



ТАСДИҚЛАЙМАН:

Ишлаб чиқариш бўйича директор

«Аммофос – Максам» АЖ

Б.Б. Содиқов

«05» 5/11 2021 г.

Хизматларни кўрсатиш бўйича техник топширик:
«Тайёрлаш, Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш,
валларни чиқариш ва ўрнатиш»

«Аммофос-Максам» АЖ еҳтиёжлари учун

Олмалик шаҳар

2021 г.

МУНДАРИЖА:

Бўлим	Хизматларнинг номланиши	Саҳифа
1-бўлим	Тақдим этилган хизматларнинг номи ва фойдаланиш мақсади (мижоз қандай хизматларга муҳтожлигининг қисқача тавсифини кўрсатган ҳолда)	3
2-бўлим	Хизматлар рўйхати ва ҳажми (буюртмачининг еhtiёжларини ҳисобга олган ҳолда пудратчидан талаб қилинадиган ҳаракатларнинг батафсил рўйхати, уларнинг миқдорий ва сифат кўрсаткичлари)	3
3-бўлим	Ишлаб чиқариш ва ишлаб чиқариш ҳужжатлари	3
4-бўлим	Иш шартлари	3-4
5-бўлим	Ижрочининг материалларига қўйиладиган талаблар	4
6-бўлим	Етказиб бериш вақти	4
7-бўлим	Етказиб бериш ва қабул қилиш тартиби	4
8-бўлим	Товарларни етказиб беришда техник ва бошқа ҳужжатларни мижозга топширишга қўйиладиган талаблар	4
9-бўлим	Кафолатларни тақдим этиш шартлари	4
10-бўлим	Тақдим этилган маълумотлар шаклига қўйиладиган талаблар	4
11-бўлим	Иловалар рўйхати	4

**1. Тақдим етилаётган хизматларнинг номи ва фойдаланиш мақсади
(мижоз қандай хизматларга муҳтожлигининг қисқача тавсифини кўрсатган ҳолда)**

1. БГС-3,5 даги Ц2-630А редуктори учун вал-шестерня ясаш (чизма № П.А.2237.00) – 2 дона.
2. Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (чизма № ГО-II-5.6-В) – 3 дона.
3. Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (чизма № ГО-II-5.6-8) – 3 дона.
4. Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № П.А.2335.00) – 1 дона.
5. Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № П.А.2336.00) – 1 дона.
6. Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № П.А.2337.00) – 1 дона.
7. Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № П.А.2338.00) – 1 дона.
8. Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор РМ-500 z=11, m_n=4), (чизма № 1РМ 50-18) – 2 дона.
9. Синик вални шестернядан чиқариш (чизма № 072.437-1-3-01 СБ) – 2 к-та.
10. Янги вални тайёрлаш (венец зубчатый БГС-4,5-16), (чизма № П.А.2223.00) – 2 дона.
11. Янги вални шестерняга киритиш (чизма № 072.437-1-3-01 СБ) – 2 к-та.

**2. Хизматлар рўйхати ва ҳажми
(буюртмачининг еҳтиёжларини ҳисобга олган ҳолда пудратчидан талаб қилинадиган
ҳаракатларнинг батафсил рўйхати, уларнинг миқдорий ва сифат кўрсаткичлари)**

Буюртмачи томонидан бажарилиши керак бўлган барча турдаги хизматлар 1-бўлимда кўрсатилган.

Бу ишларнинг барчаси чизмаларнинг барча бўлимлари, жадваллари ва пунктлари мувофиқ қатъий бажарилиши керак.

3. Ишлаб чиқиш ва ишлаб чиқариш учун ҳужжатлар

Барча хизматларни бажариш учун ушбу техник топшириқга бириктирилган чизмалар мавжуд.

4. Иш шартлари

1. Пункт № 1

БГС-3,5 даги Ц2-630А редуктори учун вал-шестерня ясаш (чизма № П.А.2237.00) – 2 дона.
(апрел 2022 йил).

2. Пункт № 9

Синик вални шестернядан чиқариш (чизма № 072.437-1-3-01 СБ) – 2 к-та.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 10

Янги вални тайёрлаш (венец зубчатый БГС-4,5-16), (чизма № П.А.2223.00) – 2 дона.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 11

Янги вални шестерняга киритиш (чизма № 072.437-1-3-01 СБ) – 2 к-та.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

3. Пункт № 2

Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (чизма № ГО-II-5.6-В) – 3 дона.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 3

Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (чизма № ГО-II-5.6-8) – 3 дона.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 4

Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № П.А.2335.00) – 1 дона.
(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 5

Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № II.А.2336.00) – 1 дона.

(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 6

Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № II.А.2337.00) – 1 дона.

(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 7

Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250), (чизма № II.А.2338.00) – 1 дона.

(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

Пункт № 8

Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор РМ-500 z=11, mn=4), (чизма № 1РМ 50-18) – 2 дона.

(апрел 2022 йил ÷ май 2022 йил).

5. Ижрочининг материалларига қўйиладиган талаблар

1. Пудратчи шафтларни ишлаб чиқарадиган иш қисмлари (1-банд, 10-банд) чизмаларга мувофиқ қатъий танланиши керак.

2. Тишларни кесиб бўлгандан сўнг, пудратчи 2,3,4,5,6,7,8-бандларга мувофиқ, чизмаларга мувофиқ қаттиқлашувни амалга ошириши керак.

3. Мил тишли витесга босилган (11-модда), пудратчи чизилган расмга кўра, маҳкамликка бардош бериши керак.

6. Етказиб бериш муддати

Етказиб бериш муддати 4-бўлимда кўрсатилган

7. Етказиб бериш ва қабул қилиш тартиби

Қабул қилиш Етказиб берувчи худудиди Буюртмачи вакили иштирокида амалга оширилади. Бундай ҳолда, ташқи экспертиза, барча ўлчамдаги қисмларнинг чизмаларига мувофиқ инструментал ўлчов, валлар металлининг экспресс таҳлили амалга оширилади.

8. Товарларни етказиб беришда техник ва бошқа ҳужжатларни буюртмачига топширишга қўйиладиган талаблар

Ишлатилган металл учун сифат ва мувофиқлик сертификати ва бошқа юк ташиш ҳужжатлари.

9. Кафолатларни тақдим етиш шартлари

Еҳтиёт қисмлар ишга туширилган кундан бошлаб камида 12 ой

10. Берилган ахборот шаклига қўйиладиган талаблар

Барча ҳужжатлар рус ва/ёки ўзбек тилларида, ишлаб чиқарувчининг муҳри билан тасдиқланган қоғоз шаклида, шунингдек, электрон PDF форматида тақдим етилиши керак.

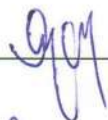
11. Иловалар рўйхати

№	Тафсилот номи	Чизма рақами
1	БГС-3,5 даги Ц2-630А редуктори учун вал-шестерня яшаш	чизма № II.А.2237.00
2	Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш	чизма № ГО-II-5.6-B
3	Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш	чизма № ГО-II-5.6-8
4	Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш	чизма № II.А.2335.00
5	Тишли ғилдирак иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250)	чизма № II.А.2336.00
6	Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250)	чизма № II.А.2337.00
7	Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор ЦТН-1250)	чизма № II.А.2338.00
8	Вал-шестерня иш қисмидаги тишларни кесиб чиқиш (редуктор РМ-500 z=11, mn=4)	чизма № 1РМ 50-18

9	Синиқ вални шестернядан чиқариш	чизма № 072.437-1-3-01 СБ
10	Янги вални тайёрлаш (венец зубчатый БГС-4,5-16)	чизма № П.А.2223.00
11	Янги вални шестерняга киритиш	чизма № 072.437-1-3-01 СБ


Ишлаб чиқилди:

