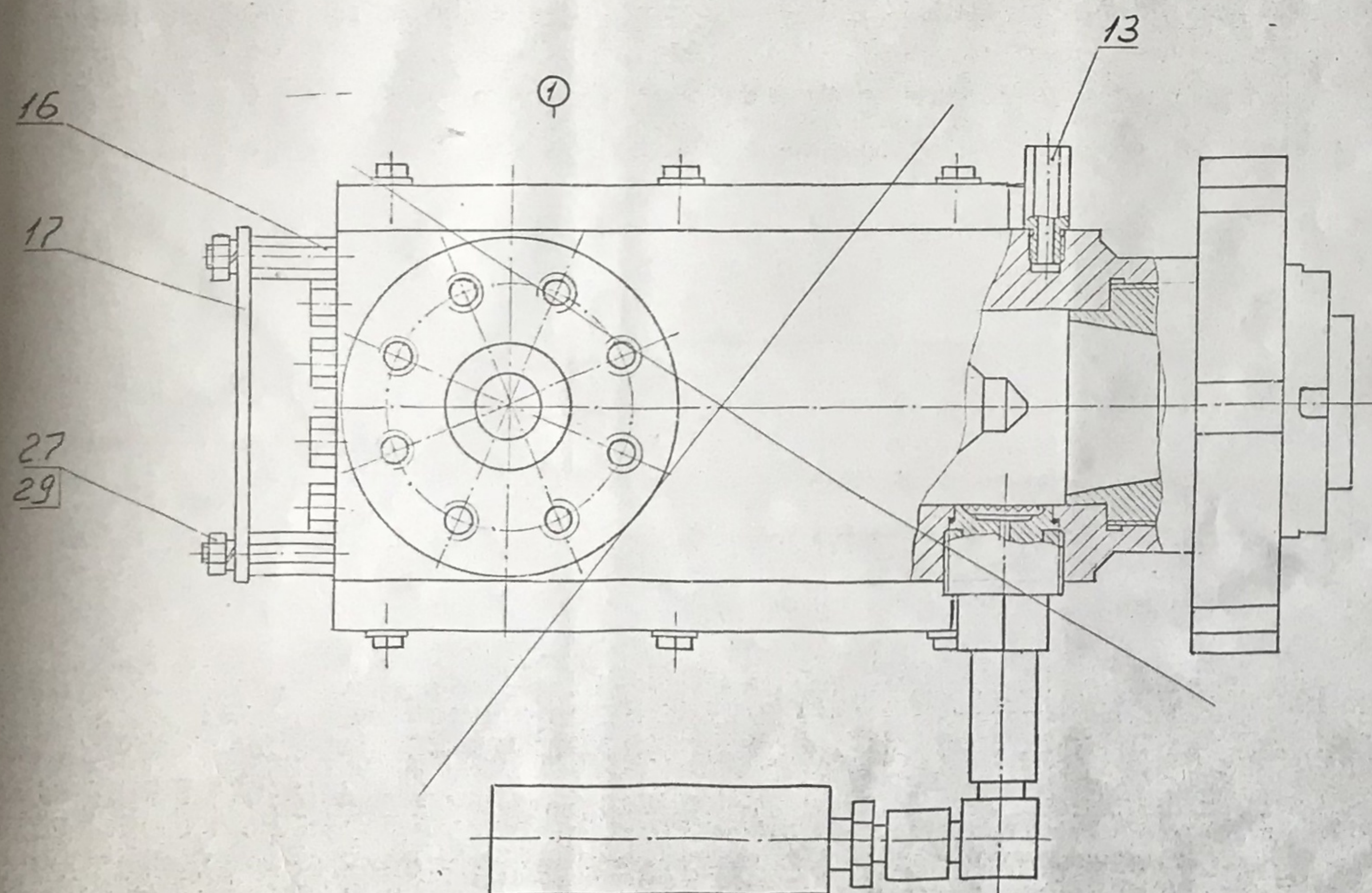
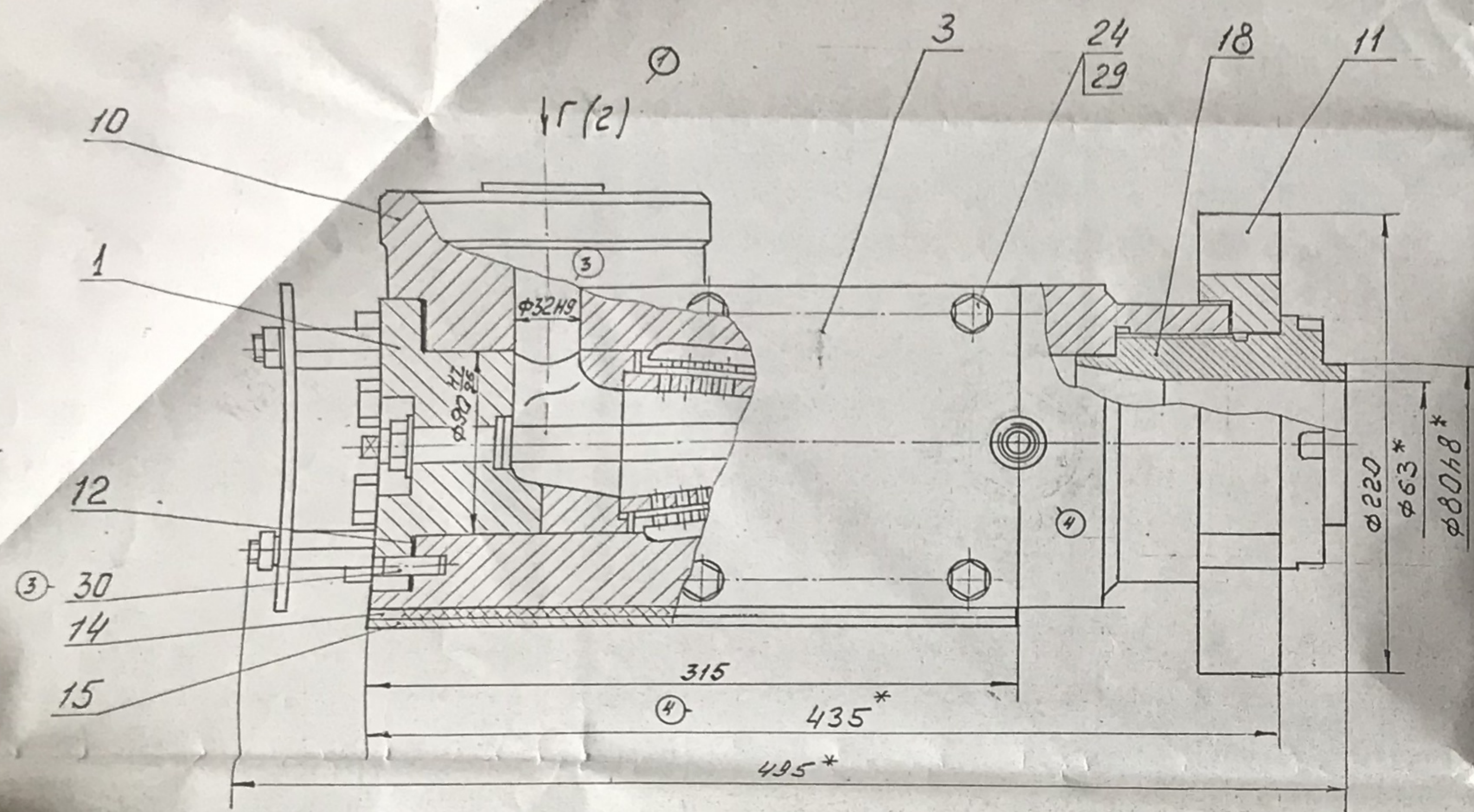
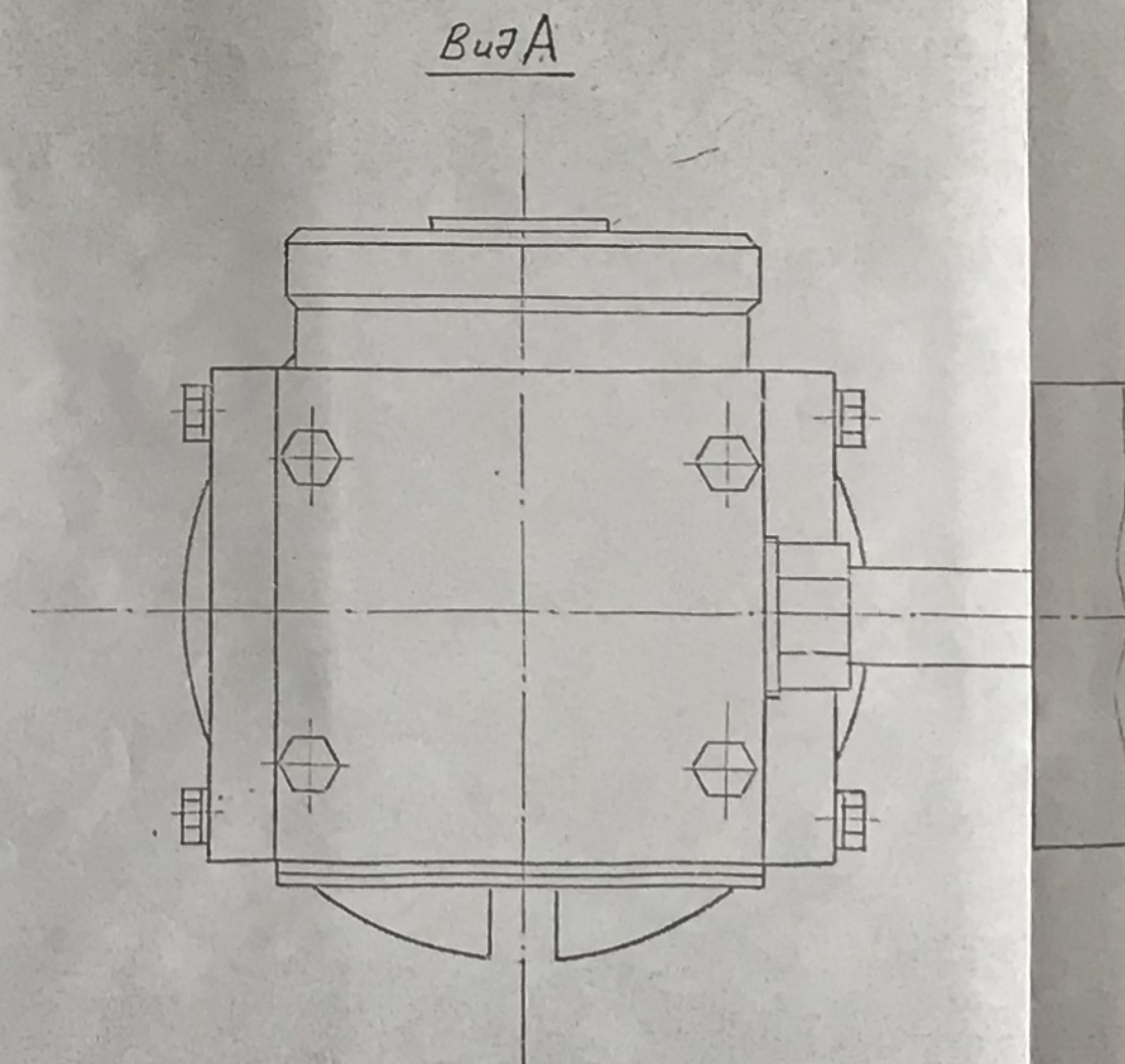
