



Шкв. № 49

Шкв. № 122

ОРДЕНА ЛЕНИНА

ЗАВОД

ИМ. „КОМИНТЕРНА“

№ 183

ХАРЬКОВ

1940

Листы 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 переданы по распоряжению гл. конструктора Т. Мерзובה А.А. в цехи микротрансляции

Мю 1968 г.

~~Уч. д. № 15~~  
№ 1500

Трико секретности снят  
согласно акту № 13 от 4/II-1956

# Альбом

фотографий и характеристика  
танка БТ-7М.

КБМ-30

Уч. д. № 1500

Директор завода -

*Максарева*  
9 IX-40.

/Максарев/

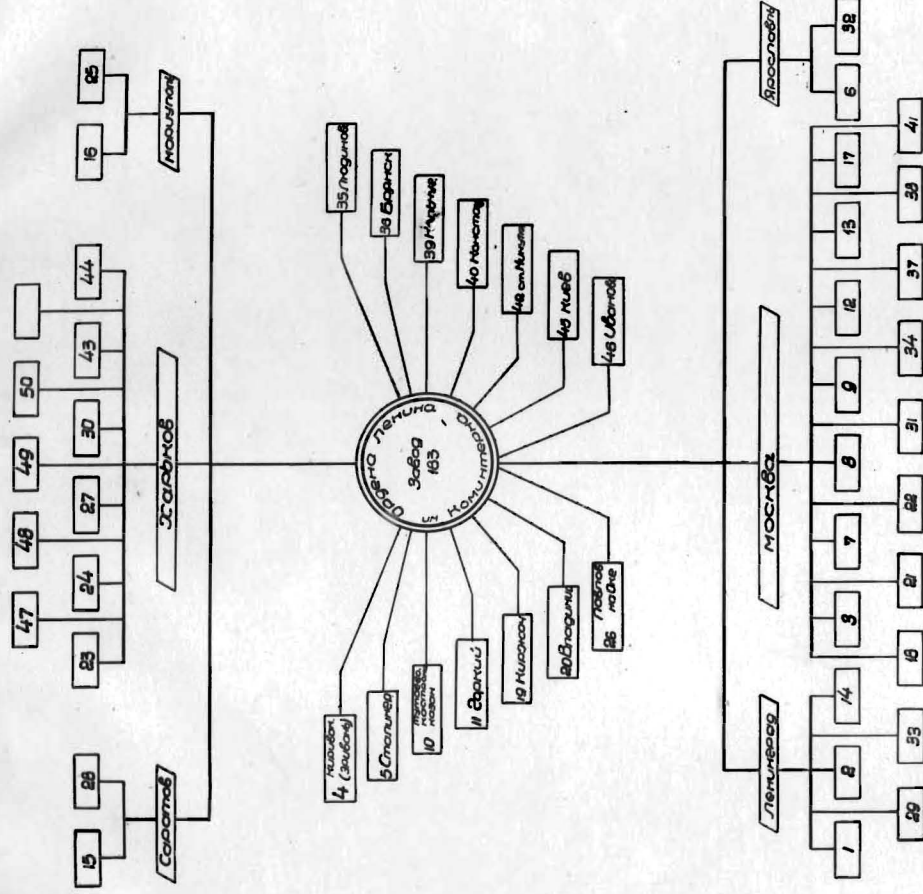
Главный инженер -

*Махонин*

/Махонин/

# Схема

внешней кооперации по мощ. А-7-М  
по данным на 1/III-40г



№	Имя	Завод	Посольство	Возраст
1	Заварзин	Ленинград	Ленинград	Ленинград
2	...	...	...	...
3	...	...	...	...
4	...	...	...	...
5	...	...	...	...
6	...	...	...	...
7	...	...	...	...
8	...	...	...	...
9	...	...	...	...
10	...	...	...	...
11	...	...	...	...
12	...	...	...	...
13	...	...	...	...
14	...	...	...	...
15	...	...	...	...
16	...	...	...	...
17	...	...	...	...

№	Имя	Завод	Посольство	Возраст
18	...	...	...	...
19	...	...	...	...
20	...	...	...	...
21	...	...	...	...
22	...	...	...	...
23	...	...	...	...
24	...	...	...	...
25	...	...	...	...
26	...	...	...	...
27	...	...	...	...
28	...	...	...	...
29	...	...	...	...
30	...	...	...	...
31	...	...	...	...
32	...	...	...	...
33	...	...	...	...
34	...	...	...	...

№	Имя	Завод	Посольство	Возраст
35	...	...	...	...
36	...	...	...	...
37	...	...	...	...
38	...	...	...	...
39	...	...	...	...
40	...	...	...	...
41	...	...	...	...
42	...	...	...	...
43	...	...	...	...
44	...	...	...	...
45	...	...	...	...
46	...	...	...	...
47	...	...	...	...
48	...	...	...	...
49	...	...	...	...
50	...	...	...	...

1000

Сек. Директора  
Завода  
Удирител

рис.1

## Краткая тактико-техническая характеристика танка БТ-7М.

### I Общие данные.

1	Тип танка	Колесно-гусеничный
2	Общий боевой вес	Около 14200 кг
3	Число башен	Одни.
4	Экипаж	Три человека
5	Вооружение Количество и тип пушек Количество и тип пулемет	Одна 45 мм полувзломатическая 52-243-Э Одн. 207*262 мм При наличии зенитной установки - два 207*
6	Максимальная толщина брони	20 мм
7	Тип и марка двигателя	Дизель В-2
8	Мощность двигателя	500 л.с.
9	Макс. скорость движения на гусеницах но колесах	54,1 км/час 74,16 км/час.
10	Удельное давление на почву (по гусеницам без нагрузки)	0,812 кг/см <sup>2</sup>
11	Внешняя связь	Радио-установка 71-ТК-3 с телеграфом 12-ТК
12	Внутренняя связь	Переговарки устройств ТМУЭ
13	Забаритные размеры	Длина - 5560 мм Высота - 2378 мм Ширина - 2258 мм Клиренс - 390 мм.

### II Характеристика вооружения

1	Горизонтальный обстрел пушки (спаренной с пулемет)	360° с поворотом башни (без поворота башни - 0°)
2	Максимальный угол возвышения пушки (спаренной с пулемет)	20°
3	Максимальный угол возвышения пулемета на вертикальный упор	90°
4	Максимальный угол снижения пушки (спаренной с пулемет)	5°
5	Мертвое пространство орудийно-пулеметной установки вперед при склонении в 5° Назад при склонении в 2°	40 метров 85 метров.
6	Количество снарядов: в линейной машине в радиомашине	188 штук 146 штук
7	Количество пулеметн. патр. в линейной машине в радиомашине	2331 шт. 1827 шт.

### III Характеристика системы двигателя

1	Система питания	под давлением.
2	Сорт топлива	Дизельное топливо марки 207* или газойль "Э" удельный вес 0,876
3	Количество топлив. баков	4 бака 580 литров.
4	Система смазки	Под давлением.
5	Количество и емкость масляных баков	Один на 120 литров заправочная емкость - 80 л.
6	Охлаждение	водяное принудительное.

7	Количество радиаторов воды и емкость их	два на 95 литров.
8	Запас хода по горючему на гусеницах: в летнее время в зимнее время	до 500 км до 300 км.

### IV Скоростная характеристика

1	Число передач	5 вперед, 1-назад.
2	Скорость движения на всех передачах на гусеницах при $\Pi_{двиг} = 1700 \text{ об/мин}$	а) на I передаче 12,15 км/час. б) на II передаче 25,12 км/час. в) на III передаче 54,1 км/час. г) на заднем ходе 10,66 км/час.
3	Скорость движения на всех передачах на колесах при $\Pi = 1700 \text{ об/мин}$	а) на I передаче 16,68 км/час. б) на II передаче 43,87 км/час. в) на III передаче 74,16 км/час. г) заднего хода 12,77 км/час.



Рис. 4

Общий вид танка БТ-7м  
(на колесном ходу)

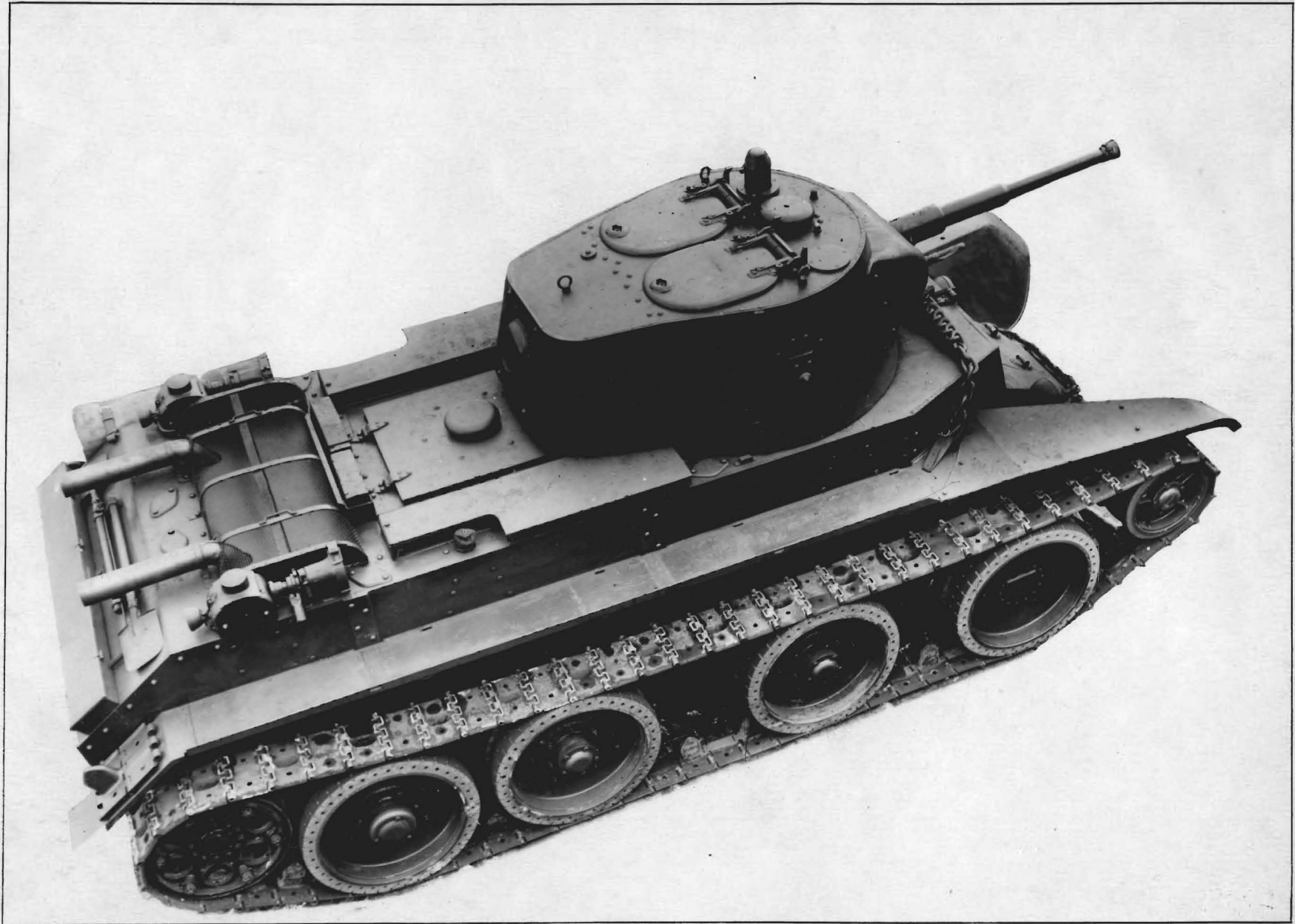


Рис. 5

Вид танка (на гусенично ходу) сверху.

✓

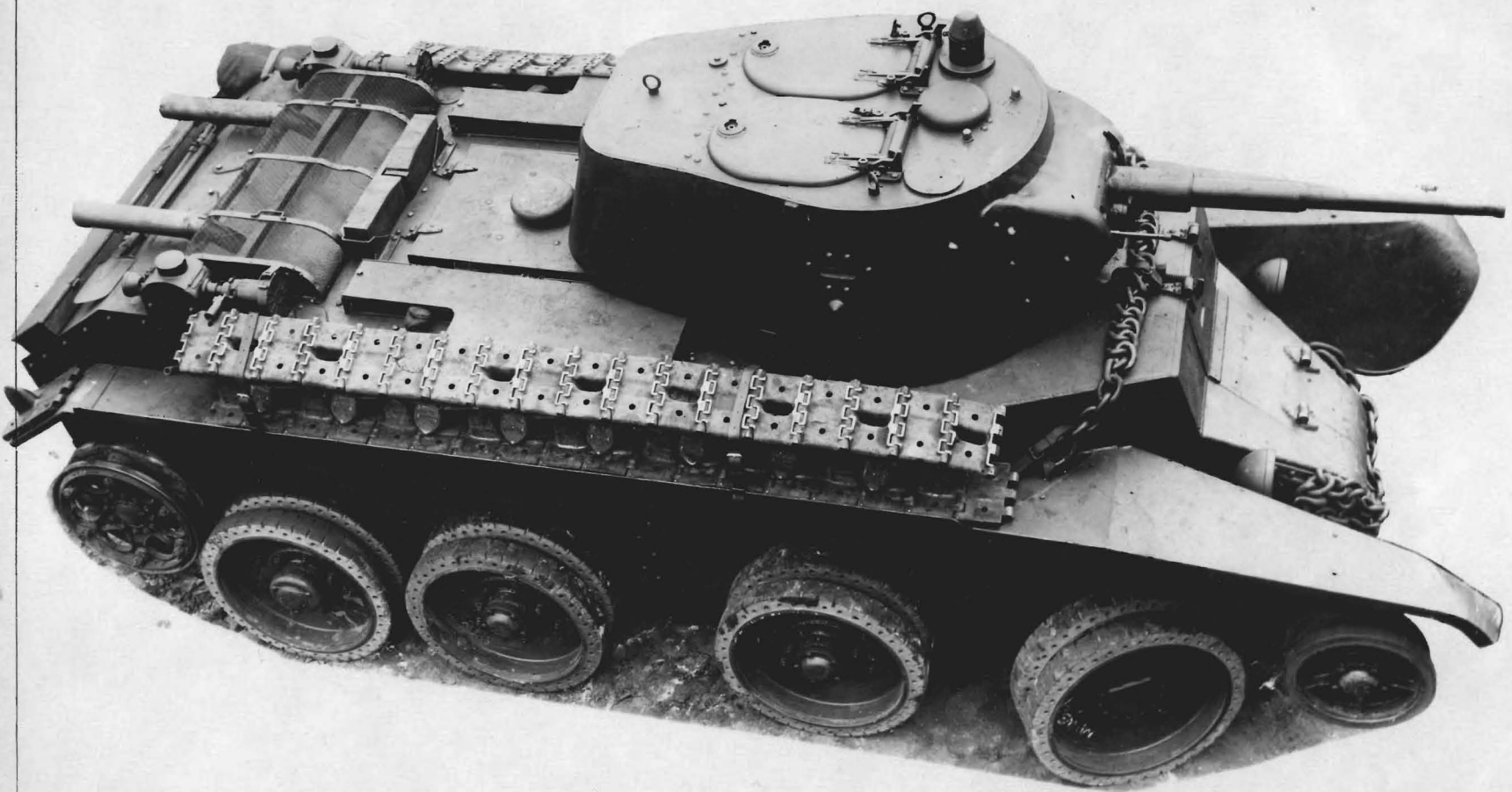


Рис. 6

*Вид танка (на колесном ходу) сверху.*



✓

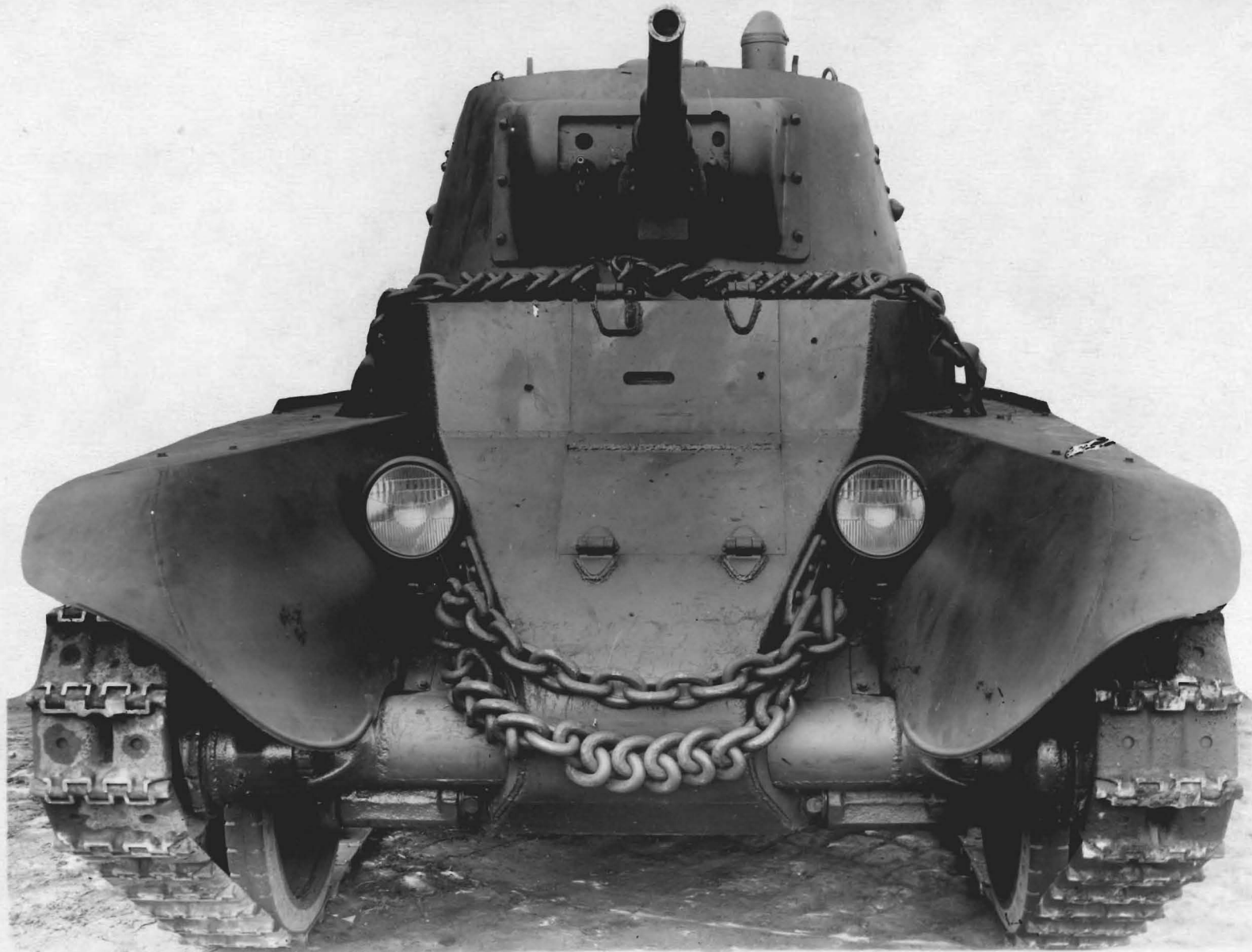


Рис 7

*Вид танка спереди.*



Рис. 8

*Вид танка сзади.*



Рис. 9

Преодоление танком подъема  $36^\circ$   
на 1<sup>ой</sup> передаче

Движение танка по косогору  
при крене  $30^\circ$



Рис. 10



Рис. 11

Преодоление танком окопа  
на 2<sup>ой</sup> передаче.