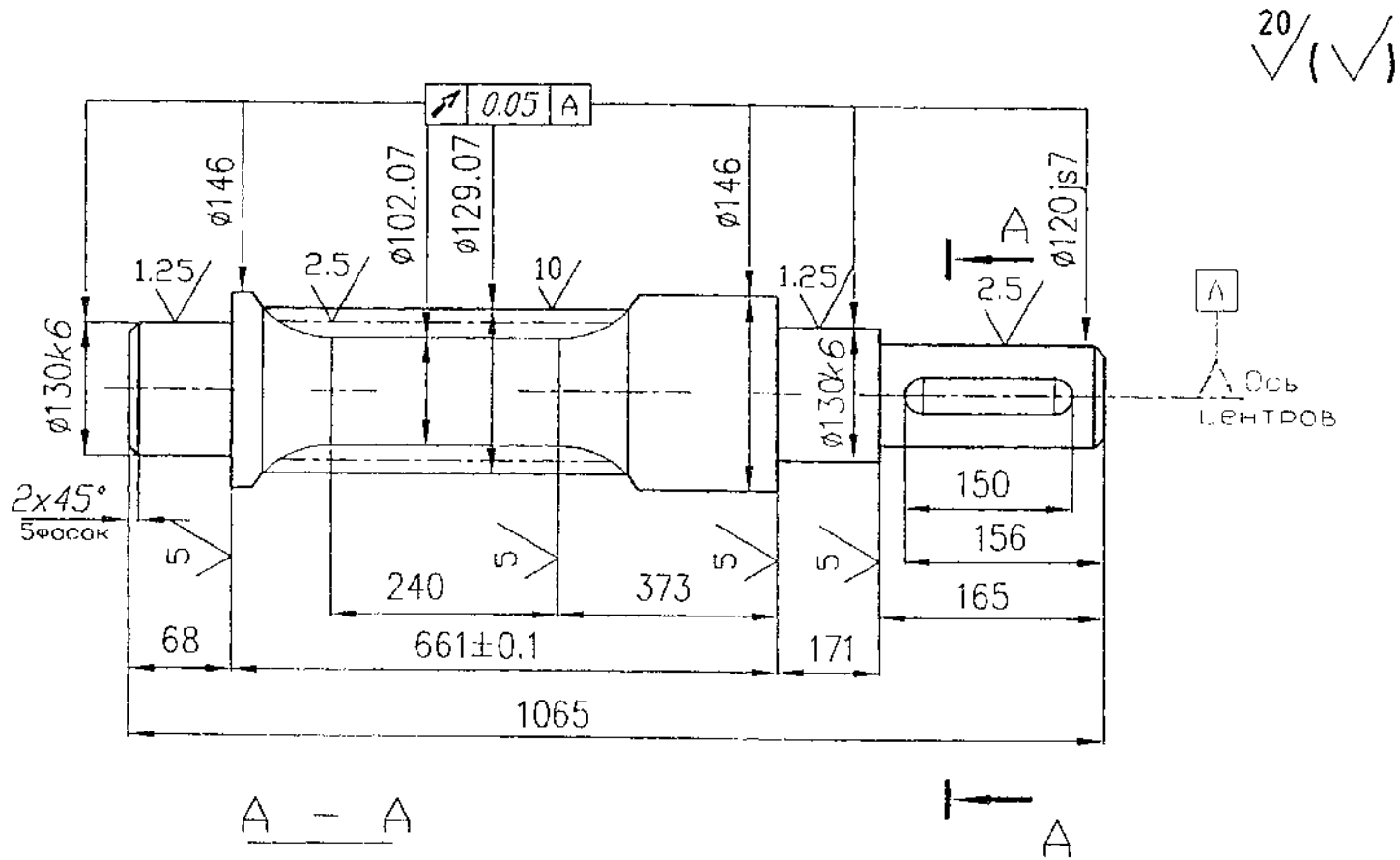
Бош механик ўринбосари
(лавозим)

 _____ М.М. Яруллин

Келишилган:

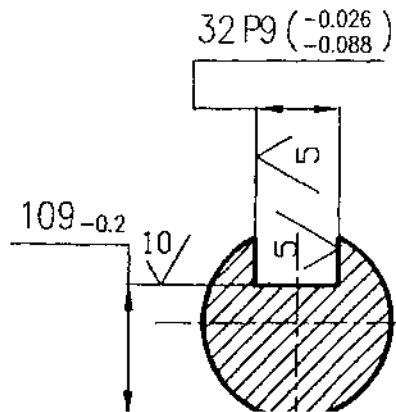
Бош механик
(лавозим)

 _____ У.Х. Саъдуллаев



A - A

A



Поверхность зубьев калибровать ТВЧ 50 ... 55.
H14, h14, Js14.

Модуль	m	6	
Число зубьев	Z	18	
Направление линии зуба		Левое	
Угол наклона	β	$14^\circ 15'$	
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13754-68	
Коэффициент смешения	x	0.000	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-7-7-C	
Длина общей нормали	W	$46.19_{-0.140}^{-0.060}$	
Допуск на колебание общей нормали	F_{vw}	0.028	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	за оборот колеса	F_i	0.071
	на одном зубе	F_i	0.036
Допуск на погрешность профиля зуба	ff	0.020	
Допуск на погрешность направления зуба	F_b	0.040	
Делительный диаметр	d	117.073	
№чертежа сопрягаемого колеса			

И.А.2237.00

Вал
Шестерня
(Редуктор Ц2-630А от БГС3.5)

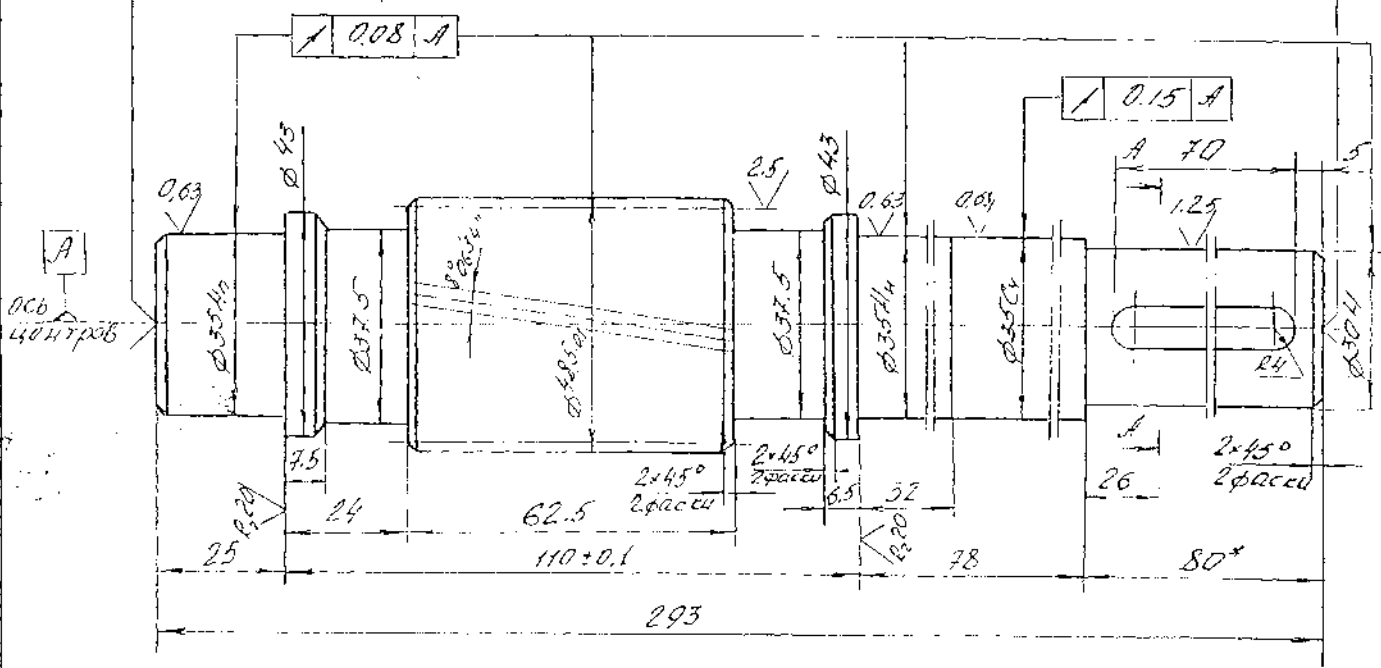
Лит	Масса	Масштаб
P	2.659 kg	1:5
Лист	Листов	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Хакимов И.	И.А.	
Провер				
Н.контр				
Нач.отд		Хакимов И.	И.А.	

Сталь 40X

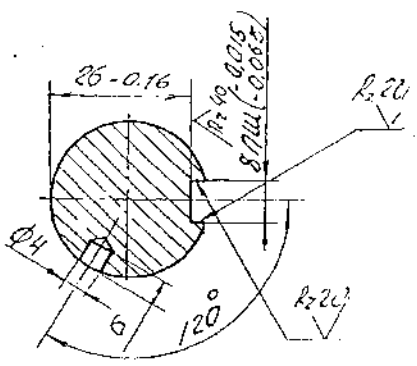
Отв. центров А5
ГОСТ 14034-68

Отв. центров А5
ГОСТ 14034-68



Модуль нормальный	m_n	1.5
Число зубьев	Z	30
Угол наклона зубьев	β	$8^{\circ}06'34''$
Направление зуба		Правое
Исходный контур со срезом		ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72		Ст. 8-8-8-х
Диаметр делительный	d_0	45.4
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S_0	2.35
Код винтовой линии	t_6	1024.17

A-A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: диаметров по В7, прочие по СМ7.
2. Рабочие поверхности зубьев закалить ТВЧ $h.1...1.5; HRC 45...50$.
3. Размер для справок. 'S22