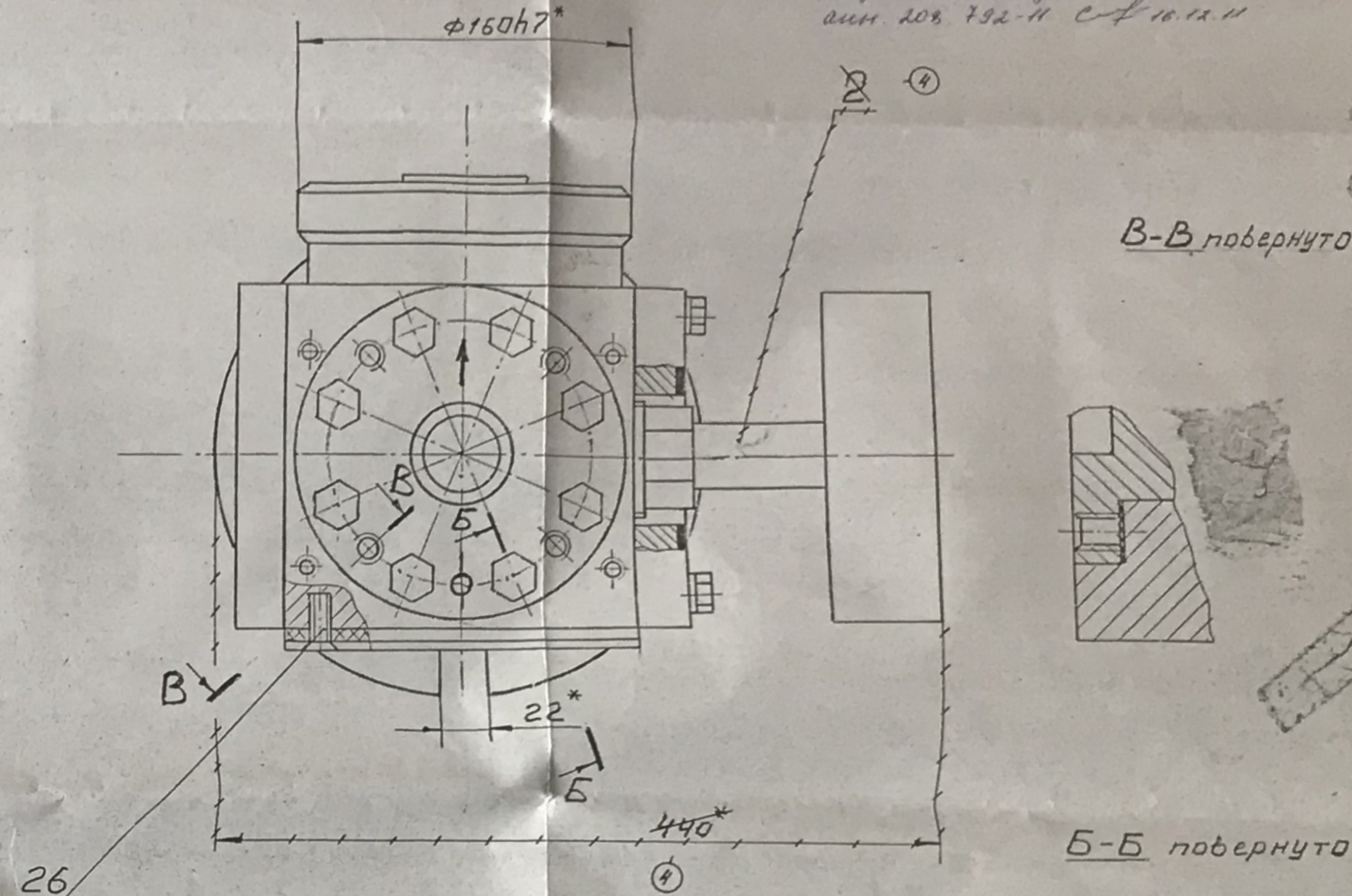


[illegible]



Экран поз. 17 не показан



- ④ Б.* Размеры обеспеч. инстр.
⑤ 7. Момент затяжки болтов поз. 25 при установке прокладки поз. 12 - 2200 ± 200 кгс·см.