Преодоление танком треугольного  
рва на 1<sup>ой</sup> передаче.



Рис. 12



5

рис. 13

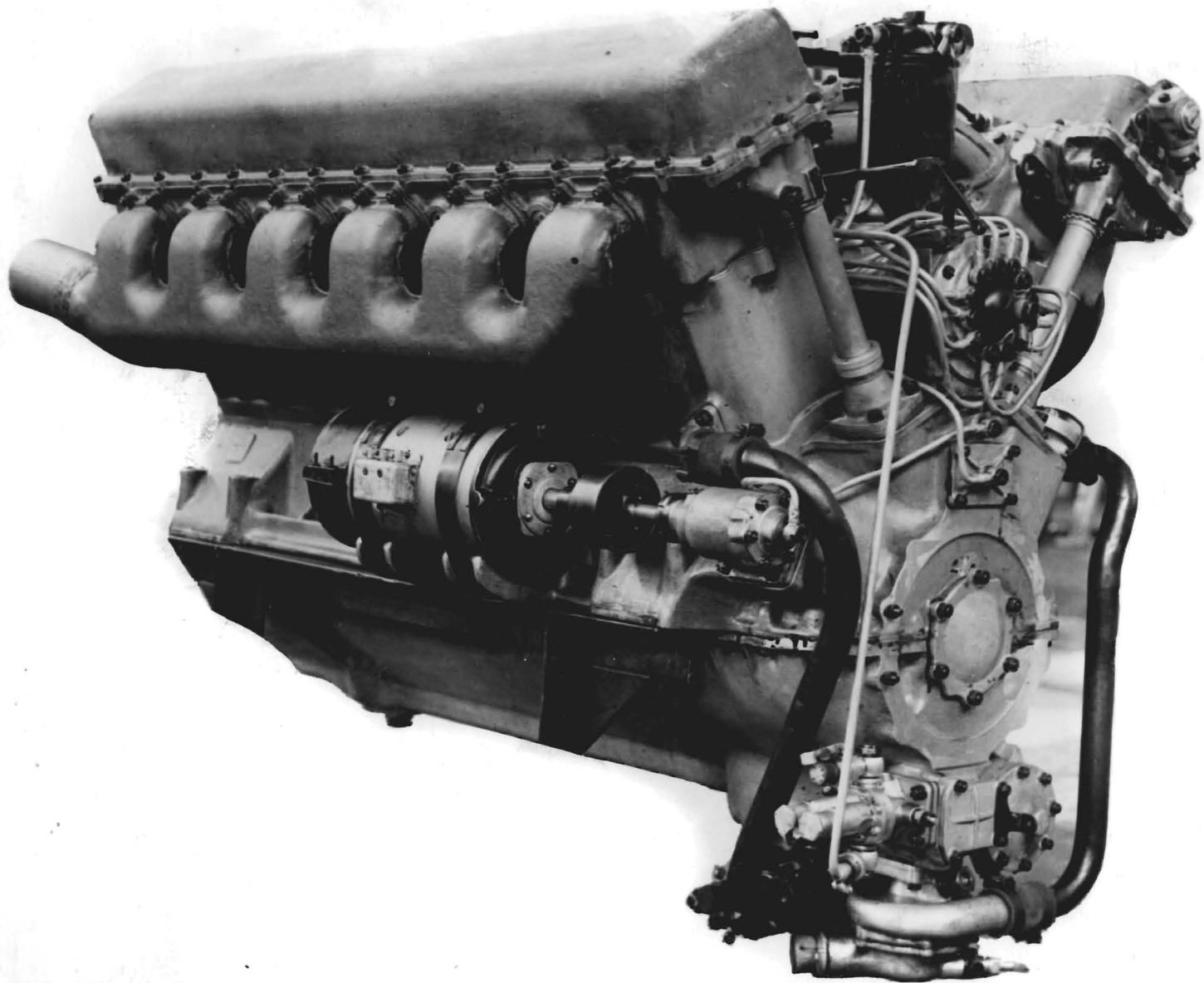
*Преодоление танком заболоченного участка (с вязким основанием)*

*Преодоление танком заболоченного участка (с твердым основанием)*



рис. 14

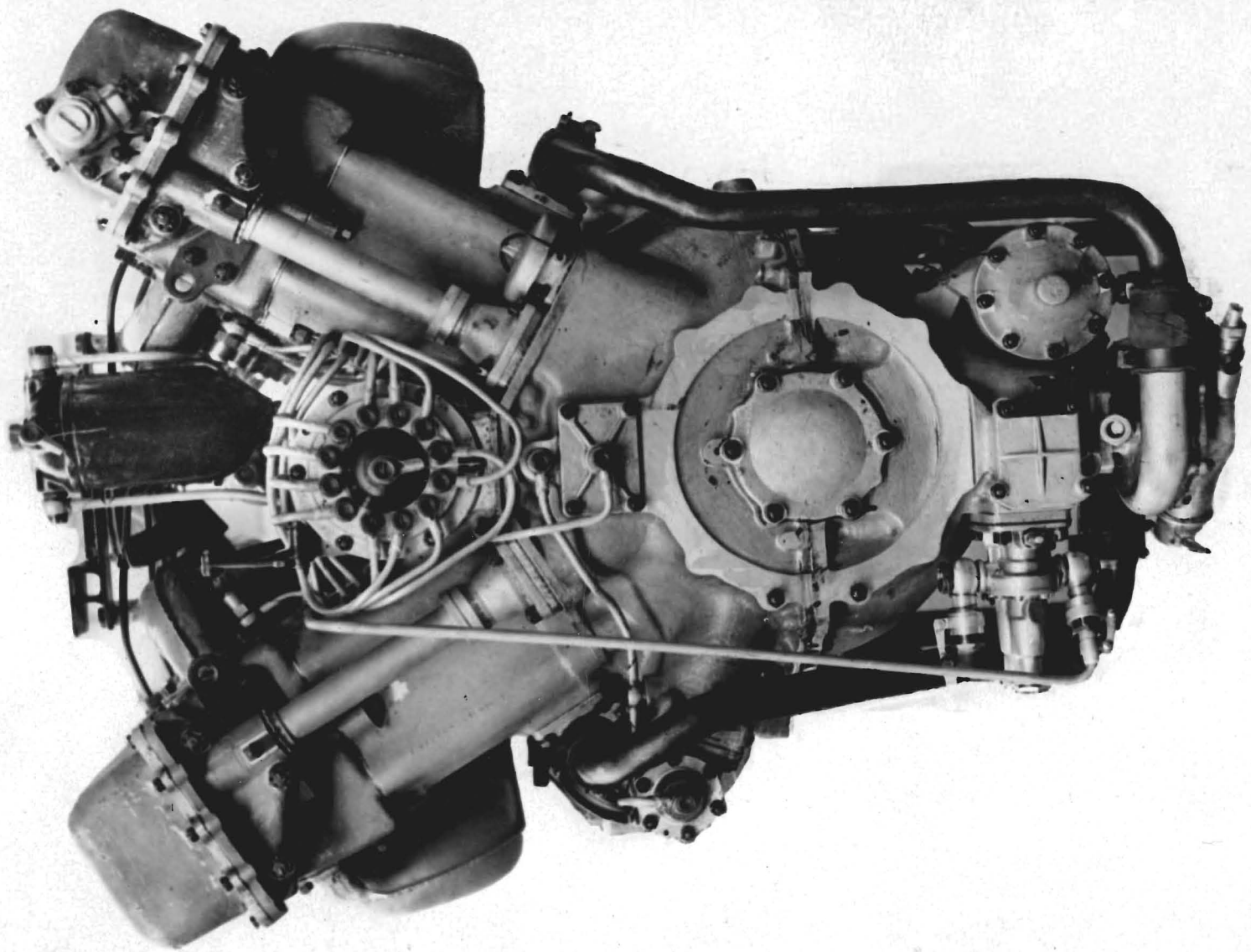
6



7

Рис. 15

Общий вид двигателя В-2

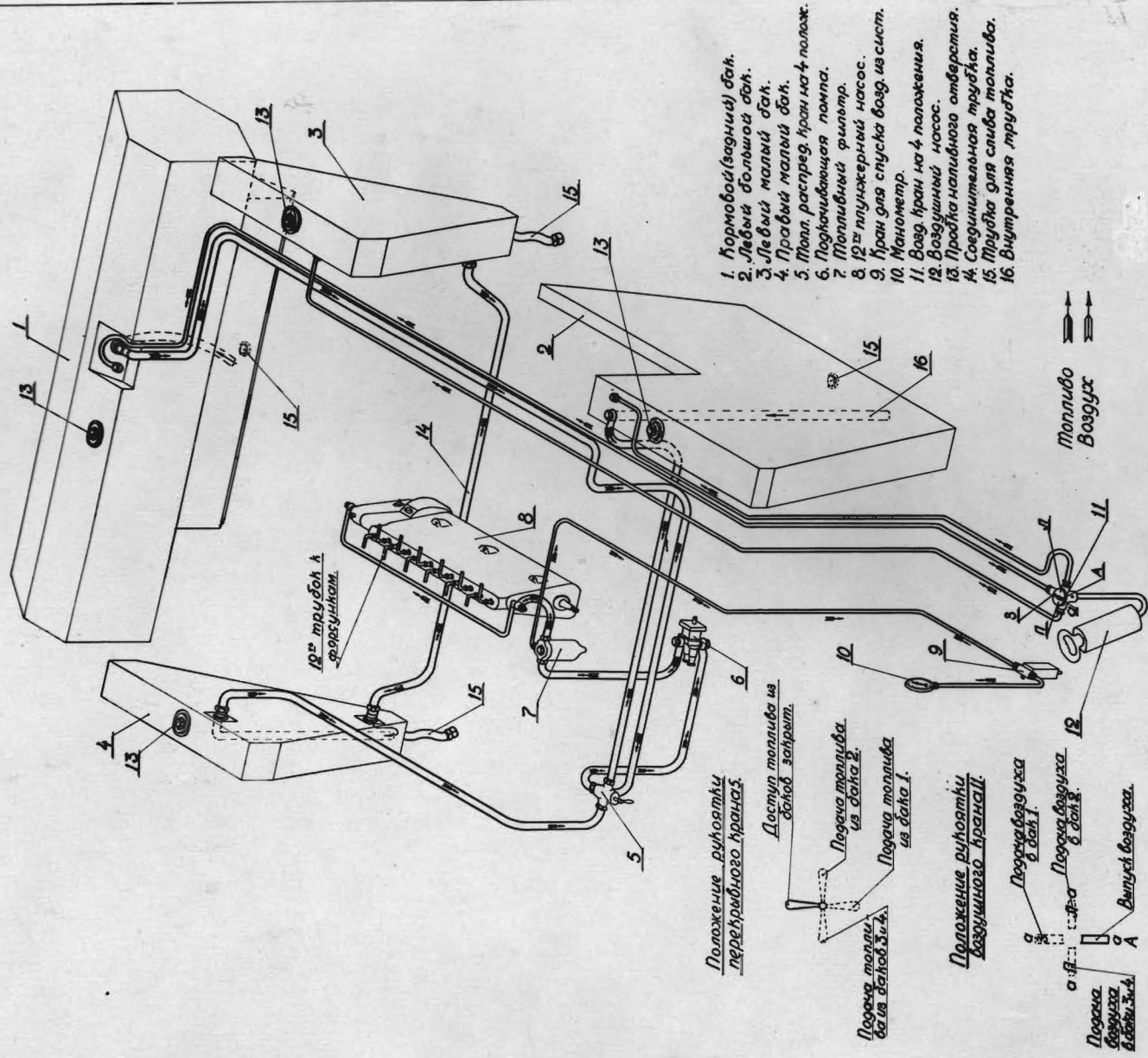


8

Рис. 16

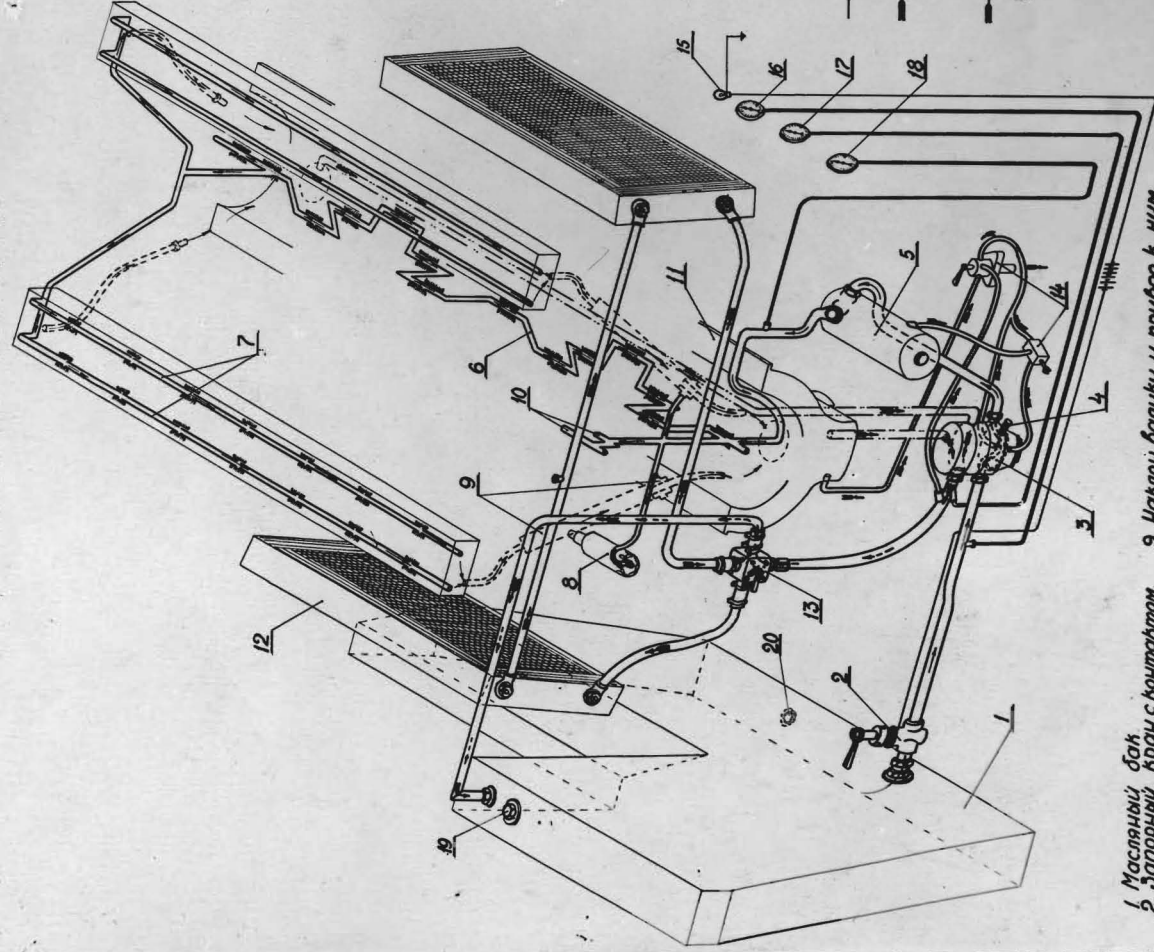
*Вид двигателя В-2 спереди.*

# Схема питания мотора В-2 на танке БТ-7М.





# Схема смазки мотора В-2 на танке БТ-7М.

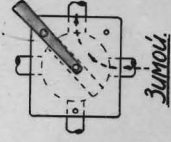


1. Масляный бак.
2. Запорный кран с контикатом.
3. Маслостопимп.
4. Редуктор.
5. Маслораспределительный вал мотора.
6. Распределительный вал мотора.
7. Прибор к генератору.

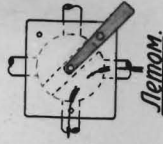
9. Напорн. валики и прибор к ним.
10. Прибор к топливному насосу.
11. Излишний картер мотора.
12. Масляный фильтр.
13. Передвижной кран.
14. Служебные краны.
15. Контрольн. лампочка запорн. крана.

16. Дроссельный вентиль масла.
17. Дроссельный вентиль масла.
18. Маслостопимп.
19. Передн. заливное отверстие.
20. Спуск масла из бака.

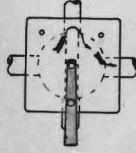
Положение рукоятки переярбного вранца:



Зимой.



Летом.



При спуске масла.

Условные обозначения:

- Направление движения масла из маслостопимпа в мушкетр.
- Направление масла из отверстия мушкетр картера и обратная дорога его в масляный бак летом и зимой.
- Направление движения масла во время спуска через днище машины.