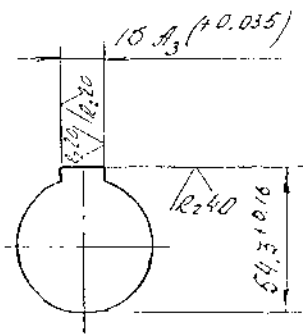
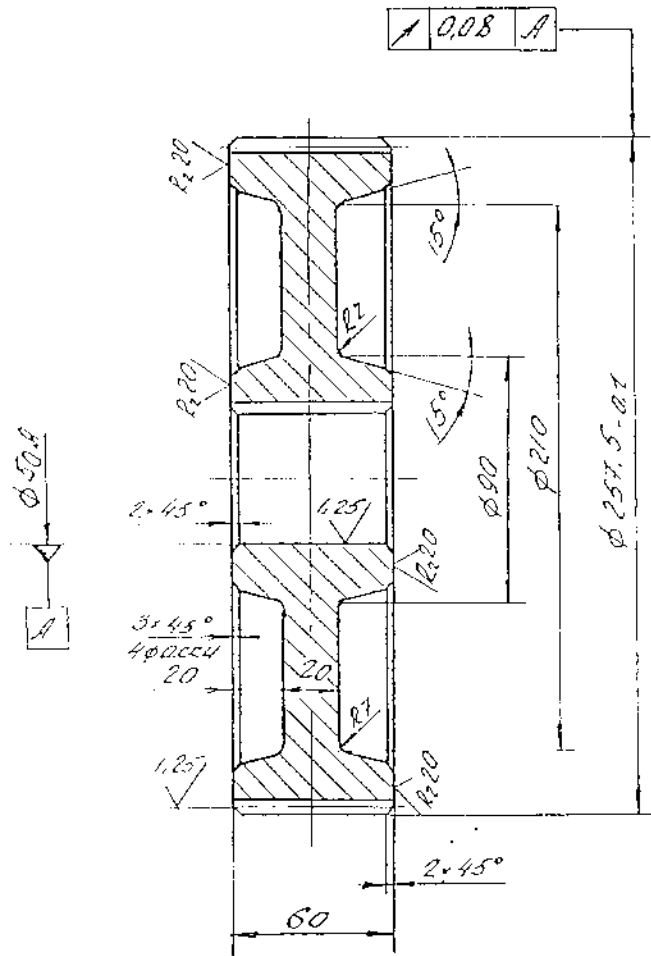
			Цена экстракции - N2	
			редуктор 10-II-5.6-B	3.527.00
Изм. №	№	подп.	Дата	Лист
Взгляд	Качество	Проф.	16.1.78	Масса
Провер	Маскиров	В.И.		М-Б
Вид. зр.	Маскиров	В.И.		2,7
Конт. ст.	Калинин	В.И.		1:1
			Сталь 40X ГОСТ 1050-60	Лист
				Листов - 1
				ПКО
				АКЗ.

Соп: вил 18.10.78г

Зубы 30-т-12. Маршук 6

3.527.02

✓(✓)

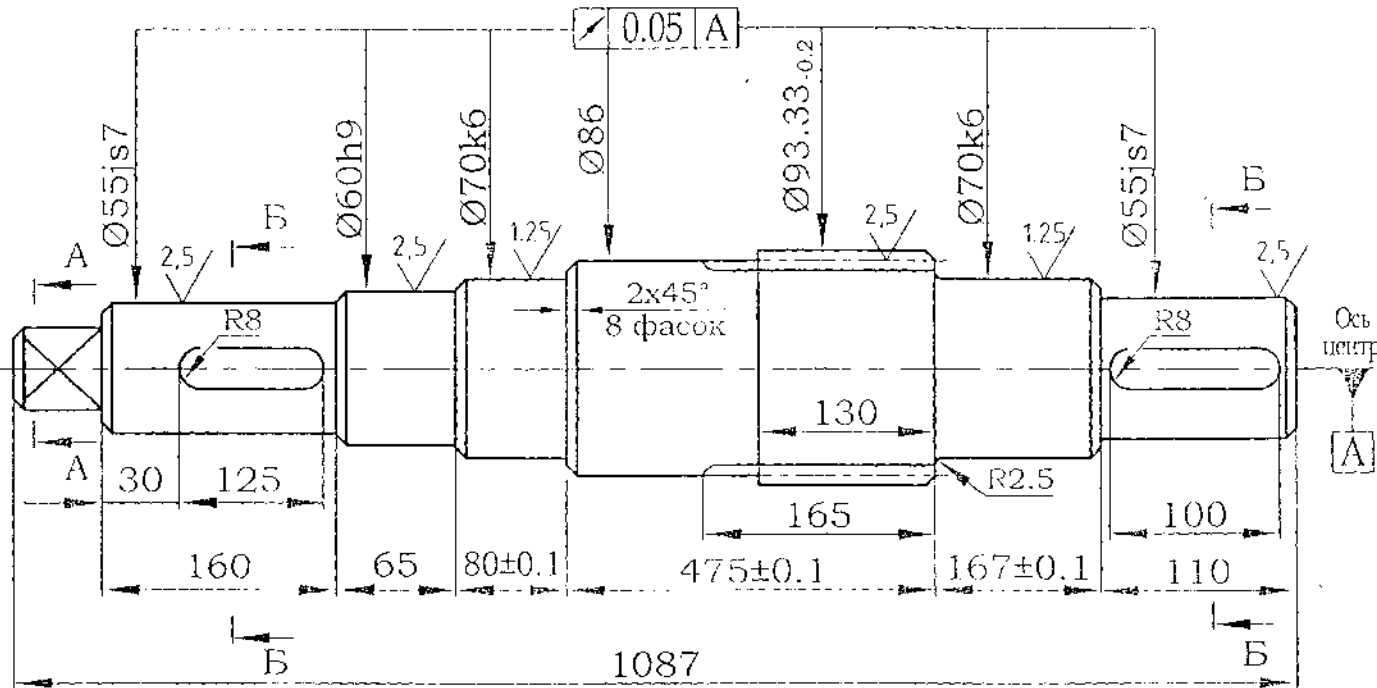


Модуль нормальный m_n	1.5
Число зубьев Z	16
Угол наклона зубьев β	$8^\circ 06' 34''$
Направление зуба	— левое
Исходный контур со срезом	— ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ 0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	— Ст. 8-8-8-X
Диаметр делительный d_d	254.5
Толщина зуба по окружности делительной окружности	S_d 2.35
Удобытовой линии t_b	5741.24

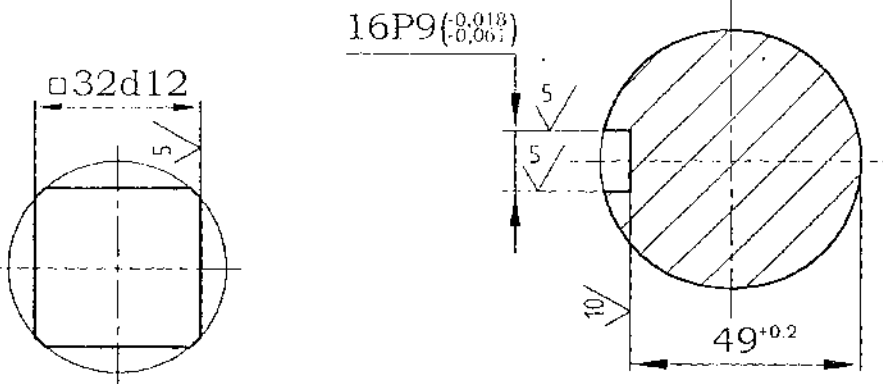
1. Неказанные предельные отклонения размеров диаметров по A_7, B_7 , прочие по СТ.
 2. Рабочие поверхности зубьев закалить ТВЧ $H_{1...1.5}; HRC38...40$.

				Цел экстрамилл-№2	3.527.02
				Рейсстар 10-И-5,6-8	
Цел	Иск	№	Колес	Подм.	Дата
					16.11.73
Колесо зубчатое				Иск	16
				Иск	Исктов-1
Сталь 45 ГОСТ 1050-60				Иск	Иск

20
✓(✓)

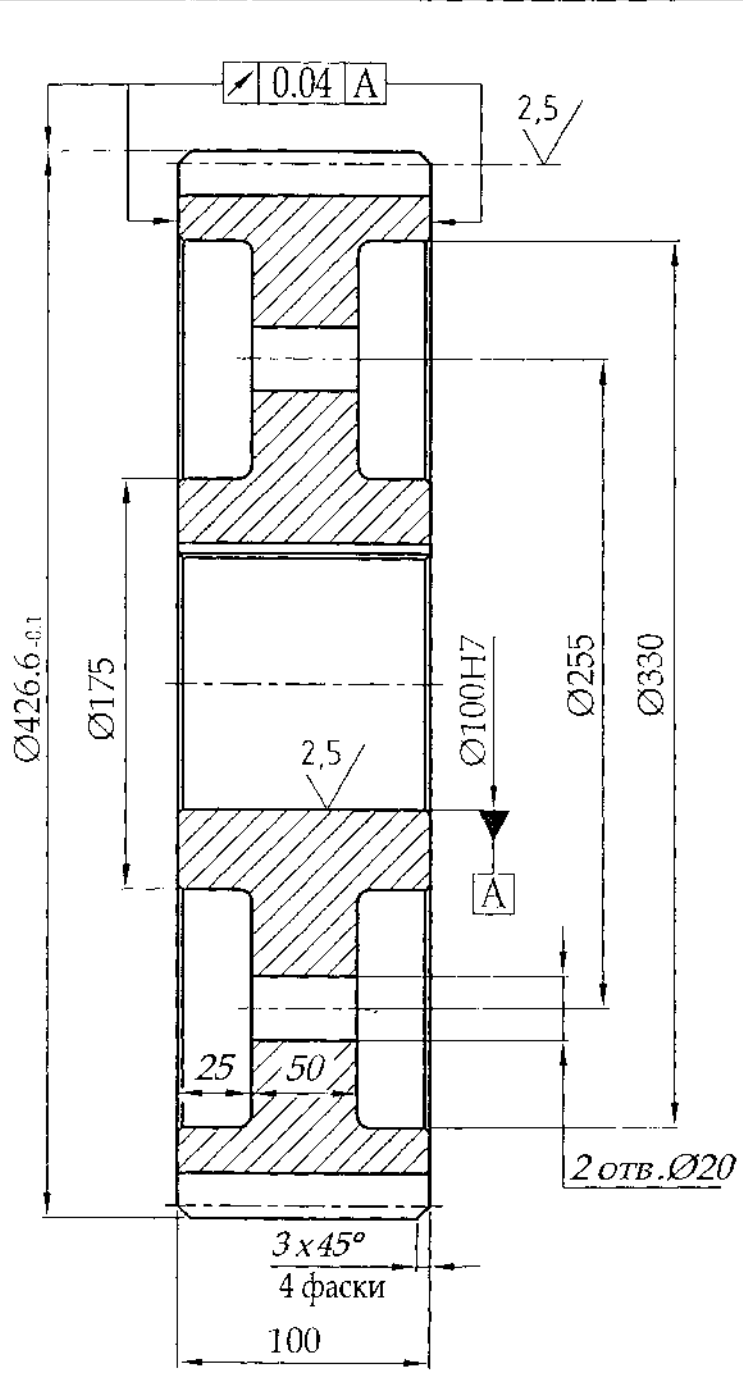


Модуль	m	5
Число зубьев	Z	16
Угол наклона зубьев	b	16°15'36"
Направление линии зуба		Правое
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-7-7-C
Длина общей нормали	W	38.164 +0.065 -0.021
Допуск на колебание общей нормали	V _w	0.024
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния за одорот колеса на одном зубе	f _z	0.060
	f _z	0.025
Допуск на погрешность профиля зуба	ff	0.014
Допуск на погрешность направления зуба	Fb	0.020
Делительный диаметр	D	83.333
№чертежа сопрягаемого колеса	-	-