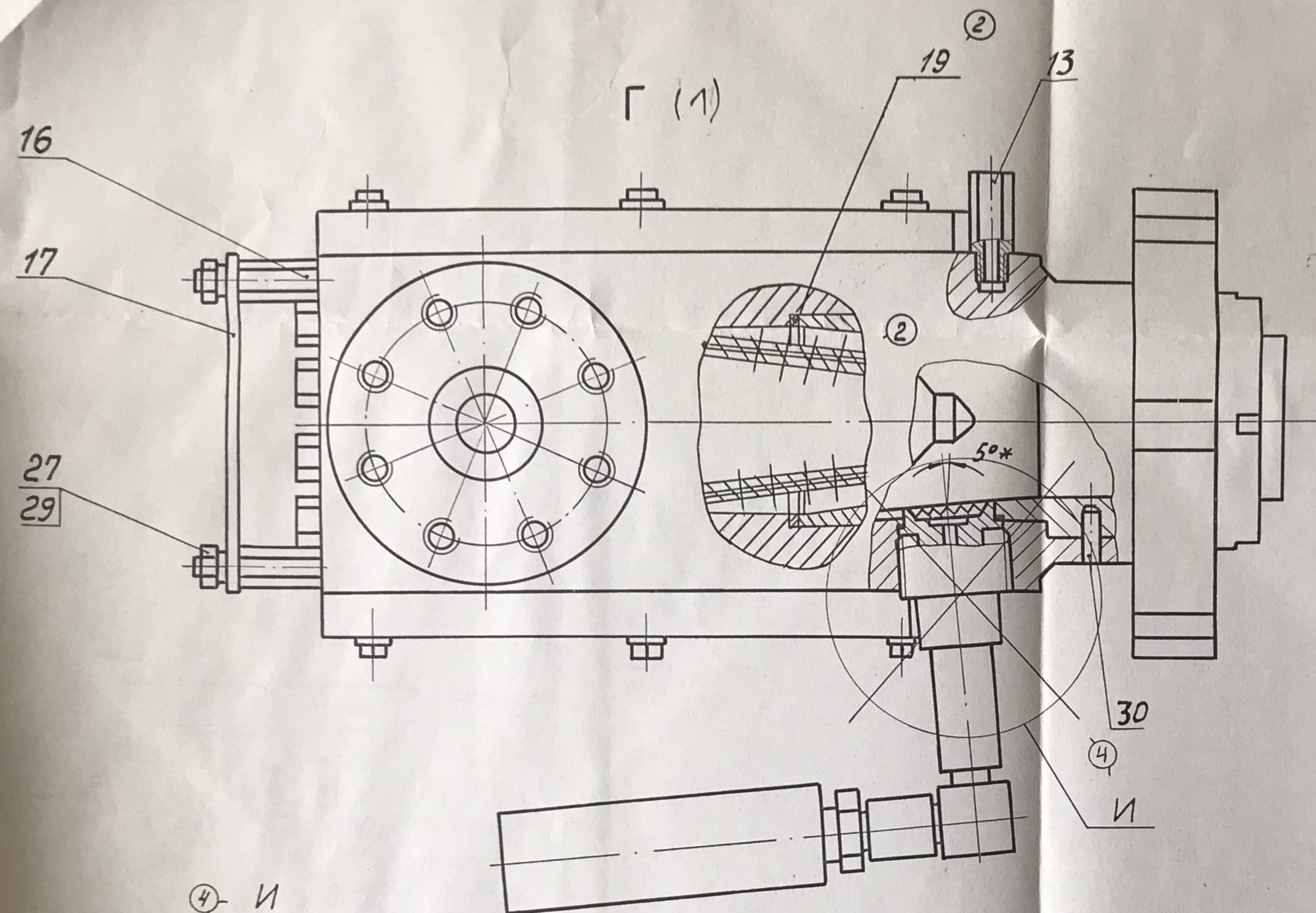
Всё 1-й и 2-й до 12.01.1972 г. 11.11.11
ин. 208 792-11 с 10.12.11

- 1.* Размеры для справок
2. Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИП-210 ту38-10275-72