# Схема охлаждения мотора В-2 на танке БТ-7М.

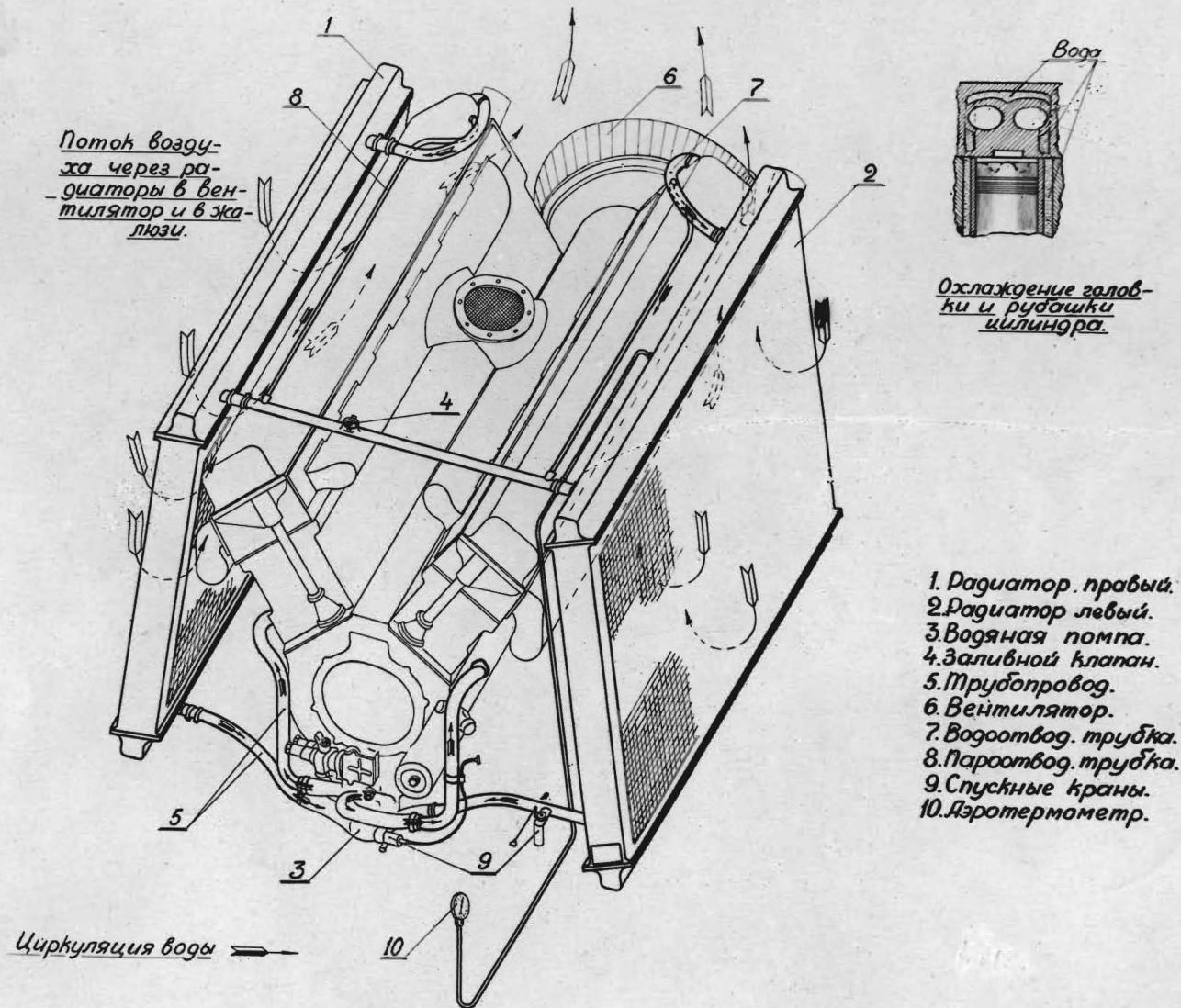


Рис. 19

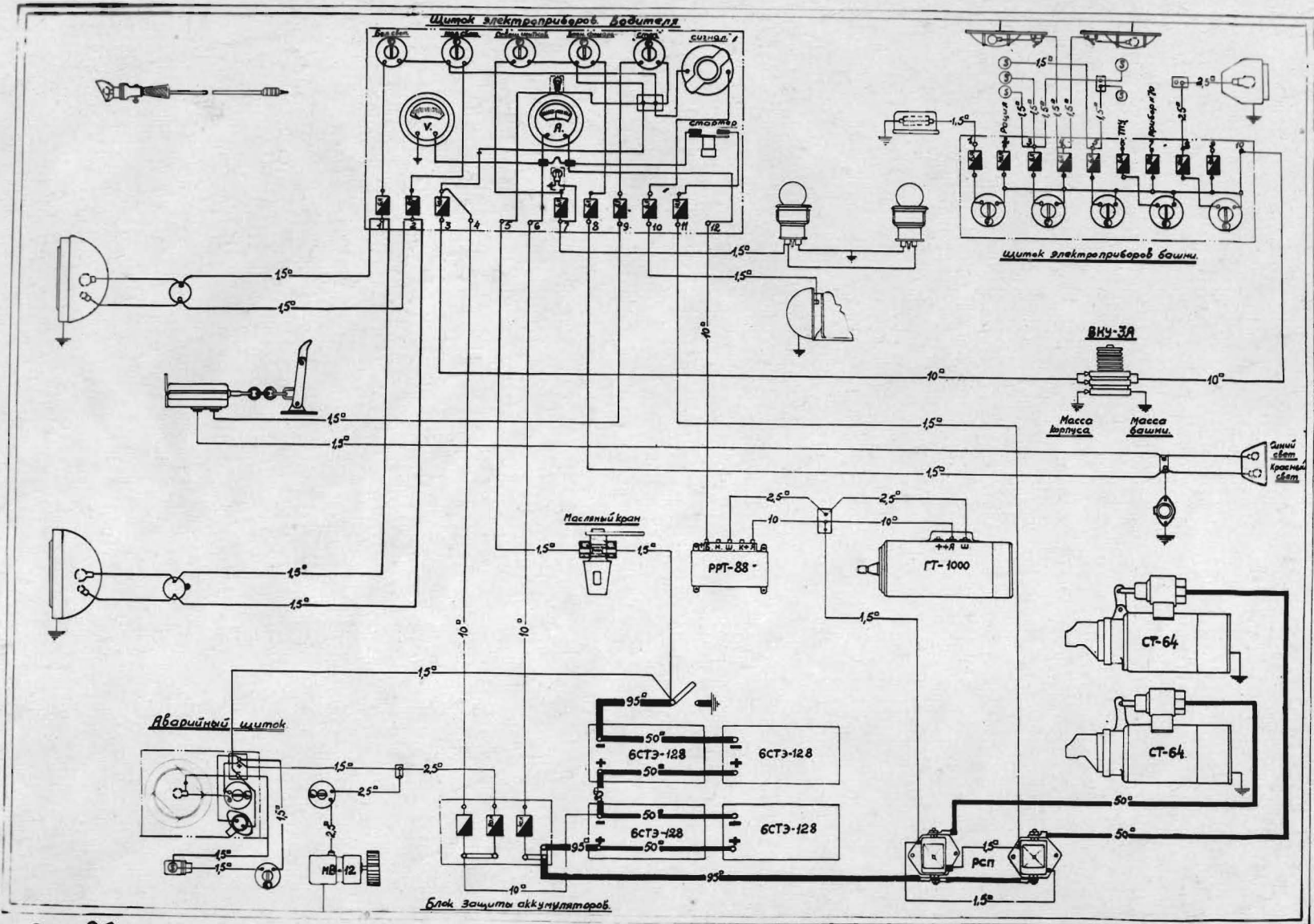
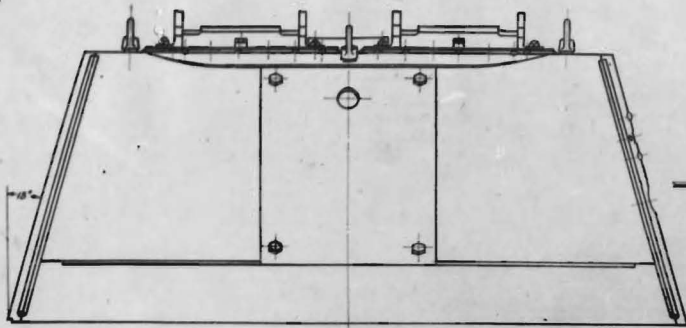


Рис. 20

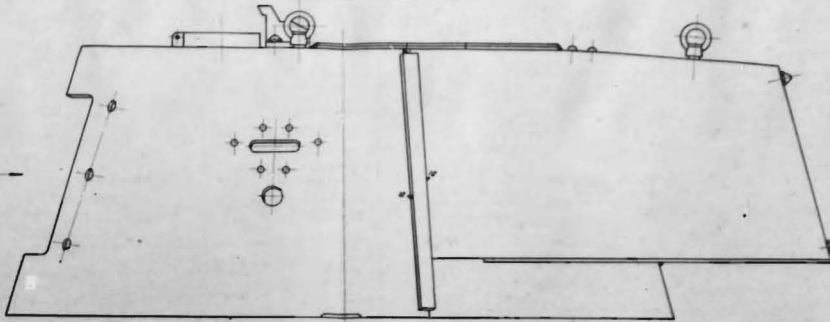
Принципиальная схема электрооборудования.



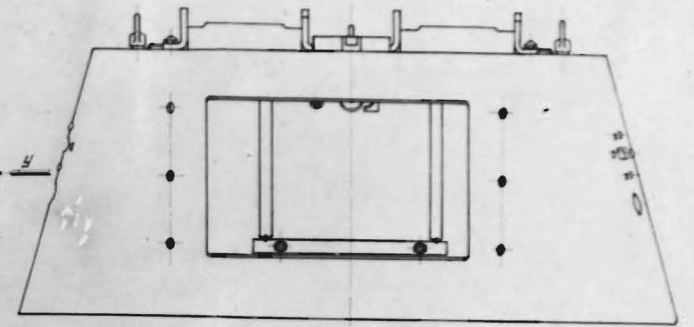
Вид по стрелке 2



Вид сверху  
(С внешней стороны)

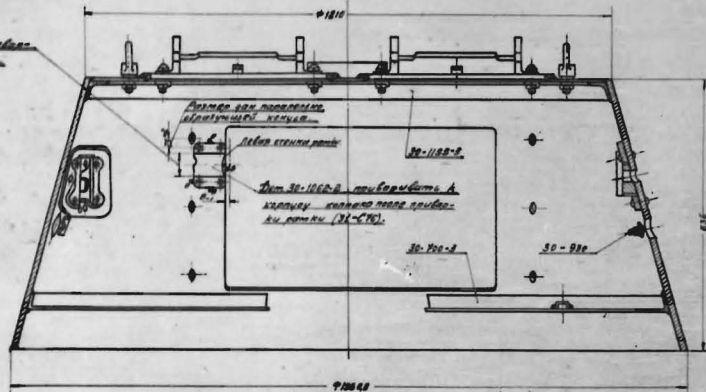


Вид по стрелке 3

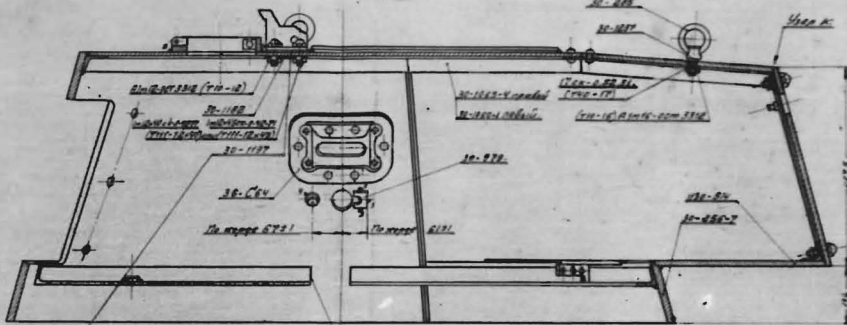


Разрез по П-П

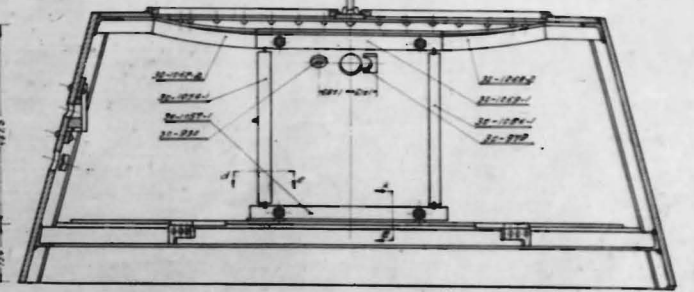
На этом месте должна быть установка.



Проектировщик

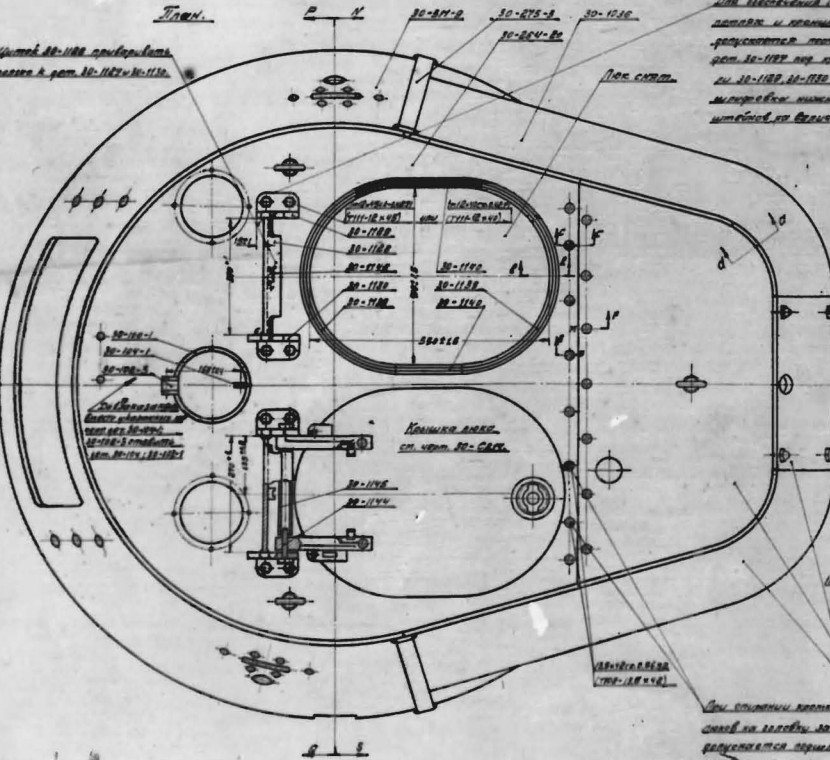


Разрез по К-К  
Сторона с внешней стороны



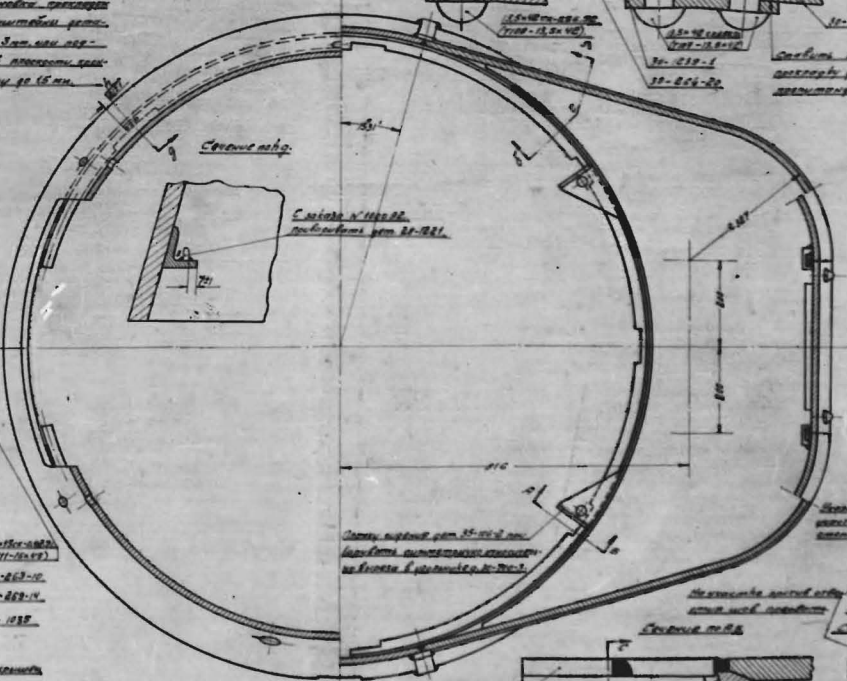
Титул

Шпатель № 1188 с резьбой  
материал латунь № 1182 и № 1112



Для обеспечения безопасности при  
работе и эксплуатации turret  
разрешается установка системы  
разрешения при выполнении работ  
на turret № 1188 до 3 м или при  
выполнении работ при помощи  
инструмента на высоте до 15 м.