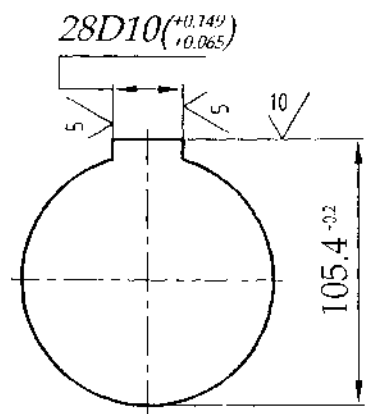


Поверхность зубьев калий ТВЧ 55 ... 55.
H 14, h 14, t /2.

И.А.2335.00			
Изм.	Лист	№ документа	Подп.
Разраб.	Мамбетова Д.		Дата
Провер.	Хужамбердиев Э.		
Н.контр.	Хужамбердиев Э.		
Нач. отд.	Хужамбердиев Э.		
Т.контр.			
Утв.			
Вал - шестерня (Редуктор ЦТН 1250)		Листер	Масса
		27.616	Масштаб
		kg	
Сталь 40X ГОСТ 1050-74		Лист	Листов
		АО	
		"АММОФОС-МАКСАМ"	



20/ (✓)

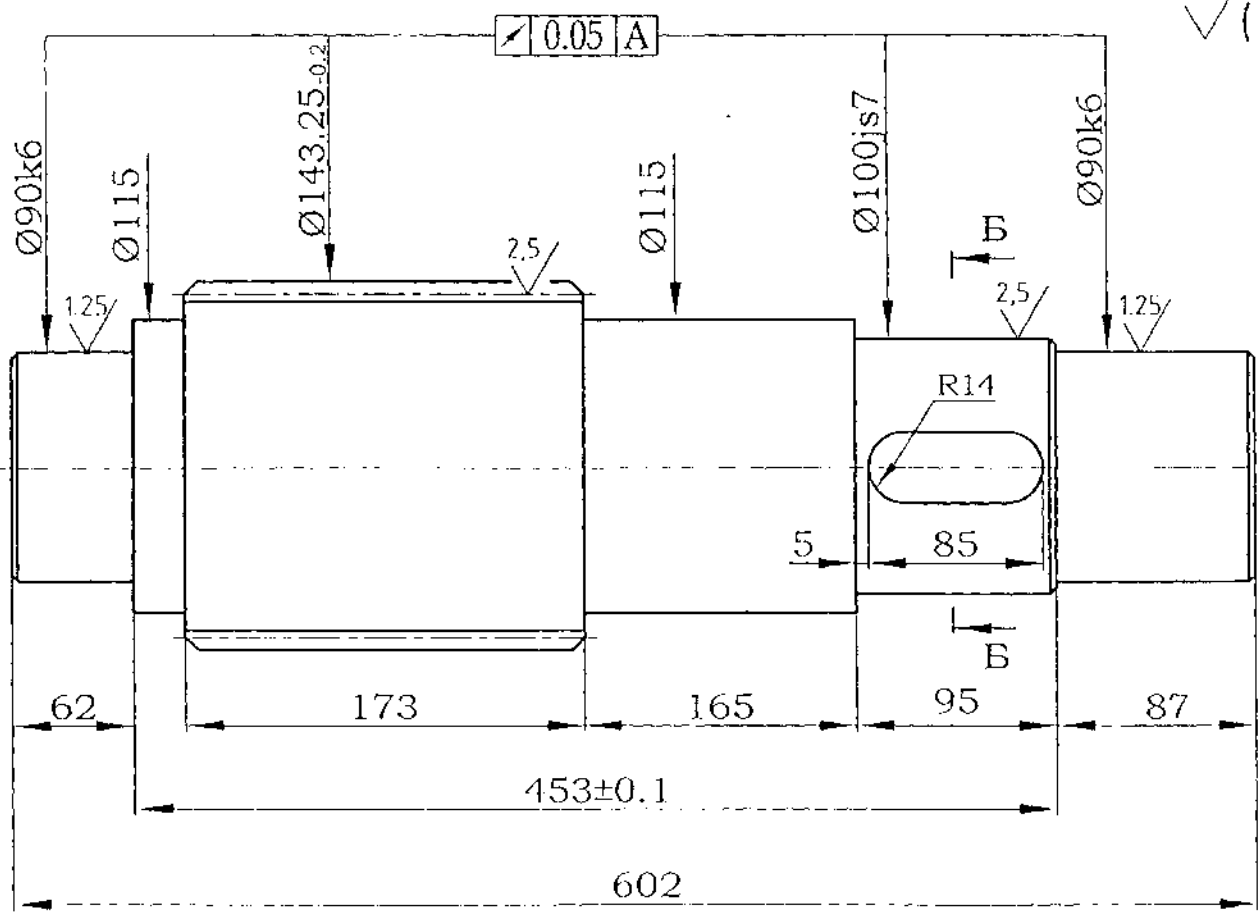


Модуль	m	5
Число зубьев	Z	80
Угол наклона зубьев	b	16°15'36"
Направление линии зуба		левое
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-7-7-C
Длина обшей нормали	W	145.89 ^{+0.14} _{-0.28}
Допуск на колебание обшей нормали	V _w	0.056
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	за оборот колеса F''	0.095
	на одном зубе f''	0.028
Допуск на погрешность профиля зуба	ff	0.019
Допуск на погрешность направления зуба	Fb	0.020
Делительный диаметр	D	416.6
№чертежа сопрягаемого колеса	-	II.A.2335.00

Поверхность зубьев калить ТВЧ 55 ... 55.
H 14, h 14, t₂/2.

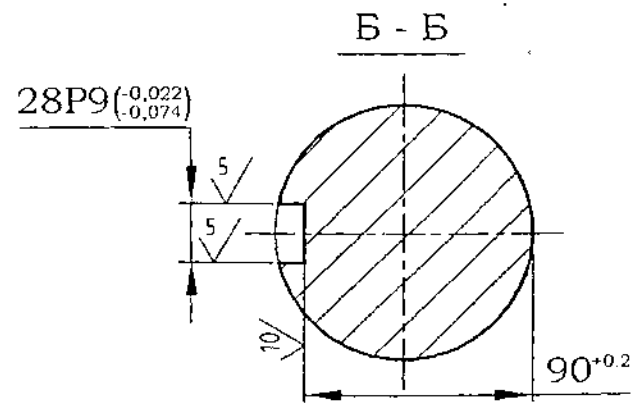
II.A.2336.00								
Изм.	Лист	№ документа	Подп.	Дата	Колесо зубчатое (Редуктор ЦПН 1250; Первичный)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Мамбетова Д.						76.388	—
Провер.	Хужамбердиев Э.					kg		
Н.контр.	Хужамбердиев Э.					Лист	Листов	
Нач. отд.	Хужамбердиев Э.							
Т.контр.								
Утв.								
Сталь 45 ГОСТ 1050-88						АО "АММОФОС-МАКСИМ"		

20 / (✓) (✓)