3. Остальные требования согласно 00.000 ТУ1.

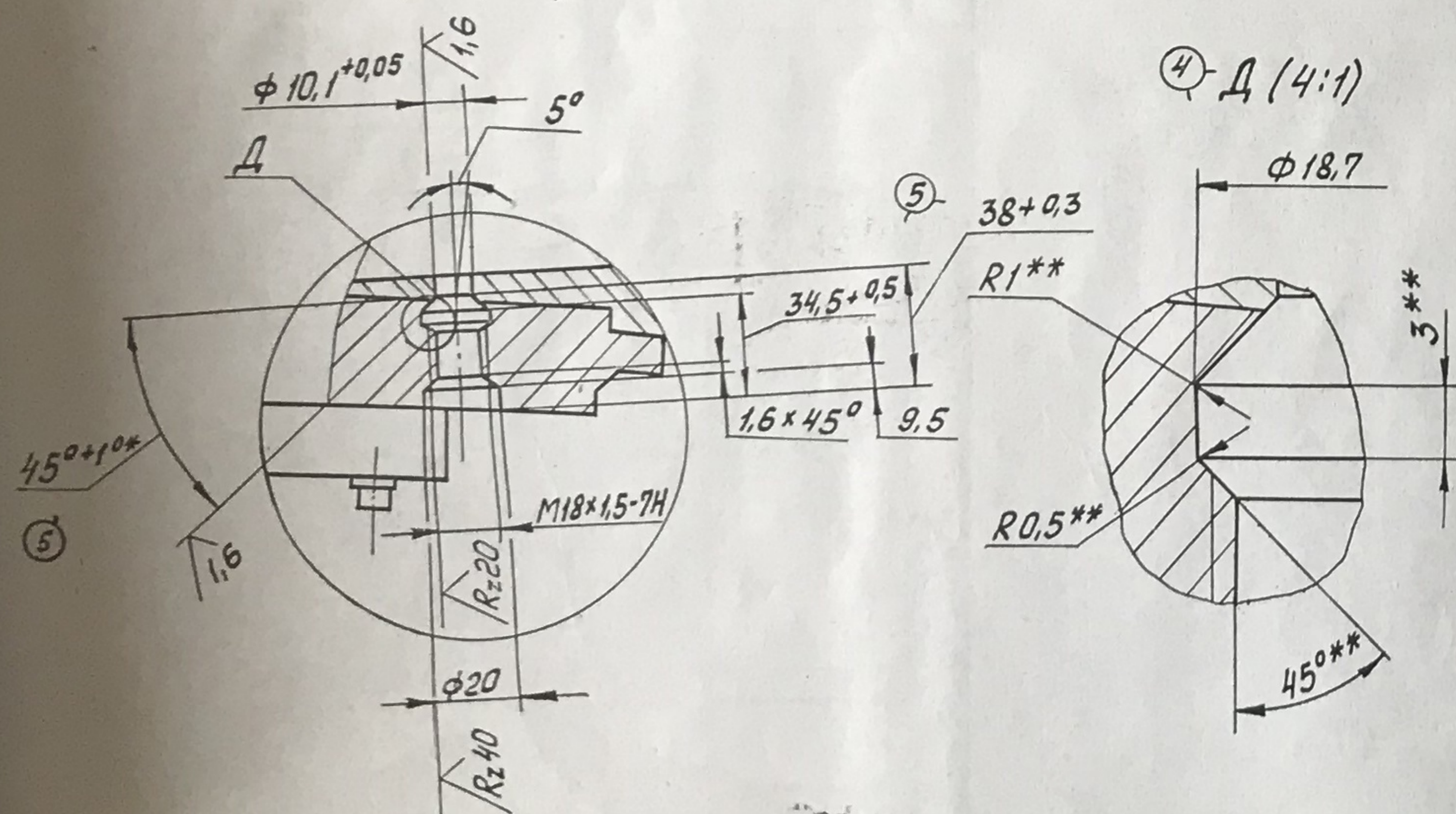
- ② 4. Момент затяжки дет. поз. 18 при установке технологической прокладки - 800 кгс·см
② 5. Момент затяжки дет. поз. 18 