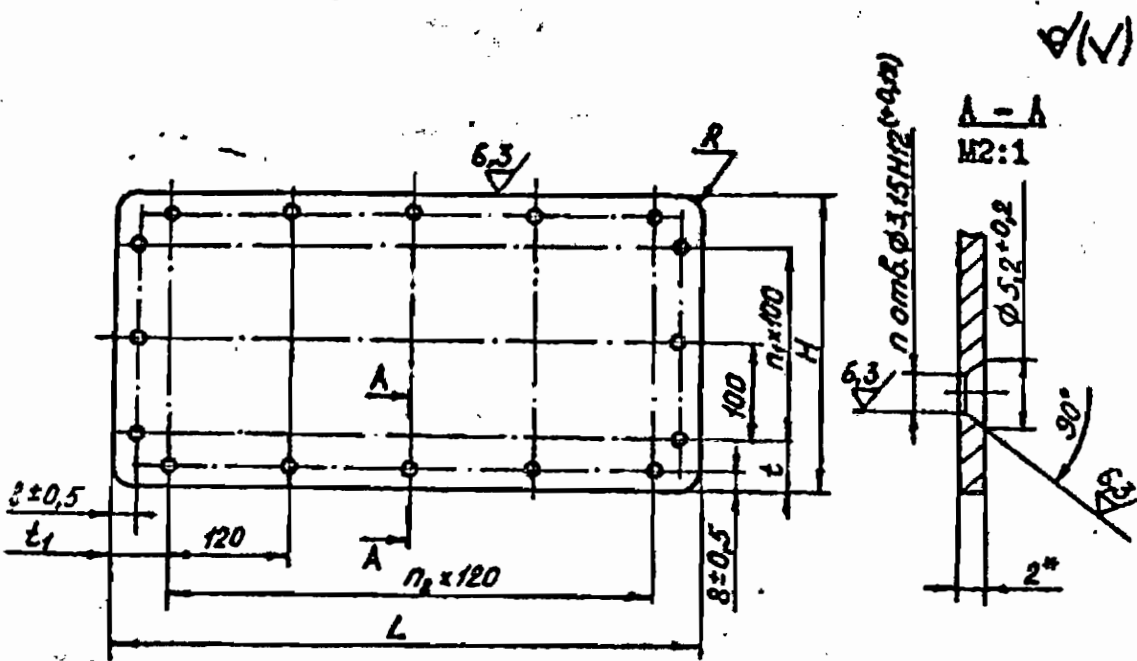
1.5.8. Покрытие Ан.Окс.нхр. Допускается покрытие Ан.Окс.хром.

1.5.9. Масса 15 кг.

45-91/97-25.12

1.6. Крышки 7 и 8.

1.6.1. Конструкция и размеры крышек 7 и 8 должны соответствовать указанным на черт.6 и в табл.3.



Черт.6

Размеры, мм

Таблица 3

Крышка	L	H	R	t	t <sub>1</sub>	n	n <sub>1</sub>	n <sub>2</sub>	Масса, кг
- 1				± 0,5	± 0,5				
7	524	218	9	59	22,0	14	1	4	0,62
8	645	258	22	29	22,5	18	2	5	0,90

Пример условного обозначения крышки 7:

Крышка 7-ОСТ 92-8460-81

1.6.2. Материал: лист Д16.А.Т2 ГОСТ 21631-76.П.

1.6.3. \* Размер для справок.

1.6.4. Предельные отклонения размеров между осями двух лобок отв. ± 0,5 мм.

1.6.5. Покрытие Ан.Окс.нкр.

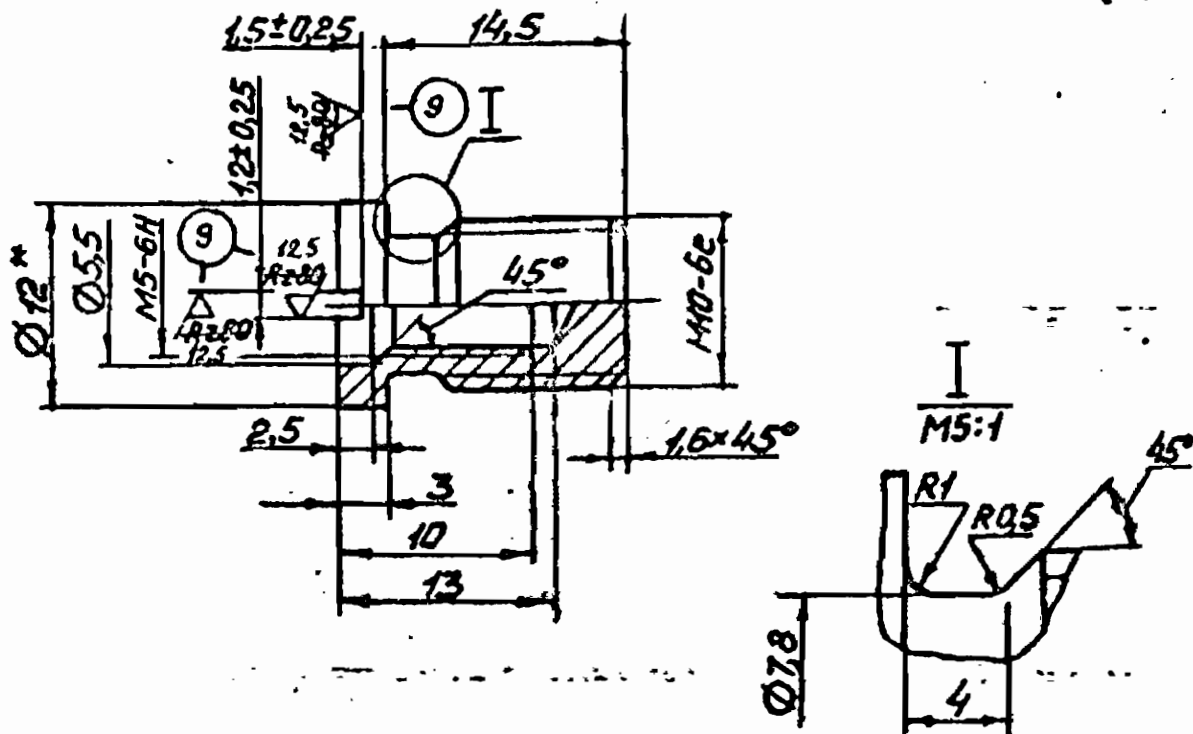
1.6.6. Маркировать Ч и клеймить К на бровке.

⑩ Зам. изв. 351.45-91Г

### 1.7. Гнездо резьбовое 9

1.7.1. Конструкция и размеры гнезда резьбового 9 должны соответствовать указанным на черт. 7.

⑨ <sup>3,2</sup> R<sub>a</sub> 20 (V)



Черт. 7

Условное обозначение гнезда резьбового 9:

Гнездо резьбовое 9 - ОСТ 92-8460-81

④ ⑬ R12 12-5 ГОСТ 7417-75

1.7.2. Материал: круг <sup>45-НГ</sup> ~~45-НГ~~ <sup>45-НГ</sup> ~~45-НГ~~ -ТУ14-1-196-73

1.7.3. \*Размер для справок. ⑬

1.7.4. Покрытие Цб. хр.

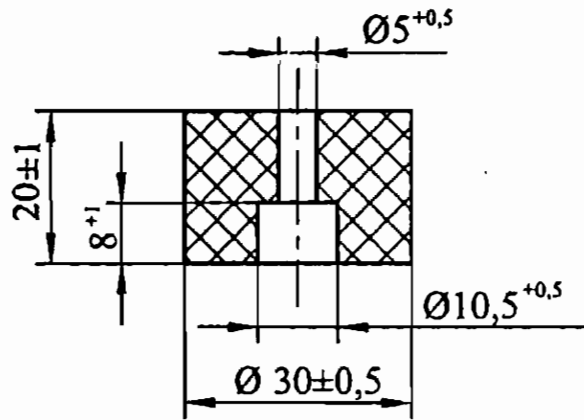
1.7.5. Масса 0,01 кг.

1.7.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Изм. № подл.	Полд. в дата
133 81	3/82
Изм. № вып.	Полд. в дата
Взам. инв. №	Изм. № куба.

## 1.8. Ножка 10

1.8.1. Конструкция и размеры ножки 10 должны соответствовать указанным на черт.8.

2,5  
✓

Черт. 8

Условное обозначение ножки 10:

Ножка 10-ОСТ 92-8460-81

1.8.2. Материал: полиамид ПА610-Л-СВ30 ТУ 6-06-134-90.

Допускается изготовление из полиамида ПА610-Л-Т20 ТУ 6-06-134-90.

1.8.3. Размеры и шероховатость поверхностей обеспечивается прессформой.

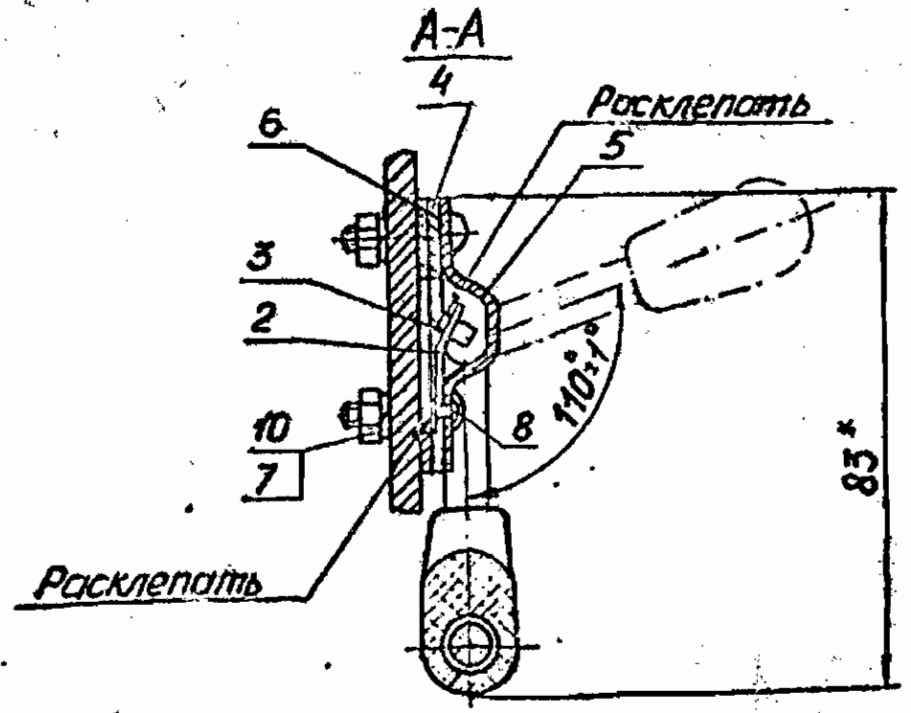
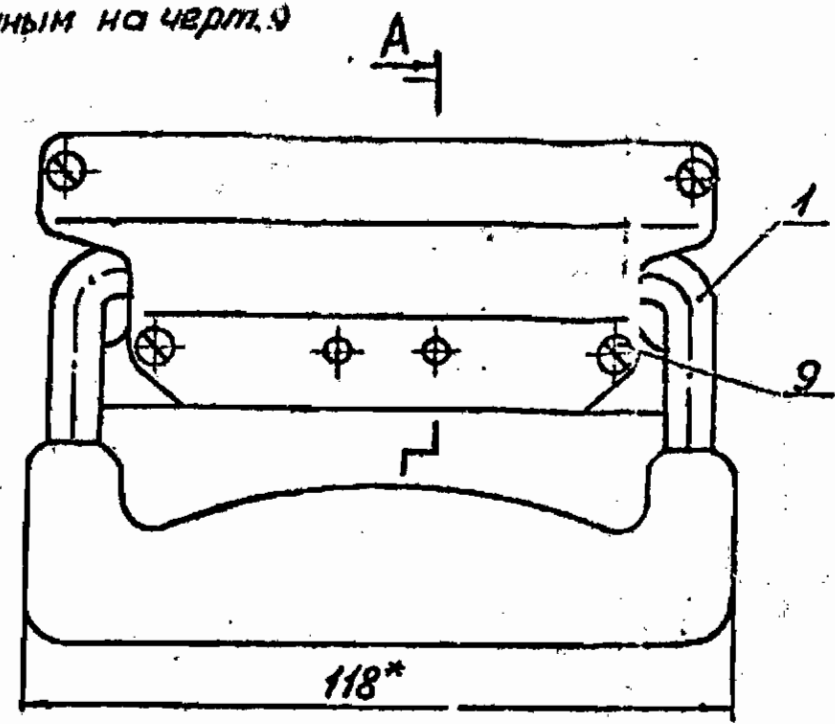
1.8.4. Технические требования по ОСТ 92-1310-84.

1.8.5. Масса 0,016 кг.

1.8.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

19. Ручка 11

19.1. Конструкция и размеры ручки 11 должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 4.



Черт. 9

Таблица 4

Поз.	Обозначение	Кол.
1	Ручка 12-ОСТ 92-8460-81	1
2	Пружина 15-ОСТ 92-8460-81	1
3	Упор 17-ОСТ 92-8460-81	1
4	Пластина 18-ОСТ 92-8460-81	1
5	Скоба 19-ОСТ 92-8460-81	1
6	Прокладка 20-ОСТ 92-8460-81	1
7	Шайба 4.65Г ГОСТ 6402-75. Покрытие Хим. Фос. ФЦ нхр.прм по ОСТ 92-0912-69	4
8	Заклепка 3×6.01.019 ГОСТ 14797-85	2
9	Винт М4-6х×18.66.016 ОСТ 92-0730-72	4
10	Гайка М4-6Н.66.016 ОСТ 92-0742-72	4

11

8 Зам. изв. 351.38-89Г

Изм. № 1  
 119-89  
 7/12-89  
 58-117  
 888/66  
 Изм. № 2  
 888/66  
 Подп. и дата

Условное обозначение ручки 11:

Ручка 11 - ОСТ92-8460-81

1.9.2.\* Размеры для справок.

1.9.3. Ручка поз.1 при повороте должна чётко фиксироваться в верхнем и нижнем положениях.

1.9.4. Масса 0,39 кг

1.9.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

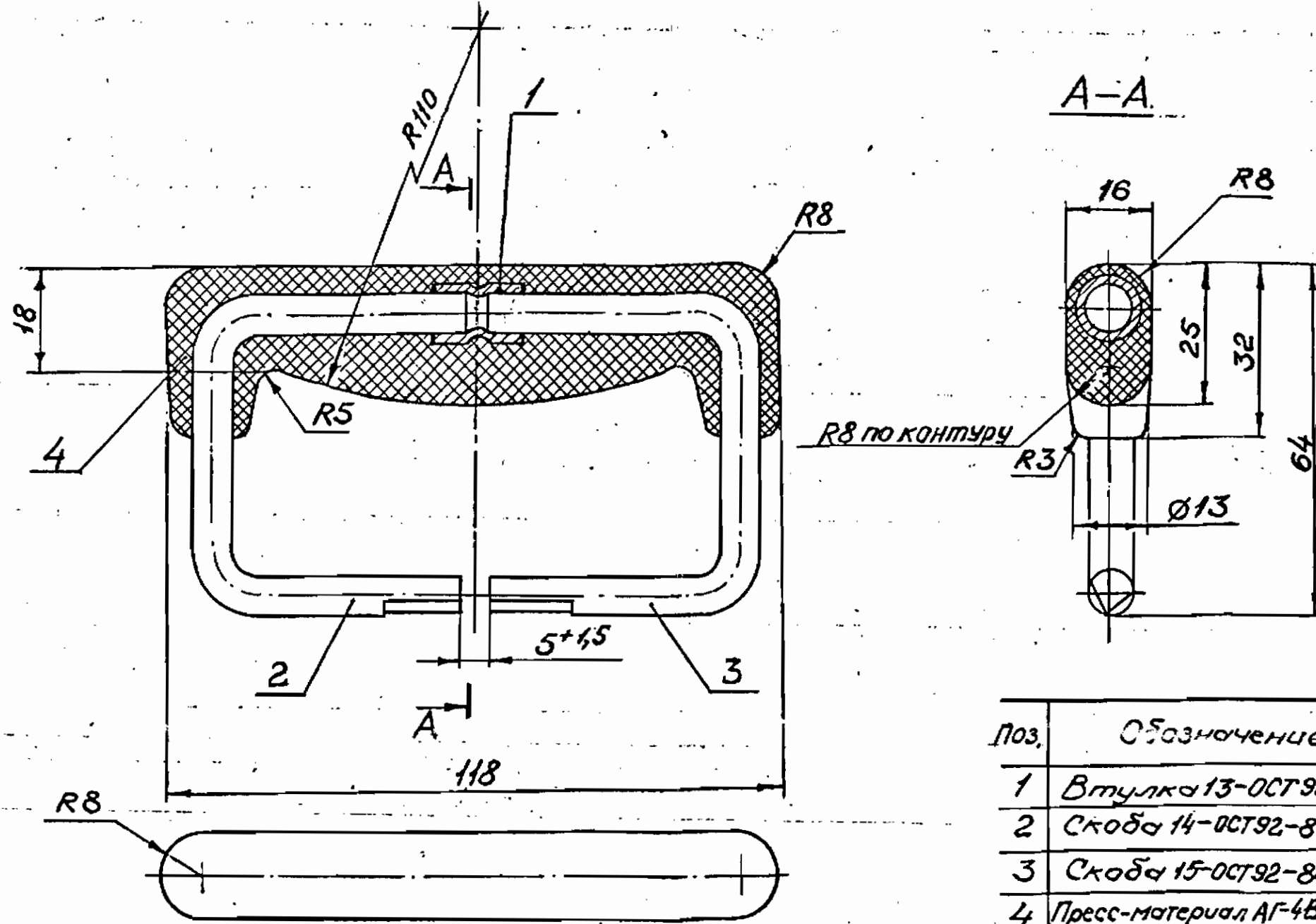
1.9.6. Допускается устанавливать шайбу 4.65Г

ГОСТ 6402-70 с покрытием Кд в.хр по ОСТ92-0912-69

вместо шайбы поз.7. (13)

1.10. Ручка 12

1.10.1. Конструкция и размеры ручки 12 должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 5.



Черт. 10

Условное обозначение ручки 12:  
Ручка 12-ОСТ 92-8460-81

Таблица 5

Поз.	Обозначение	Кол.
1	Втулка 13-ОСТ 92-8460-81	1
2	Скоба 14-ОСТ 92-8460-81	1
3	Скоба 15-ОСТ 92-8460-81	1
4	Пресс-материал АГ-4В, ГОСТ 20437-75	1

10

- 1.10.2. Размеры обеспеч. инстр.
- 1.10.3. Шероховатость поверхности детали поз. 4 -  $R_{a0,32}$  обеспеч. инстр. (16)
- 1.10.4. Масса  $\varnothing,222$  кг. 0,165 кг.
- 1.10.5. Маркировать 4 и клеймить К на бирке.

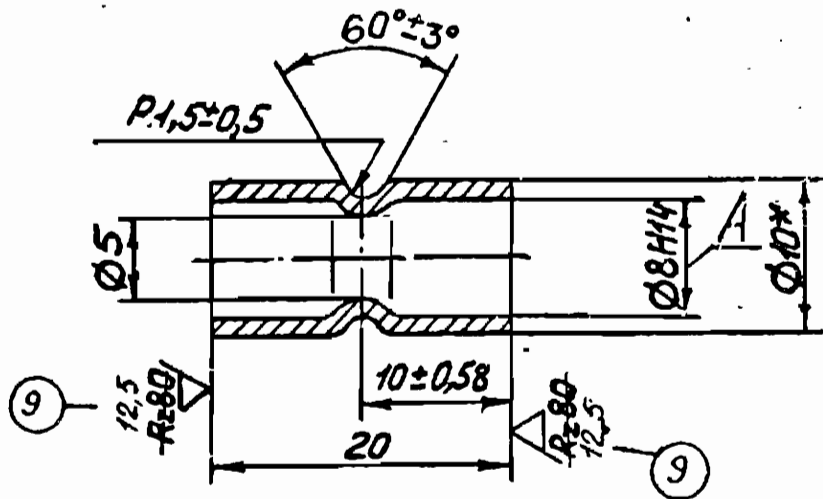
№ подл. 1133-А  
 Подп. и дата 3/82  
 Взам. инв. № Инв. № дкл. Подп. и дата



1.11. Втулка 13

1.11.1. Конструкция и размеры втулки 13 должны соответствовать указанным на черт. 11.

(✓) (✓)



Черт. 11

Условное обозначение втулки 13:  
Втулка 13 - ОСТ 92-8460-81

1.11.2. Материал: труба  $\frac{10 \times 1 \text{ ГОСТ } 8734-75}{B 20 \text{ ГОСТ } 8733-74-87}$  74 (12)  
8 (8)

1.11.3.\* Размеры для справок.

1.11.4. В зоне кольцевой канавки допускается уменьшение толщины материала до 0,7 мм.

1.11.5. Допускается по размеру А механическая обработка с параметром шероховатости поверхности  $Rz \leq 80$  мкм. (9)

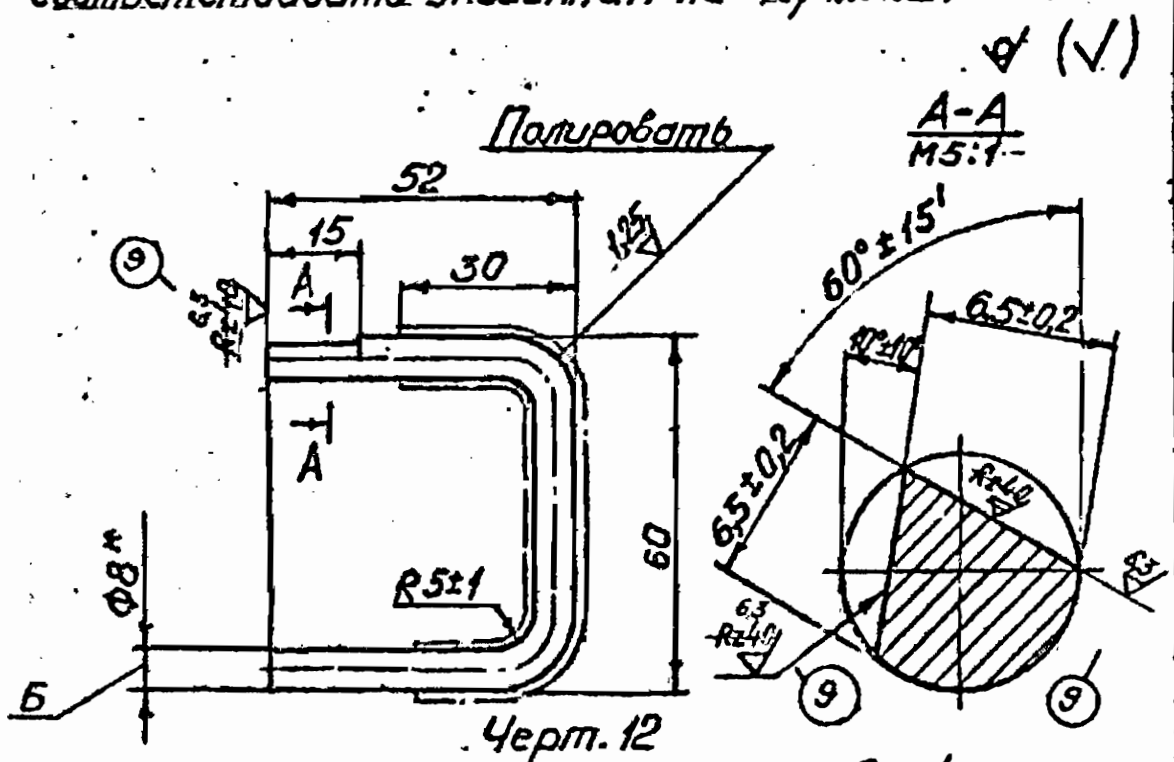
1.11.6. Покрытие Ц, Б. хр.