Титул в разрезе

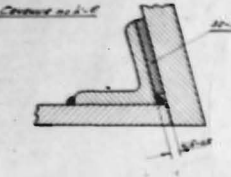
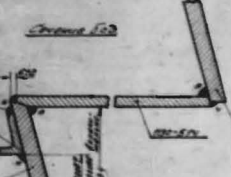
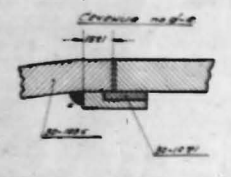
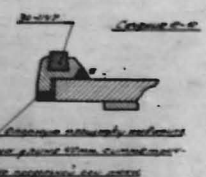
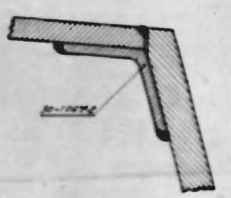
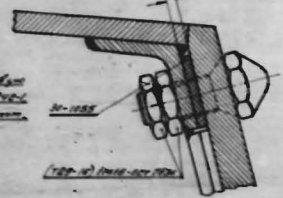


Сторона по С-С

Сторона по В-В

Угол К

Сторона по М-М



14

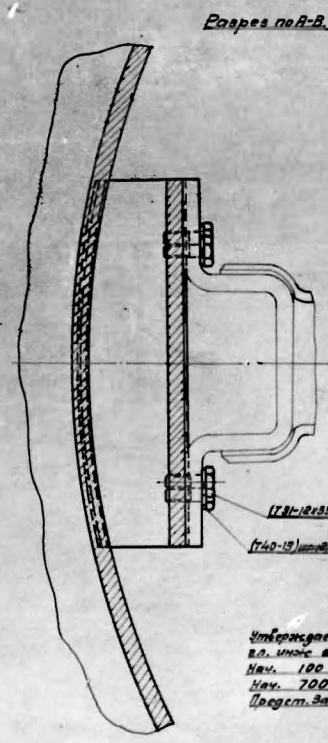
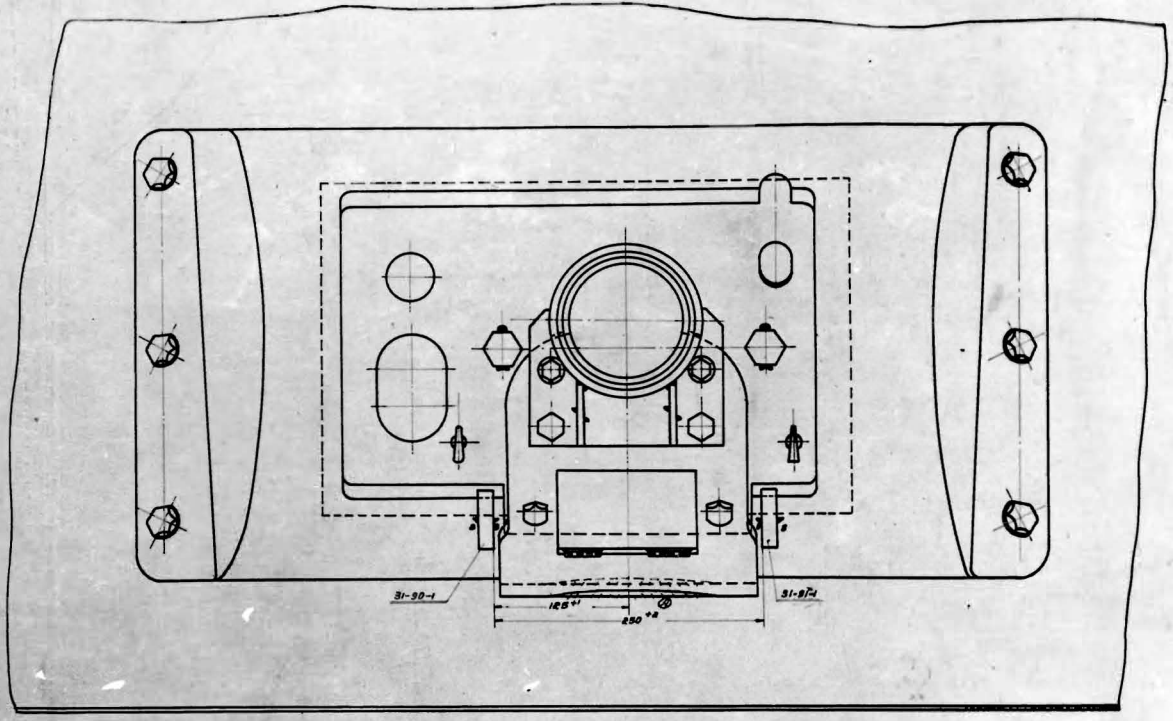
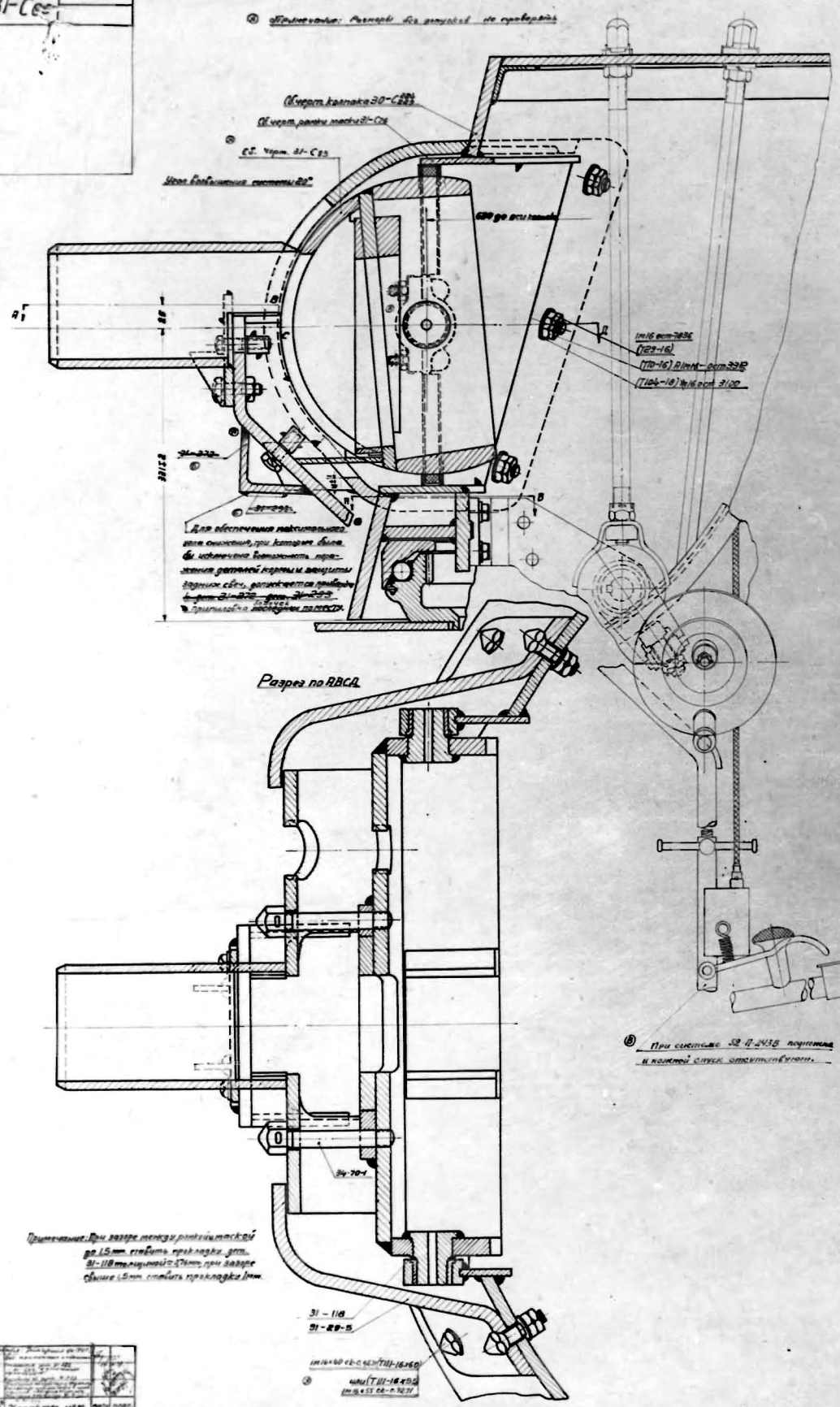
№ документа	30-1188
№ чертежа	1-1
Дата	1940
Исполнитель	И.И.И.
Проверенный	И.И.И.
Утвержденный	И.И.И.

Рис. 22

# Ба́шня танка

31-C69

7/12/1938



Испробована на 1200.  
 в.л. м.м. 8-90  
 Нав. 100  
 Нав. 700  
 Проект. Ват.

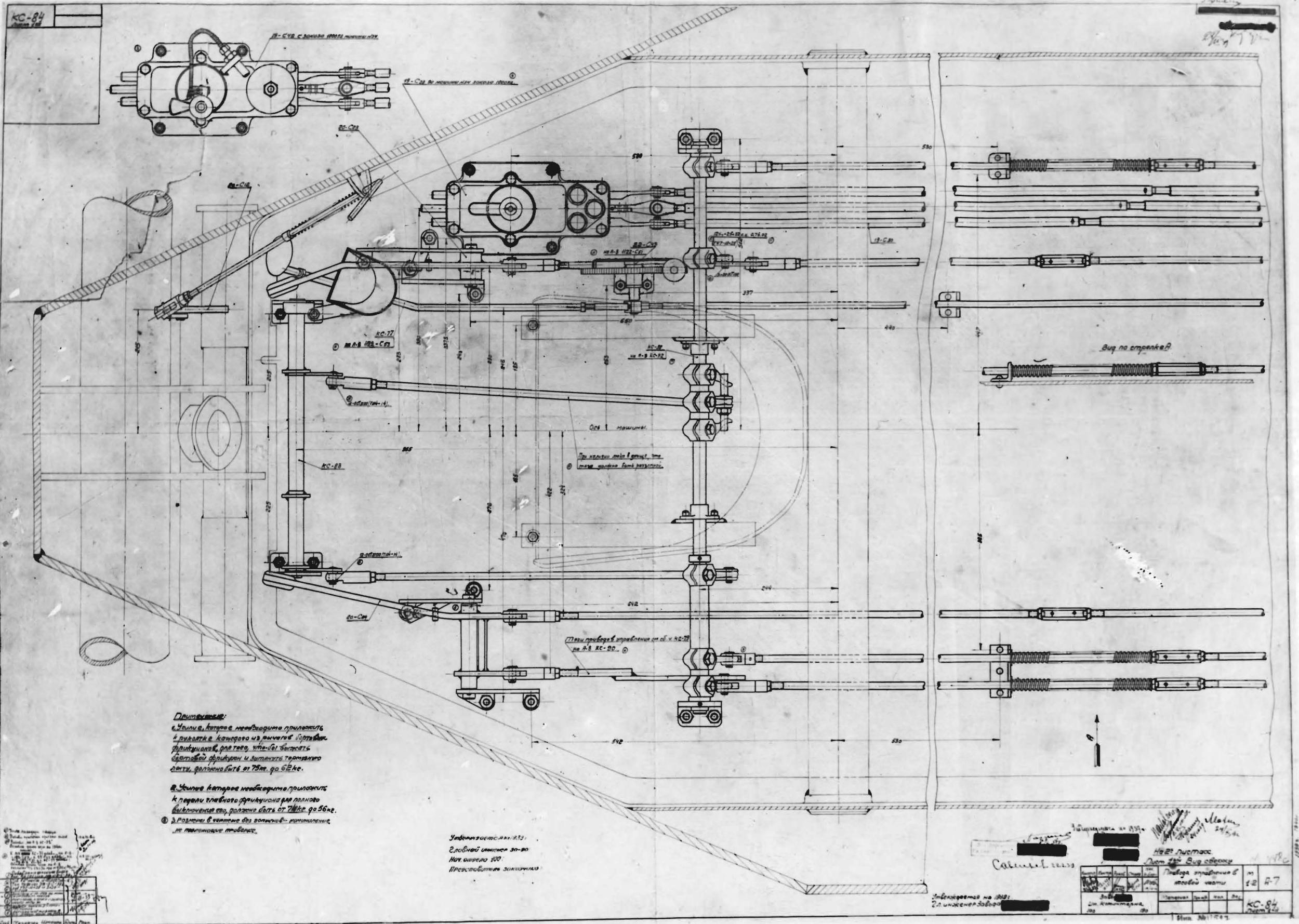
15

Исполнитель	Проверен	Утвержден

№	И	А-7
31-С69	100	190

Рис. 23

Броневая защита пушки.



**Примечание:**  
 1. Углы, которые необходимо приложить к рукоятке в камере из рычагов (рукоятки) фрикциона, для того, чтобы выжать сцепной фрикцион и выключить тормозную ленту, должны быть от 75 до 62 кг.  
 2. Углы, которые необходимо приложить к рычагу главного фрикциона для полного выключения сцеп, должны быть от 75 до 56 кг.  
 3. Размеры в чертеже даны вольные - номинальные, не гарантируются.

Удостоверение № 123  
 Главной инспекции 30-90  
 № 100  
 Предоставлено законным

Инженер	С.И.И.
Проверено	И.И.И.
Дата	24/54
№ 22 листок	Лист 1 из 2
Листов	12
Контракт	КС-84

рис. 24

Приводы управления в носовой части танка.

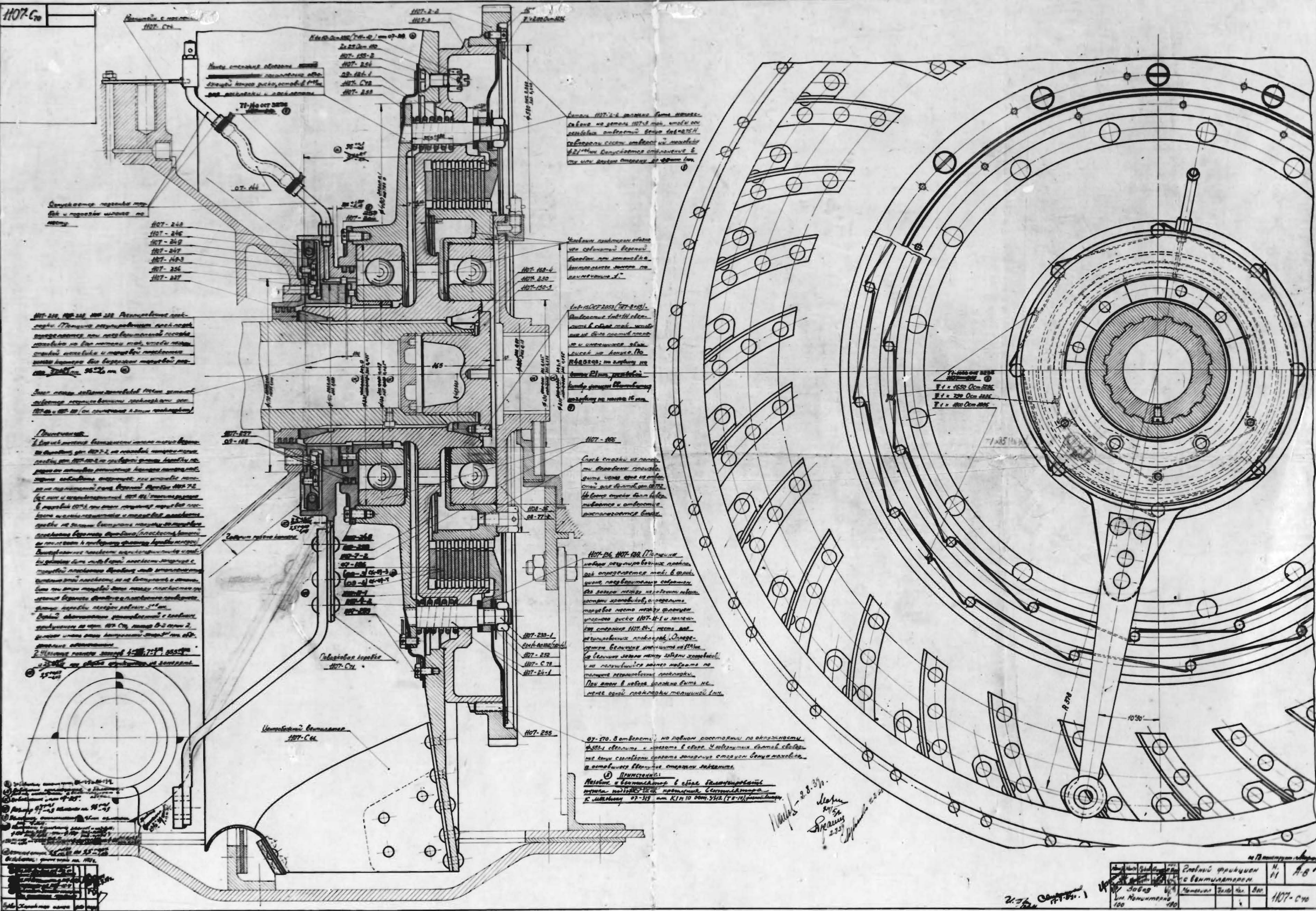


Рис. 25

Главный фрикцион.