при установке прокладки 00.013 - 1500 кгс·см - 2000 кгс·см.

00.000 СБ	
Фильтр	Литер. Метр. Минут.
матронный	134,5 1:2
Сборочный чертеж	Лист 1 Листов 2

00.000.000
00.000.000



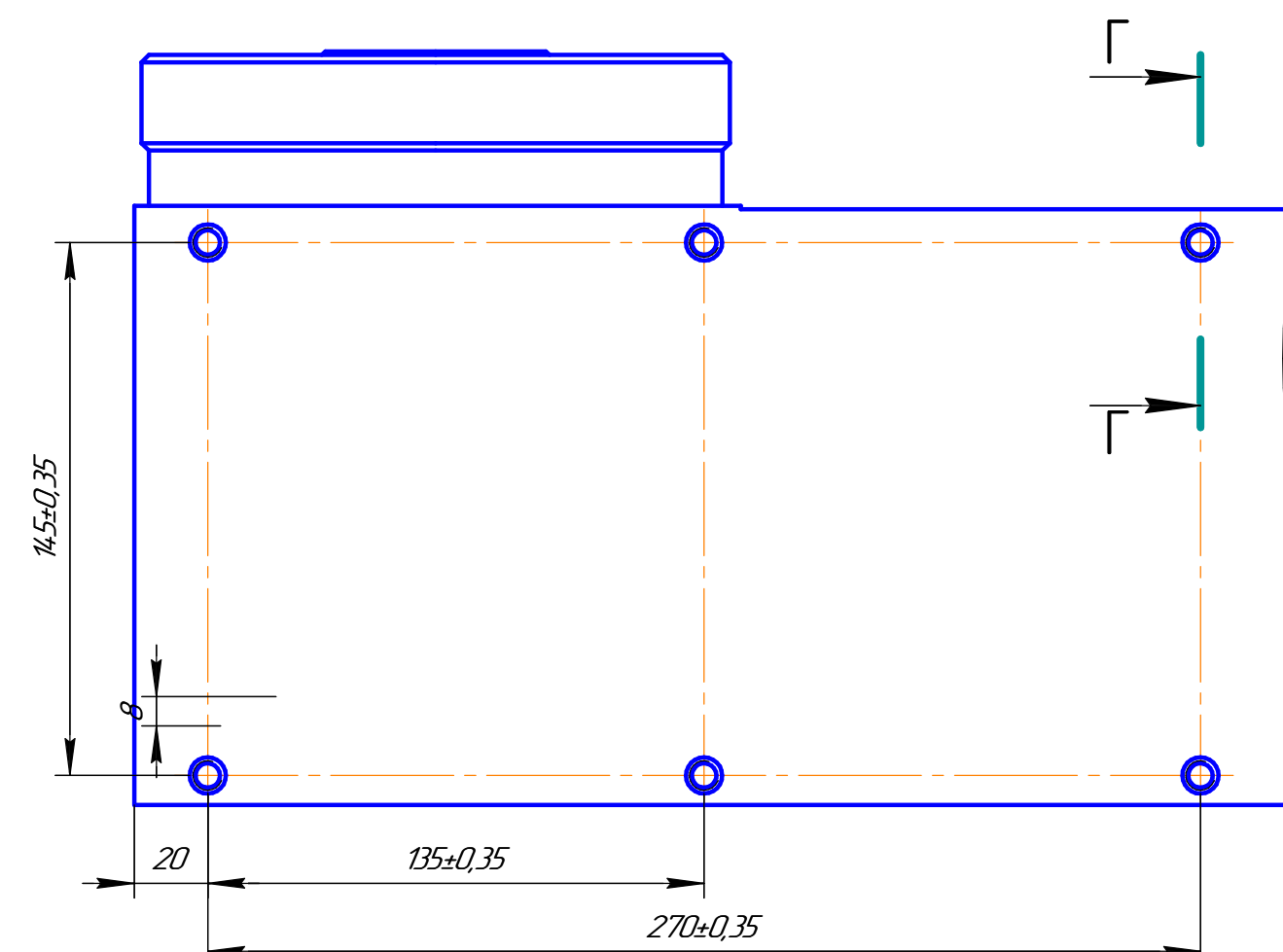