1.11.7. Масса 0,002 кг.

1.11.8. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

### 1.12. Скоба 14

1.12.1. Конструкция и размеры скобы 14 должны соответствовать указанным на черт. 12.



8

Условное обозначение скобы 14:  
Скоба 14 - ОСТ 92-8460-81

1.12.2. Материал: круг <sup>13</sup> 8-Б ГОСТ 7417-75  
~~45-НЭГРМ-ТУ14-1-196-73~~

1.12.3. Допускается изготовление из материалов:  
сталь 25-ТУ14-1-196-73 и сталь 20-ТУ14-1-196-73  
~~128.167 НВ-гр.2-ОСТ92-1311-77~~ и ~~ИЛ.156 НВ-гр.2-ОСТ92-1311-77~~

1.12.4. \*Размер для справок. <sup>13</sup>

1.12.5. Покрытие М12.Н6Б. Допускается покрытие Хим Н9 без полирования.

1.12.6. Масса 0,055 кг.

1.12.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

8

1.12.8. При полировании детали допускается понижение размера Б до  $\phi 8,05$ .

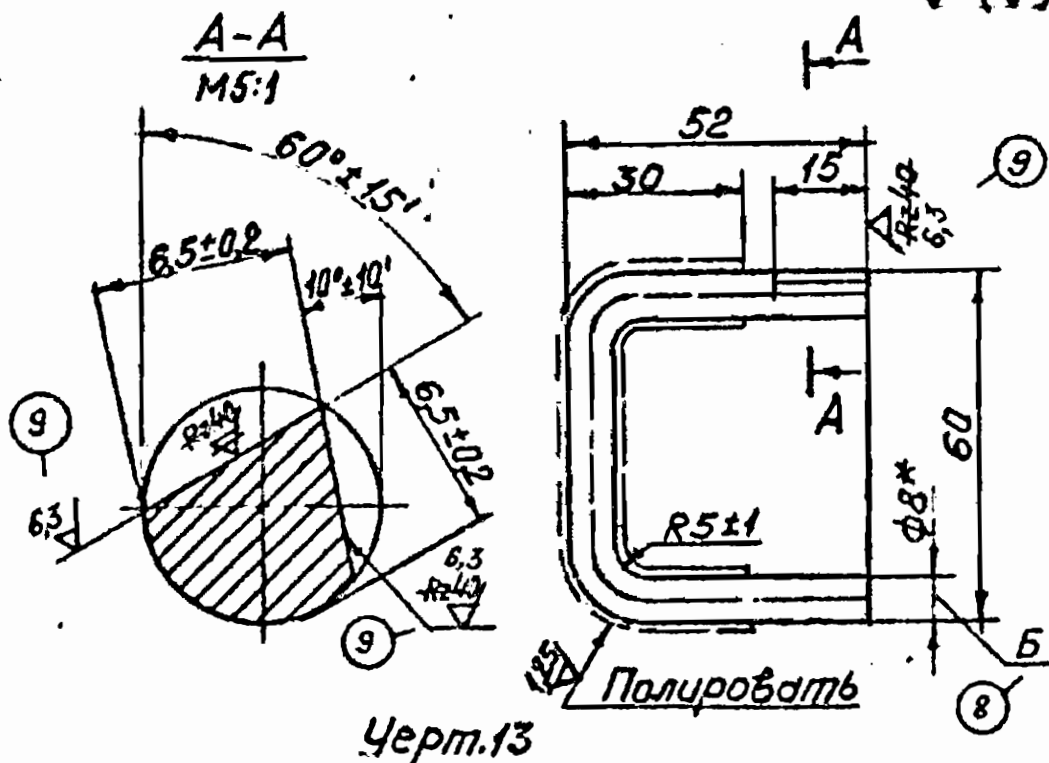
5

Зам. изв. 351.107-86Г

Изм. № 1 по зад. 10  
Изм. № 2 по зад. 10  
Изм. № 3 по зад. 10  
Изм. № 4 по зад. 10  
Изм. № 5 по зад. 10  
Изм. № 6 по зад. 10  
Изм. № 7 по зад. 10  
Изм. № 8 по зад. 10  
Изм. № 9 по зад. 10  
Изм. № 10 по зад. 10  
Изм. № 11 по зад. 10  
Изм. № 12 по зад. 10  
Изм. № 13 по зад. 10  
Изм. № 14 по зад. 10  
Изм. № 15 по зад. 10  
Изм. № 16 по зад. 10  
Изм. № 17 по зад. 10  
Изм. № 18 по зад. 10  
Изм. № 19 по зад. 10  
Изм. № 20 по зад. 10  
Изм. № 21 по зад. 10  
Изм. № 22 по зад. 10  
Изм. № 23 по зад. 10  
Изм. № 24 по зад. 10  
Изм. № 25 по зад. 10  
Изм. № 26 по зад. 10  
Изм. № 27 по зад. 10  
Изм. № 28 по зад. 10  
Изм. № 29 по зад. 10  
Изм. № 30 по зад. 10  
Изм. № 31 по зад. 10  
Изм. № 32 по зад. 10  
Изм. № 33 по зад. 10  
Изм. № 34 по зад. 10  
Изм. № 35 по зад. 10  
Изм. № 36 по зад. 10  
Изм. № 37 по зад. 10  
Изм. № 38 по зад. 10  
Изм. № 39 по зад. 10  
Изм. № 40 по зад. 10  
Изм. № 41 по зад. 10  
Изм. № 42 по зад. 10  
Изм. № 43 по зад. 10  
Изм. № 44 по зад. 10  
Изм. № 45 по зад. 10  
Изм. № 46 по зад. 10  
Изм. № 47 по зад. 10  
Изм. № 48 по зад. 10  
Изм. № 49 по зад. 10  
Изм. № 50 по зад. 10  
Изм. № 51 по зад. 10  
Изм. № 52 по зад. 10  
Изм. № 53 по зад. 10  
Изм. № 54 по зад. 10  
Изм. № 55 по зад. 10  
Изм. № 56 по зад. 10  
Изм. № 57 по зад. 10  
Изм. № 58 по зад. 10  
Изм. № 59 по зад. 10  
Изм. № 60 по зад. 10  
Изм. № 61 по зад. 10  
Изм. № 62 по зад. 10  
Изм. № 63 по зад. 10  
Изм. № 64 по зад. 10  
Изм. № 65 по зад. 10  
Изм. № 66 по зад. 10  
Изм. № 67 по зад. 10  
Изм. № 68 по зад. 10  
Изм. № 69 по зад. 10  
Изм. № 70 по зад. 10  
Изм. № 71 по зад. 10  
Изм. № 72 по зад. 10  
Изм. № 73 по зад. 10  
Изм. № 74 по зад. 10  
Изм. № 75 по зад. 10  
Изм. № 76 по зад. 10  
Изм. № 77 по зад. 10  
Изм. № 78 по зад. 10  
Изм. № 79 по зад. 10  
Изм. № 80 по зад. 10  
Изм. № 81 по зад. 10  
Изм. № 82 по зад. 10  
Изм. № 83 по зад. 10  
Изм. № 84 по зад. 10  
Изм. № 85 по зад. 10  
Изм. № 86 по зад. 10  
Изм. № 87 по зад. 10  
Изм. № 88 по зад. 10  
Изм. № 89 по зад. 10  
Изм. № 90 по зад. 10  
Изм. № 91 по зад. 10  
Изм. № 92 по зад. 10  
Изм. № 93 по зад. 10  
Изм. № 94 по зад. 10  
Изм. № 95 по зад. 10  
Изм. № 96 по зад. 10  
Изм. № 97 по зад. 10  
Изм. № 98 по зад. 10  
Изм. № 99 по зад. 10  
Изм. № 100 по зад. 10

1.13. Скоба 15

1.13.1. Конструкция и размеры скобы 15 должны соответствовать указанным на черт.13.



Черт.13

Условное обозначение скобы 15:

Скоба 15 - ОСТ 92-8460-81 (13)

1.13.2. Материал: круг <sup>112</sup> 8-5 ГОСТ 7417-75  
~~45-нввррр-ту14-1-196-73~~  
 (13) 45-2ffr-нф 45-нф (14)

1.13.3. Допускается изготовление из материалов:  
 сталь 25-ту14-1-196-73 и сталь 20-ту14-1-196-73  
~~123...167 нв-гр.2-ост92-1311-77~~ и ~~111...156 нв-гр.2-ост92-1311-77~~

1.13.4. \*Размер для справок. (13)

1.13.5. Покрытие М12.Н6.δ. Допускается покрытие хим.Н9 без полирования.

1.13.6. Масса 0,055 кг.

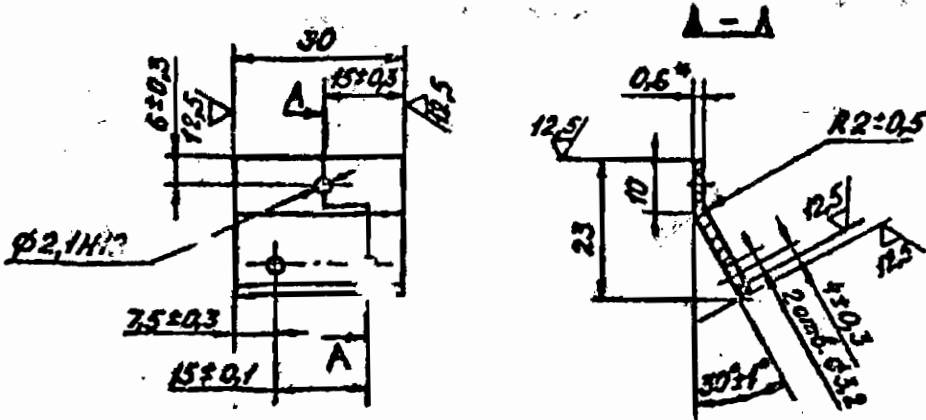
1.13.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.13.8. При полировании детали допускается понижение размера Б до φ8-0,5.

(5) Зам. изв. 351. 107-86Г

1.14. Пружина 16.

1.14.1. Конструкция и размеры пружины 16 должны соответствовать указанным на черт.14.



Черт.14

Условное обозначение пружины 16:

Пружина 16 - ОСТ 92-8460-81

1.14.2. Материал: лента У8А-1П-С-0,6 ГОСТ 21996-76.

1.14.3. Допускается изготовление из ленты У8А ГОСТ 2283-79.

43,5 - 49,5 НЕС<sub>р</sub>.

1.14.4. \* Размер для справок.

1.14.5. Покрытие КЛБ.кр по ОСТ 92-0912-69.

1.14.6. Масса 0,004 кг.

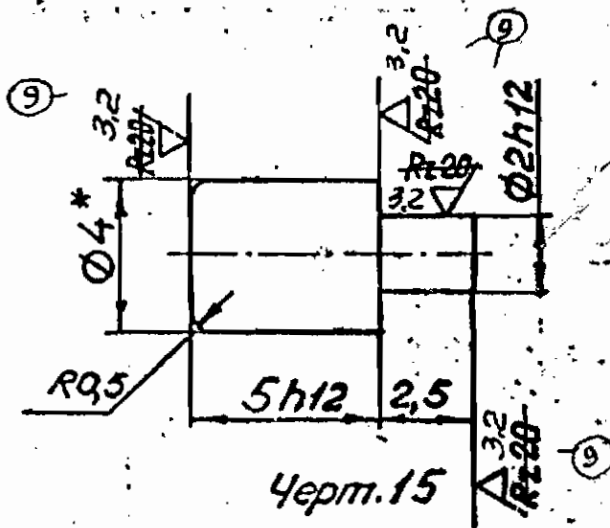
1.14.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.14.8. Остальные технические требования по ОСТ 92-8846-77.

1.15. Упор 17

1.15.1. Конструкция и размеры упора 17 должны соответствовать указанным на черт. 15

(✓)



Черт. 15

Условное обозначение упора 17:

Упор 17-ОСТ 92-8460-81

6

4,0-2-10

1.15.2. Материал: проволока 4-15 ГОСТ 5663-79.

1.15.3.\* Размер для справок.

1.15.4. Покрытие Кд 9. хр.

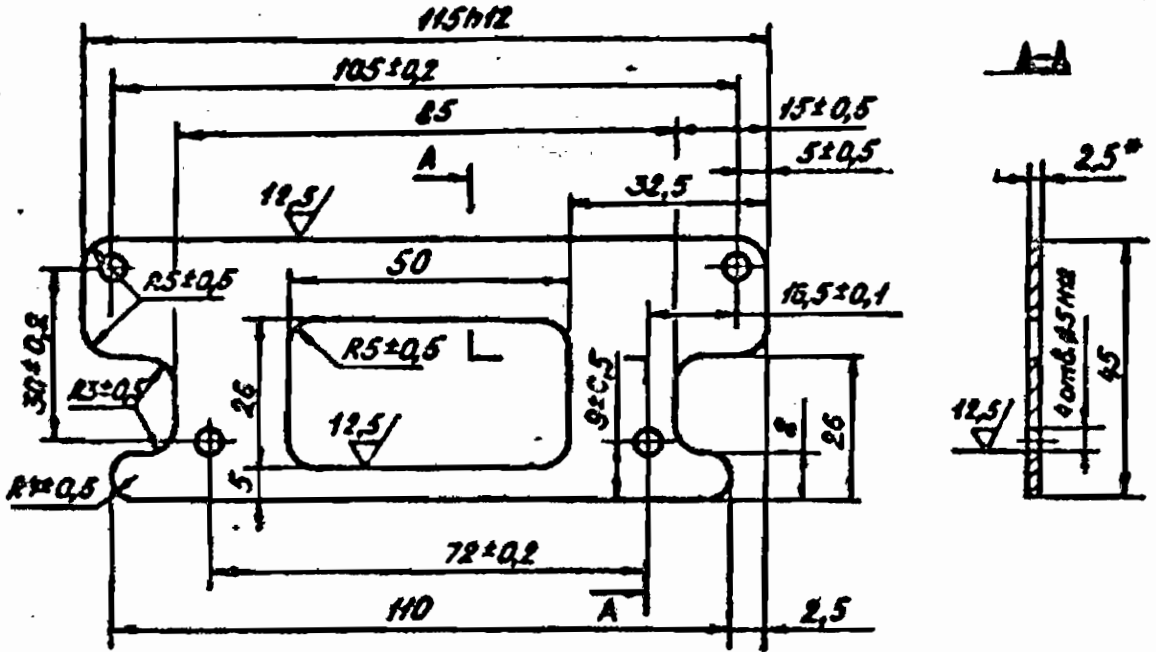
1.15.5. Масса 0,0006 кг.

1.15.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Инв. № подл.	Подп. и дата
133-81	3/79
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
888/86	

I.16. Пластика IB

I.16.1. Конструкция и размеры пластики IB должны соответствовать указанным на черт.16.



Черт.16

Условное обозначение пластики IB:

Пластик IB-ОСТ 92-8460-81

I.16.2. Материал: лист БТ-2,5-ГОСТ 19904-90  
К260В-5-II-Обкл-ГОСТ 16523-89 97

I.16.3. \* Размер для справок. (44)

I.16.4. Покрытие. Грунтовка ФЛ-03К (1). Эмаль МЛ-12 серая (2).  
 Эмаль МЛ-165 серая (1). VI.72 ОСТ 92-9493-81.

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декоративным свойствам по ОСТ 92-9493-81.

I.16.5. Масса 0,067 кг.

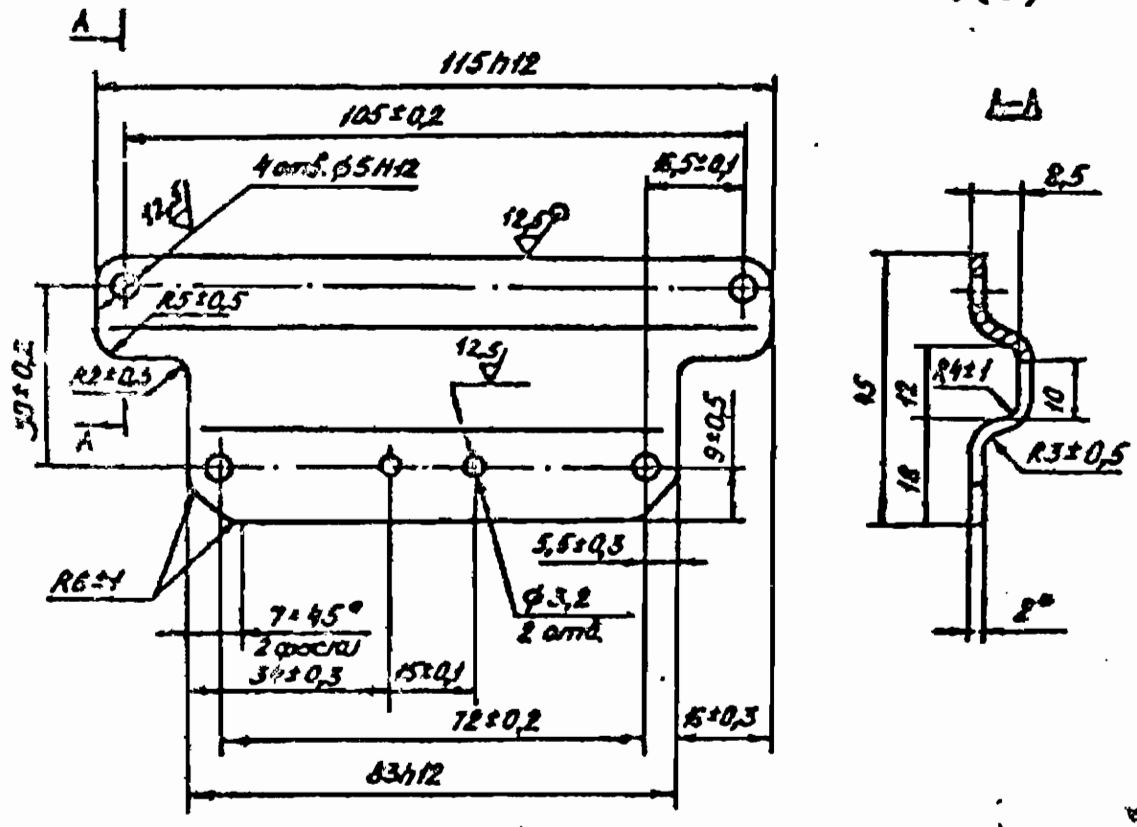
I.16.6. Маркировать Ч и клеить К на бирке.

Мат. № разд. 445-91  
 Поим. в листе 44-26.12  
 Элем. инв. № Инв. № докум. Поим. в листе

### 1.17. Скоба 19.

1.17.1. Конструкция и размеры скобы 19 должны соответствовать указанным на черт.17.

√(√)



Черт.17

Условное обозначение скобы 19:

Скоба 19-ОСТ 92-8460-81

- 1.17.2. Материал: лист Б1-2,0-ГОСТ 19904-90  
X260B-5-II-08кп-ГОСТ 16523-8997
- 1.17.3. <sup>№</sup> Размер для справок. (14)
- 1.17.4. Покрытие. Грунтовка ФЛ-03К (1). Эмаль МЛ-12 серая (2).  
Эмаль МЛ-165 серая (1). VI.72 ОСТ 92-9498-81.

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декоративным свойствам по ОСТ 92-9498-81.

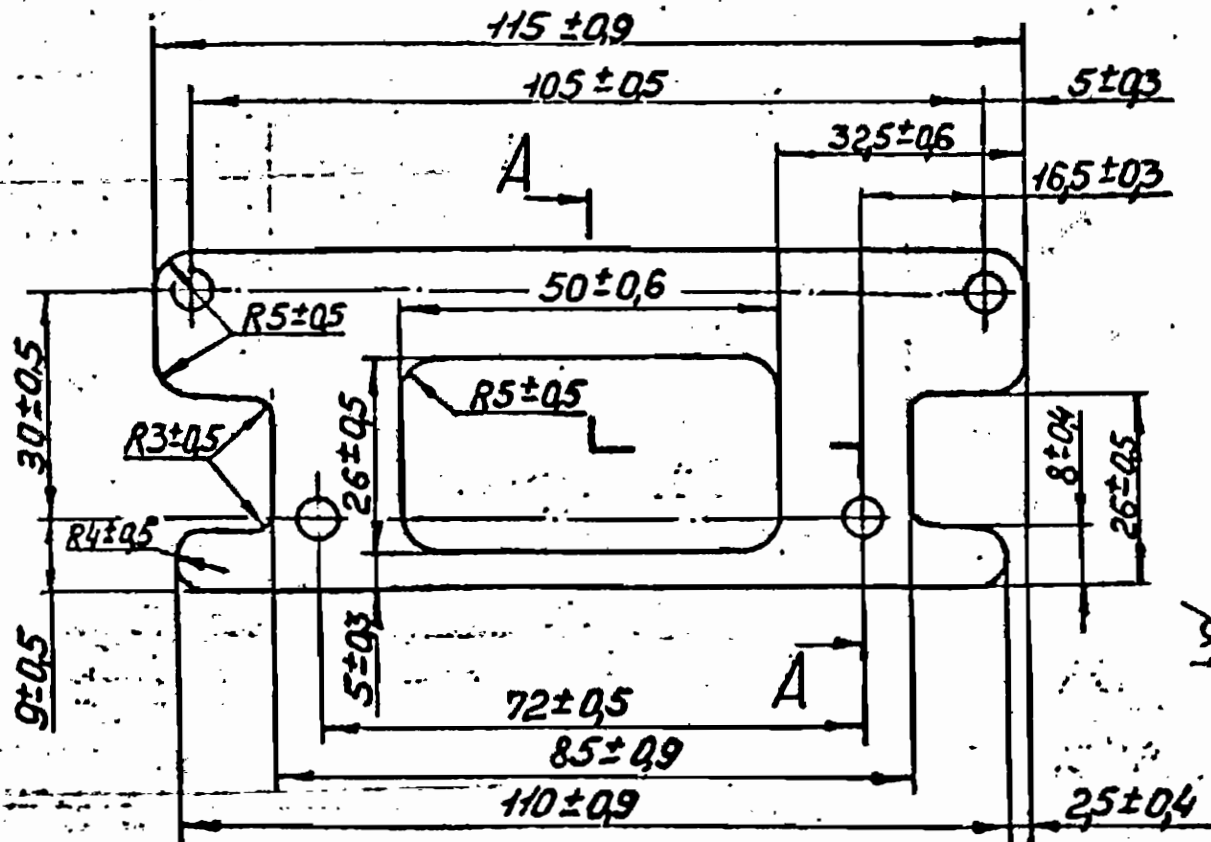
- 1.17.5. Масса 0,078 кг.
- 1.17.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

(10) Зам. изв.351.45-91Г

Изм. № года.	Подп. в дату	Взам. изв. №	Изм. № докум.	Подп. в дату
445-91	48-2812			

1.18. Прокладка 20

1.18.1. Конструкция и размеры прокладки 20 должны соответствовать указанным на черт. 18.



Черт. 18

Условное обозначение прокладки 20:

Прокладка 20 ОСТ92-8460-81

6

1.18.2. Материал: пластина I-1-УРП-2021 ОСТ 38.0525-85

1.18.3. Допускается изготовление из пластины I-1-УРП-1175 ОСТ 38.533-73. 1175 ОСТ 38.0525-85.