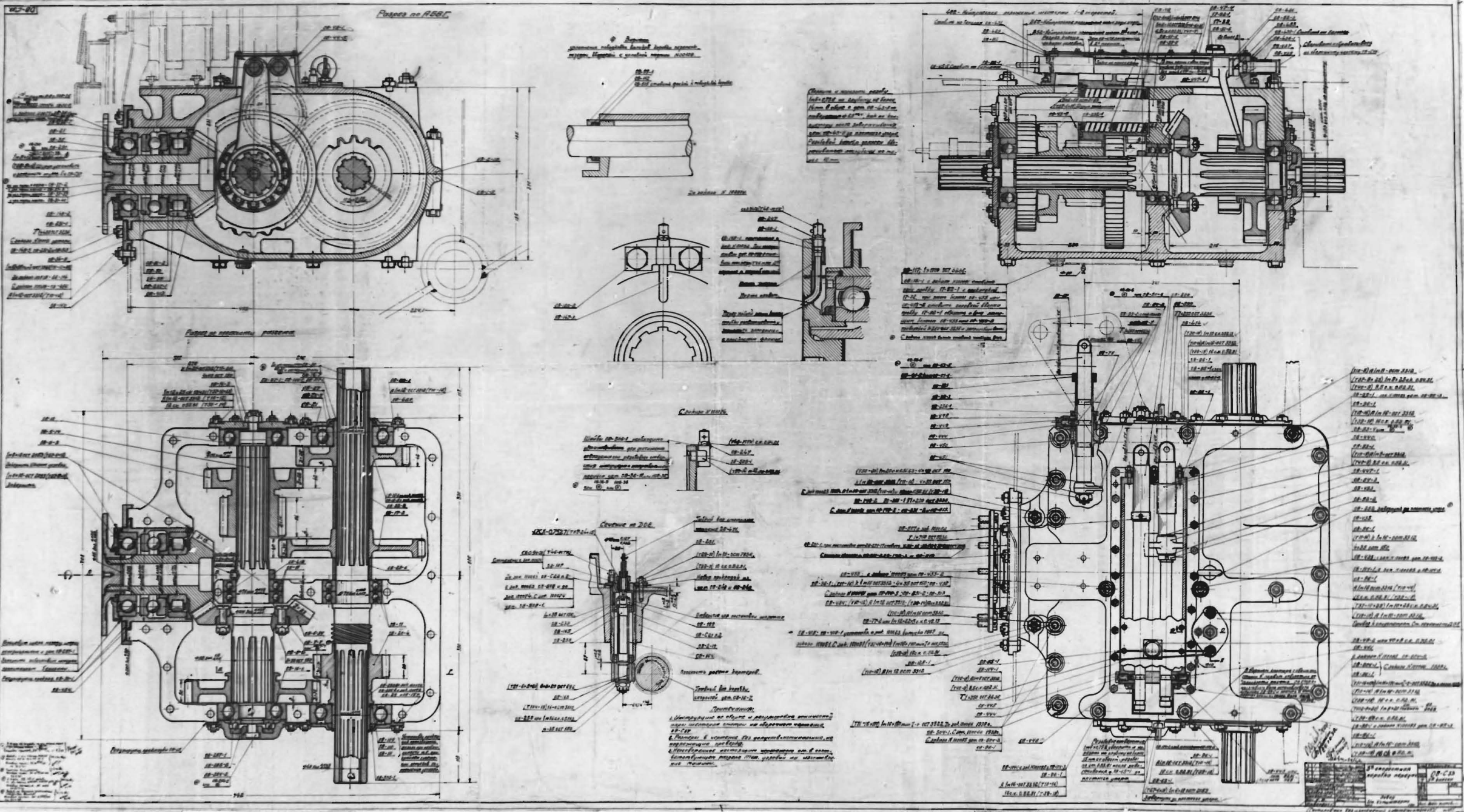
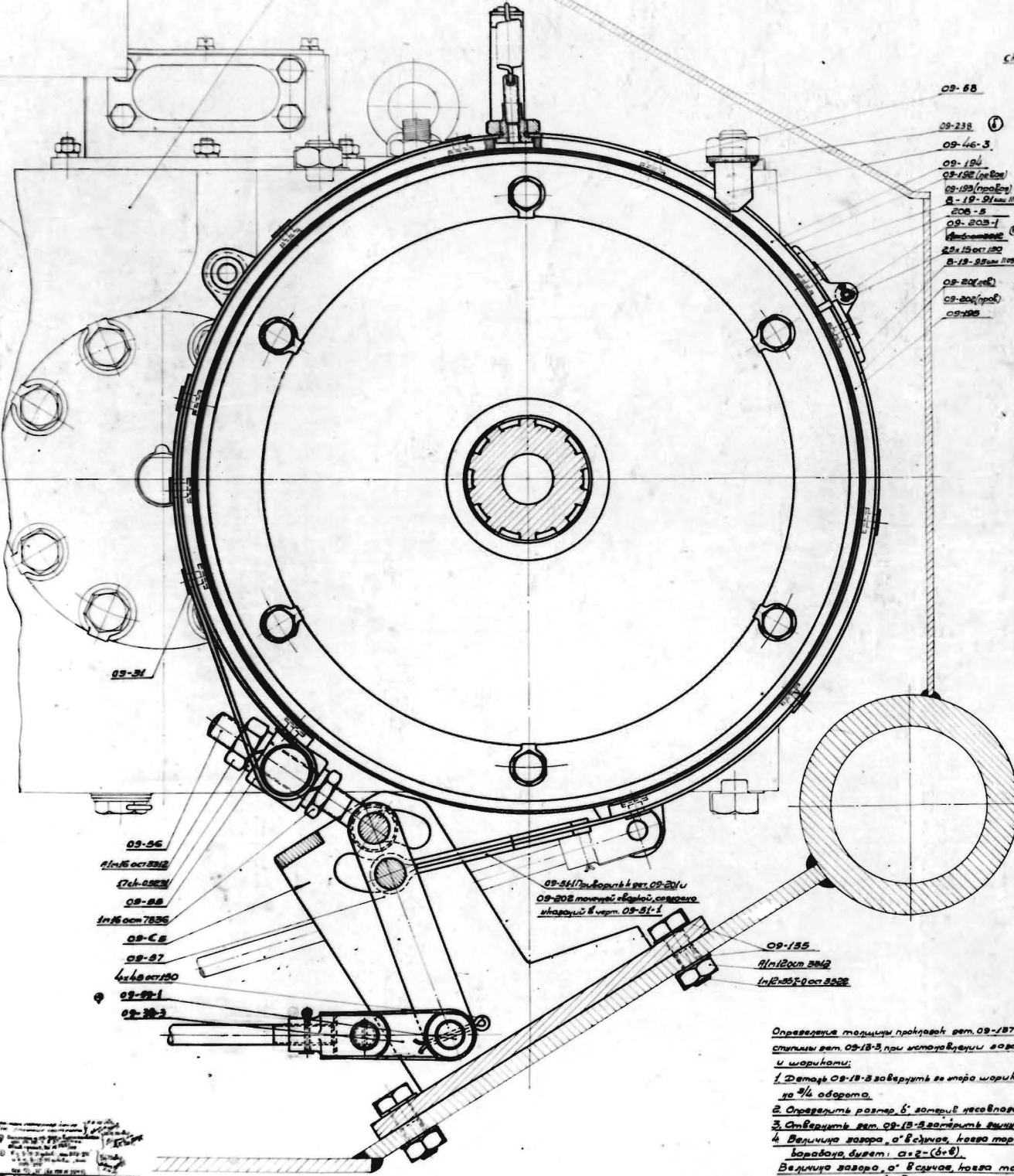


Рис. 26

18

Коробки перемены передач.

Монтаж на осевой части 09-С29



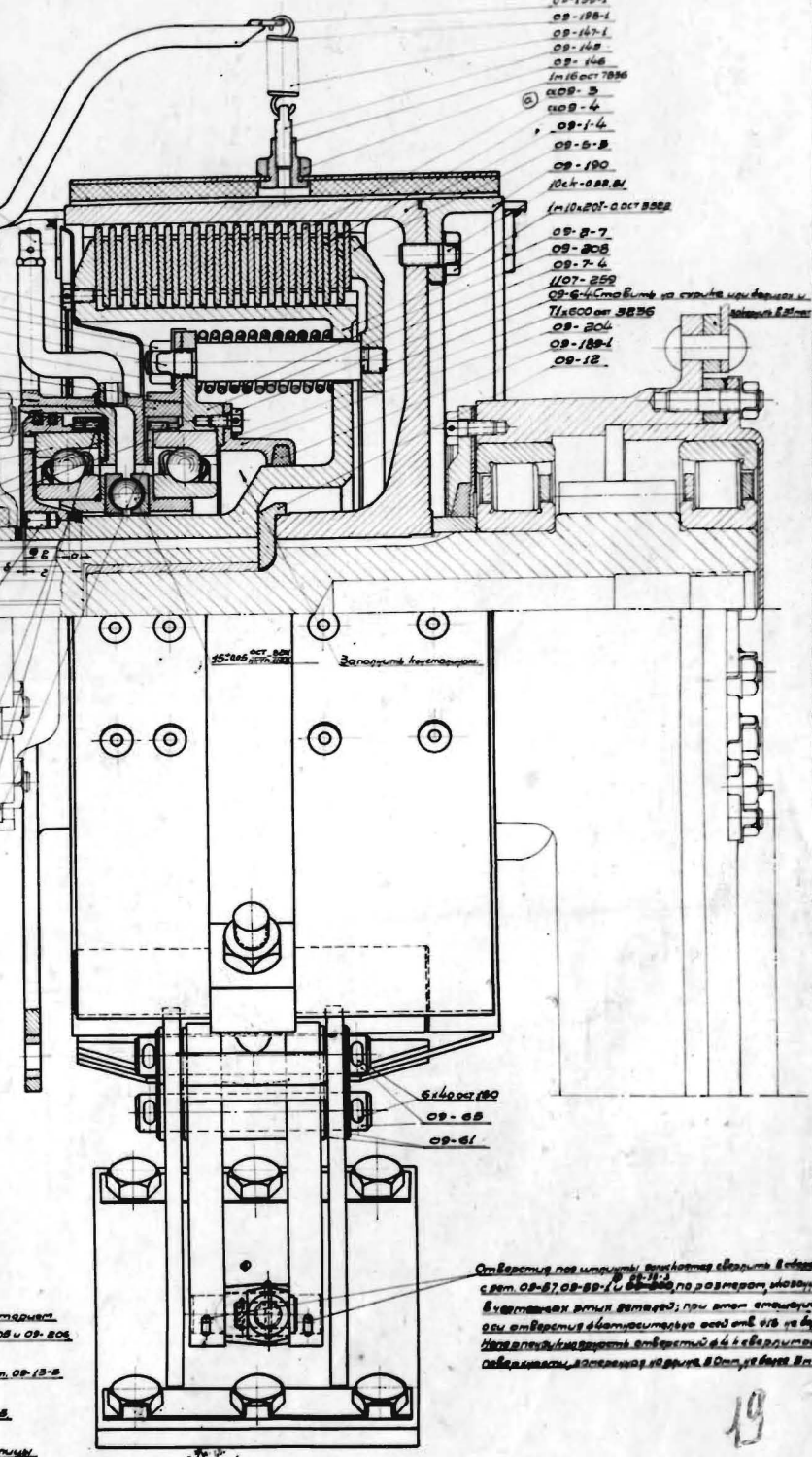
Ст-а 0101, Подставка колеса

- 09-68 1/2x25 от 130
- 09-238 1/2x12 от 3312
- 09-46-3 12 ст-068.81
- 09-194
- 09-192 (проб)
- 09-193 (проб)
- 09-208-5
- 09-209-1
- 09-209-2
- 09-209-3
- 09-209-4
- 09-209-5
- 09-209-6
- 09-209-7
- 09-209-8
- 09-209-9
- 09-209-10
- 09-209-11
- 09-209-12
- 09-209-13
- 09-209-14
- 09-209-15
- 09-209-16
- 09-209-17
- 09-209-18
- 09-209-19
- 09-209-20
- 09-209-21
- 09-209-22
- 09-209-23
- 09-209-24
- 09-209-25
- 09-209-26
- 09-209-27
- 09-209-28
- 09-209-29
- 09-209-30
- 09-209-31
- 09-209-32
- 09-209-33
- 09-209-34
- 09-209-35
- 09-209-36
- 09-209-37
- 09-209-38
- 09-209-39
- 09-209-40
- 09-209-41
- 09-209-42
- 09-209-43
- 09-209-44
- 09-209-45
- 09-209-46
- 09-209-47
- 09-209-48
- 09-209-49
- 09-209-50
- 09-209-51
- 09-209-52
- 09-209-53
- 09-209-54
- 09-209-55
- 09-209-56
- 09-209-57
- 09-209-58
- 09-209-59
- 09-209-60
- 09-209-61
- 09-209-62
- 09-209-63
- 09-209-64
- 09-209-65
- 09-209-66
- 09-209-67
- 09-209-68
- 09-209-69
- 09-209-70
- 09-209-71
- 09-209-72
- 09-209-73
- 09-209-74
- 09-209-75
- 09-209-76
- 09-209-77
- 09-209-78
- 09-209-79
- 09-209-80
- 09-209-81
- 09-209-82
- 09-209-83
- 09-209-84
- 09-209-85
- 09-209-86
- 09-209-87
- 09-209-88
- 09-209-89
- 09-209-90
- 09-209-91
- 09-209-92
- 09-209-93
- 09-209-94
- 09-209-95
- 09-209-96
- 09-209-97
- 09-209-98
- 09-209-99
- 09-209-100

1/2x25 от 2025 Провод по диаметру сверлить и нарезать в сборе с вет. 09-67 и 09-13-3 в 4 местях на радиусе расстояния от центра отверстия до центра резьбы не более 15мм, при этом резьбовой колпачок должен вкручиваться до упора на высоте 15мм. После этого вставить и закрепить распределитель отработавший в отверстие может быть задан.

09-137/09-141

1/2x10 от 2025 Провод по диаметру сверлить и нарезать в сборе с вет. 09-13-3 в 4 местях на радиусе расстояния от центра отверстия до центра резьбы не более 15мм, при этом резьбовой колпачок должен вкручиваться до упора на высоте 10мм. Отверстие расположить поперек талочек лаваты вет. 09-113-1. Отходящая втулка должна стоять на расстоянии не более 30мм.



- 09-199-1
- 09-198-1
- 09-147-1
- 09-148
- 09-146
- 1/2x16 от 7856
- 09-2
- 09-4
- 09-1-4
- 09-5-8
- 09-190
- 1/2x16 от 88.81
- 1/2x10 от 201-0 от 8888
- 09-2-7
- 09-208
- 09-7-4
- 1/2x10 от 259
- 09-6-4 (Сталь) на высоте от центра втулки на 15мм
- 1/2x10 от 3836
- 09-204
- 09-188-1
- 09-12

- 09-26 1/2x16 от 3312
- 09-27 1/2x16 от 7836
- 09-28 1/2x16 от 1150
- 09-29-1
- 09-29-2
- 09-31 (Получить вет. 09-201 и 09-202 по месту в сборе, сверло и напильник в черт. 09-51-1)
- 09-155 1/2x12 от 3812
- 1/2x25 от 3322

1. Определить толщину пружины вет. 09-187 и 09-141, между буртом барабана вет. 09-27 и талочкой ступицы вет. 09-18-3 при установке в зазор в 1мм, между колпачком колес, вет. 09-208 и 09-209, и шарики.
2. Деталь 09-18-3 завернуть во втора шарики в колпачки колес, а затем отвернуть вет. 09-18-3 на 1/4 оборота.
3. Определить размер б' зазоры между поверхью тарна барабана с торцом вет. 09-18-3.
4. Свернуть вет. 09-18-3 заплотить втулку ступицы в' и втулку нарезки в'.
5. Величина зазора, а' в случае, когда торцы ветви 09-18-3 опираются на торцы ступицы барабана, будет: а-2-(б+в).
6. Величина зазора, а' в случае, когда торцы вет. 09-18-3 выступают над торцами ступицы барабана: а-2-б-в.
7. Полученный зазор, а' заполнить пружинками вет. 09-137 и 09-141 с зазором по торцу в 3.01мм, после чего пружинки завернуть во втора и заставить.

Отверстия по ширине втулки сверлить в сборе с вет. 09-27, 09-29-1, 09-29-2 на расстоянии от центра втулки в 4 местях, при этом отверстие, сверляемое в 4 местях, не должно превышать диаметра отверстия в 4 местях, втулки втулки, в сборе с вет. 09-27, 09-29-1, 09-29-2.

09-26	1/2x16 от 3312	09-27	1/2x16 от 7836
09-28	1/2x16 от 1150	09-29-1	
09-29-2		09-31	(Получить вет. 09-201 и 09-202 по месту в сборе, сверло и напильник в черт. 09-51-1)
09-155	1/2x12 от 3812	1/2x25 от 3322	

09-С29	19-7	19-7	19-7
09-С29	19-7	19-7	19-7

Рис. 27

# Бортовой фрикцион и тормоз.





Установку гидравлической системы  
предоставить на объекте в соответствии с ИР-С45