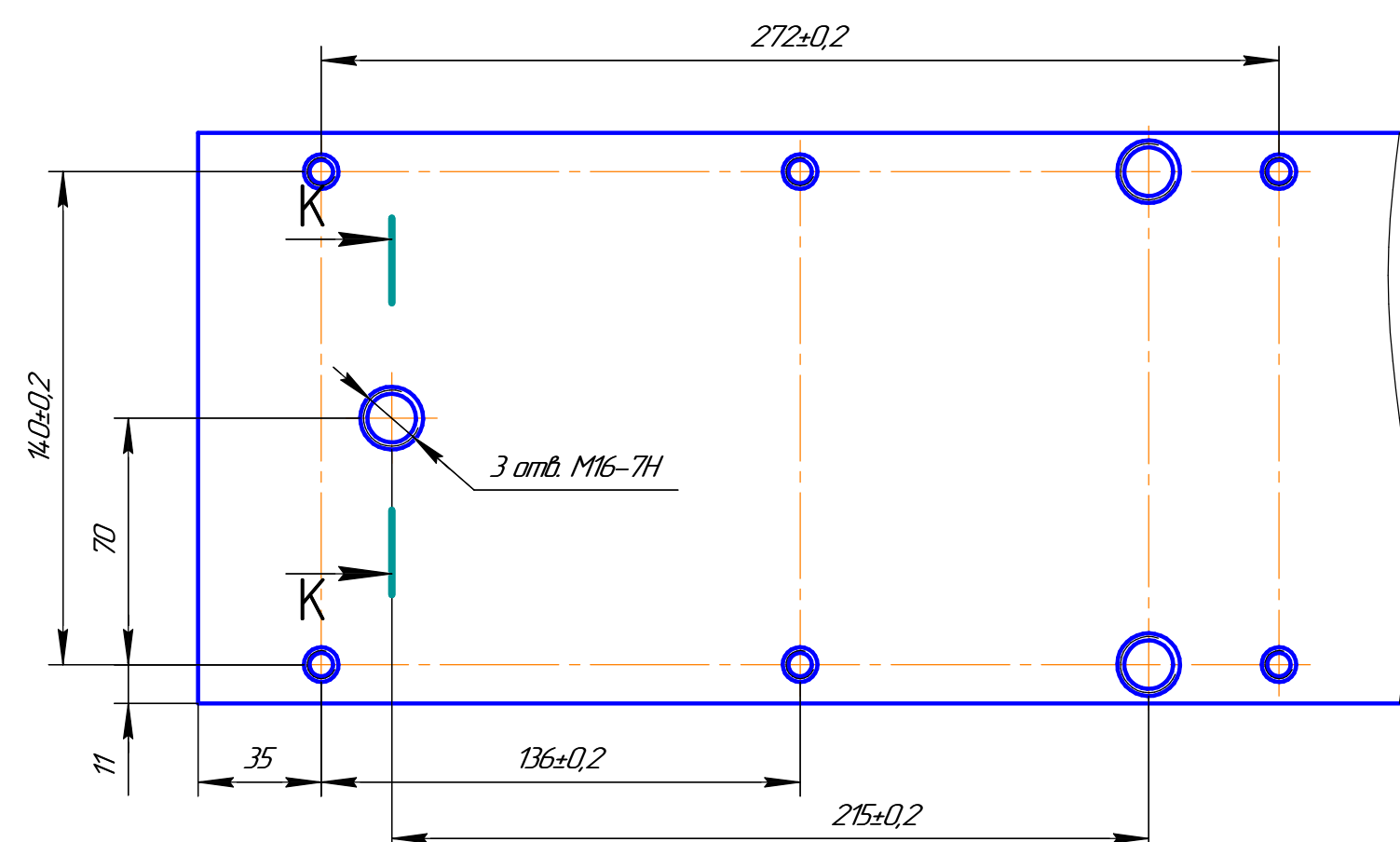
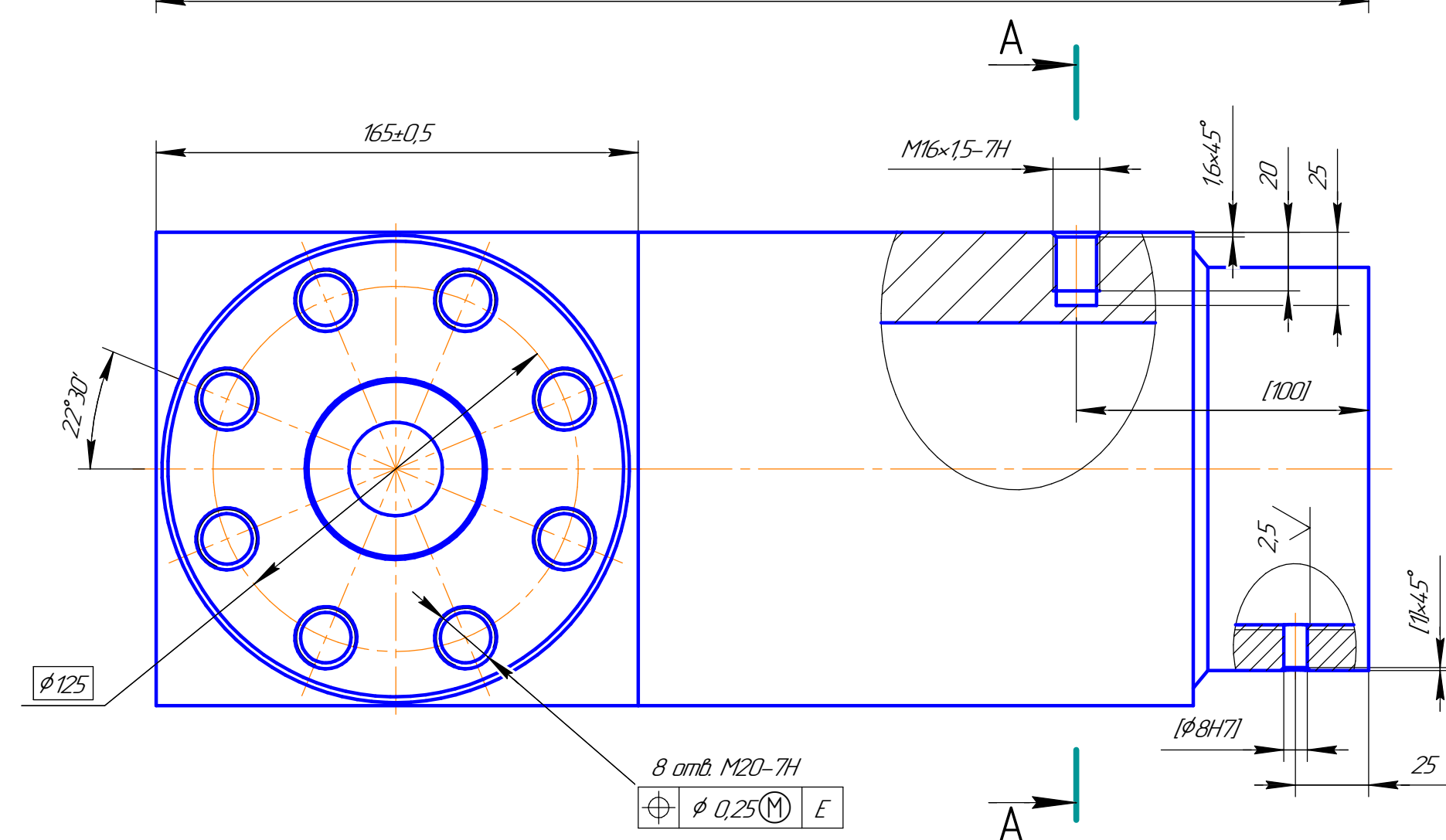
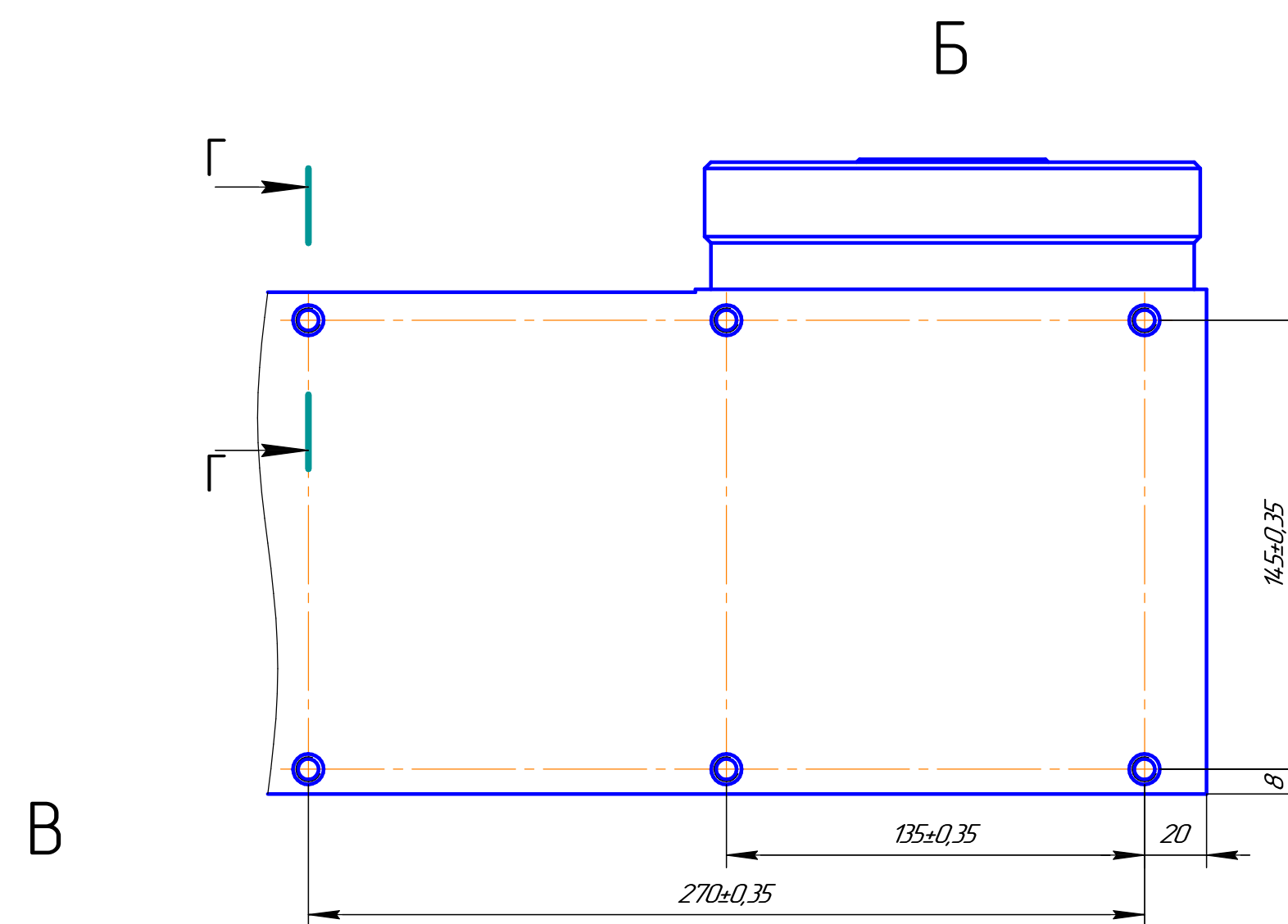
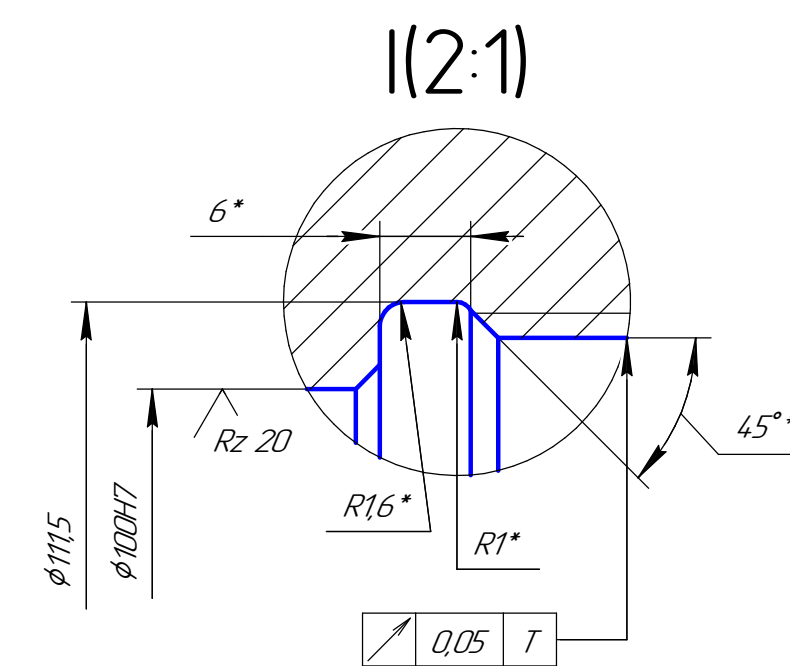
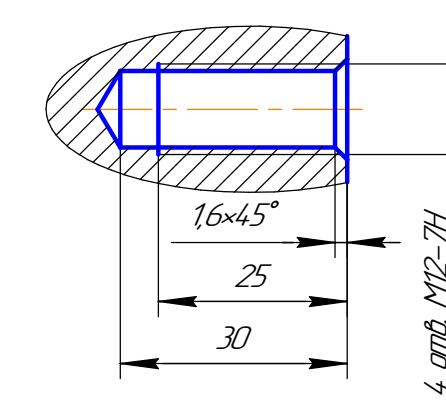