1.18.4. Размеры обеспеч. INSTR.

1.18.5.\*Размер для справок.

1.18.6. Масса 0,004 кг.

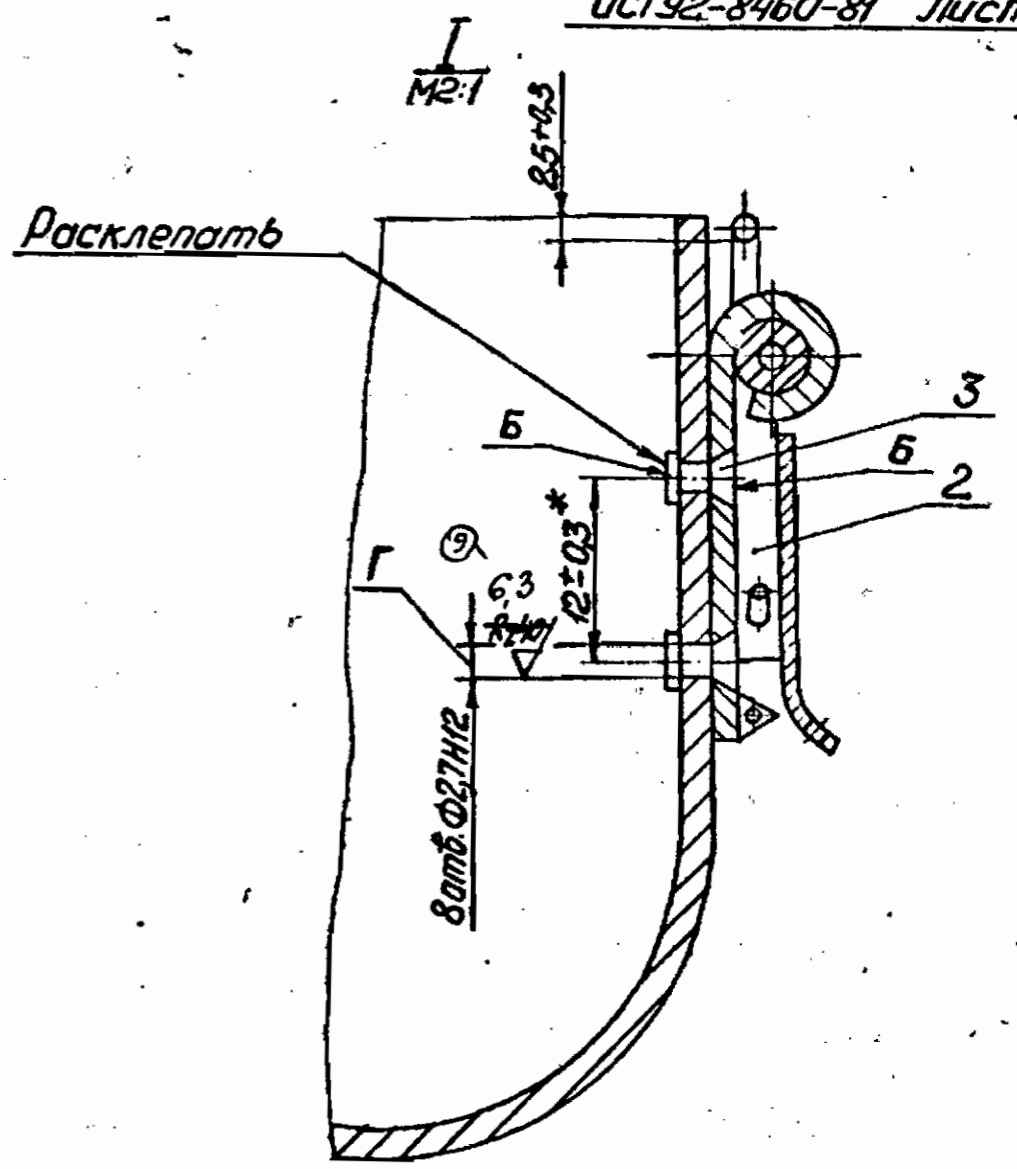
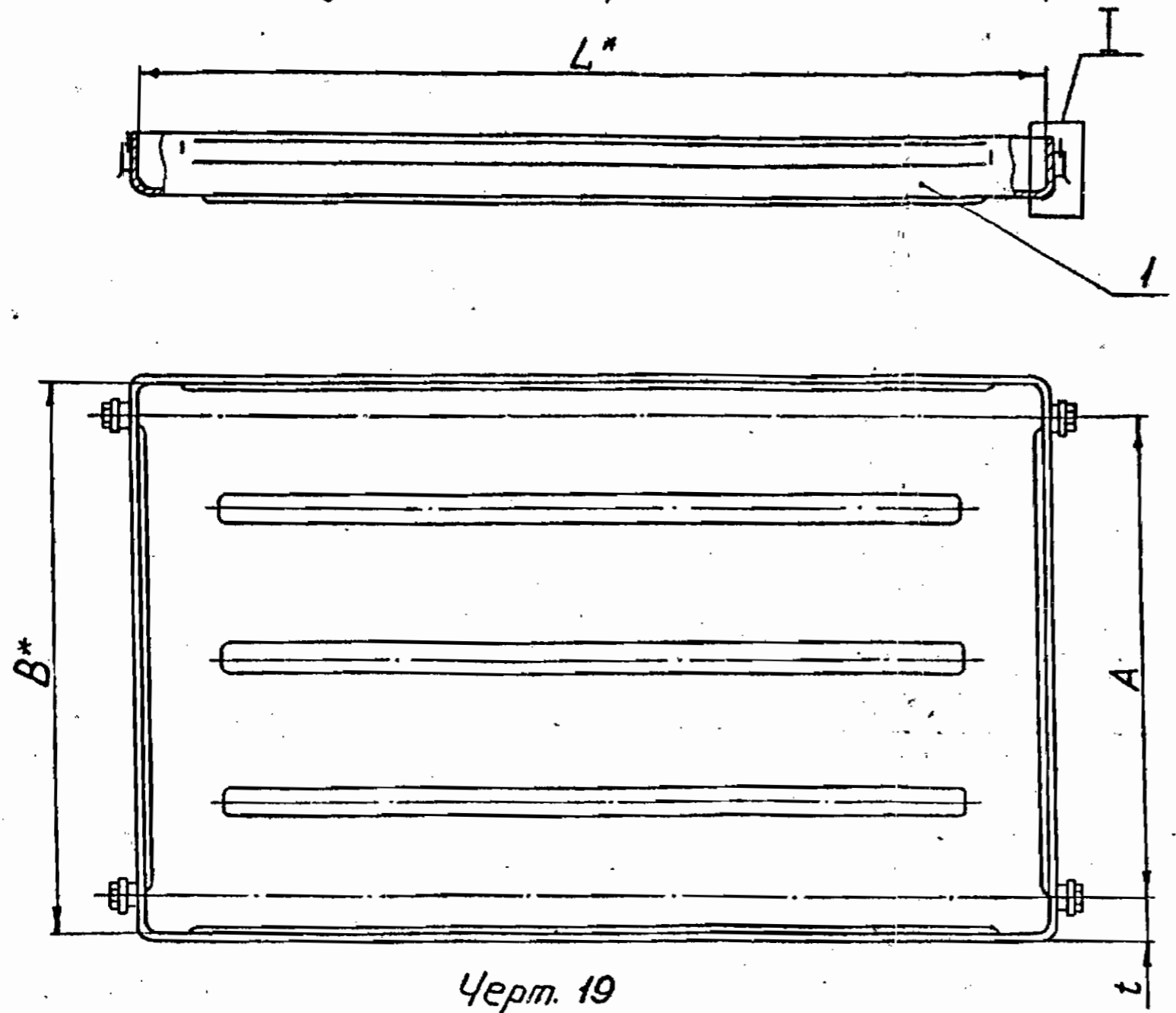
1.18.7. Маркировка и код на бирке

Допл. и дата. 3/14



1.19. Крышки 21-23

1.19.1. Конструкция и размеры крышек 21-23 должны соответствовать указанным на черт. 19 и в табл. 6.



Черт. 19

Таблица 6

Номер крышки	L*		B*	A	t	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
	Номинал	Пред. откл.	(Пред. откл. +20, +0,5)	(Пред. откл. ±0,5)	(Пред. откл. ±0,5)		Крышка	Замок	Заклепка
	мм						1	2	3
							Обозначение детали		
21	550	+20, +0,5	330	270	30	1,15	24-ОСТ 92-8460-81	21-ОСТ 92-8460-81	26×6.4.10 ГОСТ 14798-75
22	710	+25	440	380	30	2,38	25-ОСТ 92-8460-81	21-ОСТ 92-8460-81	ГОСТ 14798-75
23	800	+0,5	490	430	32	3,05	26-ОСТ 92-8460-81	21-ОСТ 92-8460-81	ГОСТ 14798-85

5

Инв. № подл. 433-81  
 Подп. и дата 3/IV  
 Взам. инв. № 409/86  
 Инв. № подл. 409/86  
 Подп. и дата

Пример условного обозначения крышки 21:

Крышка 21-ОСТ 92-8460-81

1.19.2. <sup>н</sup> Размеры для оправок.

1.19.3. На поверх. Б заклепок поз.3 нанести покрытие-  
Грунтовка ФЛ-03К (1). Эмаль ПЭ-223 темно-серая (2). V,У2  
ОСТ 92-9498-81.

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декора-  
тивным свойствам по ОСТ 92-9498-81.

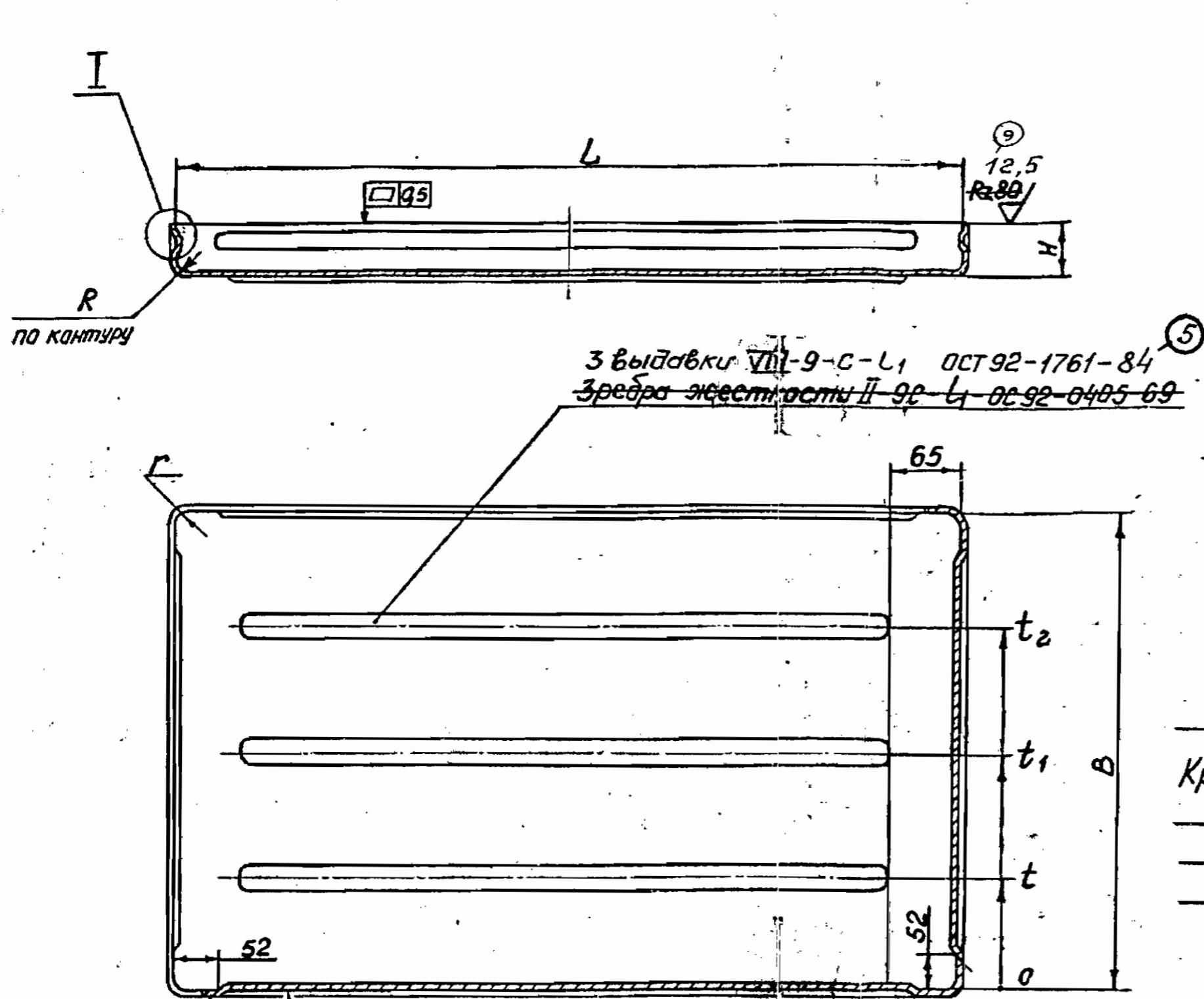
1.19.4. Отверстия Г сверлить по сопрягаемой детали поз.2.

1.19.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

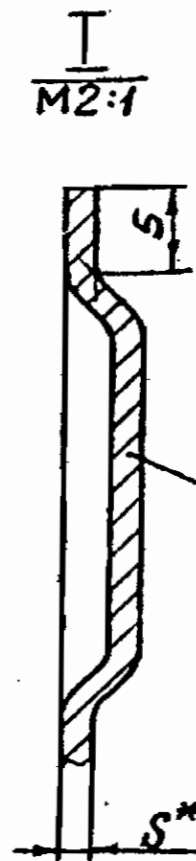
1.20. Крышки 24-26

1.20.1. Конструкция и размеры крышек 24-26 должны соответствовать указанным на черт. 20 и 5 табл. 7.

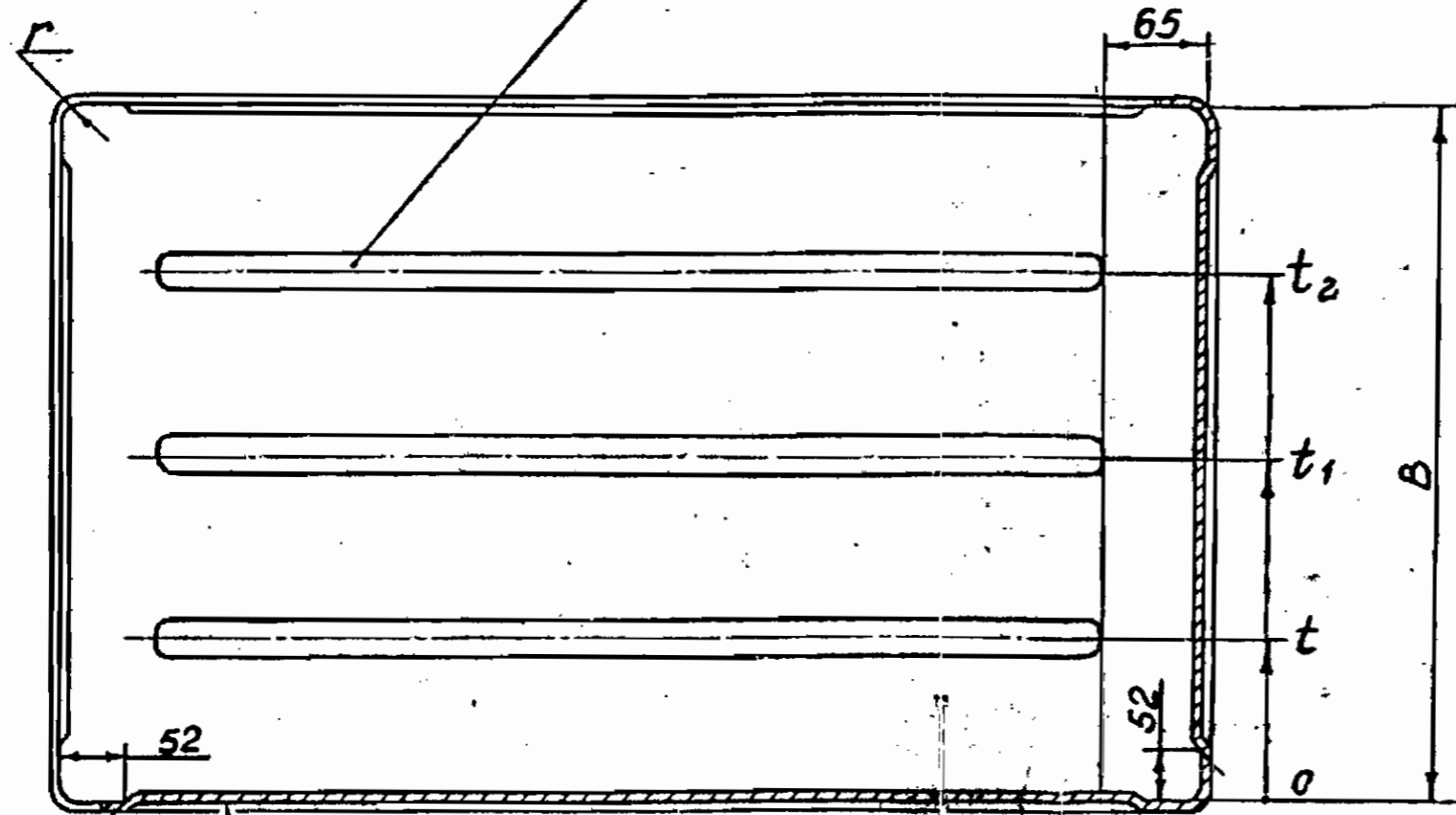
✓(✓)



3 выдávки VII-9-C-L<sub>1</sub> ОСТ 92-1761-84  
~~3 ребра жесткости II-9C-L<sub>1</sub> ОСТ 92-0405-69~~



2 выдávки VIII-9-C-L  
 2 ребра жесткости II-9C-L  
~~ОСТ 92-0405-69 ОСТ 92-1761-84~~



2 выдávки VIII-9-C-L<sub>2</sub> ОСТ 92-1761-84  
 2 ребра жесткости II-9C-L<sub>2</sub> ОСТ 92-0405-69

Черт. 20

Табл. 7

Размеры в мм

Крышка	L		L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B (Пред. откл. ±20)	H	R (Пред. откл. ±2)	r <sub>2</sub> (Пред. откл. ±2)	t
	Норм.	Пред. откл.								
24	550	+2,0 +0,5	226	420	446	330	53,5	18	13	82
25	710	+2,5	336	580	606	440	54,0	20	19	110
26	800	+0,5	386	670	696	490	62,0			122

Продолжение табл. 7

Крышка	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	S	Масса, кг
24	165	248	1,5	1,107
25	220	330	2,0	2,334
26	245	368		3,000

Лист № подл. Подл. и дата 1/33-81  
 Взам. инв. № 3/81  
 Инв. № дубл. 888/86  
 Подл. и дата

Пример условного обозначения крышки 24:

Крышка 24-ОСТ 92-8460-81

1.20.2. Материал: лист АМгЗ.М ГОСТ 21631-76.П.

1.20.3. \* Размер для справок.

1.20.4. Покрытие: наружных поверхностей - Грунтовка АК-070

(2). Эмаль МЛ-12 серая (2). Эмаль МЛ-165 серая (1). IV.Y2  
ОСТ 92-9498-81, внутренних- грунтовка АК-070 (2). Эмаль ПБ-223  
темно-серая (2). VI.Y2 ОСТ 92-9498-81.

Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декоративным свойствам по ОСТ 92-9498-81.

1.20.5. Допускается сварка по углам в среде защитного газа Ас или газовая. Технические требования по ОСТ 92-III4-80. Категория требований - II. Проволока СвАМгЗ.М -ГОСТ 7871-75.

1.20.6. Сварные швы зачистить заподлицо с основным материалом: по наружной поверхности - по всему шву, по внутренней поверхности на 6-10 мм от торца.

1.20.7. Допускаются технологические отверстия с последующей заваркой и зачисткой.

1.20.8. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.20.9. В целях использования до полного износа имеющейся на предприятиях отрасли оснастки для штамповки на деталях ребер жесткости по ОС 92-0405-69, допускается на крышке 24 применять вместо выдавок по ОСТ 92-1761-84 соответствующие ребра жесткости по ОС 92-0405-69.

1.21. Замок 27

1.21.1. Конструкция и размеры замка 27 должны соответствовать указанным на черт. 21 и в табл. 8.