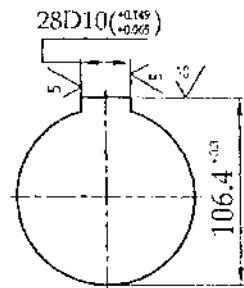
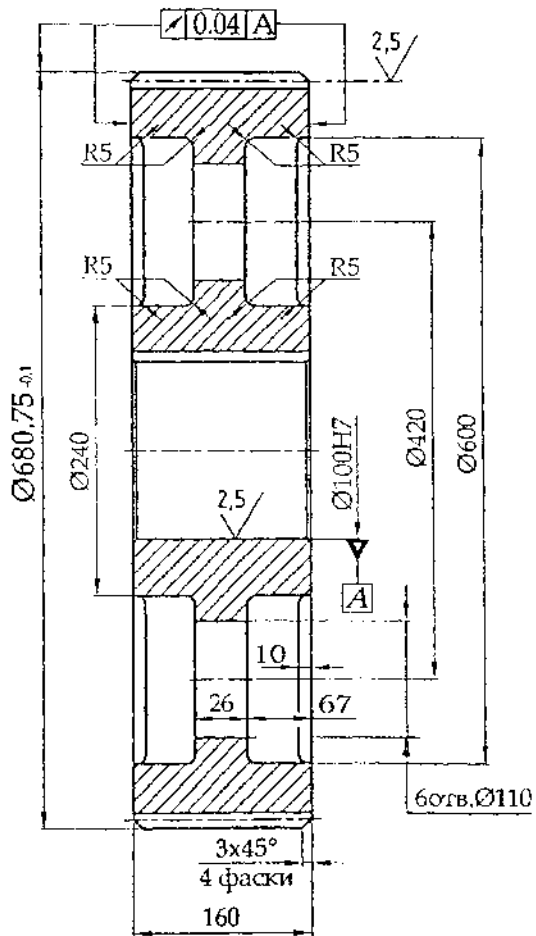
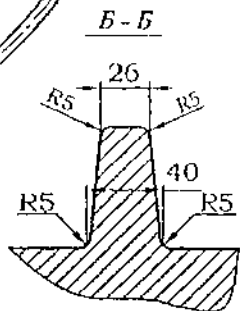
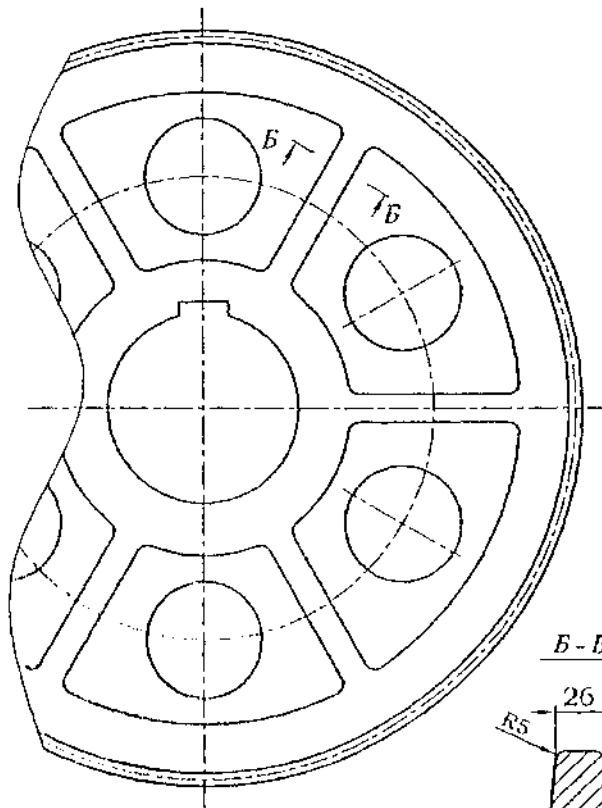
Ось центр.
A

Модуль	m	6
Число зубьев	Z	21
Угол наклона зубьев	b	16°15'36"
Направление линии зуба		Правое
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-7-7-C
Длина обшей нормали	W	44.551 ^{-0.07} _{-0.15}
Допуск на колебание обшей нормали	V _w	0.036
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	за оборот колеса F''	0.075
	на одном зубе f''	0.026
Допуск на погрешность профиля зуба	ff	0.016
Допуск на погрешность направления зуба	Fb	0.024
Делительный диаметр	D	131.25
№чертежа сопрягаемого колеса	-	-



Поверхность зубьев калить ТВЧ 55 ... 55.
H 14, h 14, t / 2.

Изм.				Лист				№ документа				Изд.				Дата																							
Разраб.				Мамбетова И.				Провер.				Хужамбердиев Э.				Н.контр.				Хужамбердиев Э.				Нач. отд.				Хужамбердиев Э.				Т.контр.				Утв.			
П.А.2337.00																																							
Вал - шестерня																																							
(Вторичный шестерня) (Редуктор ЦТН 1250)																																							
				Литер				Масса				Масштаб																											
								47.846				—																											
								kg																															
								Лист				Листов																											
								АО				"АММОФЛОС-МАКСАМ"																											
Сталь 40X ГОСТ 1050-74																																							

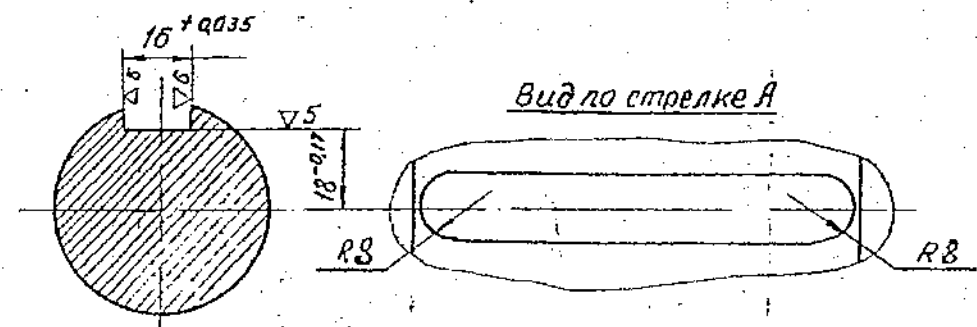
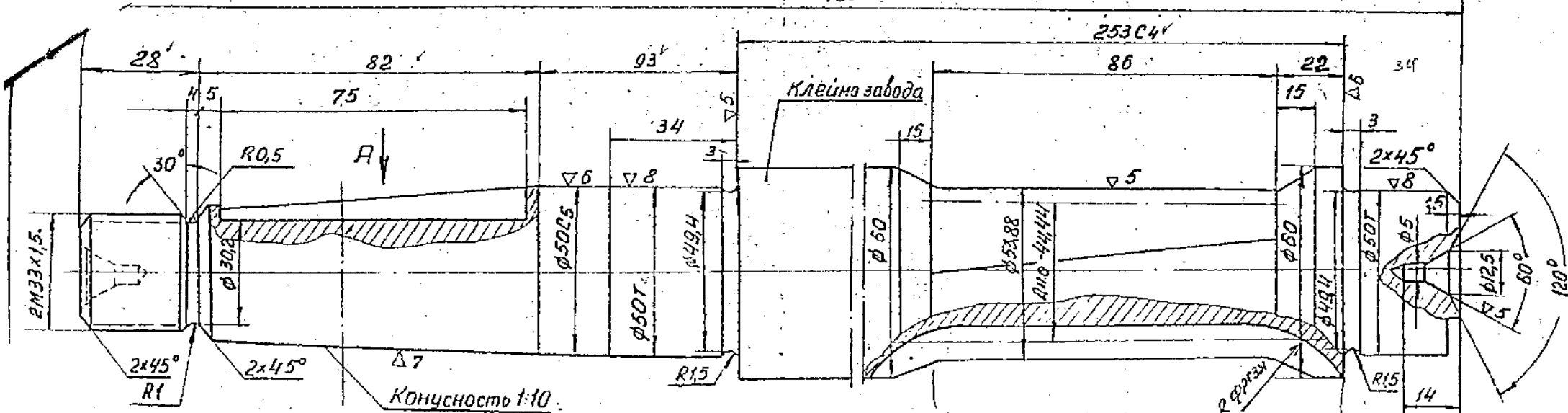


20/ (✓)

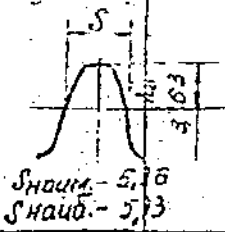
Модуль	m	6
Число зубьев	Z	107
Угол наклона зубьев	b	16°15'36"
Направление линии зуба		Левое
Коэффициент смещения	x	0.000
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-7-7-C
Длина общей нормали	W	200.53 ^{+0.024} _{-0.030}
Допуск на колебание общей нормали	V _W	—
Допуск на колебание измерительного расстояния	f _i	0.105
Допуск на погрешность профиля зуба	f _f	0.030
Допуск на погрешность направления зуба	F _b	0.024
Делительный диаметр	D	668.75
№чертежа сопрягаемого колеса	-	И.А.2337.00

Поверхность зубьев калибровать ТВЧ 55 ... 55.
H 14, h 14, t₂/2.