Всё по чертежам  
Получено после проверки проекта

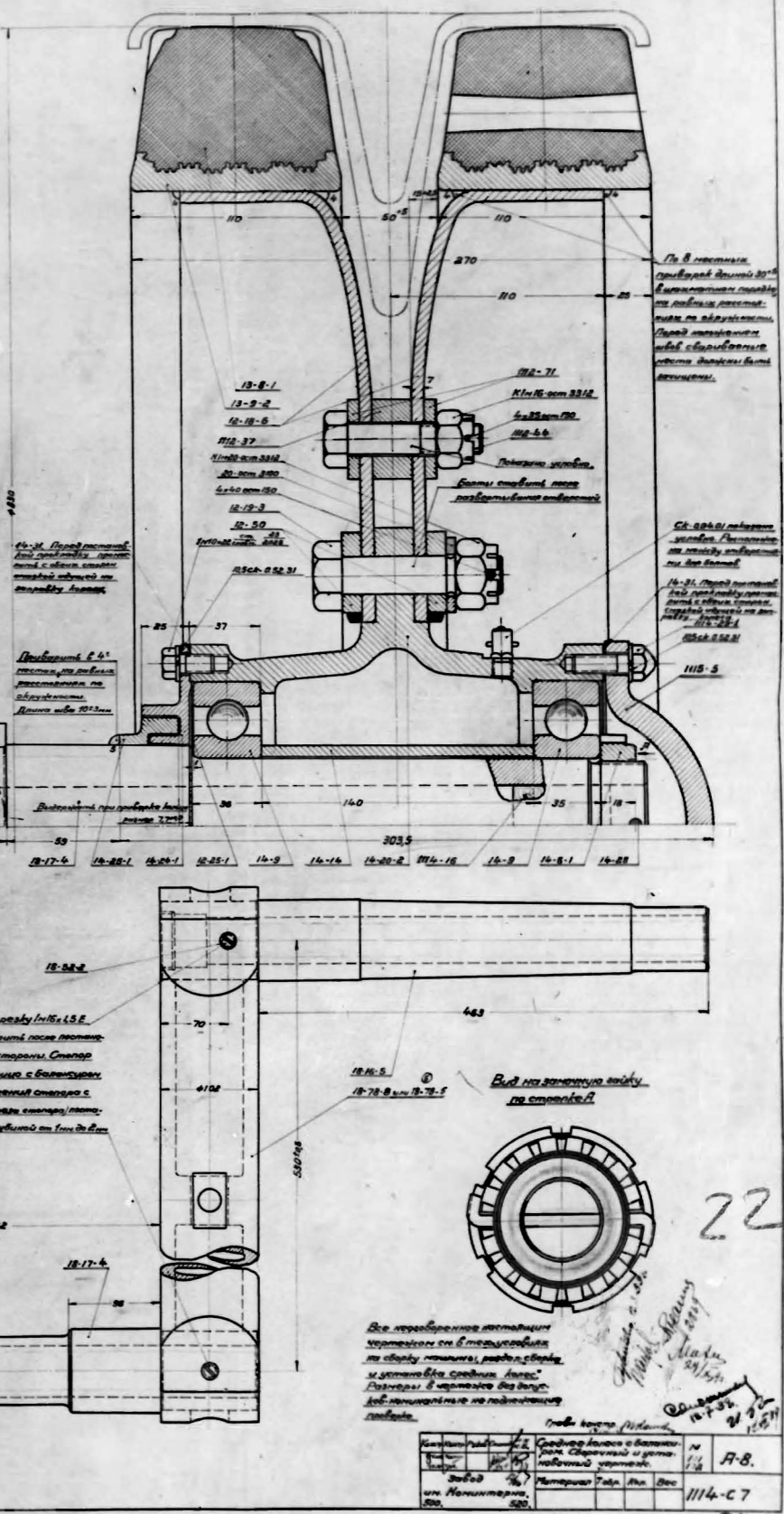
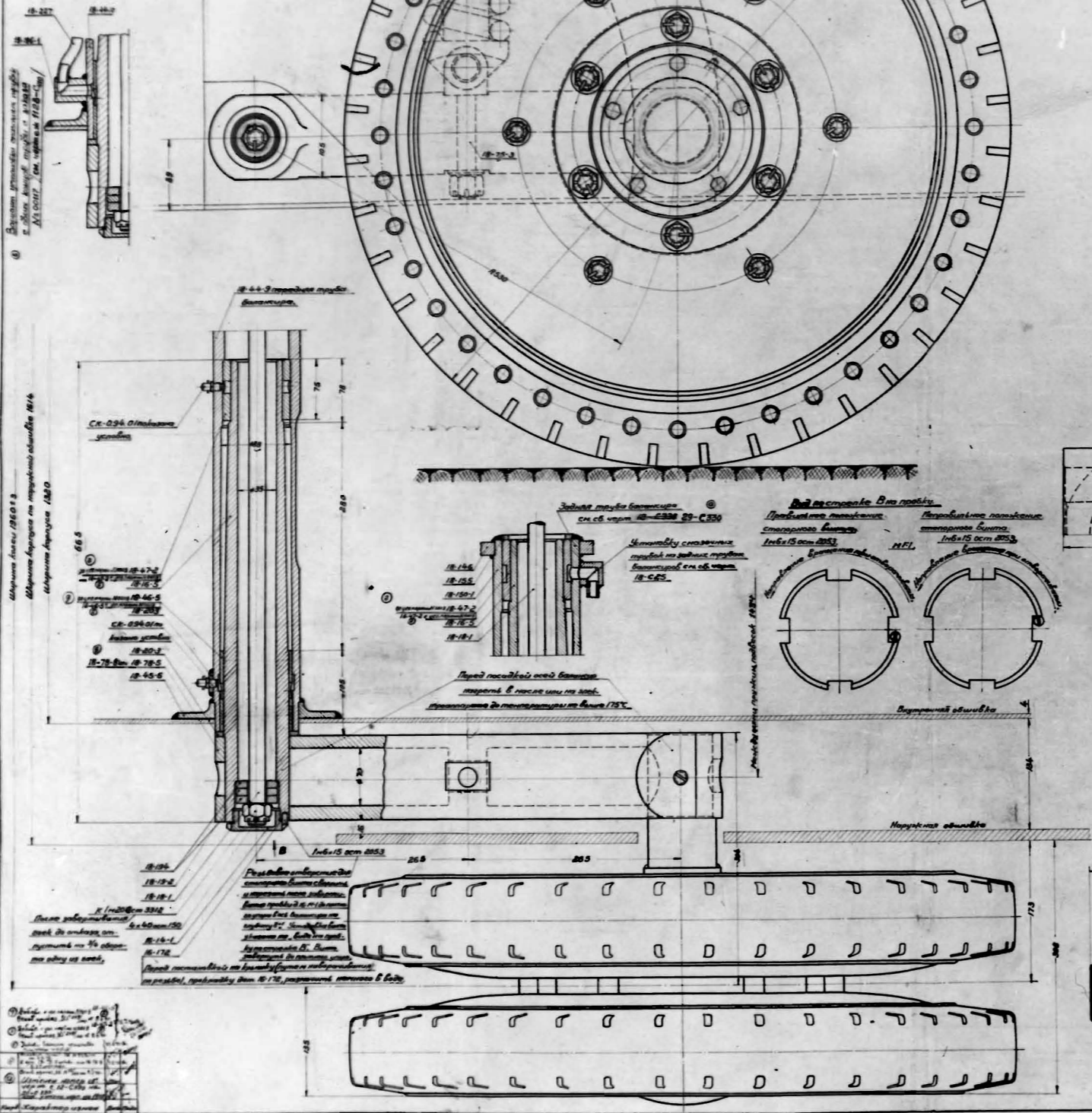


Рис. 30

Среднее колесо.

Код	Исполнитель	Проверенный	Дата
ИР-С45	ИР-С46	ИР-С47	ИР-С48
ИР-С49	ИР-С50	ИР-С51	ИР-С52
ИР-С53	ИР-С54	ИР-С55	ИР-С56
ИР-С57	ИР-С58	ИР-С59	ИР-С60
ИР-С61	ИР-С62	ИР-С63	ИР-С64
ИР-С65	ИР-С66	ИР-С67	ИР-С68
ИР-С69	ИР-С70	ИР-С71	ИР-С72
ИР-С73	ИР-С74	ИР-С75	ИР-С76
ИР-С77	ИР-С78	ИР-С79	ИР-С80
ИР-С81	ИР-С82	ИР-С83	ИР-С84
ИР-С85	ИР-С86	ИР-С87	ИР-С88
ИР-С89	ИР-С90	ИР-С91	ИР-С92
ИР-С93	ИР-С94	ИР-С95	ИР-С96
ИР-С97	ИР-С98	ИР-С99	ИР-С100

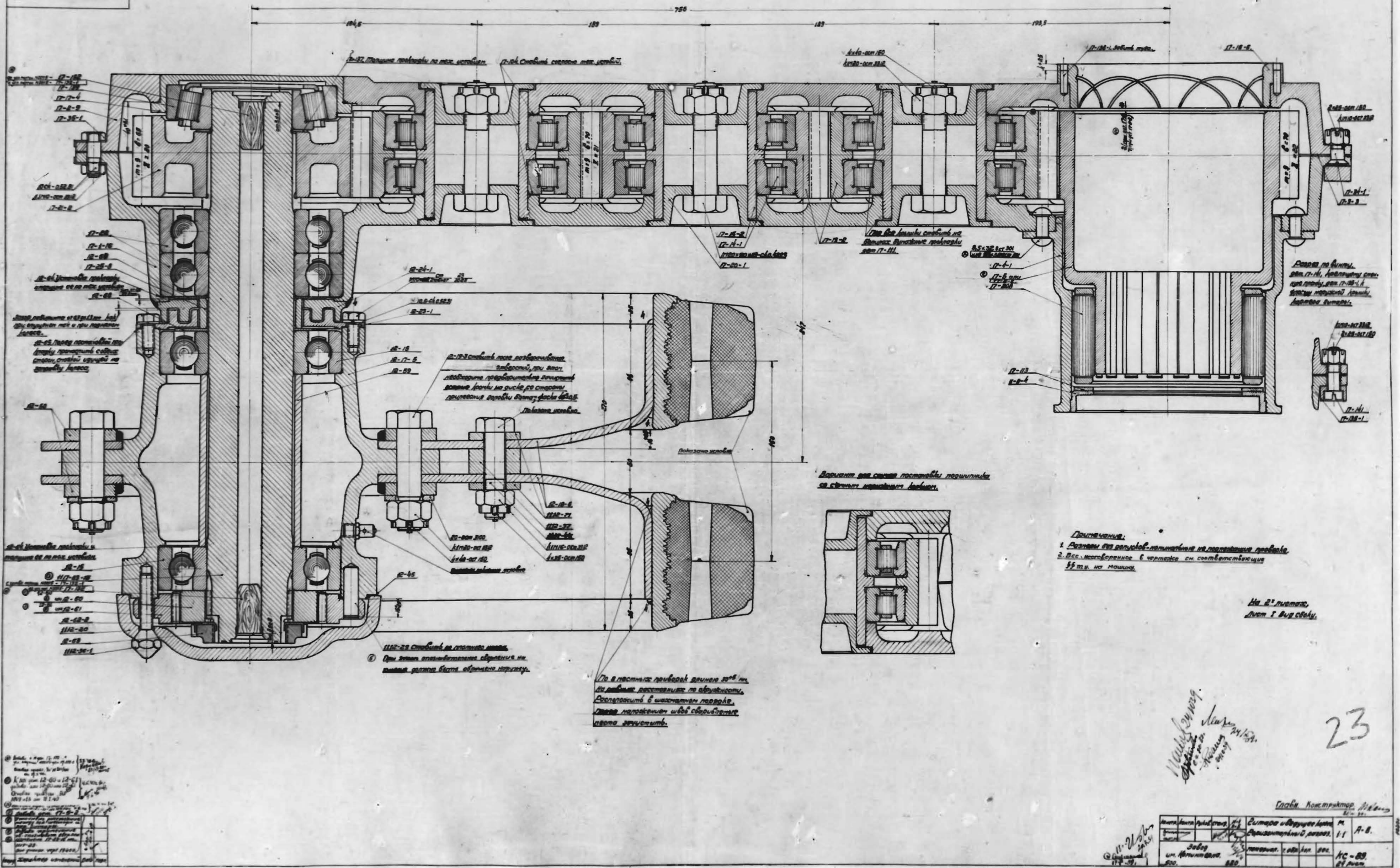


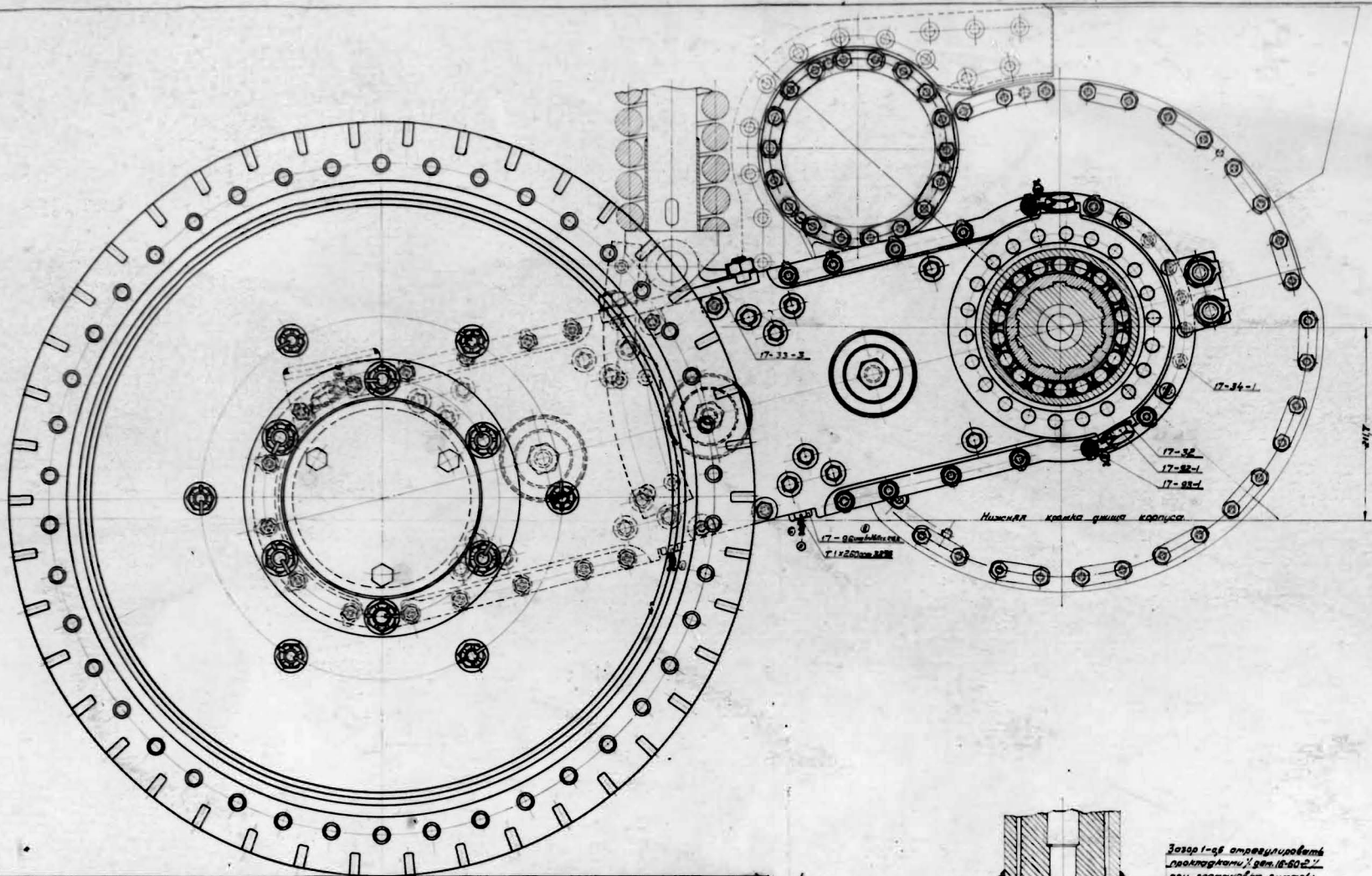
Рис. 31

Ведущее колесо колесного хода  
с гитарой (В разрезе)

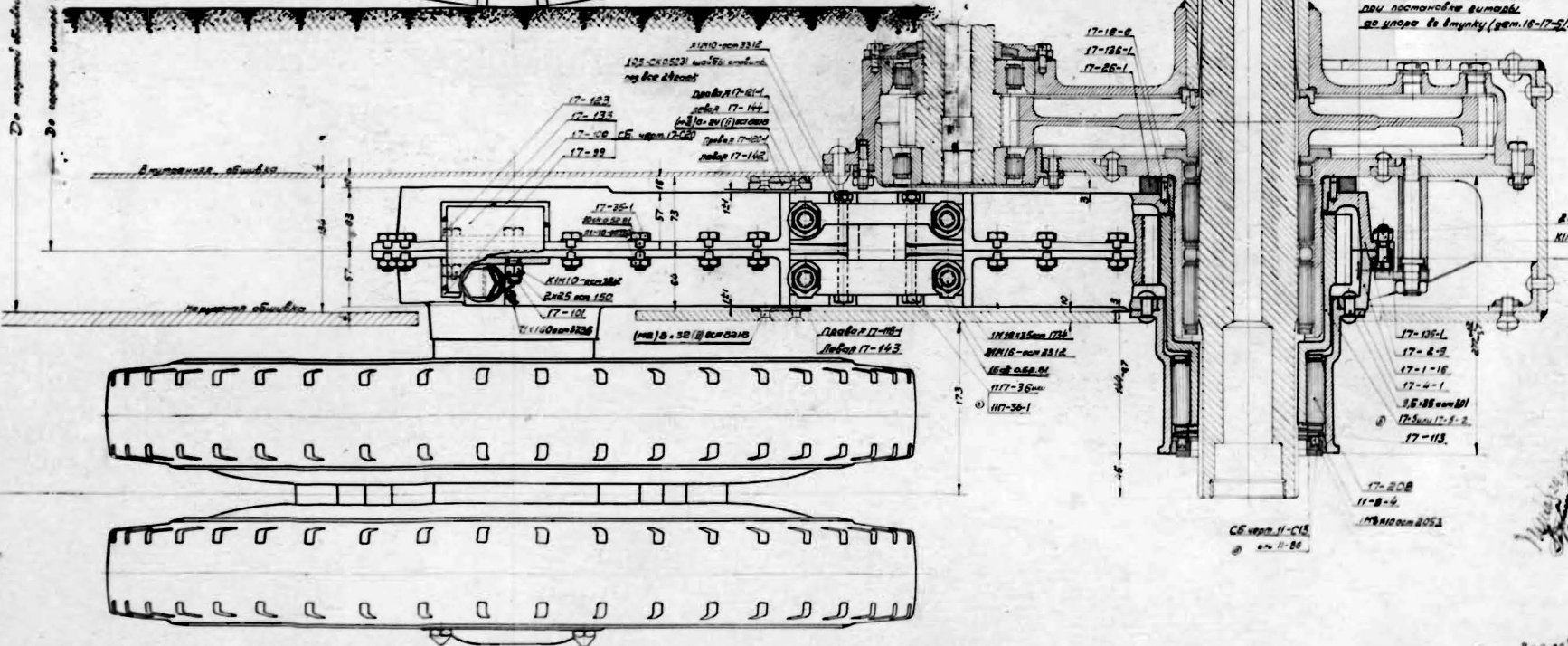
23

И.И. Козлов  
1949

Исполнитель	И.И. Козлов
Проверено	И.И. Козлов
Дата	1949
Завод	КС-83
Лист	21



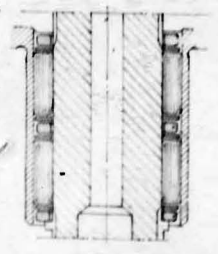
Ширина катков 1850  
 До верхнего обода катков 1500  
 До верхней кромки дна 1400



Зазор 1-мм регулируется  
 левосторонней шпилькой  
 для постоянной выкладки  
 по шпору в шпунт (дет. 16-17-5).

Примечание: Детали без разрывов и насечек  
 на чертёжных линиях.  
 Все несоответствия в чертеже с  
 соответствующим ЗЗ по каткам.

Взрывная установка дна катков



В.А. Басин 150  
 КИМО-дет. 8312  
 17-141

На 25 листе...  
 Лист 25 - Г. Гава и другие  
 детали колёсного хода.  
 Во вращающемся состоянии.