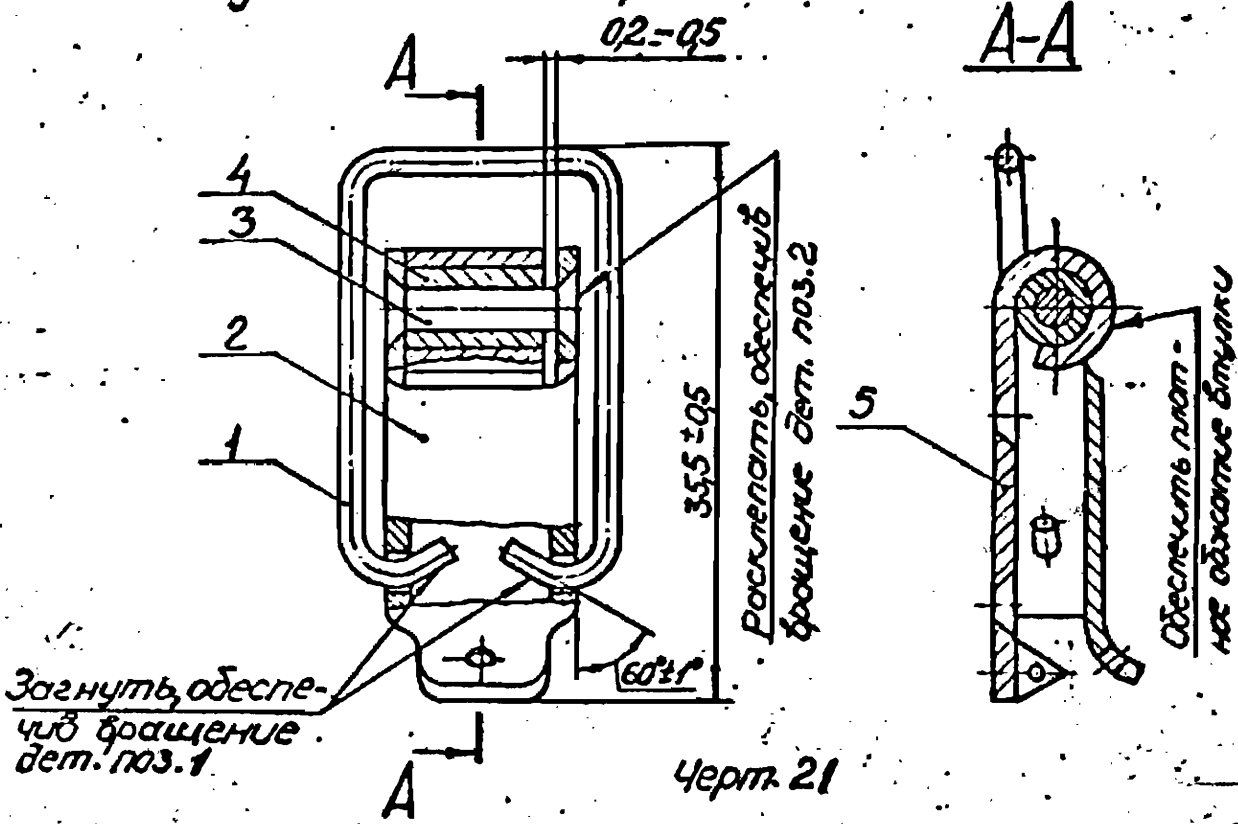


Таблица 8

Поз.	обозначение	кол.
1	Серьга 28-ОСТ92-8460-81	1
2	Коробка 29-ОСТ92-8460-81	1
3	Ось 30-ОСТ92-8460-81	1
4	Втулка 31-ОСТ92-8460-81	1
5	Кронштейн 32-ОСТ92-8460-81	1
6	Лак АК-593 ТУ6-10-1053-75	

Условное обозначение замка 27:  
 Замок 27-ОСТ92-8460-81

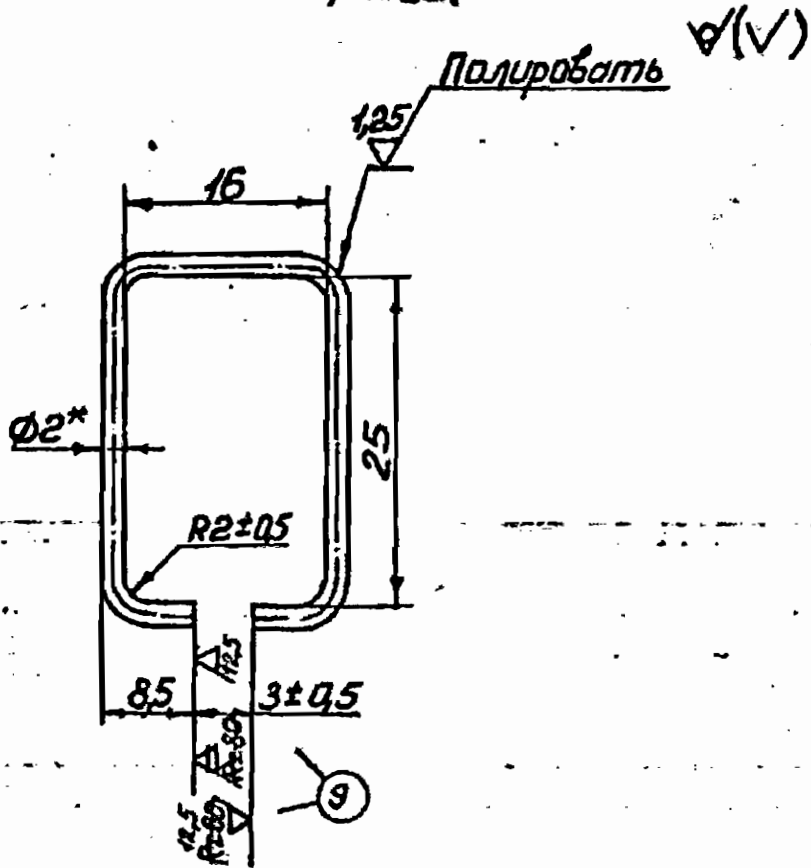
1.21.2. Торцы оси поз. 3 покрыть лаком поз. 6. Допускается покрывать лаком АК-113 по ГОСТ 23852-79.

1.21.3. Масса 0,01 кг.

1.21.4. Маркировать 4 и клеймить К на бирке

1.22.Серьга 28

1.22.1.Конструкция и размеры серьги 28 должны соответствовать указанным на черт.22.



Черт. 22

Условное обозначение серьги 28:

Серьга 28 - ОСТ 92-8460-81

1.22.2. Материал: проволока 2-45 ГОСТ 17305-74.

1.22.3.\*Размер для слрвак

1.22.4. Покрытие М12. НБб. Допускается покрытие Хим. Н9 без полирования. (13)

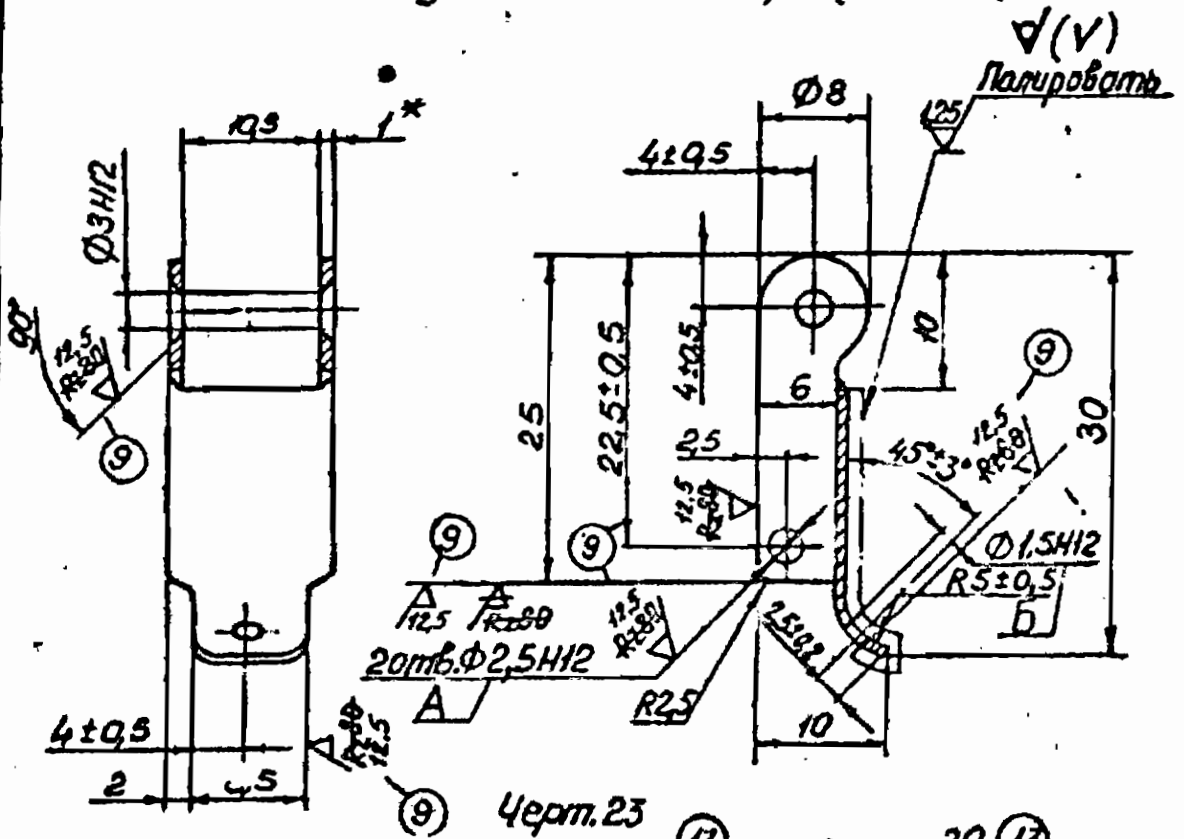
1.22.5. Масса 0,002 кг.

1.22.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.23 Коробка 29

ОСТ 92-8460-81 Лист 38

1.23.1. Конструкция и размеры коробки 29 должны соответствовать указанным на черт. 23.



Условное обозначение коробки 29:

Коробка 29-ОСТ 92-8460-81

Лист БТ-10 ГОСТ 19304-90

К 260 В 5-И-Н-08 код ГОСТ 16523-89

1.23.2. Материал: лист

~~Б 40 ГОСТ 19904-74~~

~~5-И-Н-08 код ГОСТ 16523-70~~

1.23.3. \*Размер для справок.

1.23.4. Неуказанные радиусы гуда 1 мм.

1.23.5. Покрытие М12.НБ. Допускается отсутствие

покрытия в отверстиях А и Б. Допускается покрытие

1.23.6. Масса 0,004 кг.

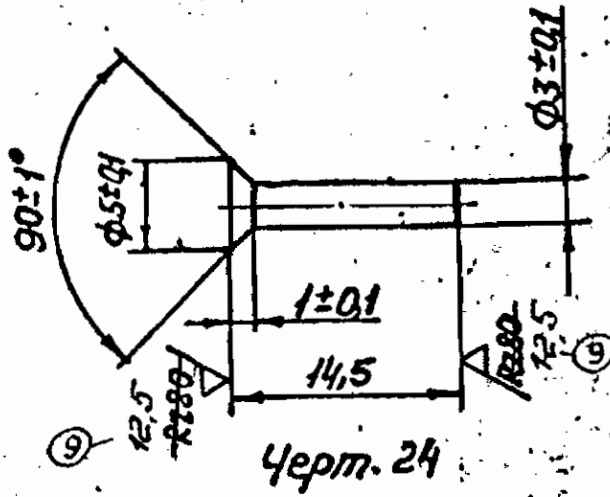
Хим. Н9 без полирования.

1.23.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.24. Ось 30

1.24.1. Конструкция и размеры оси 30 должны соответствовать указанным на черт. 24.

(V) A (V)



Условное обозначение оси 30:  
Ось 30-ОСТ 92-8460-81

3.0-2-10 (6)

- 1.24.2. Материал: проболока 3-15 ГОСТ 5663-79.
- 1.24.3. Покрытие КД9.
- 1.24.4. Масса 0,0009 кг.
- 1.24.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

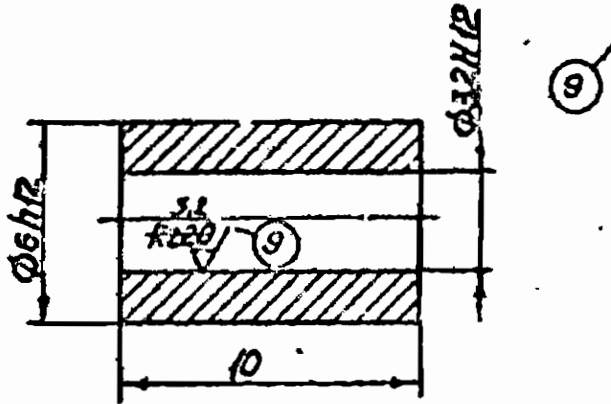
Ш. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Н 33-П	3/84		828/РБ	



1.25. Втулки 31

1.25.1. Конструкция и размеры втулки 31 должны соответствовать указанным на черт. 25.

63  
R20 (✓)



Черт. 25

Условное обозначение втулки 31:

Втулка 31-ОСТ92-8460-81

45-НГ (14)  
~~45-ГП-НГ~~ (13)

1.25.2. Материал: сталь 45-норм. ТУ14-1-196-73.

1.25.3. Покрытие ц.з. хр.

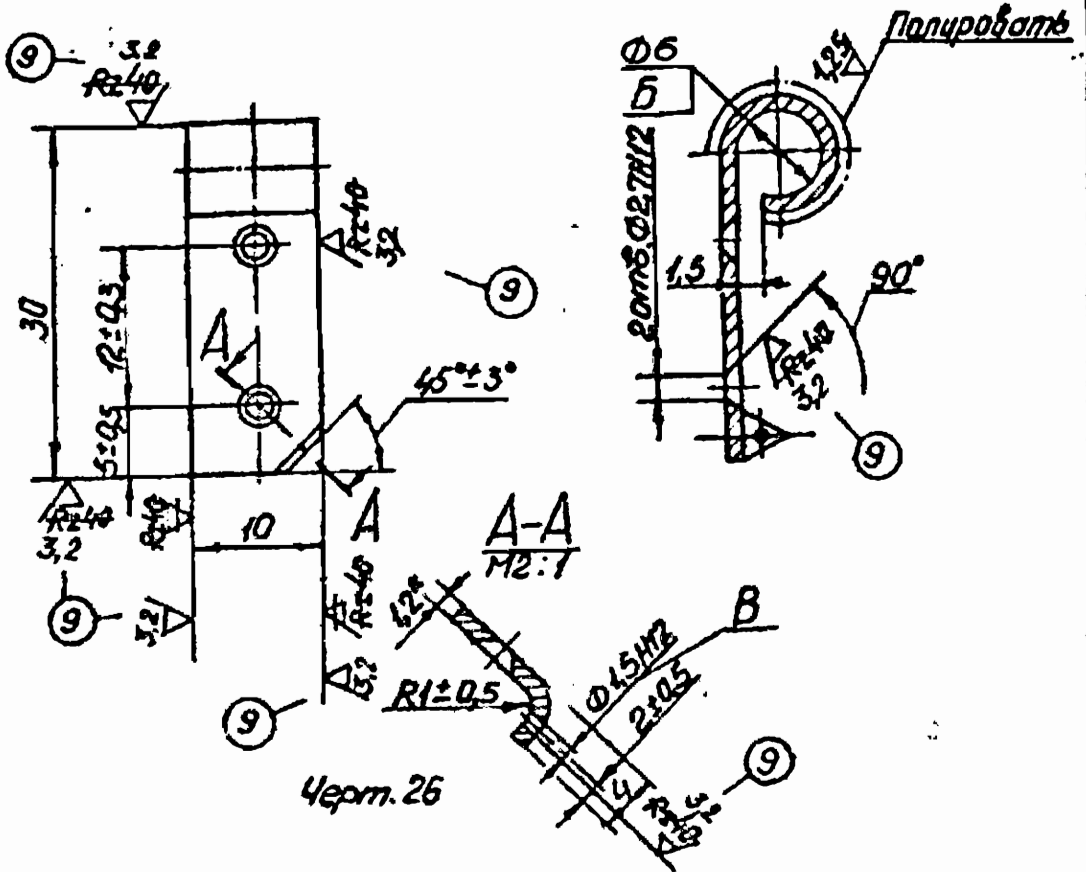
1.25.4. Масса 0,0016 кг.

1.25.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

133-81 3/9

1.26. Кронштейн 32

1.26.1. Конструкция и размеры кронштейна 32 должны соответствовать указанным на черт. 26. (V) (V)



Черт. 26

Условное обозначение кронштейна 32:  
Кронштейн 32 - ост 92-8460-81

лист ~~БТ-1,2 ГОСТ 19904-90~~ лист ~~К39084-11-25 ГОСТ 16523-89~~ (14)

1.26.2. Материал: ~~АустА БТ-1,2 ГОСТ 19904-74~~ лист ~~4-II-25 ГОСТ 16523-78~~ (10)

1.26.3. Допускается изготовление из материала:

лист ~~БТ-1,2 ГОСТ 19904-74~~ лист ~~4-II-28 ГОСТ 16523-78~~ БТ-1,2 ГОСТ 19904-90 лист ~~К35084-11-20 ГОСТ 16523-89~~ (14) 97

1.26.4. \*Размер для справок.

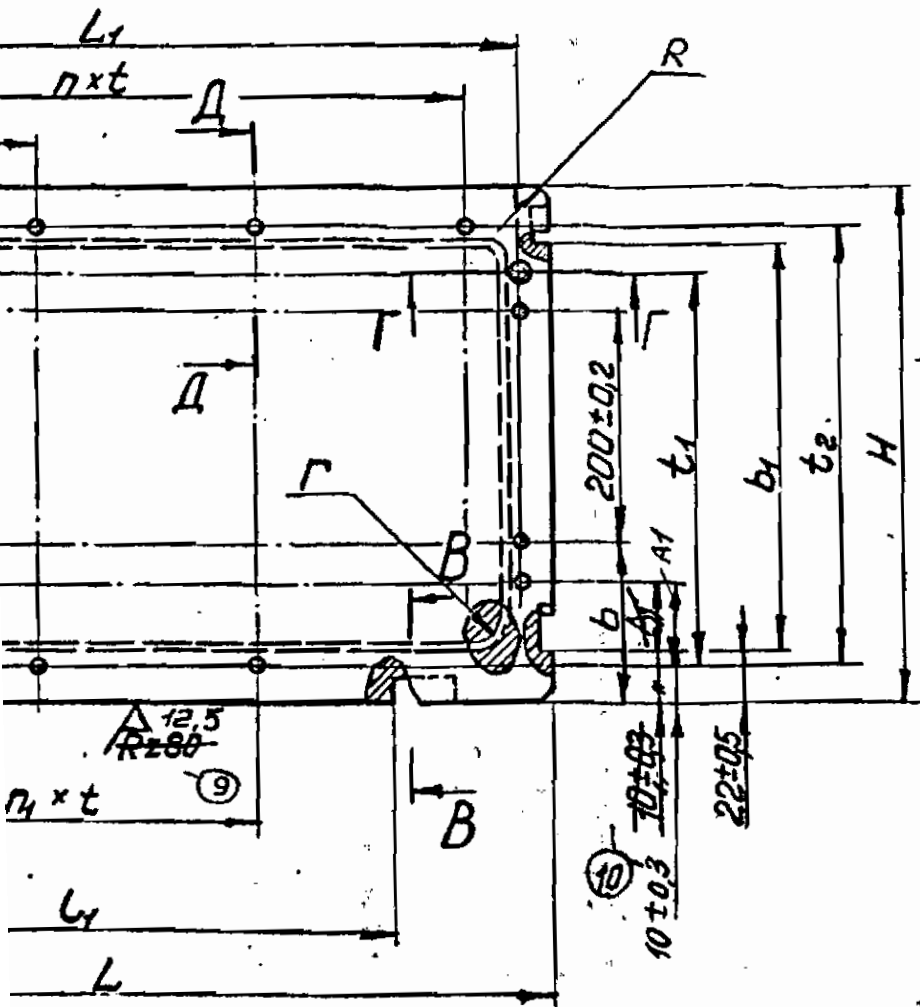
1.26.5. Покрытие М12. Н6Б. Допускается отсутствие покрытия по размерам Б и В. Допускается покрытие хим. Н9 без полирования. (13)

1.26.6. Масса 0,003 кг.

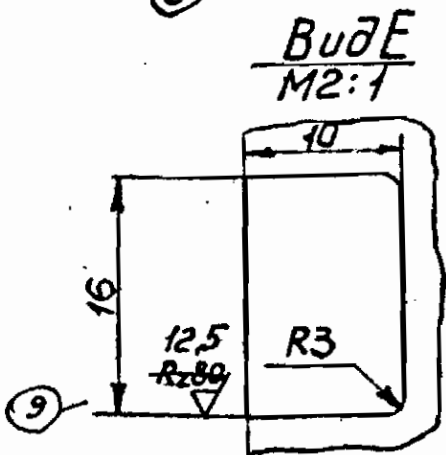
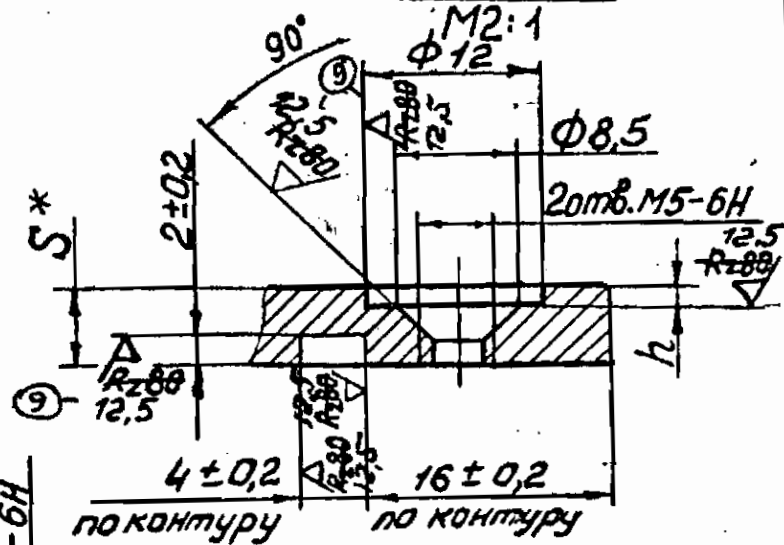
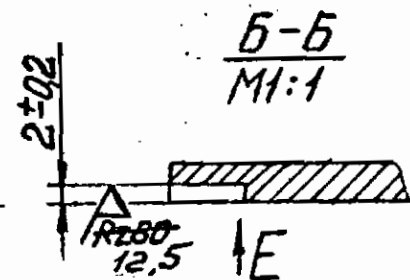
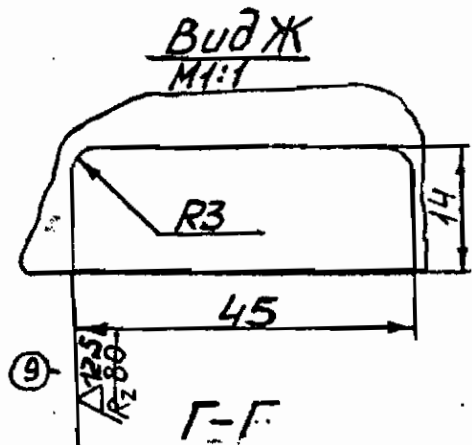
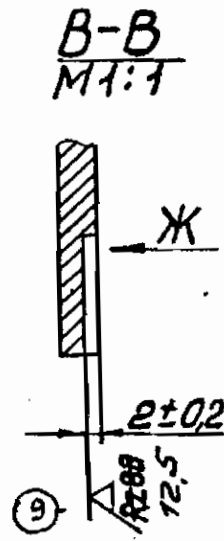
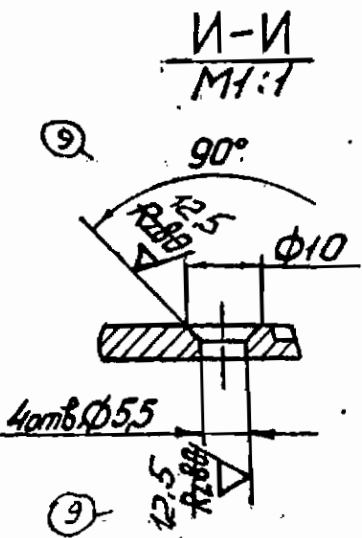
1.26.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

И.В. № пров. Подп. и дата  
1997 г.

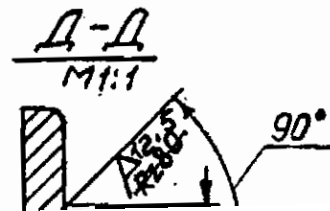
средних панелей 33-35 должны  
 черт. 27 и в табл. 9.



Черт. 27



2 отв. M5-6H



∇(✓)

Пример условного обозначения панели передней 33:  
 Панель передняя 33-ОСТ92-8460-81

Д16.А.ТС ГОСТ 21631-76.П <sup>(4)</sup>

1.27.2. Материал: лист ~~Д16АТ II-S~~ ГОСТ 21631-76.

1.27.3. \*Размер для справок.

1.27.4. Предельные отклонения размеров между осями  
 двух любых отв.  $\pm 0,3$  мм.