И.А.2338.00			
Исполнитель	№ документа	Лист	Листов
Разработчик	Мамбетов Д.	1	1
Проверен	Мамбетов Д.		
Контр.	Мамбетов Д.		
Исполн.	Мамбетов Д.		
Утв.			
Колесо зубчатое		Длина	Масса
(редуктор ЦТН 1250)		405.3	kg
Сталь 40X ГОСТ 1050-74		Лист	Листов
		AO	
		AMMOFOS-MAXSAM	



Число зубьев	Z	11
Модуль нормальный	m_n	4
Угол зацепления	α	20°
Зуб косой, левый. Угол наклона	β	8°53'
Величина сдвига инструмента	x	+0,12
Класс точности		H
Предельное отклонение основного шага	Δt_0	±0,025
Наибольшая разность соседн. окружн. шагов	Δf_t	0,04
Наибольшая накопленная погрешность окр. шаг.	ΔF_t	0,1
Наибольшее биение основной окружности	E	0,08
Наибольшее биение окружности выступов	E_D	0,04
Биение посадочных диаметров отн. друг друга более		0,02
Зацепляется с шестерней	Z	88

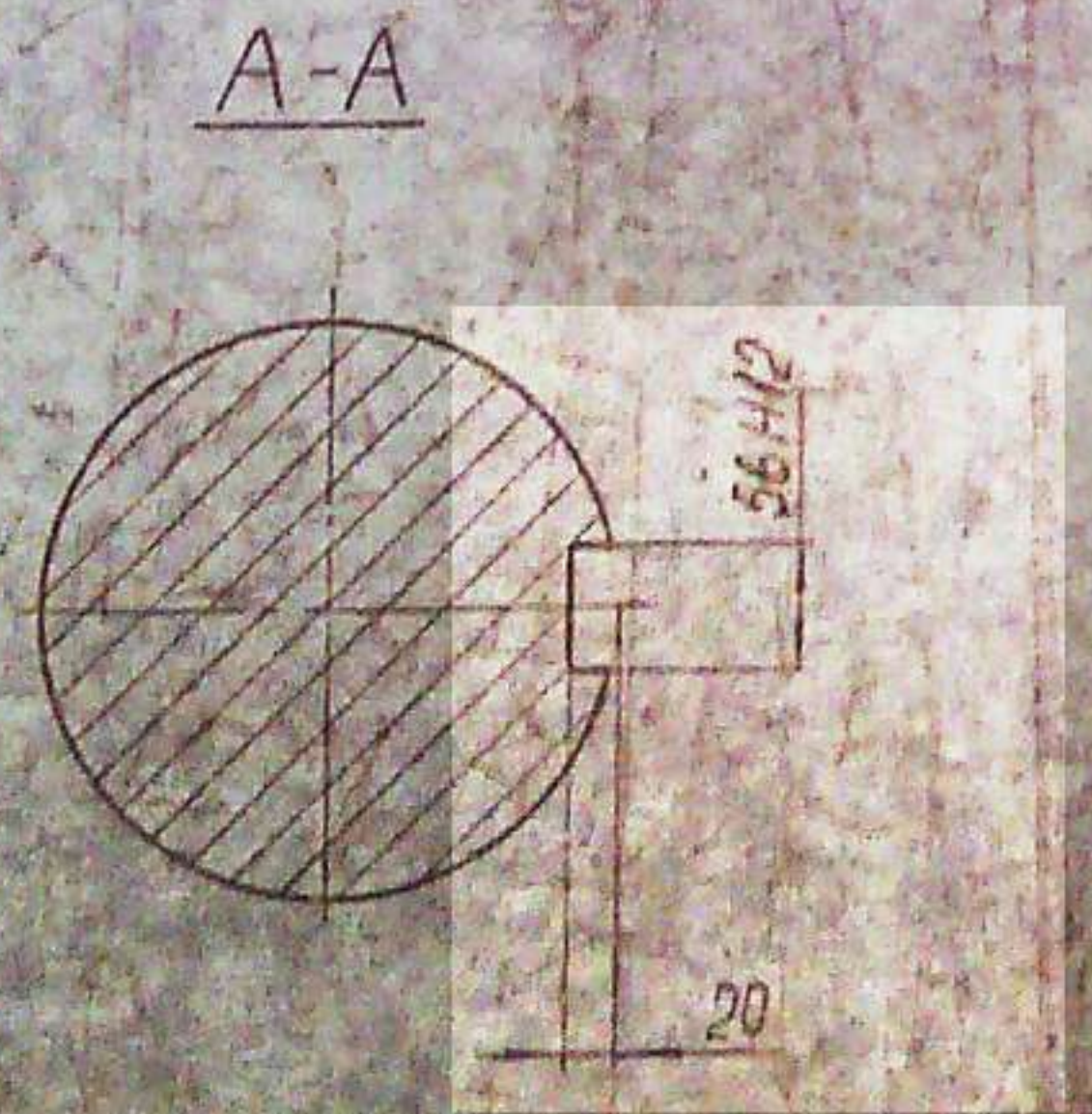
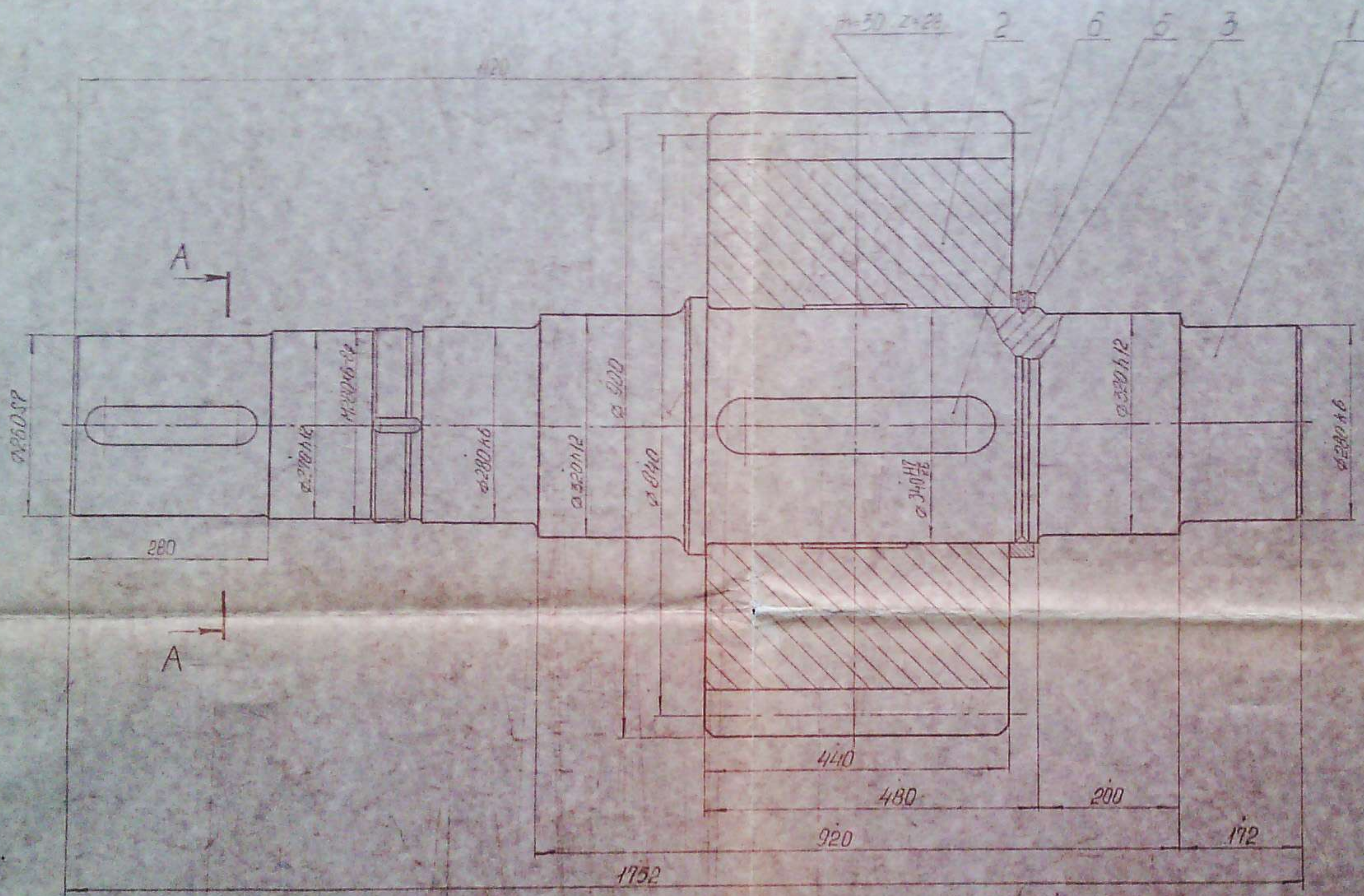


Технические требования:

1. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности
2. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°

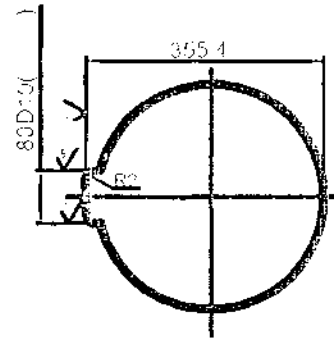
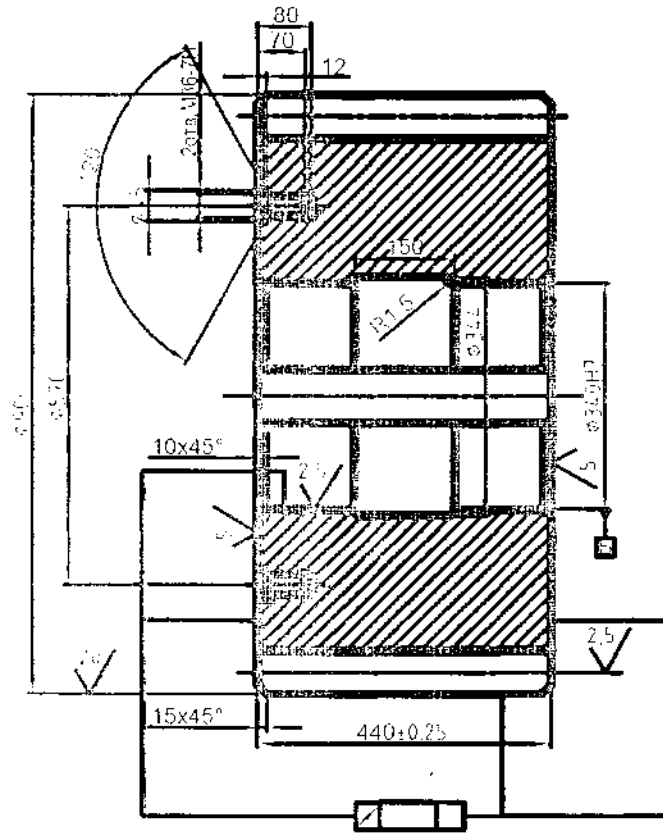
$l = 48,57$ Конус со светотенями
Верх ЛФМ

РЕДУКТОР РМ-500			№ чертежа	
			1РМ50-18	
Копиров.		Вал-шестерня	кол. м-б	лист альбому
Чертил.		Z=11; $m_n=4$	1	
Проверил.		материал	вес кг	
Н.к. от.		сталь 40Х гост 4543-48	4,3	



1. После сборки винты 1, 3, 5 раскернить в двух точках.
 2. Размеры для справок.