24

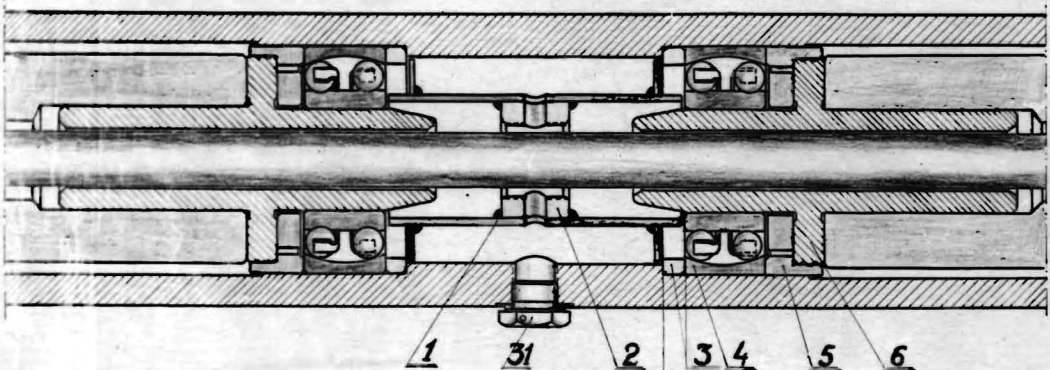
Главный конструктор

Исполн.	Инж. В.А. Басин	Проверил	Инж. Г. Гава
Детали	Листы	Колесный ход	1-2
Завод	Машиностроительный	Всех	АС-89
И.п. Конструктор		Лист	162

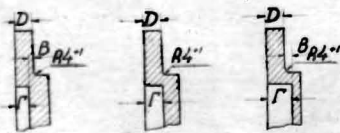
**Рис. 32**

**Общий вид ведущего колеса  
 колесного хода с гитарой.**

- |  |  |
|--|--|
| 1. Распорная втулка (16-50-1).           | 17. Шуруп (1штх150ост 2053).                               |
| 2. Втулка к дет. 16-50-1 (16-57).        | 18. Гайка (1штх24 ост 3312).                               |
| 3. Упорная шайба (16-169).               | 19. Шплинт (5х450ост 150).                                 |
| 4. Подшипник (16-53).                    | 20. Шайба (24 ост 3100).                                   |
| 5. Опорная шайба (16-92).                | 21. Прокладка к крышке (11-52).                            |
| 6. Концевая втулка полуоси (16-25-8).    | 22. Втулка (16-17-5).                                      |
| 7. Полуось (16-1-13).                    | 23. Кольцо (16-34).  |
| 8. Прок. кольцо к больш. шест. (16-4-2). | 24. Сальник (16-12).                                       |
| 9. Большая шест. борт. пред. (16-2-1).   | 25. Корпус сальника (16-27).                               |
| 10. Прокладочное кольцо (16-7-2).        | 26. Кольцо (16-32-2).                                      |
| 11. Кольцо (16-6-1).                     | 27. Прокладка (16-33).                                     |
| 12. Роликовый подшипник (16-3).          | 28. Крышка малая (16-22-4).                                |
| 13. Прок. кольцо к полуоси (16-22-5).    | 29. Валик шестерней (16-9).                                |
| 14. Струна для полуоси (11-6-1).         | 30. Роликоподшипник (16-10).                               |
| 15. Крышка (16-13-6).                    | 31. Пробка.  |
| 16. Втулка к струне (16-15-1).           | 32. Регулировочн. прокл. (16-23-1, 16-159-1).              |
|  | 33. Большая крышка { 16-16-6 - правая.<br>16-37-5 - левая. |
|  | 34. Планка-ограничитель.                                   |
|  | 35. Прокладка.   |

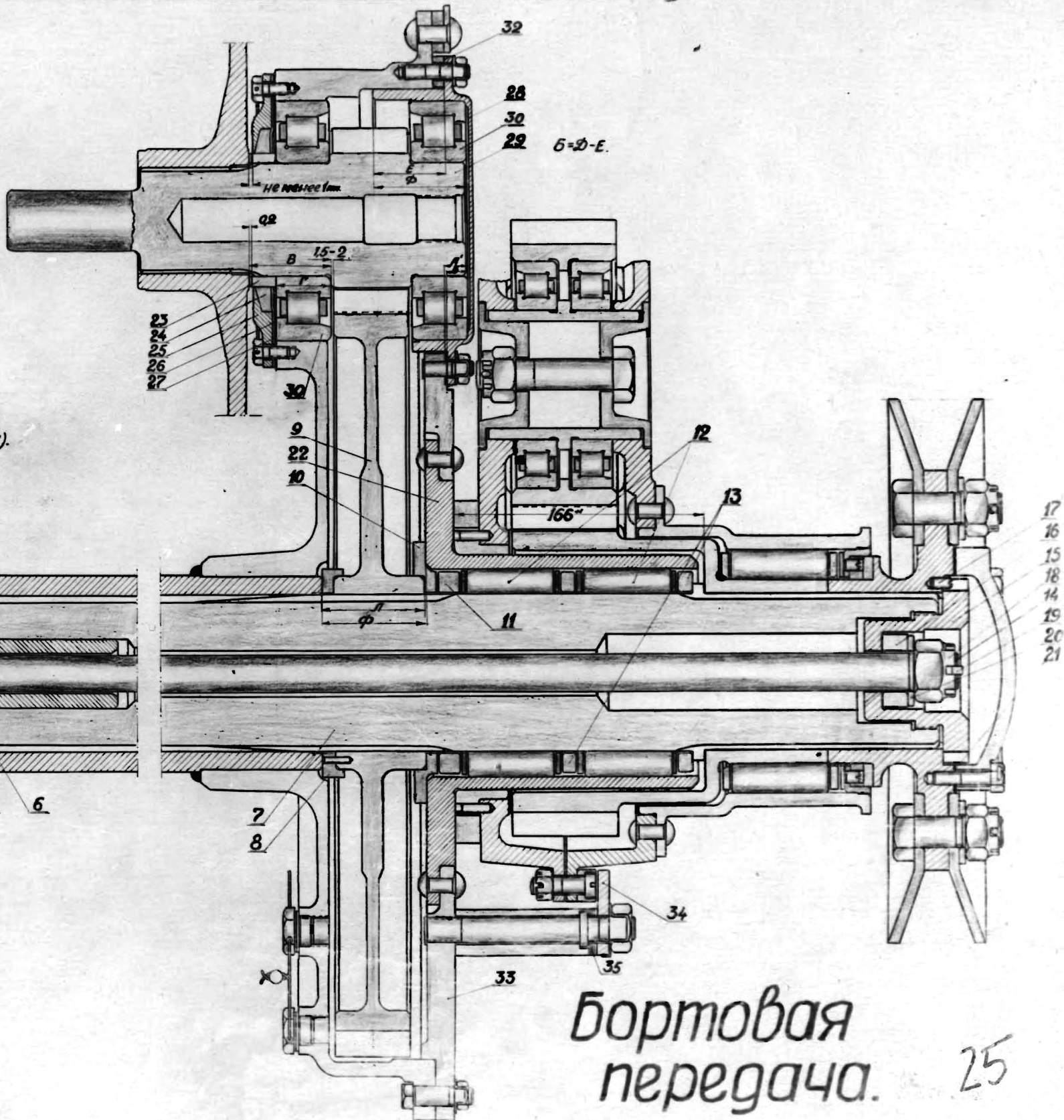


1 31 2 3 4 5 6



Эскиз 1    Эскиз 2    Эскиз 3.  
Подбор прокладочн. кольца 10.

$$D - \Gamma = B.$$



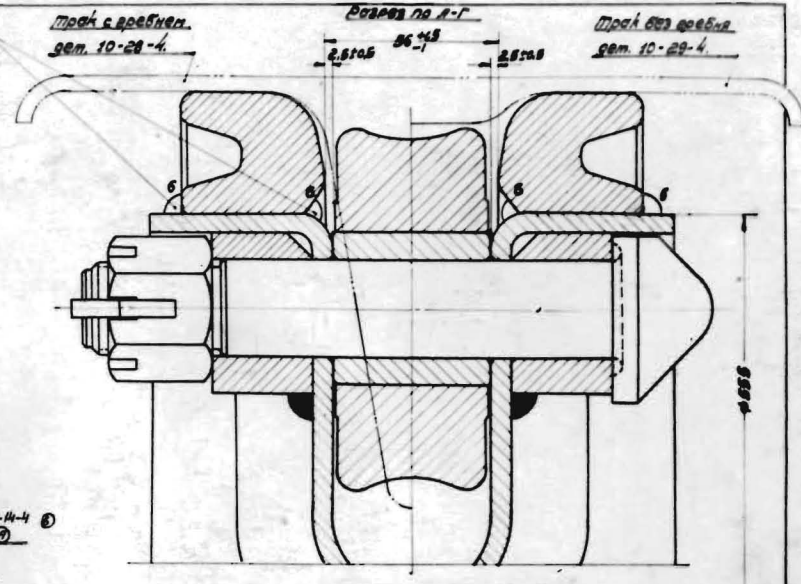
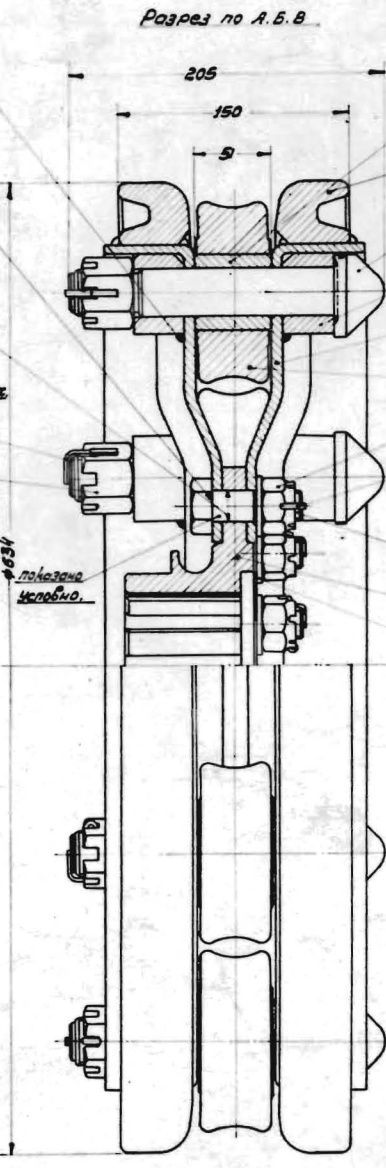
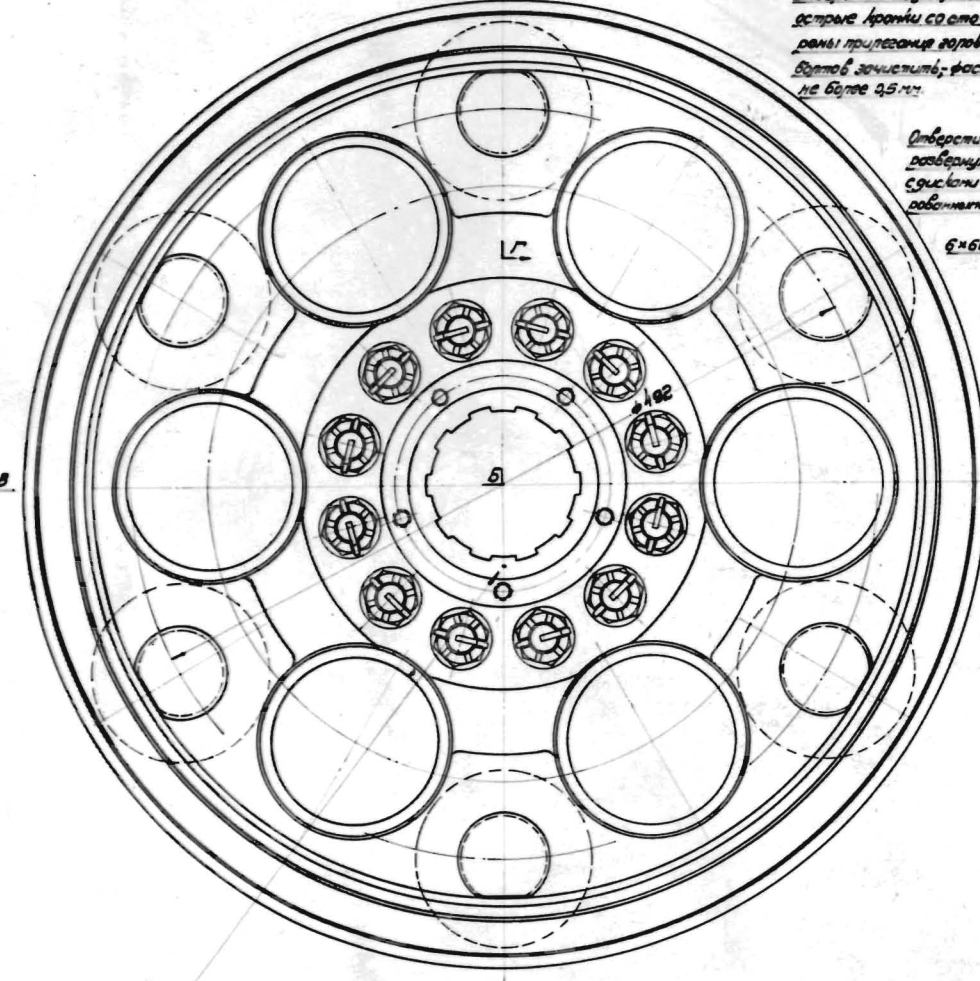
Бортовая  
передача.

25

581 м



1111-С33



Приварку банок дет. 11-21-3 производить по чертежу 11-21-3. 1111-16

После разбраковки отверстий под болты, острые кромки со стороны прилегания головок болтов зачистить, фаска не более 0,5 мм.

Обвернуть фланец, развернуть в сборе с дисками ступицы, работая на болтах 6x60, ост. 150.

показано условно.

По 12 местным приборам длиной 50 мм на ребрах расположить по окружности ф 634, расположить в шпигатной паровке.

Трещ с дреблен. дет. 10-28-4

Разрез по А-Г

Трещ без дреблен. дет. 10-28-4

**Технические условия:**

1. Бандаж дет. 11-13-2 напрессовывается на диск дет. 111-15 под давлением не менее 13 атм. Это положение манометра принимается по среднему размеру его стрелки в конце напрессовки на гидравлическом прессе с гильзой ф 300 мм.
2. Перед напрессовкой снятием выточенной цилиндрической поверхности бандажа и наружной цилиндрической поверхности диска не допускается.
3. После напрессовки трещины на бандаже не допускаются.
4. Шов приварки бандажа должен быть плотный и не пористый. Перед монтажом шва свариваемые места зачистить.
5. После сборки между диском и бандажом допускается зазор до 0,5 мм на глубину не более 20 мм.
6. Болты дет. 111-63, с надетыми на них шпильками дет. 111-64 и гайками дет. 11-14-4, установленные на диске должны быть затянуты гайками до упора шпигата. Шаткость болтов и шпилек после затяжки не допускается.
7. Болты дет. 11-18-2 должны входить в развернутые отверстия прямо, под ударом ручника. После развертки отверстий допускается чернота металла в отверстиях дисков, которая может образовываться не более половины поверхности каждого отверстия диска.
8. Гайки болта дет. 11-18-2 должны быть затянуты до упора шпигата. После затяжки гаек необходимо проверить, чтобы в соединениях была надлежащая плотность. Головки болтов и гайки через шайбы, должны прилегать к поверхности диска не менее чем по трем краям. В остальных местах зазор допускается до 0,5 мм.
9. В четырех местах прилегания дисков к фланцу ступицы, в промежутках между болтами может проходить щуп до 0,25 мм длине 35 мм по окружности. В остальных 824 местах может проходить щуп 0,1 мм на той же длине.
10. На целиком собранном колесе, торцевое биение бандажа, проверенное на специальном приспособлении, по окружности ф 634 допускается не более 0,1 мм. Торцевое биение бандажа завершенное после установки колеса на машину, допускается не более 0,5 мм.
11. На целиком собранном колесе, радиальное биение бандажа по наружной поверхности ф 634, проверенное на специальном приспособлении, допускается до 0,5 мм.
12. Биение колеса, завершенное по указанным параметрам должно соответствовать 12.
13. Допускается шпигатка гаек дет. 11-18-2 с расположением оси шпигатки в радиальном направлении.

**Примечание.**

1. После сборки колесо грунтовать краской Э.Б.В.4. Кроме мест на ступице, соединяемых срунами деталей, гаек и наружной поверхности бандажа.
2. По окончании сборки все открытые рабочие поверхности должны быть смазаны любой густой смазкой (применяемой для машин А-7 и А-8). Перед постановкой колеса на машину эта смазка должна быть удалена.
3. Все размеры без допусков - номинальные, не подлежащие проверке.
4. Все несоответствие в т.ч. слотри соответствующие в т.ч. на машину.

После установки колеса на машину, работ с гайкой, в зависимости от положения колеса на машине, болты по "правой" или "левой".