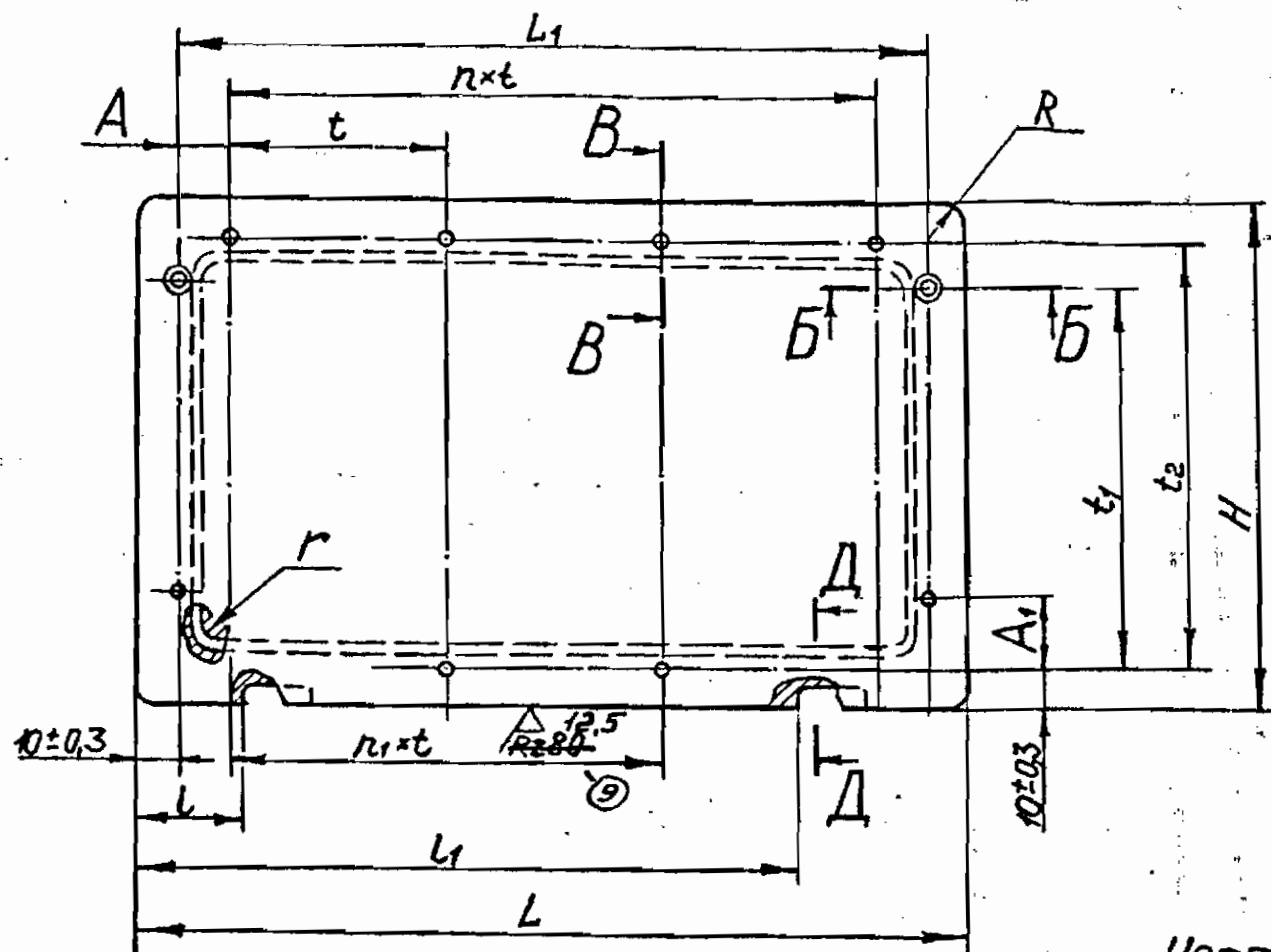
1.27.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

№ подл.	Подп. и дата	Взамин. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Н 33-81	3/III		828/86	В.А.М.

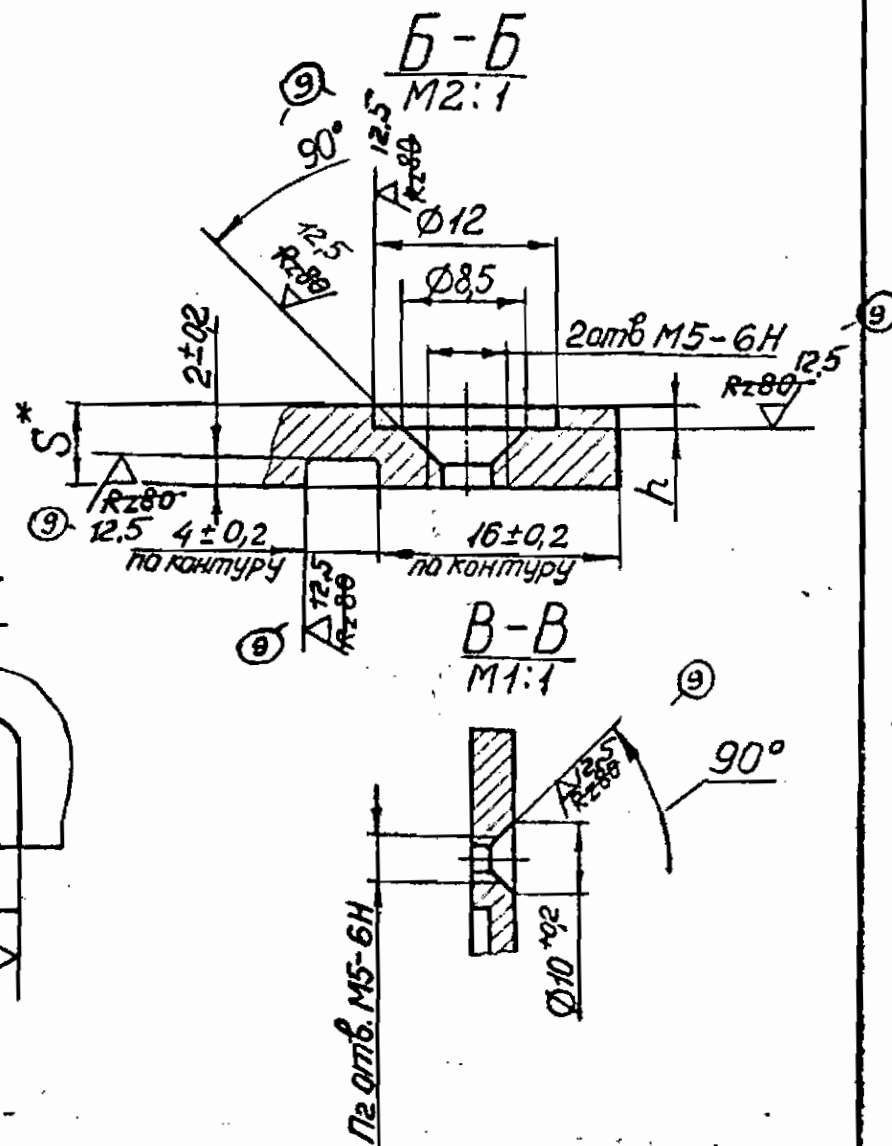
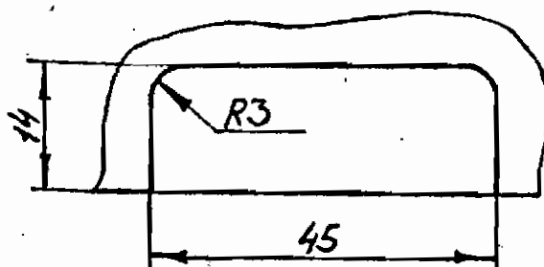
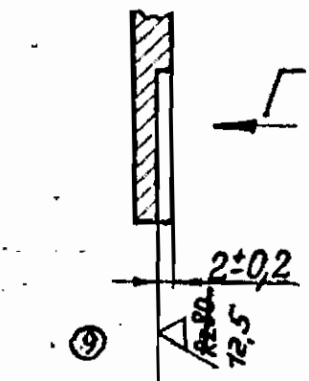
1.28. Панели задние 36-38

1.28.1. Конструкция и размеры задних панелей 36-38 должны соответствовать указанным на черт. 28 и в табл. 10.

✓(✓)



Д-Д  
M1:1



размеры в мм

Таблица 10

Панель задняя	L	L <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H	h	R	r	A	A <sub>1</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	S*	n	n <sub>1</sub>	n <sub>2</sub>	Масса, кг
	(Пред. откл. -1)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. -1)		(Пред. откл. ±1)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)	(Пред. откл. ±0,3)					
36	550	530	75,5	430,5	330	0,5	16	12	40	40	225	270	310	4	2	1	6	1,95
37	710	690	97,5	587,5	440	1,5	25	15	45	95	200	325	420	5	3	2	8	4,21
38	800	780	110,0	645,0	490				110	230	365	470	5,20					

И.И.В. № подл. 433-81  
 Взам. инв. № 828/86  
 Инв. № докум. 828/86  
 Подп. и дата 3/81  
 Подп. и дата

Пример условного обозначения панели задней 36:

Панель задняя 36-ОСТ92-8460-81

Д16.А.ТС ГОСТ 21631-76.П (4)

1.28.2.Материал: лист ~~Д16 АТ-П-С ГОСТ 21631-76.~~

1.28.3.\*Размер для справок.

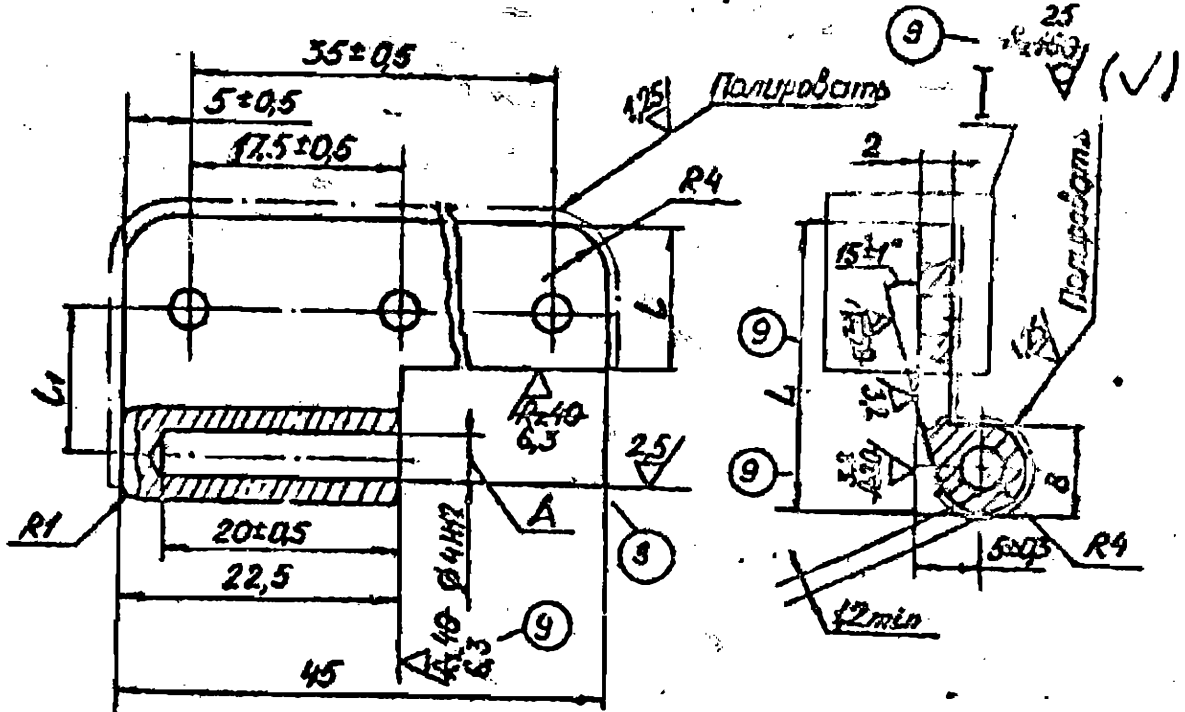
1.28.4.Предельные отклонения размеров между осями двух любых отв.  $\pm 0,3$  мм.

1.28.5.Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

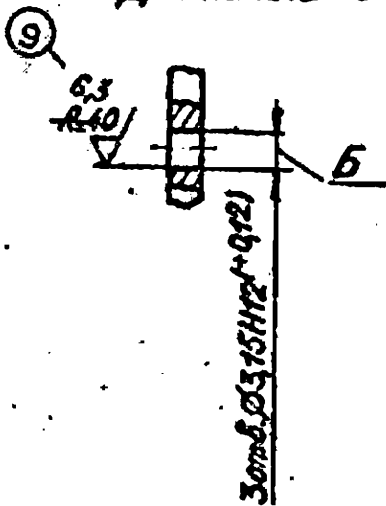
№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
33-81	3/24		828/06	В.А.С.

1.29. Петли 39 и 40

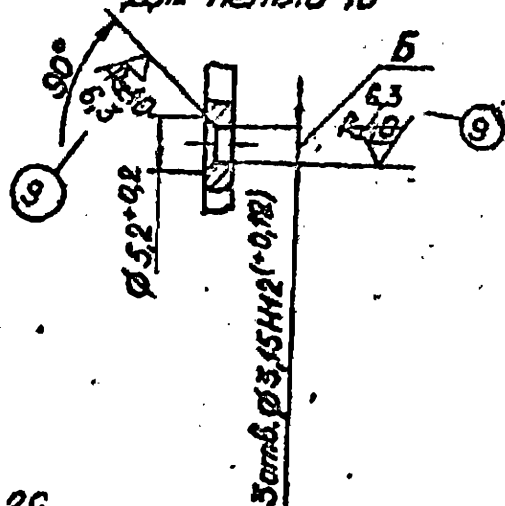
1.29.1. Конструкция и размеры петель 39 и 40 должны соответствовать указанным на черт. 29 и в табл. 11.



I  
Для петли 39



I  
Для петли 40



Черт. 29

Таблица 11

Петля	мм		
	L	L <sub>1</sub>	L <sub>1</sub> ±0,5
39	18	9	9
40	24	12	12

№ поз. 19-89  
 Подп. и дата 8/11/89  
 Изм. инв. №  
 № дубл.  
 Подп. и дата

Пример условного обозначения петли 39:

Петля 39 - ОСТ92 - 8460 - 81

129.2. Материал: сталь 25 - ТУ14-1-196-73.

129.3. НВ123...167 - зр.1 - ОСТ92-1311-77.

129.4. Штамповка.

129.5. Неуказанные штамповочные уклоны 5-7°.

129.6. Неуказанные штамповочные радиусы 1,5-5 мм.

129.7. Предельные отклонения на размеры по 6.

классу точности ОСТ1.41187-78.

129.8. Покрытие М12Н6б. Допускается отсутствие покрытия в отверстиях А и Б. <sup>Допускается покрытие</sup> хим. Н9 без полирования. (13)

129.9. Допускается изготовление из материалов: сталь 20 - ТУ14-1-196-73 и сталь 20 - ГОСТ1577-81<sup>93</sup>. (12)

НВ111...156 - зр.1 - ОСТ92-1311-77.

129.10. Допускается изготовление механической обработкой с шероховатостью поверхностей  $3,2-R_{a20}$  вместо  $25-R_{a60}$ . (9)

(9) 129.11. Масса 0,017 кг.

129.12. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

(8) Зам. изв. 351.38-89Г

Подп. и дата

Взв. изв. № Изв. № дубл.

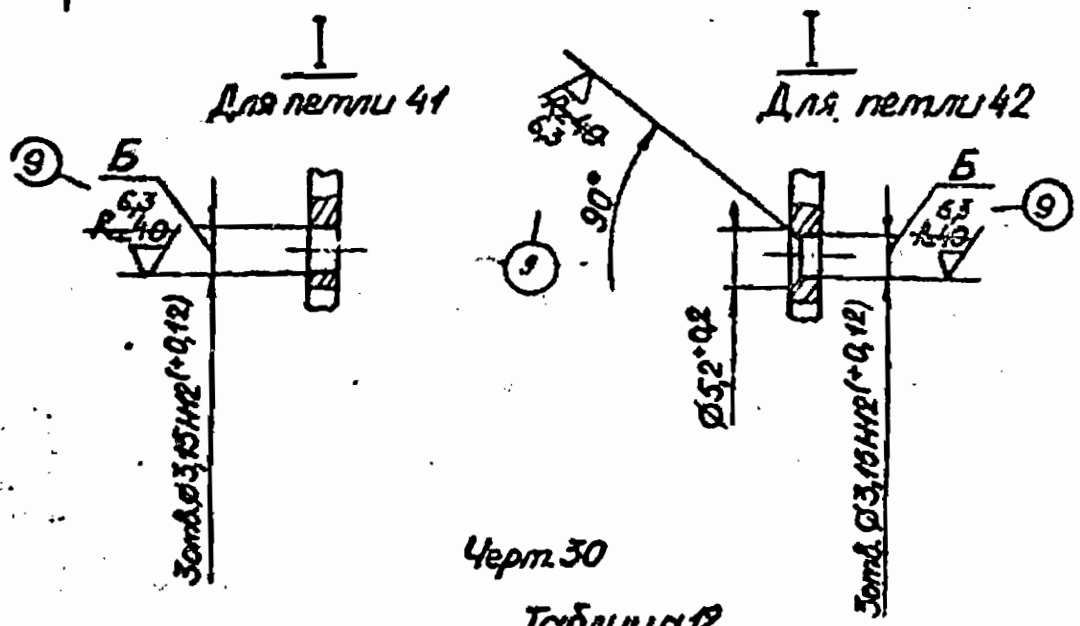
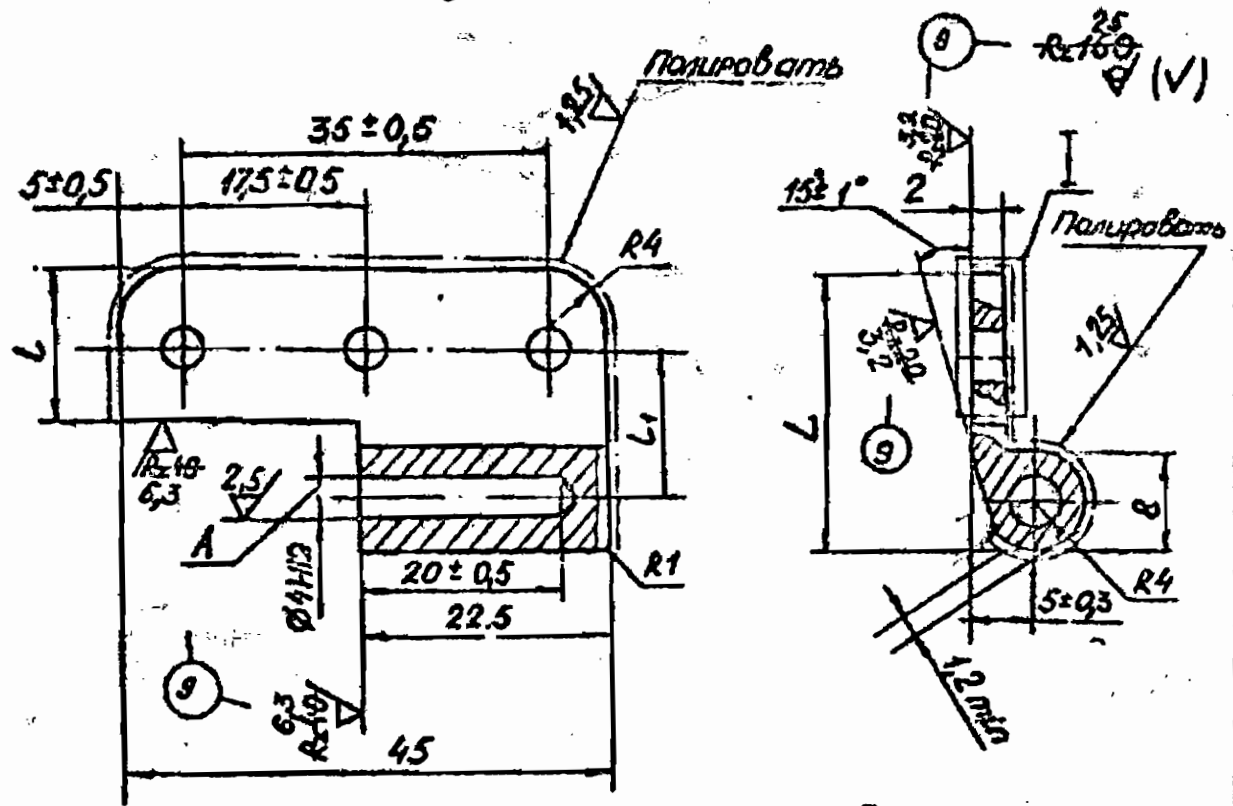
Подп. и дата

Изм. № подл.



130 Петли 41 и 42

130.1. Конструкция и размеры петель 41 и 42 должны соответствовать указанным на черт.30 и в табл.12:



Черт.30

Таблица 12

Петля	мм		
	L	L	L <sub>1</sub> ±0,5
41	18	9	9
42	24	12	12

8 Зом. УЗВ.351.38-89Г

Име 15 подл. 11.2.85 2/1/89  
 Взам. инв. № 82.8/92  
 Подл. и дата 82.8/92  
 Подп. в з.т.е

Пример условного обозначения петли 41:

Петля 41 - ОСТ92-8460-81

1.30.2. Материал: сталь 25-ТУ14-1-196-73.

1.30.3. НВ123...156 - гр.1 - ОСТ92-1311-77.

1.30.4. Штамповка.

1.30.5. Неуказанные штамповочные уклоны 5-7°.

1.30.6. Неуказанные штамповочные радиусы 1,5-5 мм.

1.30.7. Предельные отклонения на размеры по  
классу точности ОСТ1.41187-78.

1.30.8. покрытие М12НБ. Допускается отсутствие  
покрытия в отверстиях А и Б. Допускается покрытие  
хим Н9 без полирования (13)

1.30.9 Допускается изготовление из материалов:

сталь 20-ТУ14-1-196-73 и сталь 20-ГОСТ1577-81<sup>93</sup> (12)

НВ111...156 - гр.1 - ОСТ92-1311-77.

1.30.10. Допускается изготовление механической  
обработкой с шероховатостью поверхностей.

<sup>32.Rz200</sup> вместо <sup>25.Rz160</sup> (9)

(9) 1.30.11. Масса 0,017кг.