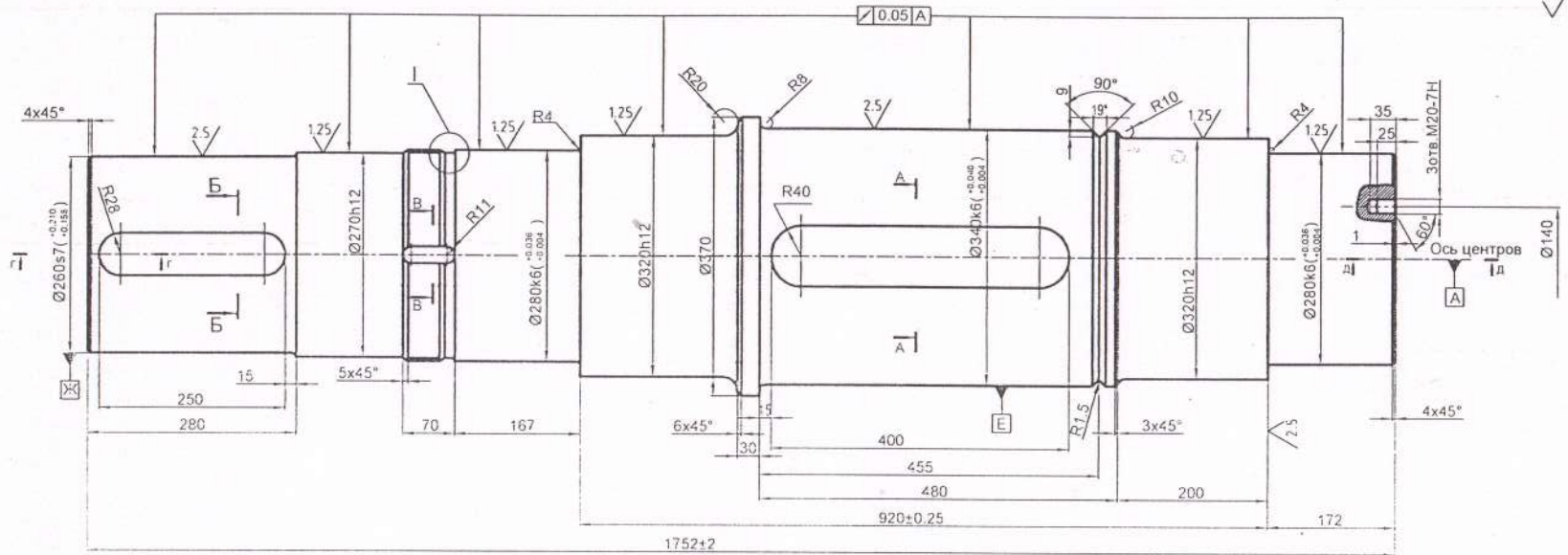
				072437-1-3-01 СБ	
Изд.	Лит.	докум.	Изд.	Лит.	
Т. упр.	Логова				Шестерня с валом
Проект.	Кликов				Сборочный чертёж
Т. контр.	Авдеева				
Нап. Кв.	Штепелев				
М. контр.	Морозова				
Утв.					
				Лист	Листов
				1	1-5
				ИД Уралмашзавод	



Модуль	m	30
Число зубьев	Z	28
Угол наклона	β	0°
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		7-7-7 C
Длина общей нормали	W	321.74 ^{+0.06} _{-0.08}
Допуск на колебание длины общей нормали	f _{vw}	0.15
Допуск на разность окружных выходов	δ _t	0.115
Допуск на радиальное биение зуба венца	F _b	0.2
Радиальный зазор	β	0.40
Возвратность изготовления		0.05
№чертежа сопряженного колеса		П.А.2219.00

Поверхность зубьев: каить HRC 50...55
по глубине закалённого слоя: 1.8...2.2 мм.

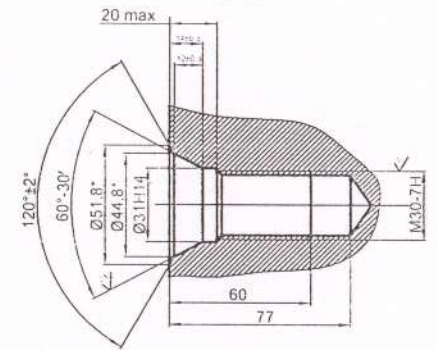
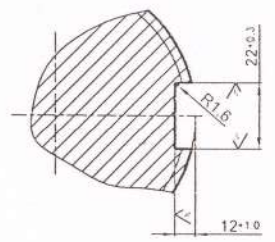
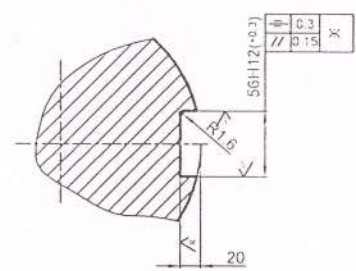
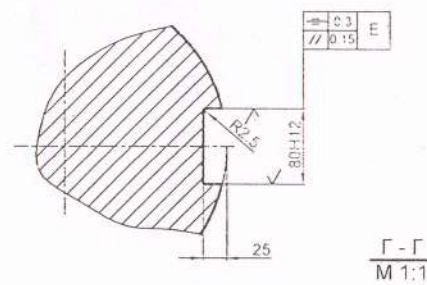
				П.А.2220.00		
Исполн.	СВ. Думкин	Провер.	Дата	Шестерня подвенцовая		
Зубья	Делитель: F			(m=30; Z=28)		
Уточн.	Скорость: 0.1			Лист	Риски	Заказы
Измен.	Скорость: 0.1			Форм.	Исполн.	
Матр.	Скорость: 0.1			АО: _____ К1 _____		
Срок						