26

№	Имя	Подпись	Дата
1	В.И.И.		25.05.59
2	С.И.И.		25.05.59
3	М.И.И.		25.05.59
4	Л.И.И.		25.05.59
5	К.И.И.		25.05.59
6	Н.И.И.		25.05.59
7	Р.И.И.		25.05.59
8	Б.И.И.		25.05.59
9	В.И.И.		25.05.59
10	Г.И.И.		25.05.59
11	Д.И.И.		25.05.59
12	П.И.И.		25.05.59
13	К.И.И.		25.05.59
14	С.И.И.		25.05.59
15	М.И.И.		25.05.59
16	Л.И.И.		25.05.59
17	К.И.И.		25.05.59
18	Н.И.И.		25.05.59
19	Р.И.И.		25.05.59
20	Б.И.И.		25.05.59
21	В.И.И.		25.05.59
22	Г.И.И.		25.05.59
23	Д.И.И.		25.05.59
24	П.И.И.		25.05.59
25	К.И.И.		25.05.59
26	С.И.И.		25.05.59
27	М.И.И.		25.05.59
28	Л.И.И.		25.05.59
29	К.И.И.		25.05.59
30	Н.И.И.		25.05.59

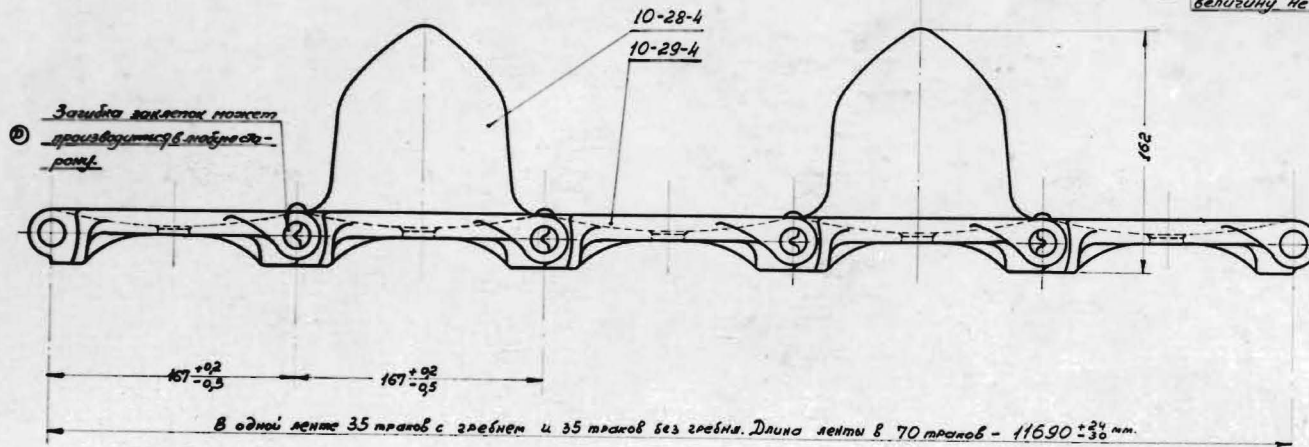
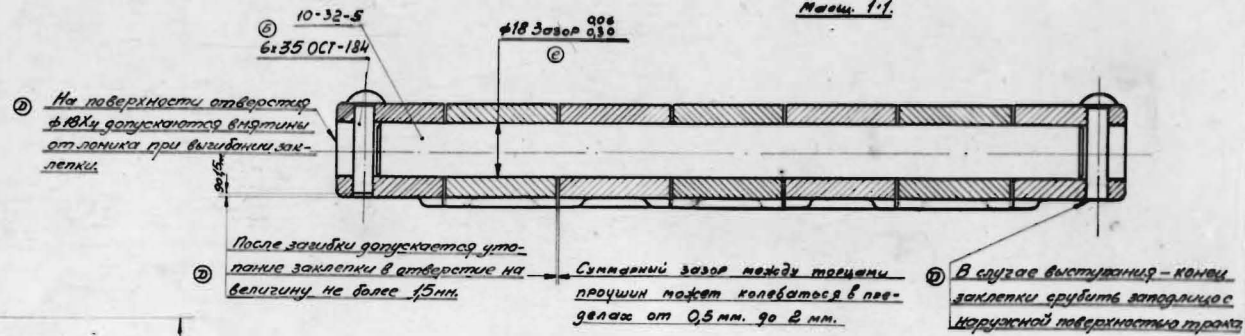
№	Имя	Подпись	Дата	Ведущее колесо	м	А-8
1	В.И.И.		25.05.59	зубы для вывешиваюс шовов 157 мм.	11	
2	С.И.И.		25.05.59	материал. 150	12	
3	М.И.И.		25.05.59	3000		
4	Л.И.И.		25.05.59	им. Коминтерна		
5	К.И.И.		25.05.59	500		
6	Н.И.И.		25.05.59			
7	Р.И.И.		25.05.59			
8	Б.И.И.		25.05.59			
9	В.И.И.		25.05.59			
10	Г.И.И.		25.05.59			
11	Д.И.И.		25.05.59			
12	П.И.И.		25.05.59			
13	К.И.И.		25.05.59			
14	С.И.И.		25.05.59			
15	М.И.И.		25.05.59			
16	Л.И.И.		25.05.59			
17	К.И.И.		25.05.59			
18	Н.И.И.		25.05.59			
19	Р.И.И.		25.05.59			
20	Б.И.И.		25.05.59			
21	В.И.И.		25.05.59			
22	Г.И.И.		25.05.59			
23	Д.И.И.		25.05.59			
24	П.И.И.		25.05.59			
25	К.И.И.		25.05.59			
26	С.И.И.		25.05.59			
27	М.И.И.		25.05.59			
28	Л.И.И.		25.05.59			
29	К.И.И.		25.05.59			
30	Н.И.И.		25.05.59			

Рис. 34

Ведущее колесо гусеничного хода.

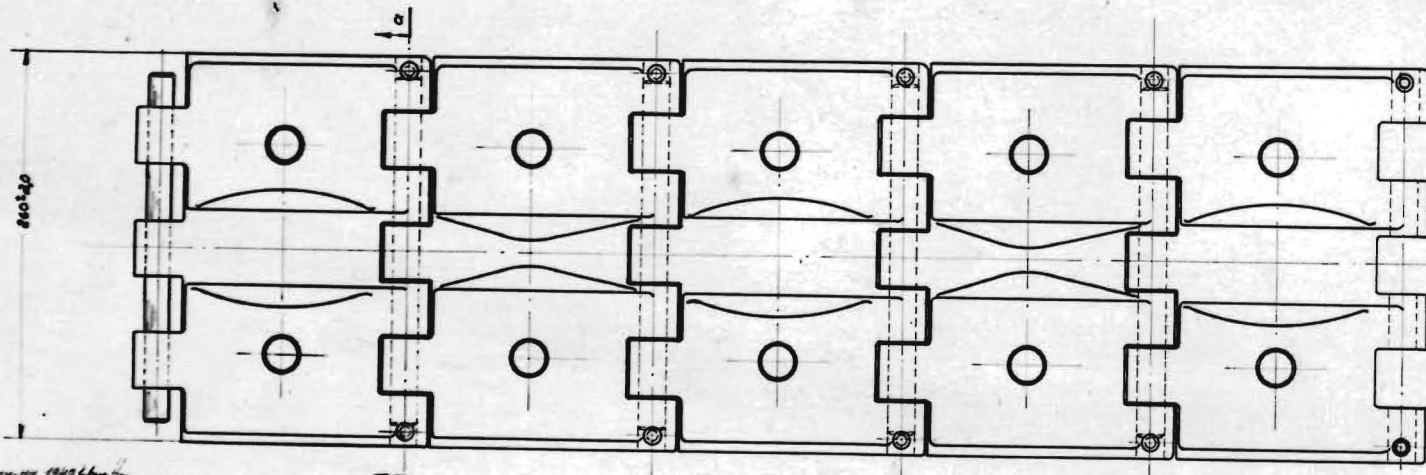
- ① Размеры без отпусков - номинальные
- ② Не производится прокрутка
- ③ Все измерения в затиске см.
- ④ Соответствие ГОСТ 55 п. 4. по машинке

Разрез по А-А.  
Маш. 1:1



Технические условия:

1. Все траки, соединенные пальцами, должны совершенно свободно перегибаться в обоих направлениях без заеданий и заклинивания.
2. Поперечная изгиб траков (взвол пальца) в своде шарнира допускается в пределах от 0,5 мм до 2 мм.
3. Допускается зачистка торцов ушек траков на камне для обеспечения свободного сопряжения самих траков.
- ④ 4. Заклепка должна быть обжата по отверстию в ушке трака так, чтобы наименьший возможный зазор между заклепкой и поверхностью отверстия был бы не более 1 мм. При этом допускается проворачивание и шаткость окончательной поставленной заклепки.



Пробирка на 1940 г. 10-С19

① Проверка на прочность

② Проверка на коррозию

③ Проверка на износ

④ Проверка на деформацию

⑤ Проверка на соответствие

⑥ Проверка на качество

⑦ Проверка на точность

⑧ Проверка на надежность

⑨ Проверка на долговечность

⑩ Проверка на безопасность

⑪ Проверка на экологичность

⑫ Проверка на эргономичность

⑬ Проверка на информативность

⑭ Проверка на удобство

⑮ Проверка на простоту

⑯ Проверка на надежность

⑰ Проверка на долговечность

⑱ Проверка на безопасность

⑲ Проверка на экологичность

⑳ Проверка на эргономичность

㉑ Проверка на информативность

㉒ Проверка на удобство

㉓ Проверка на простоту

㉔ Проверка на надежность

㉕ Проверка на долговечность

㉖ Проверка на безопасность

㉗ Проверка на экологичность

㉘ Проверка на эргономичность

㉙ Проверка на информативность

㉚ Проверка на удобство

㉛ Проверка на простоту

㉜ Проверка на надежность

㉝ Проверка на долговечность

㉞ Проверка на безопасность

㉟ Проверка на экологичность

㊱ Проверка на эргономичность

㊲ Проверка на информативность

㊳ Проверка на удобство

㊴ Проверка на простоту

㊵ Проверка на надежность

㊶ Проверка на долговечность

㊷ Проверка на безопасность

㊸ Проверка на экологичность

㊹ Проверка на эргономичность

㊺ Проверка на информативность

㊻ Проверка на удобство

㊼ Проверка на простоту

㊽ Проверка на надежность

㊾ Проверка на долговечность

㊿ Проверка на безопасность

Гл. инж. 3-го разряда 8/10.38.0.

Н-к 100 Савинский 23.5.39

Проект. з.к.

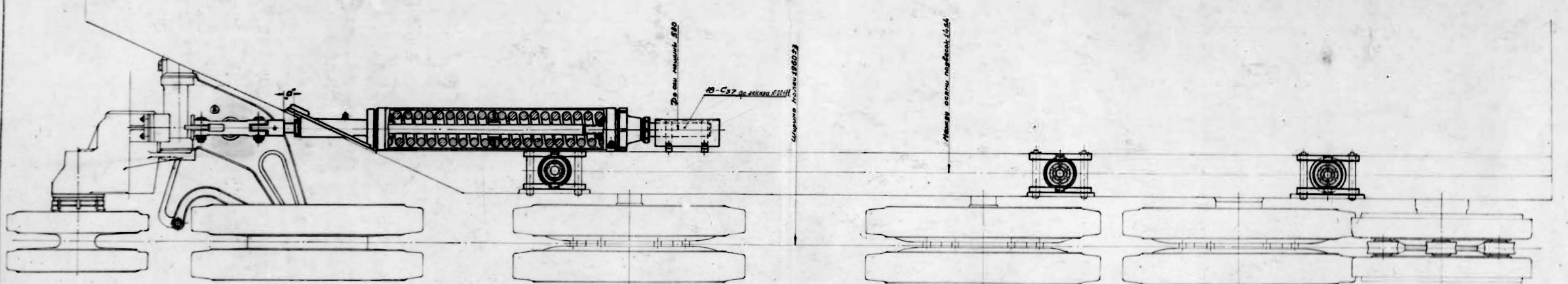
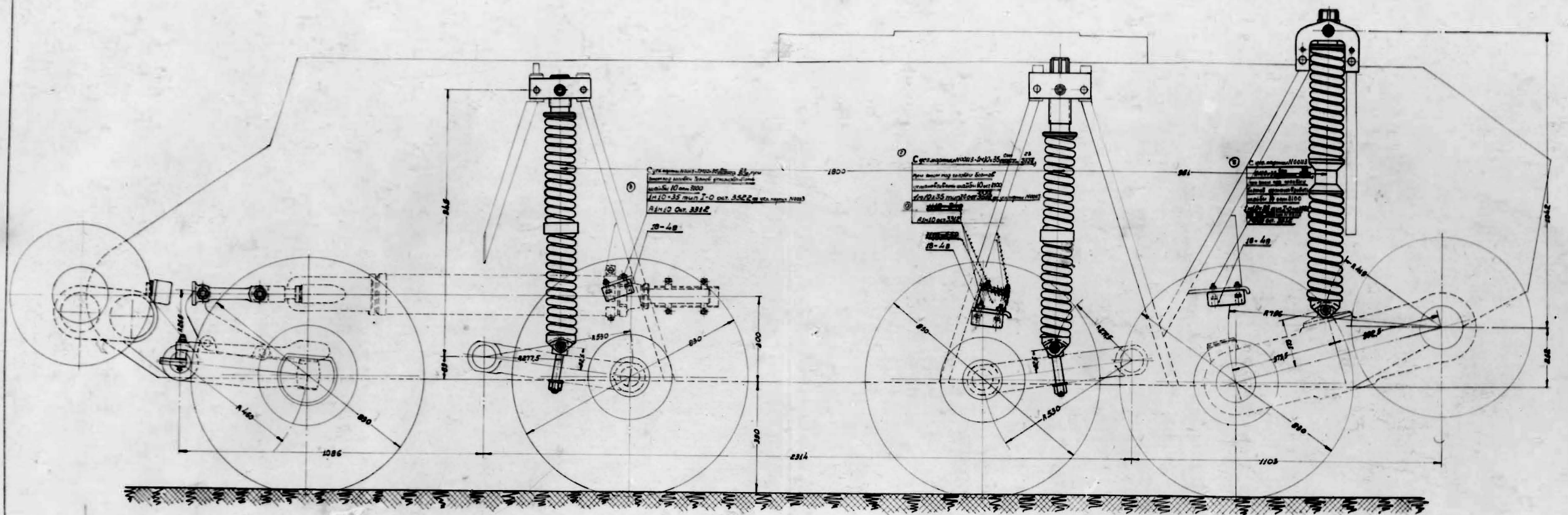
Машинист  
Инженер  
Инженер

27

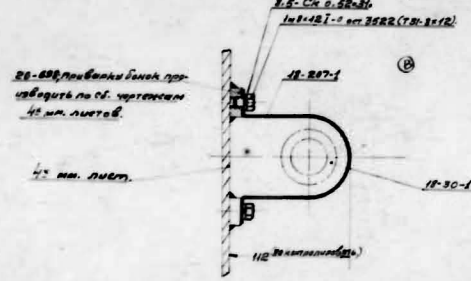
Конст.	Контр.	Рисов.	Станк.	Мат.	Сборочный чертеж	М	А-7
100	100	100	100	100	выполнен с швом 167	1:2	
Завод					Материал	Толщ.	Кол.
им. Коминтерна					180		
							10-С19

Рис. 35

Гусеница



Вариант установки шпильки  
в горизонтальной оси с выключением



Примечание:  
 1. Сборку свечей производить по черт. 1110-СВ1.  
 2. Размеры свечей-подшипников на регулировке пробора.  
 3. При покупке деталей 280280мм и регулировке стальной свечей согласно чертежу 1110-СВ1 размер 20° между свечей и гайкой должен быть равен 30°-40°.  
 4. Все изготовлено в чертеже с соответствующими СЗ т.у. на машину.

*Handwritten signature and date: 11/04/1949, 10/10/1949*

Главный конструктор

1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1
1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1
1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1	1110-СВ1

28

Рис. 36

Подвеска танка.

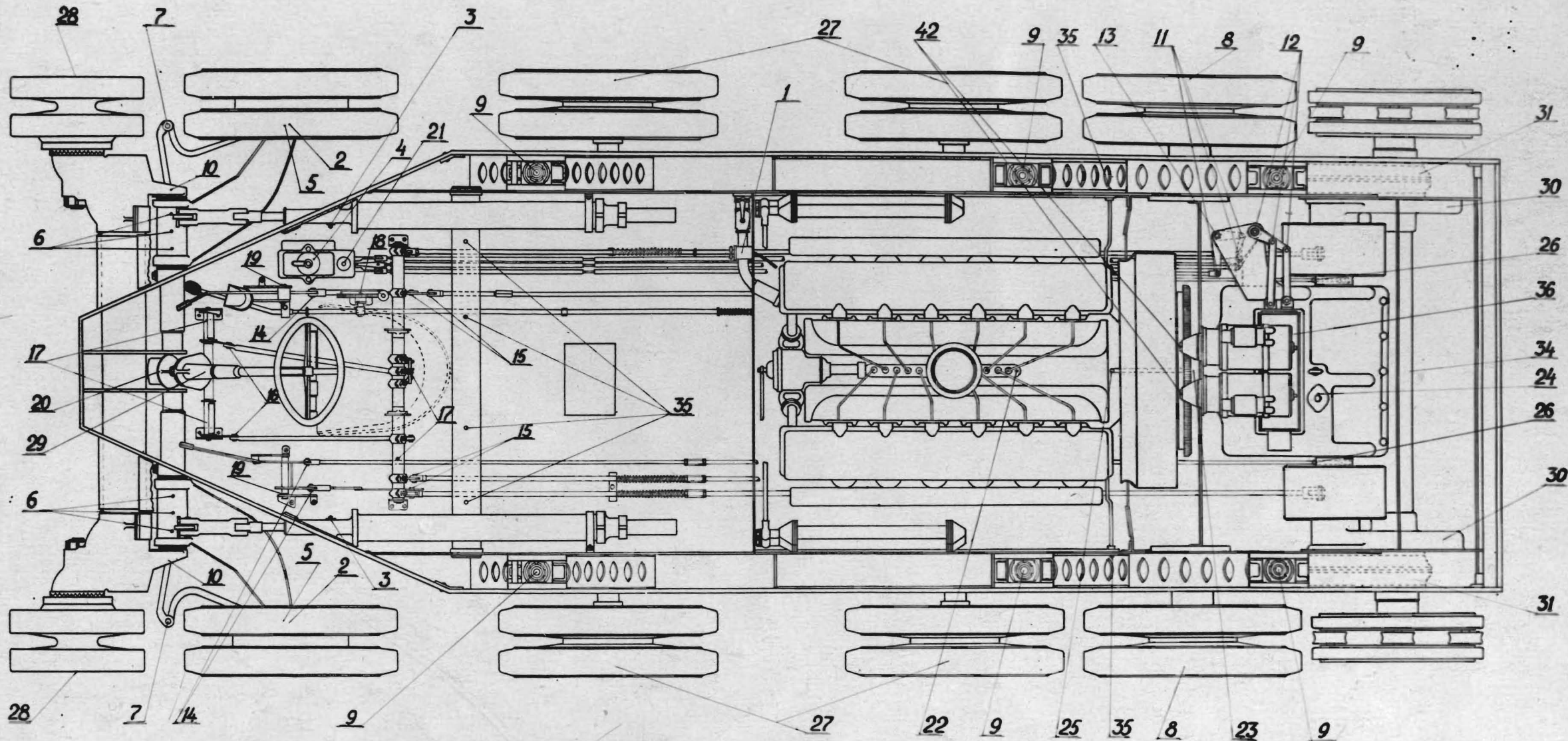


Схема мест смазки танка.

29

В этом альбоме пронумеровано -

Страниц - 24.

Фото - 37.

29



Нач. отд. "70"

Сергеев

/Сергеев/