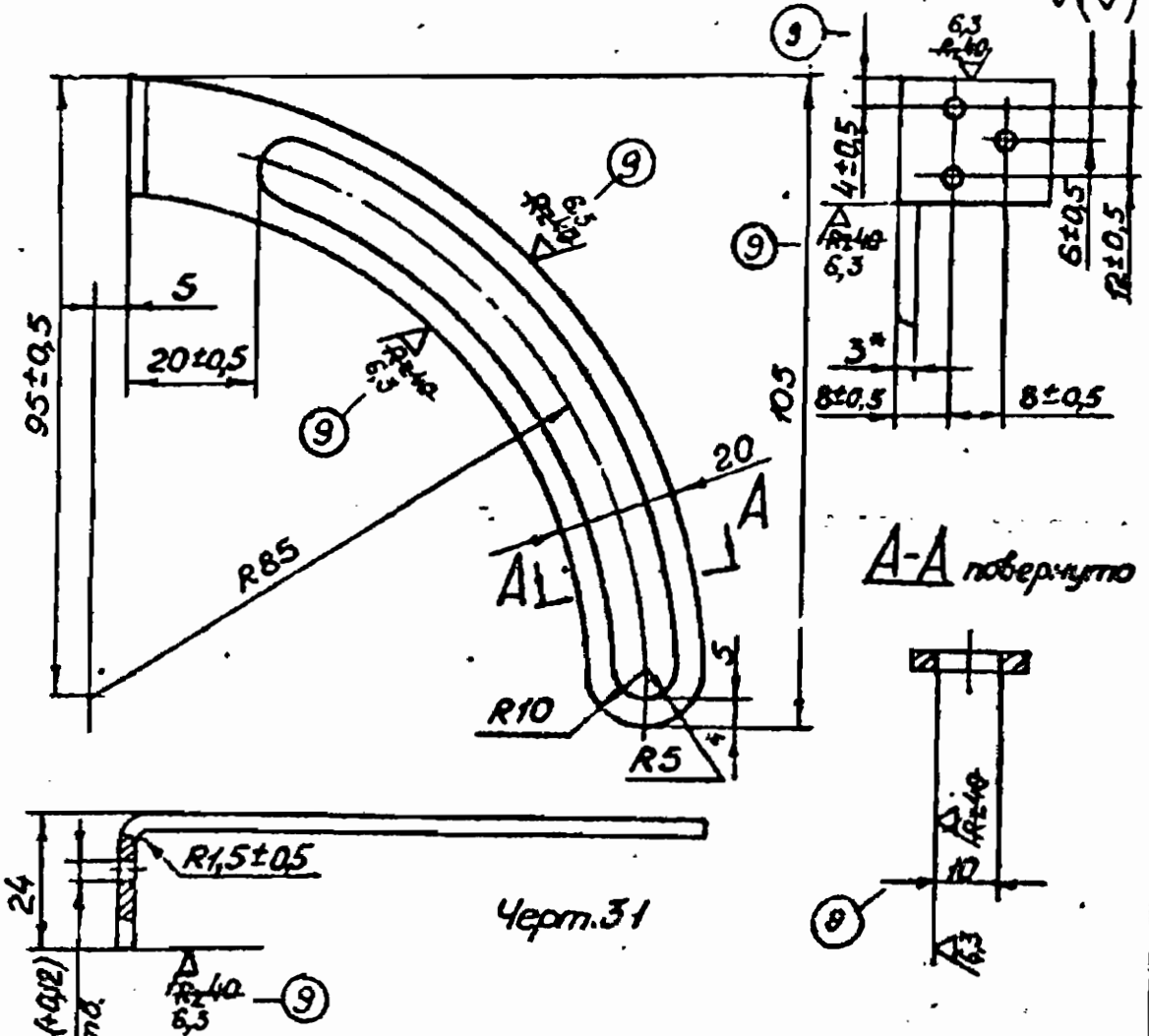
1.30.12. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

(8) Зам. изв. 351.38-89Г

Инв. № подл.	1/1/1/30
Подл. в дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дук	
Подл. в дата	

1.31. Ограничитель 43

1.31.1. Конструкция и размеры ограничителя 43 должны соответствовать указанным на черт.31.



Черт.31

Условное обозначение ограничителя 43:

Ограничитель 43-ОСТ92-8460-81

Лист БТ-30 ГОСТ 19304-90

К26085-11-08кп ГОСТ 16523-89 97

Б3,0 ГОСТ 19904-74

Б-И-Н-08кп ГОСТ 16523-70

1.31.2. Материал: лист

1.31.3. Размер для справок

1.31.4. Покрытие Ц12.хр.

1.31.5. Масса 0,034кг.

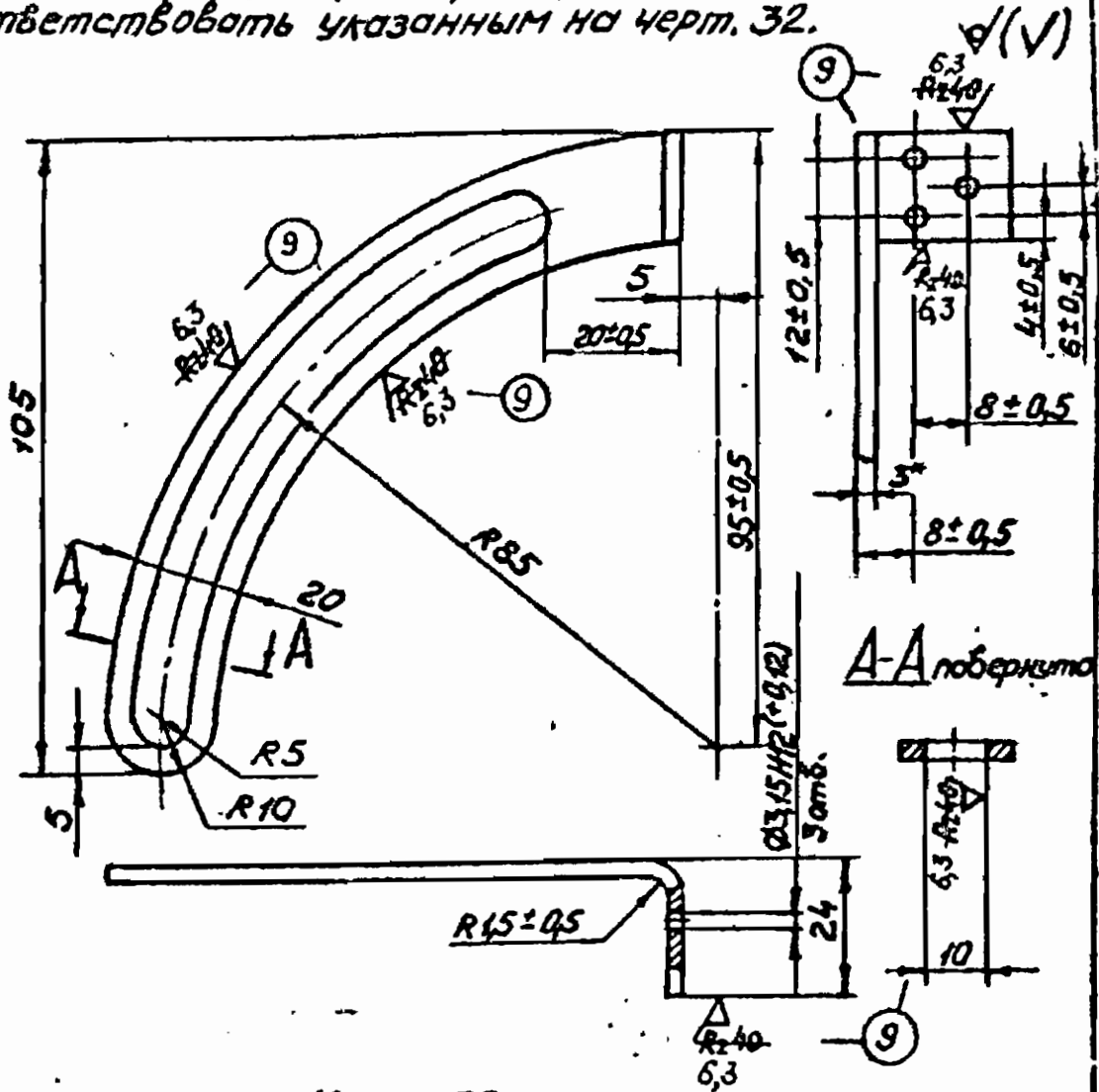
1.31.6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

№ п/п, дата, введ. в экз. вкл. в экз. ндкл. Подп. и дата

№ п/п, дата, введ. в экз. вкл. в экз. ндкл. Подп. и дата

1.32. Ограничитель 44

1.32.1. Конструкция и размеры ограничителя 44 должны соответствовать указанным на черт. 32.



Черт. 32

Условное обозначение ограничителя 44:

Ограничитель 44-ОСТ92-8460-81

лист БТ-3.0 ГОСТ 19904-90 (14) (10)  
 К26085-11 - 08кп ГОСТ 16523-89-97

1.32.2. Материал: лист ~~Б3,0 ГОСТ 19904-74~~  
~~5-II-H-08кп ГОСТ 16523-70~~

1.32.3. \*Размер для справок.

1.32.4. Покрытие ц12.хр.

1.32.5. Масса 0,034 кг.

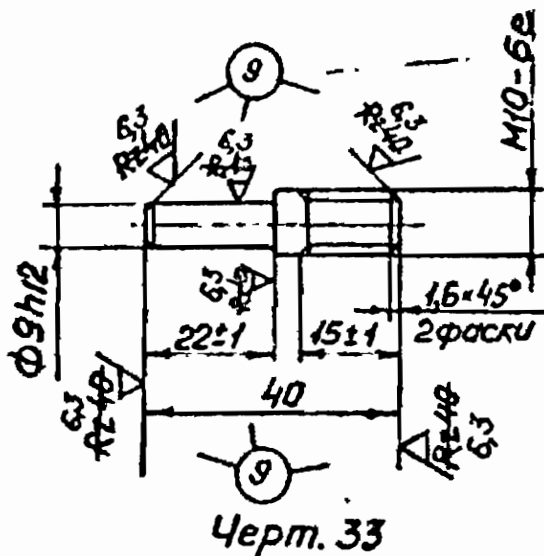
1.32.6. Маркировать 4 и клеймить К на бирке.

№ п/п, Подп. и дата  
 Взам. инв. №, Инв. № в з/д, Подп. и дата  
 3/14  
 1.32-81

1.33. Штырь 45

1.33.1. Конструкция и размеры штыря 45 должны соответствовать указанным на черт. 33.

✓(✓)



Черт. 33

Условное обозначение штыря 45:

Штырь 45-ост92-8460-81.

1.33.2. Материал: ~~круп 10-5 ГОСТ 7417-75~~  
~~45-нвдарт-ТУ 14-1-196-73~~

(14) 45-НГ ~~45-ЕФА-НГ~~ (13)

1.33.3. Покрытие Ц9. хр.

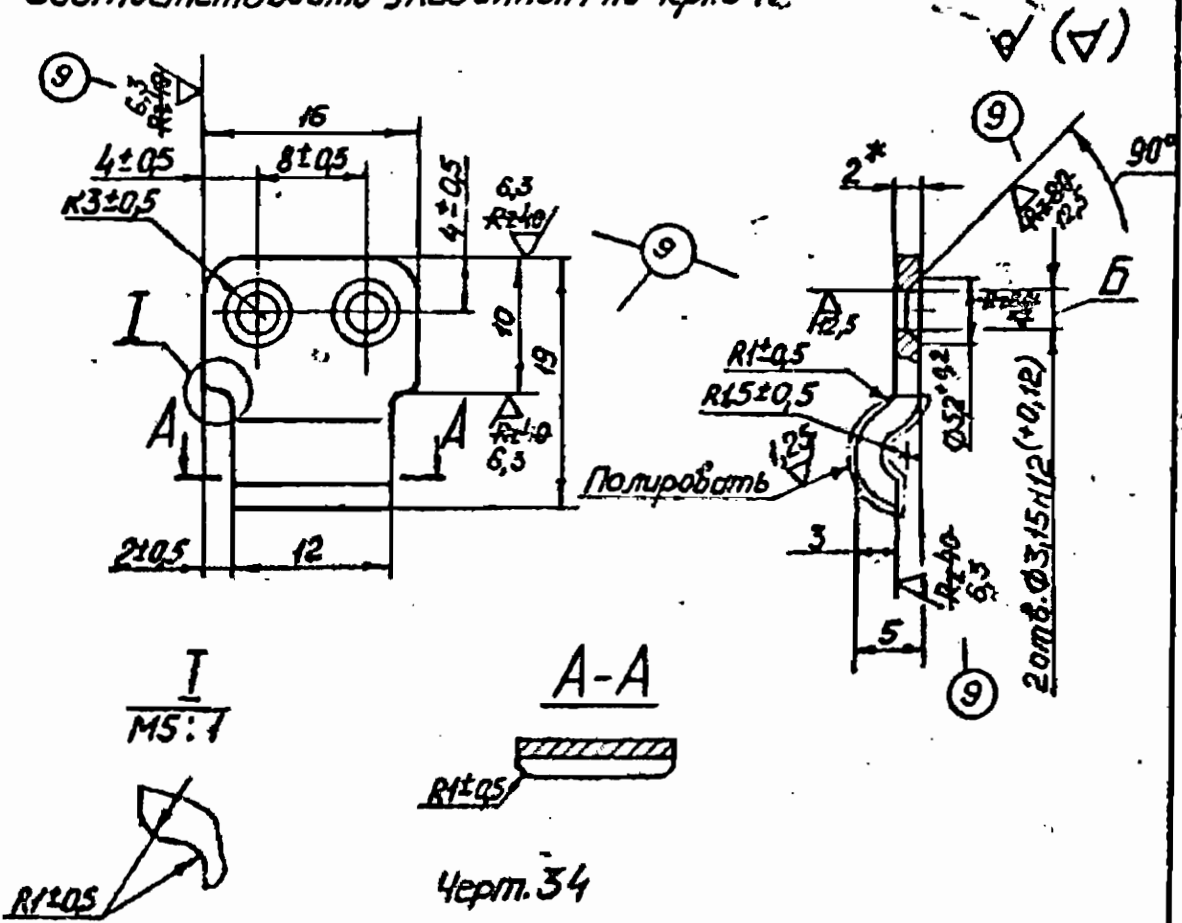
1.33.4. Масса 0,025 кг.

1.33.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.33.1

1.34. Крючок 46

1.34.1. Конструкция и размеры крючка 46 должны соответствовать указанным на черт.34.



Черт. 34

Условное обозначение крючка 46:  
Крючок 46-ОСТ92-8460-81

лист БТ-2,0 ГОСТ 19904-90  
К39084-11-25 ГОСТ 16523-89-97

1.34.2. Материал: Ауст-БТ-2,0 ГОСТ 19904-74  
4-П-25 ГОСТ 16523-70

1.34.3. Допускается изготовление из материала:

лист БТ-2,0 ГОСТ 19904-74 лист БТ-2,0 ГОСТ 19904-90  
4-П-20 ГОСТ 16523-70 К35084-11-20 ГОСТ 16523-89-97

1.34.4. \*Размер для справок.

1.34.5. Покрытие М12. Н6Б. Допускается отсутствие покрытия в отв. Б. Допускается покрытие хим. Н9 без полиробанчи.

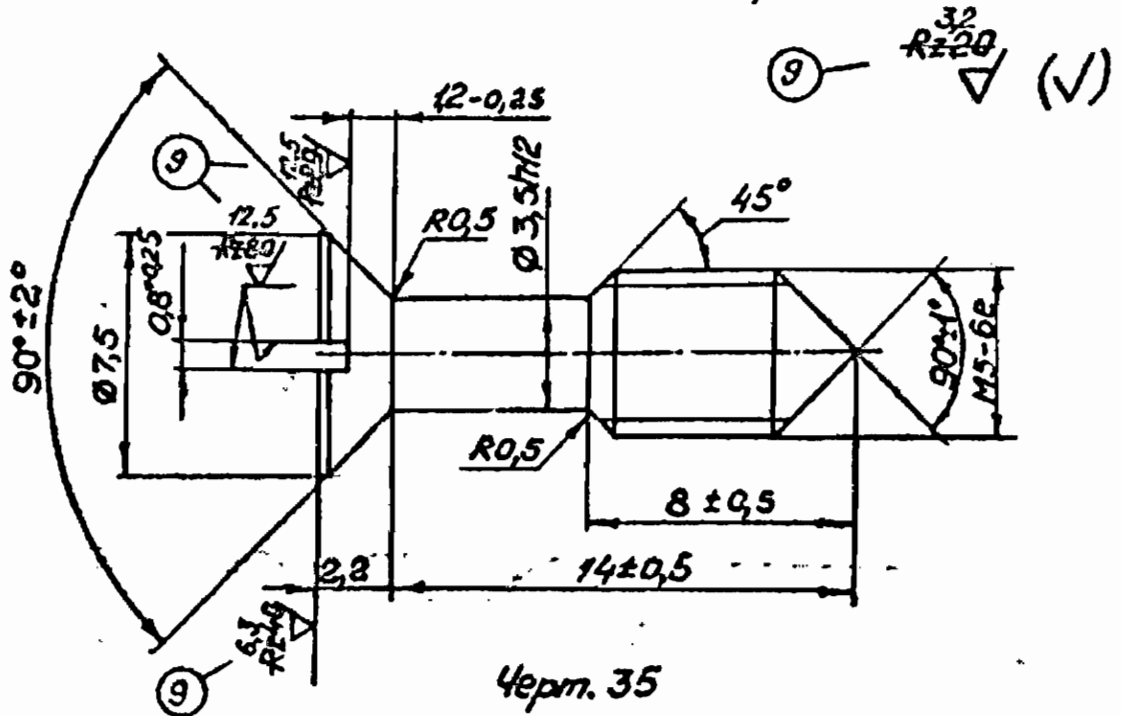
1.34.6. Масса 0,004 кг.

1.34.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Подп. и дата

1.35. Винт 47

1.35.1. Конструкция и размеры винта 47 должны соответствовать указанным на черт. 35



Черт. 35

Условное обозначение винта 47:

Винт 47-ОСТ 92-8450-81

$\textcircled{14}$ -45-НГ  $\textcircled{13}$   
~~45-2FA-НГ~~

1.35.2. Материал: сталь 45-нагарта-ТУ14-1-196-73.

1.35.3. Покрытие 46.хр.

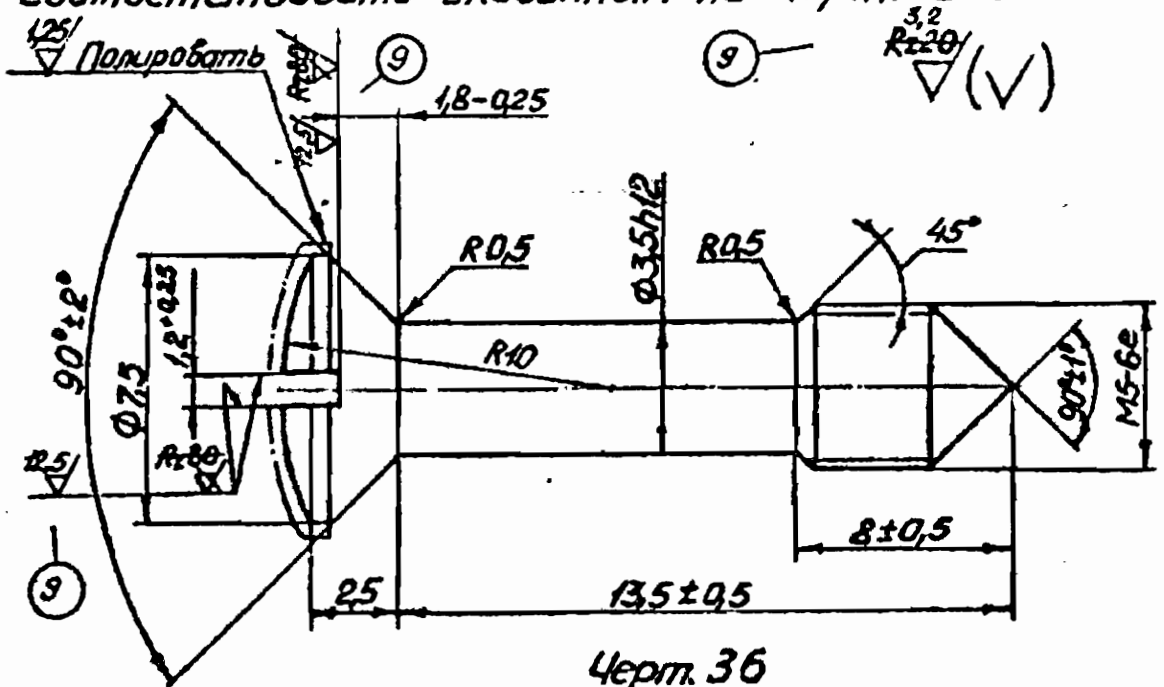
1.35.4. Масса 0,0019 кг.

1.35.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Исполнитель	Подп. и дата	Авант. инв. №	И. №	№ докум.	Лист	и дата
К.33	8/					

1.36. Винт 48

1.36.1. Конструкция и размеры винта 48 должны соответствовать указанным на черт. 36.



Черт. 36

Условное обозначение винта 48:

Винт 48-ОСТ92-8460-81

(14)-45-НГ (13)  
-45-2ГГ-НГ

1.36.2. Материал: сталь 45-норм. ТУ14-1-196-73.

1.36.3. Покрытие Х9, кроме резьбовой поверхности.

На незакрытые поверхности нанести покрытие Хим. Окс. прм.

1.36.4. Масса 0,0029 кг.

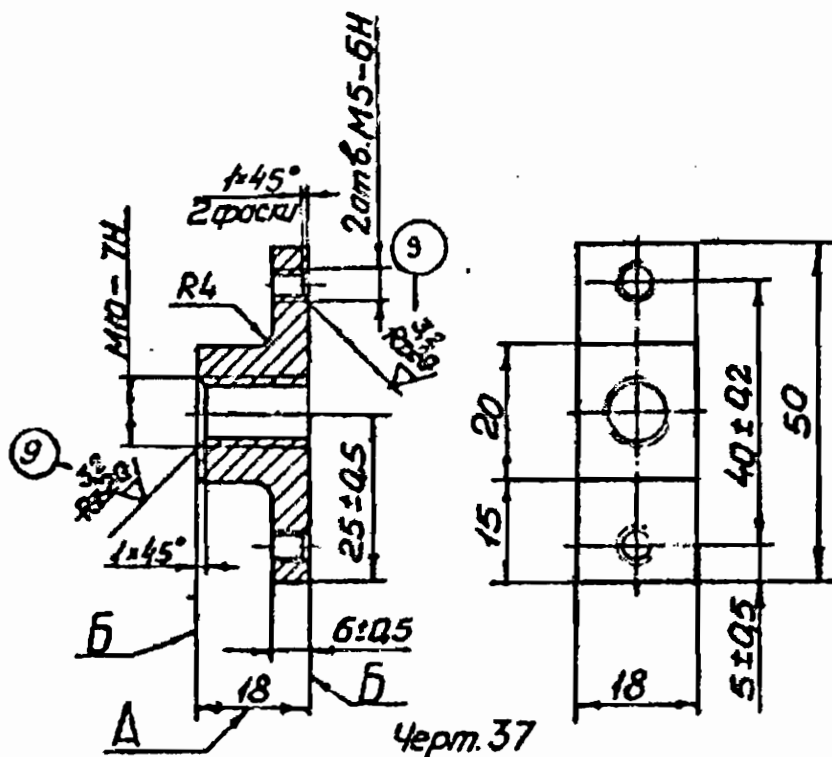
1.36.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Лист № 002	Лист № 002	Лист № 002	Лист № 002
Винт 48	Винт 48	Винт 48	Винт 48
3/4	3/4	3/4	3/4
133-01	133-01	133-01	133-01



1.37. Кронштейн 49

1.37.1. Конструкция и размеры кронштейна 49 должны соответствовать указанным на черт.37.



(✓)A

Черт.37

Условное обозначение кронштейна 49:

Кронштейн 49 ОСТ92-8460-81

⑭ 45-НГ ⑬ 45-2ГН-НГ

1.37.2.Материал: сталь 45-норм.-ТУ14-1-196-73.

1.37.3.Штамповка. КМ55-1-ОСТ92-1311-77  
156...196 НВ-2р.1-ОСТ92-1311-77.

1.37.4.Неуказанные штамповочные уклоны 5 - 7°. ⑤

1.37.5.Неуказанные штамповочные радиусы 2,5 мм.

1.37.6.Допускается механическая обработка по разме-  
ру А с параметром шероховатости поверхности Б  $Rz \leq 20 \mu\text{м}$ . ③

1.37.7.Покрытие Цб.хр.