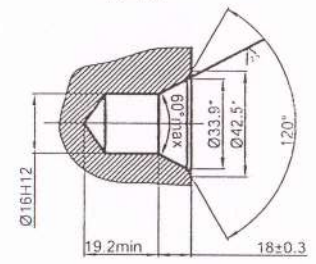
A - A

Б - Б

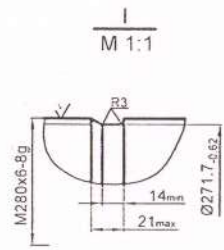
В - В
М 1:1



Д - Д
М 1:1

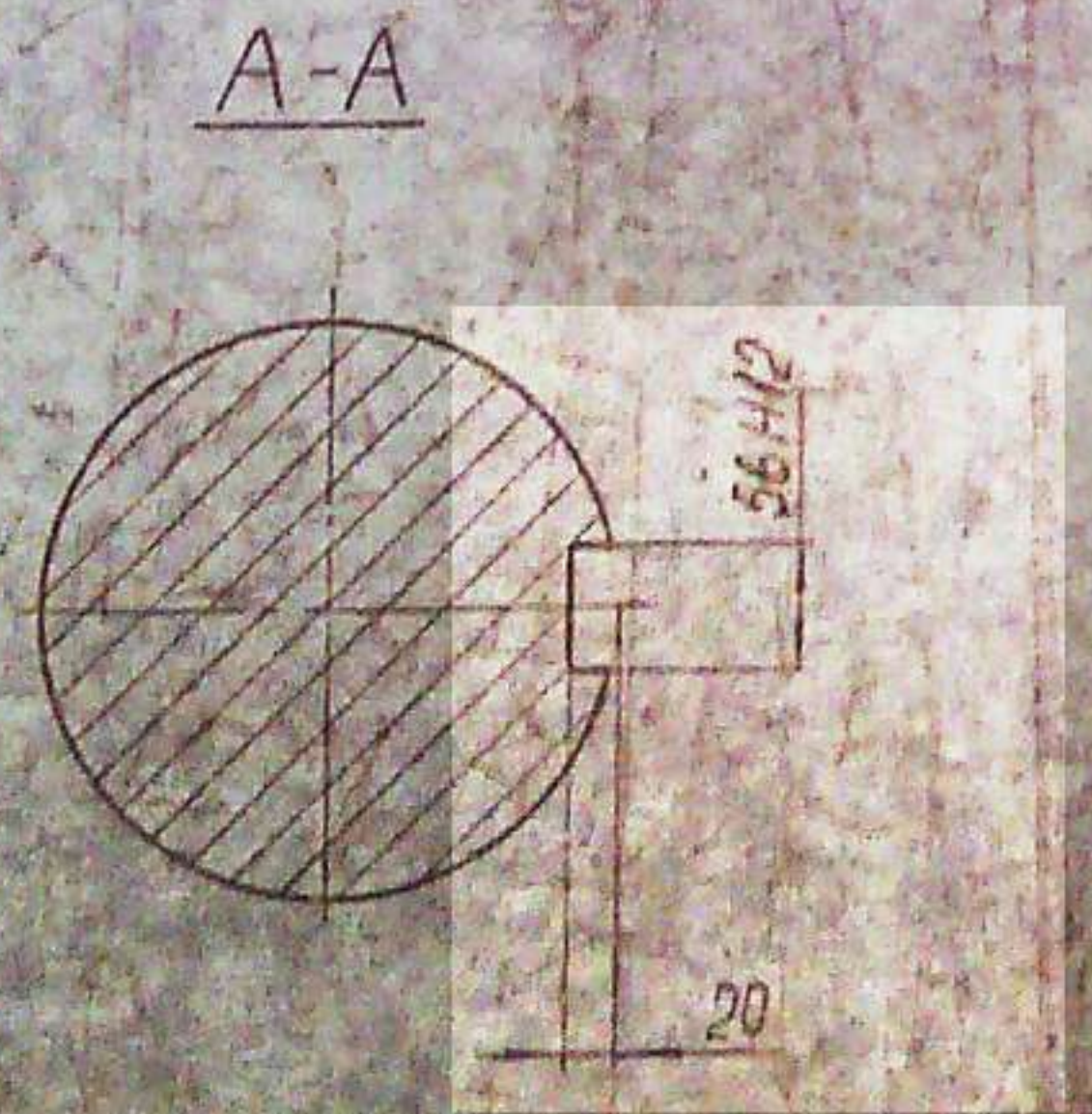
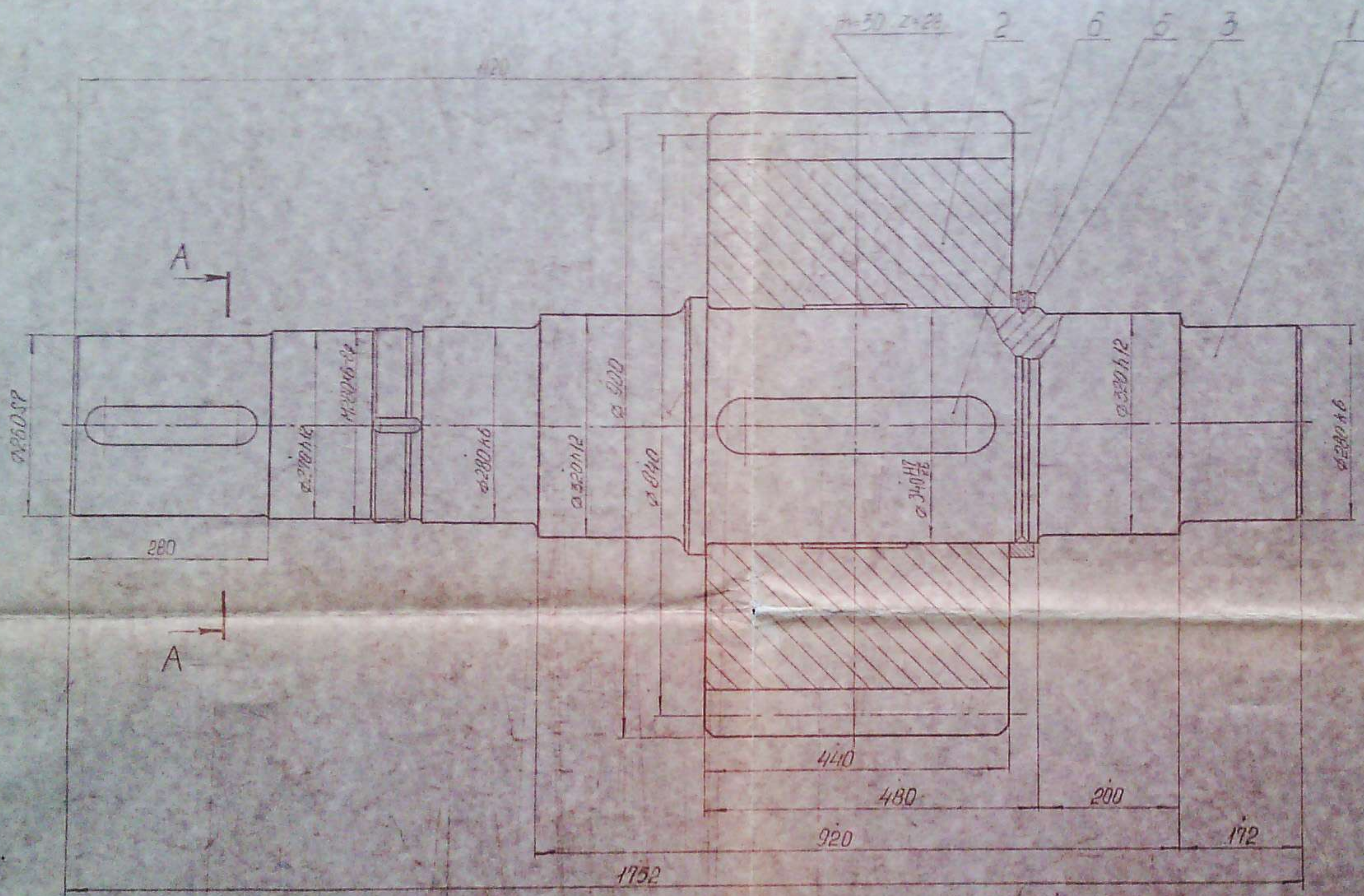


И
М 1:1



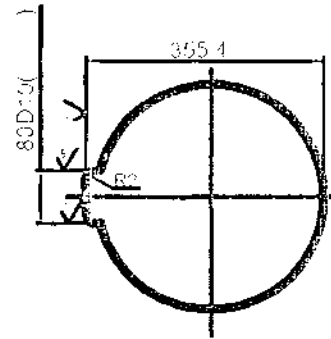
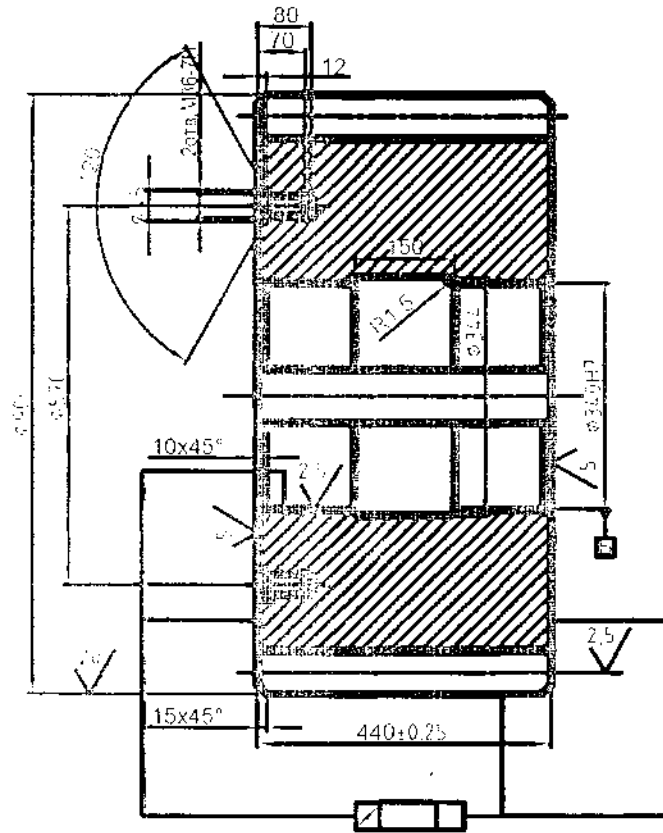
Неуказанные педельные отклонения:
H14, h14, t₂ / 2

И.А.2223.00				Лист	Масштаб	Колонтур
Ван				1027	1:3	
Вентиляционный				Лист	Листов	
Стан. 45 ГОСТ 1050-88				АО "Амтел-Максим"		



1. После сборки винты 1, 2, 5 раскернить в двух точках.
 2. Размеры для справок.

				072437-1-3-01 СБ	
Изд.	Лит.	докум.	Изд.	Лит.	
Т. упр.	Логова	1	1	1	Шестерня с валом
Проект.	Кликоб	1	1	1	Сборочный чертёж
Т. контр.	Авдичина	1	1	1	
Нап. Кв.	Штепелев	1	1	1	
М. контр.	Морозова	1	1	1	
Утв.					



Модуль	m	30
Число зубьев	Z	28
Угол наклона	β	0°
Нормальный исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		7-7-7 C
Длина общей нормали	W	321.74 ^{+0.06} _{-0.08}
Допуск на колебание длины общей нормали	f _{vw}	0.15
Допуск на разность окружных выходов	δ _t	0.115
Допуск на радиальное биение зуба венца	F _b	0.2
Базисный диаметр	D	840
Возвратность изготовления зуба		0.05
№чертежа сопряженного колеса		П.А.2219.00

Поверхность зубьев: каить HRC 50...55
по глубине закалённого слоя 1.8...2.2 мм.

				П.А.2220.00			
Исполн.	СВ. Думин	Провер.	Дата	Шестерня подвенцовая		Лист	Риски
Зубья	Делитель	F		(m=30; Z=28)		1	1/2
Уточн.	Скорость	д				Дет.	Получ.
Авт.	Время	д				АС: _____	
Матр.							
Сог.							