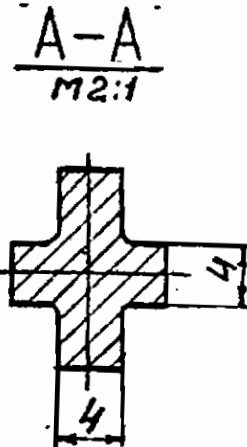
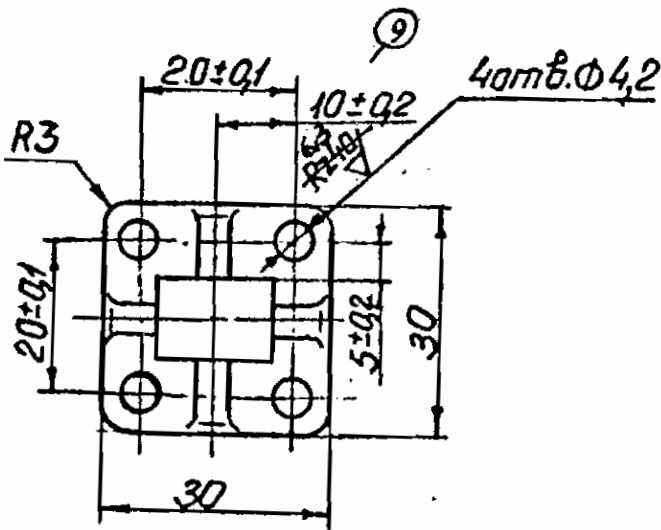
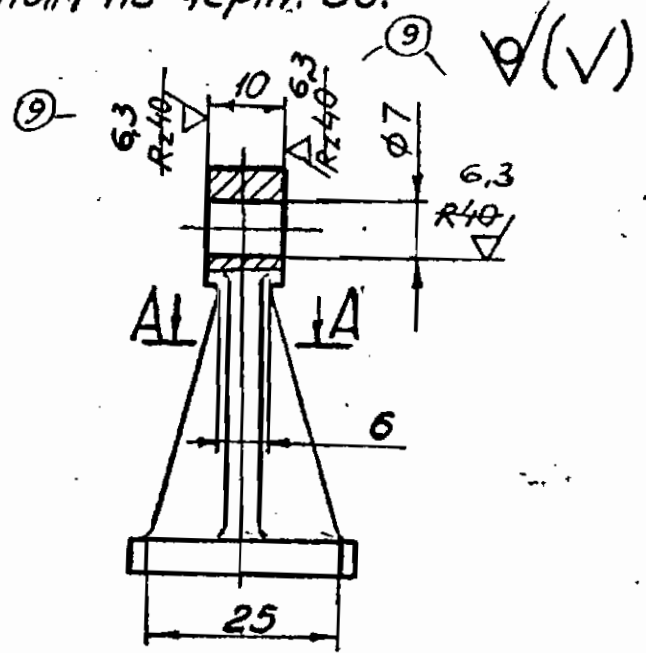
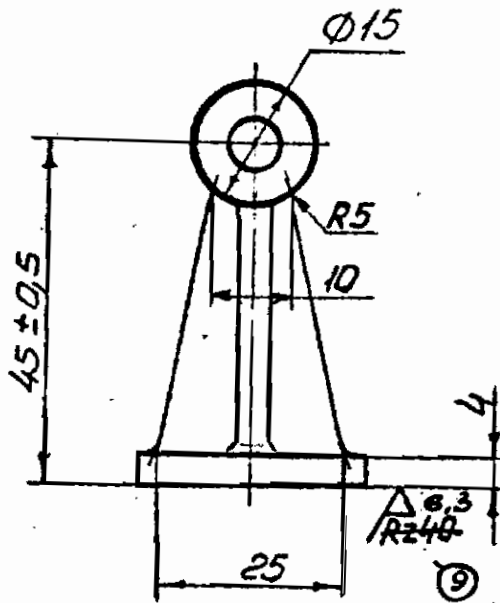
1.37.8.Масса 0,076 кг.

1.37.9.Маркировать Ц и клеймить К на бирке.

УИВ №: лодка Подп. и дата  
ВЗМТ №: лодка Подп. и дата  
НЗЗ: 01

1.38. Кронштейн 50

1.38.1. Конструкция и размеры кронштейна 50 должны соответствовать указанным на черт. 38.



Черт. 38

Условное обозначение кронштейна 50:  
Кронштейн 50-ОСТ 92-8460-81

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
К.33-81	3/84		828/86	М.И.И.

ОСТ 92-8460-81 Лист 58

I.38.2. Материал: Д-I-ОСТ 92-II65-75  
сплав ал.АК12(АЛ2)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

Допускается изготавливать из материала  
К-Т5-I-ОСТ 92-II65-75  
сплав ал.АК7ч(АЛ9)-ГОСТ 1583-89<sup>93</sup>

(12)

I.38.3. Точность отливки 5т-0-0-7 ГОСТ 26645-85.

I.38.4. Литейные уклоны выполнять в сторону увеличения  
размеров отливки по ГОСТ 3212-80.<sup>92</sup> (11)

I.38.5. Неуказанные литейные радиусы до 2 мм.

I.38.6. Покрытие Ал.Окс.нхр. Допускается покрытие Ал.Окс.хром.

I.38.7. Масса 0,045 кг.

I.38.8. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Изм. № подл.	Подп. в дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Н45-91	8/3-28/12			

(10) Зам. изв. 351.45-91Г

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
на размеры, полученные механической обработкой

$$- H14, h14, \pm \frac{t_2}{2};$$

на размеры, полученные холодной штамповкой

$$- H17, h17, \pm \frac{t_4}{2};$$

2.2. Технические требования к деталям, изготовленным из прессовочного материала АГ-4В, по ОСТ92-1616-74.

2.3. В зависимости от назначения проектируемой аппаратуры корпуса и арматура дорабатываются по конструкторским чертежам.

2.4. Доработанным по конструкторским чертежам корпусам и арматуре присваивается свое конструкторское обозначение.

2.5. Типовые сборочные единицы приборных корпусов с арматурой приведены в справочном приложении I.

2.6. Типовые элементы сборочных единиц и приборных корпусов с арматурой приведены в справочных приложениях 2-4.

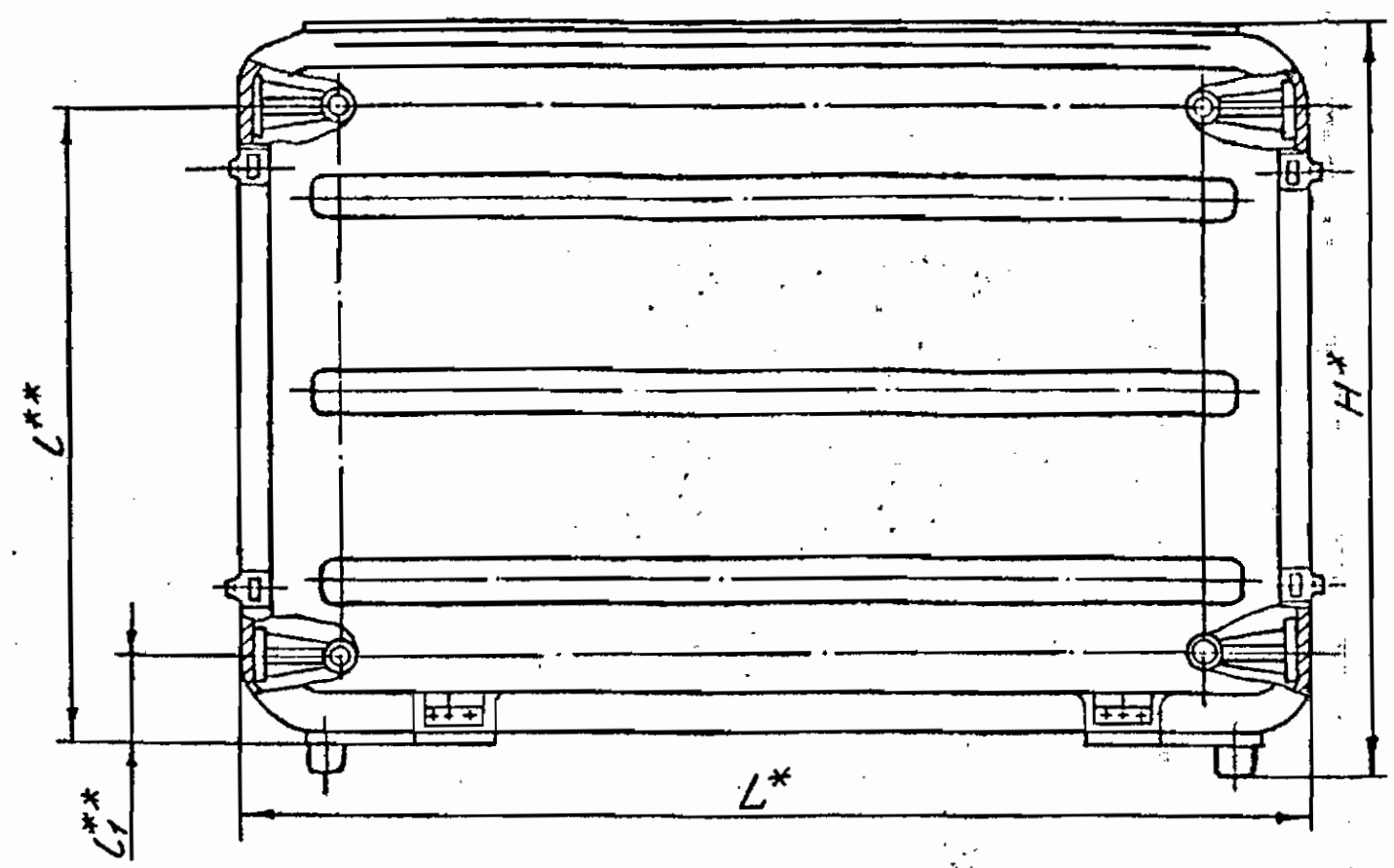
2.7. Остальные технические требования по ОСТ 92-0594-70\*,  
ОСТ 92-0594-2006.

\* Здесь и далее по тексту при новом проектировании не применять

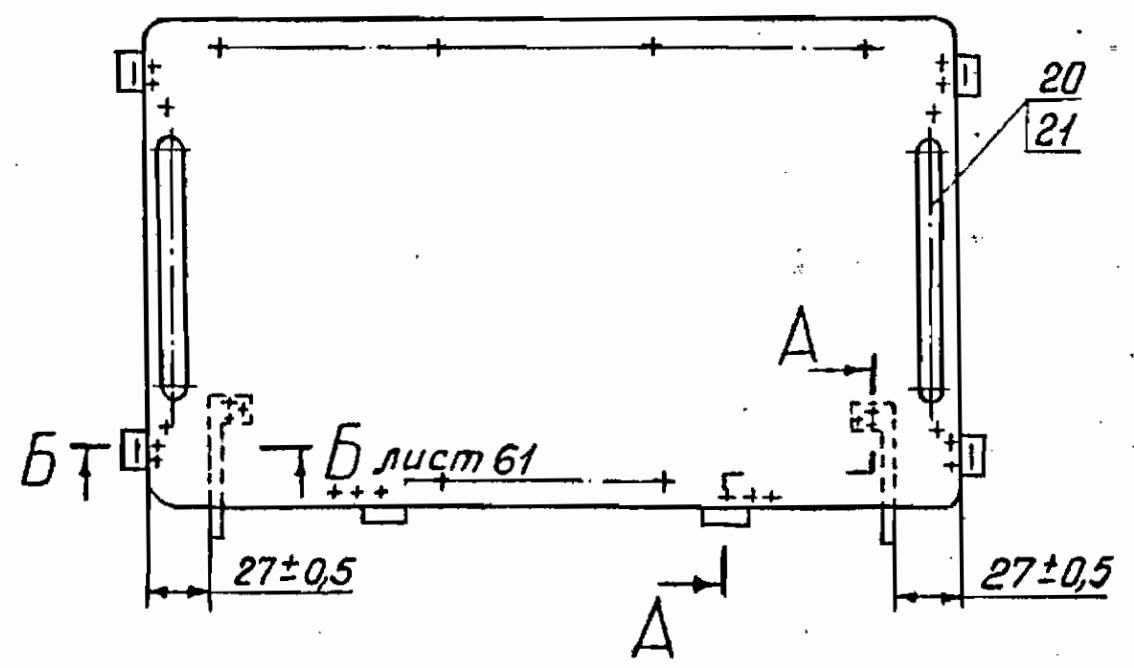
Подпись и дата  
ИПН. № ДУОЛ.  
ИЗМ. № ДУОЛ.  
ИЗМ. № ДУОЛ.  
ИЗМ. № ДУОЛ.

ИЗМ. № ДУОЛ. 26/11/04

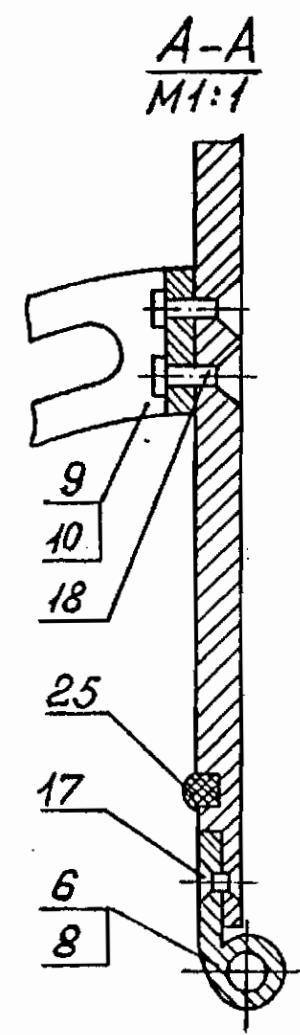
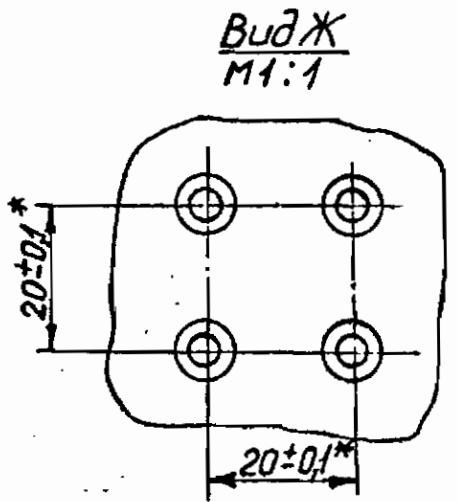
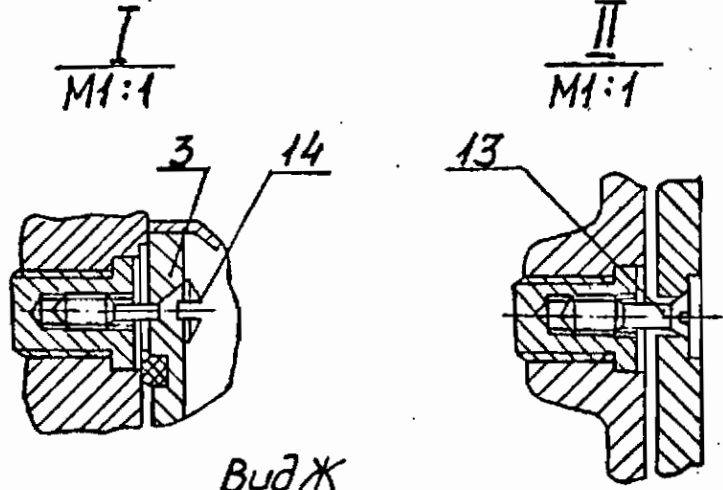
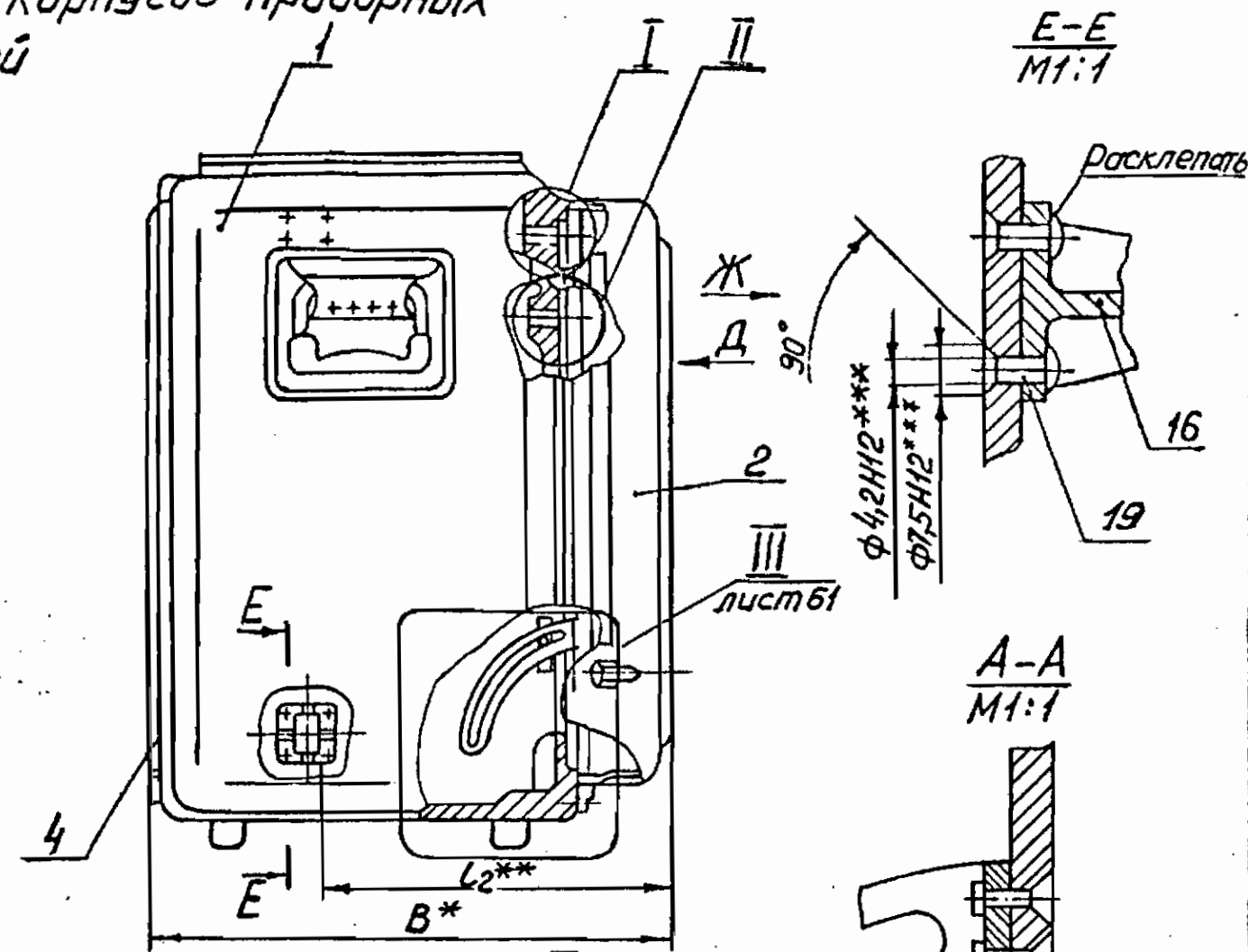
типовые сборочные единицы корпусов приборных с арматурой



Вид Д  
Детали поз. 1 и 2 не показаны

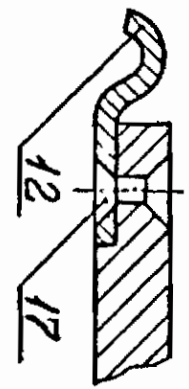
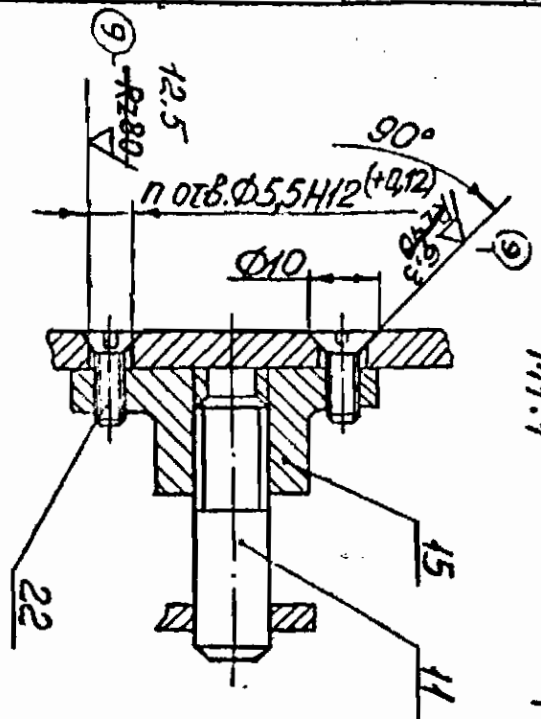


Размеры  $L^{**}$ ,  $L_1^{**}$  и  $L_2^{**}$  назначаются конструктором

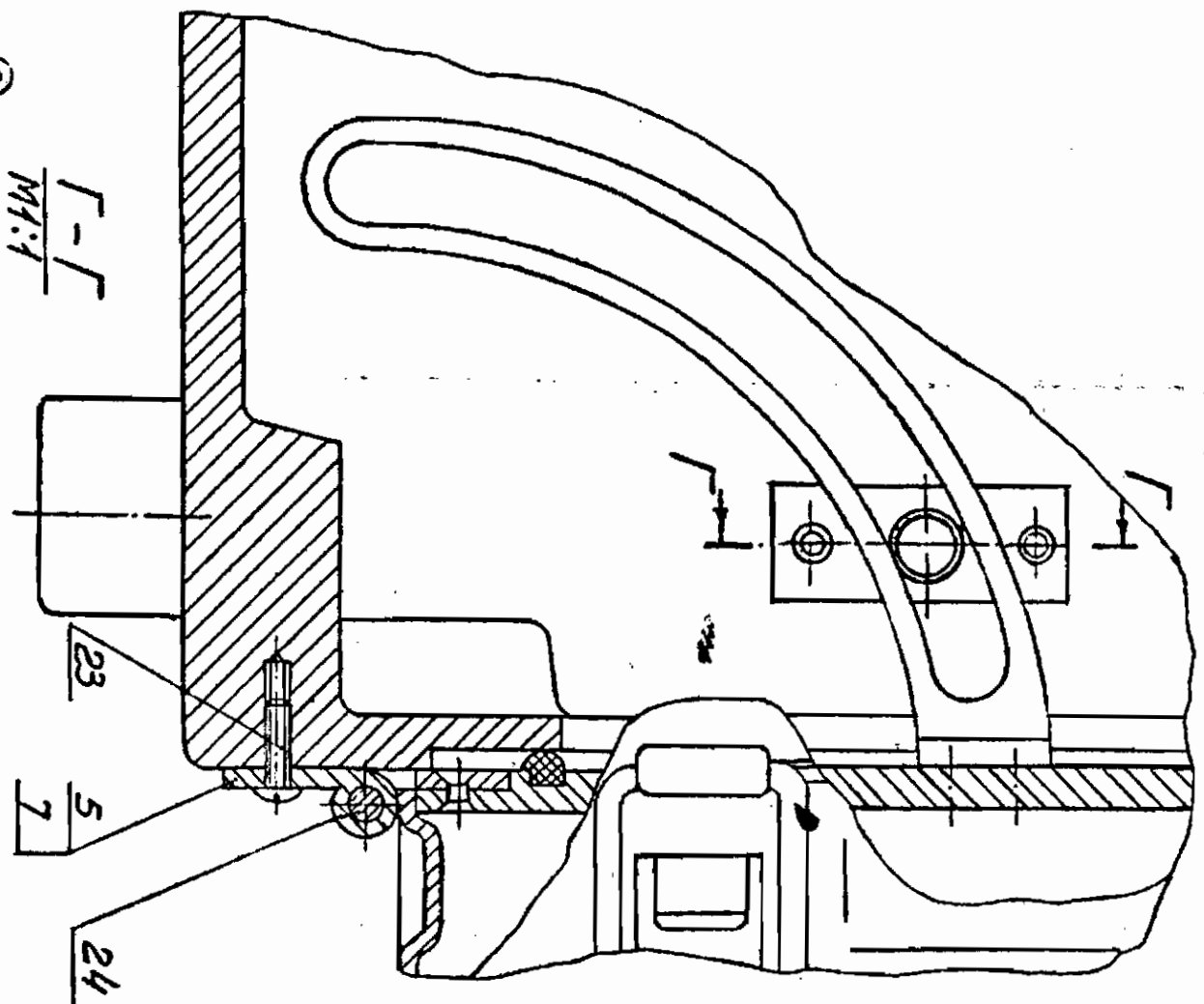


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
1133-81	3/21	828/86	828/86	А.К.

ЦНВ.№подл. Подп. и дата	ВЗМ.ЦНВ.№	ЦНВ.№зубл. Подп. и дата
433-8	3/54	828/86 З/соеф



Б-Б лист 60  
M2:1



III лист 60  
M1:1

ОСТ 92-8460-81 лист 61

Таблица

Номер типовой сборки	L*	H*	B*	П	Поз.1 Корпус		Поз.2 Крышка		Поз.3 Панель передняя		Поз.4 Панель задняя		Поз.5 Петля		Поз.6 Петля		Поз.7 Петля	
					Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.
1	574	388	314	8	1-ОСТ92-8460-81	1	21-ОСТ92-8460-81	1	33-ОСТ92-8460-81	1	36-ОСТ92-8460-81	1	39-ОСТ92-8460-81	2	40-ОСТ92-8460-81	2	41-ОСТ92-8460-81	2
2	740	511	354		2-ОСТ92-8460-81		22-ОСТ92-8460-81		34-ОСТ92-8460-81		37-ОСТ92-8460-81							
3	870	572	301		3-ОСТ92-8460-81		23-ОСТ92-8460-81		35-ОСТ92-8460-81		38-ОСТ92-8460-81							

Продолжение

Номер типовой сборки	Поз.8 Петля		Поз.9 Ограничитель		Поз.10 Ограничитель		Поз.11 Штырь		Поз.12 Крючок		Поз.13 Винт		Поз.14 Винт		Поз.15 Кронштейн		Поз.16 Кронштейн		
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	
1	42-ОСТ92-8460-81	2	43-ОСТ92-8460-81	2	44-ОСТ92-8460-81	2	45-ОСТ92-8460-81	4	46-ОСТ92-8460-81	4	47-ОСТ92-8460-81	4	48-ОСТ92-8460-81	16	49-ОСТ92-8460-81	4	50-ОСТ92-8460-81	4	
2																			12
3																			—

Продолжение

Номер типовой сборки	Поз.17 Заклепка		Поз.18 Заклепка		Поз.19 Заклепка		Поз.20 Ручка-200-Г		Поз.21 Винт		Поз.22 Винт		Поз.23 Винт		Поз.24 Штифт		Поз.25 Уплотнение	
	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Лмм
1 (5)	3x6.41.10 ГОСТ14798-75	20	3x12.41.10 ГОСТ14798-75	12	4x16.41.10 ГОСТ14798-75	16	ОСТ92-8984-78	2	M5-6x12.66.08	4	M5-6x14.66.09	8	M3-3x10.66.06	12	4x36.66	4	Д4101.224 401.224	3300
2	3x7.41.10 ГОСТ14798-75		ГОСТ14798-85		ГОСТ14798-85		ГОСТ14798-85		ОСТ92-0728-72		ОСТ92-0728-72		ОСТ92-0730-72		Хим.Окс.прм		73-МНХА №925-66	4360
3	ГОСТ14798-85		—		—		—		—		—		—		—		—	—

5

5

2

ПОДЛ. И ДАТА  
Изм. № 1  
Изм. № 2  
Изм. № 3  
Изм. № 4  
Изм. № 5  
Изм. № 6  
Изм. № 7  
Изм. № 8  
Изм. № 9  
Изм. № 10  
Изм. № 11  
Изм. № 12  
Изм. № 13  
Изм. № 14  
Изм. № 15  
Изм. № 16  
Изм. № 17  
Изм. № 18  
Изм. № 19  
Изм. № 20  
Изм. № 21  
Изм. № 22  
Изм. № 23  
Изм. № 24  
Изм. № 25  
Изм. № 26  
Изм. № 27  
Изм. № 28  
Изм. № 29  
Изм. № 30  
Изм. № 31  
Изм. № 32  
Изм. № 33  
Изм. № 34  
Изм. № 35  
Изм. № 36  
Изм. № 37  
Изм. № 38  
Изм. № 39  
Изм. № 40  
Изм. № 41  
Изм. № 42  
Изм. № 43  
Изм. № 44  
Изм. № 45  
Изм. № 46  
Изм. № 47  
Изм. № 48  
Изм. № 49  
Изм. № 50  
Изм. № 51  
Изм. № 52  
Изм. № 53  
Изм. № 54  
Изм. № 55  
Изм. № 56  
Изм. № 57  
Изм. № 58  
Изм. № 59  
Изм. № 60  
Изм. № 61  
Изм. № 62  
Изм. № 63  
Изм. № 64  
Изм. № 65  
Изм. № 66  
Изм. № 67  
Изм. № 68  
Изм. № 69  
Изм. № 70  
Изм. № 71  
Изм. № 72  
Изм. № 73  
Изм. № 74  
Изм. № 75  
Изм. № 76  
Изм. № 77  
Изм. № 78  
Изм. № 79  
Изм. № 80  
Изм. № 81  
Изм. № 82  
Изм. № 83  
Изм. № 84  
Изм. № 85  
Изм. № 86  
Изм. № 87  
Изм. № 88  
Изм. № 89  
Изм. № 90  
Изм. № 91  
Изм. № 92  
Изм. № 93  
Изм. № 94  
Изм. № 95  
Изм. № 96  
Изм. № 97  
Изм. № 98  
Изм. № 99  
Изм. № 100

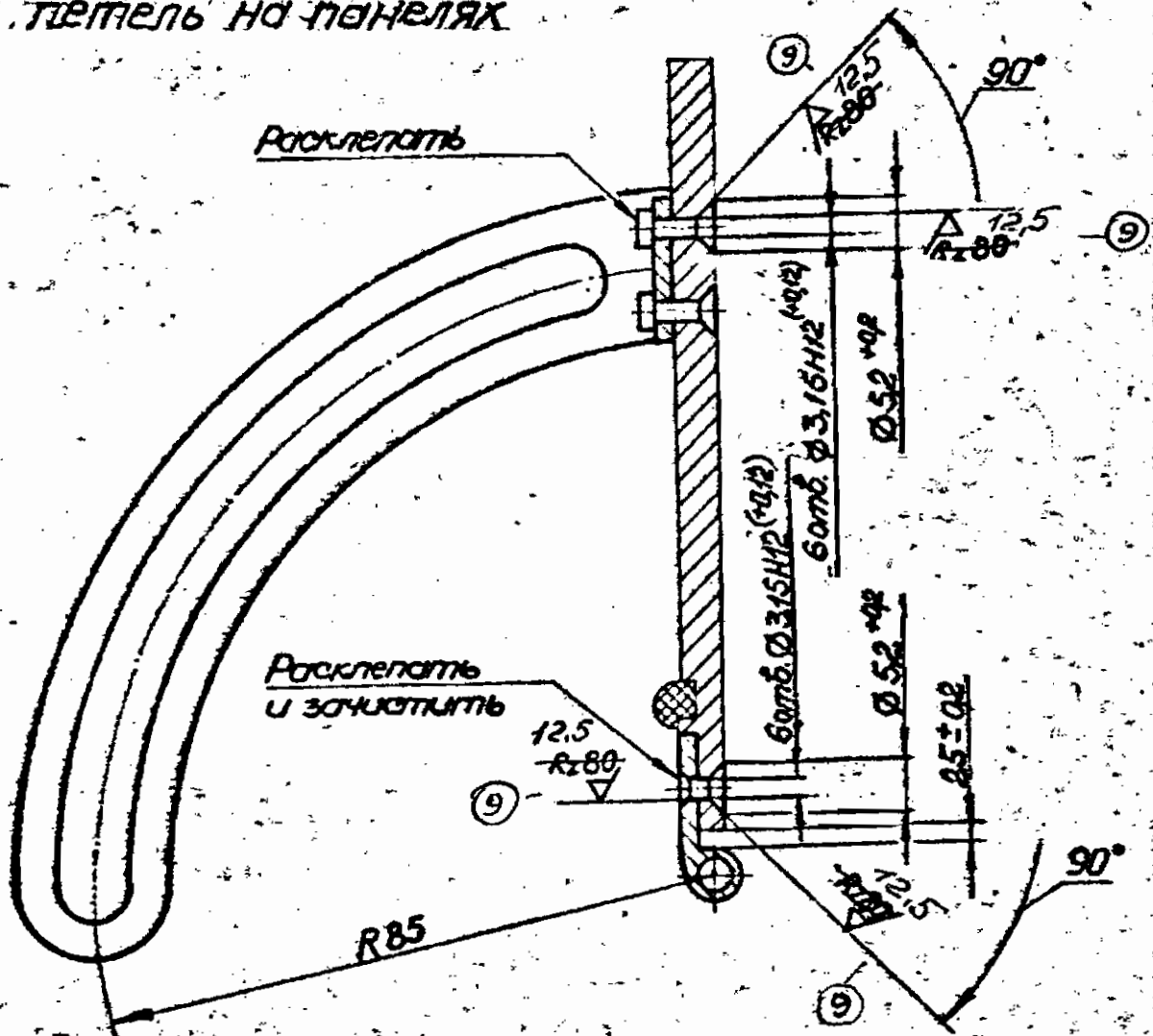
- 1.\* Размеры для справок.
- 2.\*\*\* Обработать по сопрягаемой детали поз.16.
- 3. Установку деталей поз. 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12 производить по приложениям 2, 3, 4.
- 4. Установку детали поз. 15 производить по месту, обеспечивая свободное перемещение деталей поз. 3 и 4.
- 5. Деталь поз. 25 приклеить клеем ~~ЕН-58~~ <sup>88-НП</sup> ~~ТУ 38 105540-78~~ по ОСТ 92-0948-74. ⑥
- ~~ТУ 38 105154-78. Приклейка технологическая~~ ②
- 6. Допускается утопание головки заклепки поз. 17 в гнезде до 0,4мм.

②-7. Общие технические условия на деталь поз. 25 по ост 838.053-81; гарантийные сроки работоспособности по пл 925-304.

№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
133-81	3/84			



Установка ограничителей  
и петель на панелях



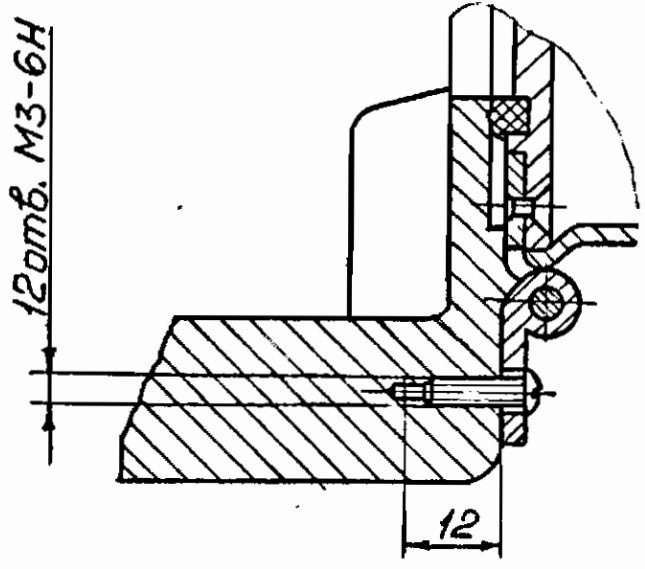
На головки заклепок нанести покрытие  
Грунтовка ФЛ-03К(1). Эмаль ПФ-223  
темно-серая (2). VI. 42 ОСТ 92-9498-81.

Допускается замена покрытия на аналогичное  
по защитно-декоративным свойствам по  
ОСТ 92-9498-81. (10)

№ года 1986  
Подпись дата 4.10  
Взам. изв. № 351.107-86Г  
Полн. и дата

приложение 3  
Справочное

установка петель на корпусах

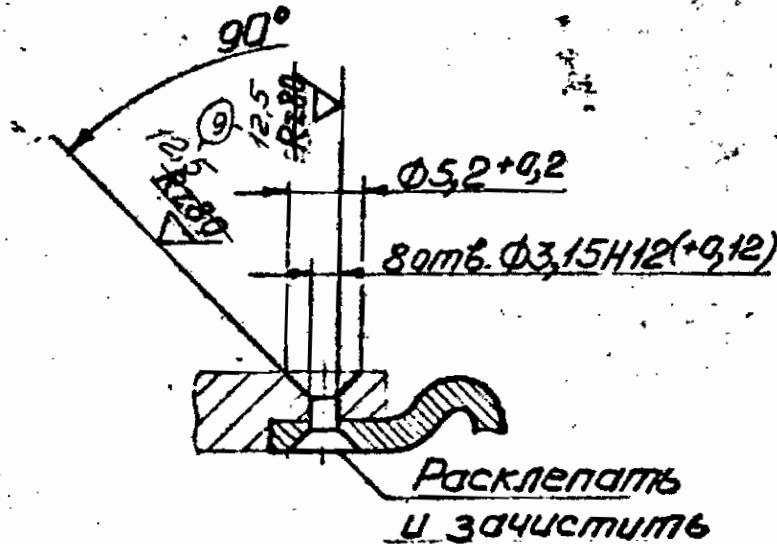


Отверстия МЗ-6Н сверлить по месту

Подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Р	3/87		888/86	В.И.С.С.

Приложение 4  
Справочное

Установка крючков на панелях



На головки заклёпок нанести покрытие - Грунтовка ФЛ-03К (1). Эмаль ПФ-223 тёмно-серая (2). VI-42 ост 92-9498-81

⑩ - Допускается замена покрытия на аналогичное по защитно-декоративным свойствам по ост 92-9498-81.

⑤ Зам. изв. 351.107-86Г

Инв. № дубл.	Подд. в дата
Взам. инв. №	
Подд. в дата	
Инв. № подл.	

## ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

## ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 1577-93	Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия	47, 49
ГОСТ 1583-93 (СТ СЭВ 2623-80)	Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия	11, 15, 17, 58
ГОСТ 2283-79	Лента холоднокатаная из инструментальной и пружинной стали. Технические условия	27
ГОСТ 3212-92	Комплекты модельные. Уклоны формовочные, стержневые знаки, допуски размеров	11, 15, 17, 58
ГОСТ 5663-79	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки. Технические условия	28, 39
ГОСТ 6402-70	Шайбы пружинные. Технические условия	21
ГОСТ 7417-75	Сталь калиброванная круглая. Сортамент	19, 25, 26, 52

Восстановленный подлинник №1

Верно 23.06.88г. инженер Зюбуев Е.И.Р. 3437

Восстановлен с подлинника  
ИЗЗ-81  
3/1/81

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 7871-75	Проволока оварочная из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия	35
ГОСТ 8733-74-87 <sup>74</sup> (12)	Трубы стальные бесшовные холоднодефор- мированные и теплодеформированные. Технические <sup>условия</sup> требования <del>требования</del>	24
ГОСТ 8734-75	Трубы стальные бесшовные холоднодеформи- рованные. Сортамент	24
ГОСТ 10277-76 <sup>98</sup> (11)	Платовки. Технические условия	4;7
ГОСТ 11371-78 (СТ СЭВ 280-89) (13) (СТ СЭВ 281-87)	Шайбы. Технические условия	3;6

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 14797-85	Затяжки с полукруглой головкой (повышенной точности). Конструкция и размеры	21
ГОСТ 14798-85	Затяжки с потайной головкой (угол 90°) (повышенной точности). Конструкция и размеры	3,32, 62
ГОСТ 16523- <sup>89</sup> 70- <sup>97</sup> (СТ СЭВ 2212-89) (СТ СЭВ 3919-82)	Прокат тонколистовой из углеродистой стали <del>качественной</del> <sup>облегченной</sup> и обыкновенного качества. Технические условия	29,30, 38,41, 50,51, 53
ГОСТ 17305- <sup>94</sup> 71	Проволока из углеродистой конструкционной стали. Технические условия	37
ГОСТ 19904- <sup>90</sup> 74 (СТ СЭВ 1968-79)	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент	29,30, 38,41, 50,51, 53
ГОСТ 20437- <sup>89</sup> 76	Материал прессовочный АГ-4. Технические условия	23
ГОСТ 23832-79	Листы АК-113 и АК-113Ф. Технические условия	36

Изм. №	Полное и дата
Изм. №	Полное и дата
Изм. №	Полное и дата
Изм. №	Полное и дата
Изм. №	Полное и дата

6 зам. изв. 351.38-89Г

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия	18, 35, 43, 45
ГОСТ 21996-76	Лента стальная холоднокатаная термообработанная. Технические условия	27
ГОСТ 26645-85	Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку	11, 15, 17, 58
ОСТ В 38.0525-85	Пластина резиновая формовая специальная. Технические условия	31
ОСТ 92-0594-70*	Изделия отрасли. Общие технические условия	59
ОСТ 92-0594-2006	Изделия ракетно-космической техники. Общие технические условия	59
ОСТ 92-0725-72	Винты с цилиндрической головкой. Конструкция и размеры	3, 6
ОСТ 92-1761-84	Выдавки в листовом материале. Конструкция и размеры	34, 35
ОС 92-0405-69	Ребра жесткости. Размеры и технические требования	35
ОСТ 1.41187-78	Заготовки штампованные. Допуски на размеры и припуски на обработку	47, 49

Восстановленный подлинник №1

Восстановлен с подлинника  
Верно: 23.06.88г. инженер Э.Е. Рышков

Име. № подл. 133-81  
Подпись и дата 3/VI  
Безм. инв. №  
Име. № дубл.  
Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92-0728-72	Винты с потайной головкой. Конструкция и размеры	62
ОСТ 92-0730-72	Винты с полукруглой головкой. Конструкция и размеры	21, 62
ОСТ 92-0742-72	Гайки шестигранные. Конструкция и размеры	3; 6; 21
ОСТ 92-0746-72	Штифты цилиндрические. Конструкция и размеры	62
ОСТ 92-0912-69	<span data-bbox="420 806 475 866">(13)</span> Детали из высокопрочных углеродистых, легированных и высоколегированных сталей. <sup>дальше</sup> Требования к конструированию, изготовлению и защите от коррозии	21; 27
ОСТ 92-1114-80	Соединения сварные. Общие технические требования	35
ОСТ 92-1165-75	Отливки из алюминиевых сплавов. Технические требования	11; 15; 17; 58
ОСТ 92-1310-84	Изделия из пластмасс. Общие технические условия	20
ОСТ 92-1311-77	Детали из сталей и сплавов. Технические требования и термическая обработка	25; 26; 47; 49; 56
ОСТ 92-0948-74	Клей. Выбор и назначение. Технические требования	63
ОСТ В 38.053-81	Изделия резиновые технические специальные. Общие технические условия	63



Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92-1542-83	Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания	4, 7
ОСТ 92-1616-74	Детали из прессматериала АГ-4 и ДСВ. Технические требования. Типовой технологический процесс	59
ОСТ 92-8846-77	Пружины плоские. Технические требования	27
ОСТ 92-8984-78	Ручки приборные. Технические условия	62
ОСТ 92-9498-81	Покрyтия лакокрасочные для металлических поверхностей. Выбор систем и технические требования	4, 7, 29, 30, 33, 35, 64, 66
ТУ 6-06-134-90	Композиции на основе полиамидов 610 и 66/6 (80:20). Технические условия	20
ТУ 6-10-1053-75	Лак АК-593. (бывш. лак АК-51). Технические условия	36
ТУ 14-1-196-73	Прокат из углеродистой качественной конструкционной стали. Технические условия	19, 25, 26, 40, 47, 49, 52, 54, 55, 56
ТУ.38 105540-85	Клей 88-НП	63

Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата

134-06  
 23.06.06

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЯ

№ п.п.	Номера листов				Всего листов в докум.	Номер документа	Входящий номер ордера делового документа в дата	Подпись	Дата
	взносный	заменяемый	новые	аннулированные					
1	1, 73	—	—	—	73	Узб. 351.19-83Г	—	Шелух	24.06.88
2	1, 11, 15, 17, 29, 30, 33 35, 48, 49, 49, 58, 59, 62, 63, 64 66-73	—	—	—	73	Узб. 351.05-83Г	—	Вгоф	29.11.83
3	1, 73	—	—	—	73	Узб. 351.7-84Г	—	Шелух	31.01.84
4	1, 2, 11, 15, 17, 18, 20, 29, 30, 33, 35, 43, 45, 52, 64, 66, 68, 69, 71, 72, 73	4, 7, 59, 67, 70	—	4, 7, 59, 67, 70	73	Узб. 351.62-85Г	—	Шелух	25.09.85
5	Областная 3, 11, 15, 17, 20, 21, 22, 34, 47, 49, 52, 62, 64, 63, 70, 73	25, 26, 33, 35, 64, 66	—	25, 26, 33, 35, 64, 66	73	Узб. 351.107-86Г	—	Шелух	26.09.86
6	20, 21, 27, 28, 31, 35, 39, 63, 67, 69, 70, 71, 72, 75	—	—	—	73	Узб. 351.93-87Г	—	Файн	28.08.87
7	35, 36, 58, 69, 70, 73	—	—	—	73	Узб. 351.94-87Г	—	Файн	28.08.87
8	11, 15, 24, 25, 26, 27, 68, 70, 58	21, 17, 46, 47, 48, 49, 69	—	17, 21, 46, 47, 48, 49, 69	73	Узб. 351.38-89Г	—	Файн	5.04.89
9	2, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 18, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 32, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 44, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 63, 64, 66, 73	—	—	—	73	Узб. 351.2-90Г	—	Файн	8.01.90
10	12, 14, 38, 41, 42, 50, 51, 53, 64, 66, 68, 73	4, 7, 11, 13, 15, 17, 18, 27, 29, 30, 33, 35, 38, 62	—	4, 7, 11, 13, 15, 17, 18, 27, 29, 30, 33, 35, 38, 62	73	Узб. 351.45-91Г	—	Файн	29.12.91

00.8/88  
 3/11  
 11.32-81

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц в докум.)	Регист-рацион-ный номер из-вещения	Подпись, дата	Дата введения
	изме-ненных	заменя-ющих	новых	аннули-рованных				
11	Титульный лист, 1, 4, 7, 11, 15, 18, 21, 37, 58, 67, 68, 69	-	74	-	75	УЗВ.351.50-94Г	В. Шумица 20.02.94г.	15.12.94г.
12	41, 15, 17, 24, 47, 49, 58, 67, 68, 74	-	-	-	75	УЗВ.351.12-97Г	В. Шумица 28.03.97	01.04.97г.
13	3, 6, 19, 22, 25, 26, 37, 38, 40, 41, 47, 49, 52, 53, 54, 55, 56, 68, 70, 71, 72, 74	-	-	-	75	УЗВ. 351.62-99Г	У. Шумица 22.10.99	25.10.99
14	19, 25, 26, 30, 38, 40, 41, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 69, 74, 29	-	-	-	75	УЗВ. 351.31.14-00Г	У. Шумица	23.06.00
15	-	20, 67, 70, 72	-	20, 67, 70, 72	75	УЗВ. 351.31.15-06Г	У. Шумица	01.07.2006
16	23	59, 70	-	-	75	УЗВ. 351.52.16-07Г	У. Шумица	01.12.2007

Ив. № подл. H33-81  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Подпись и дата