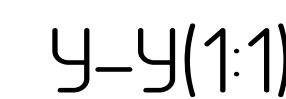
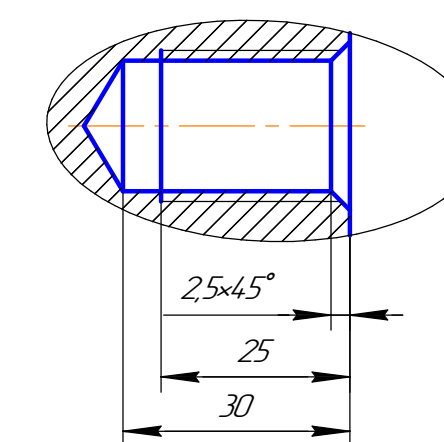
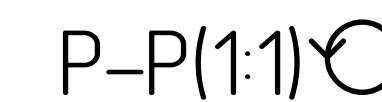
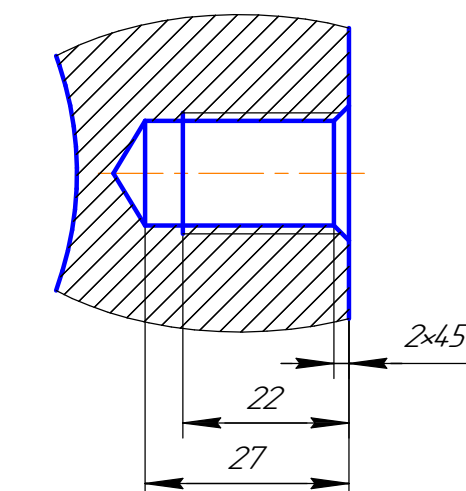
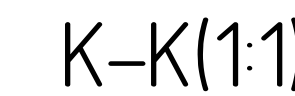
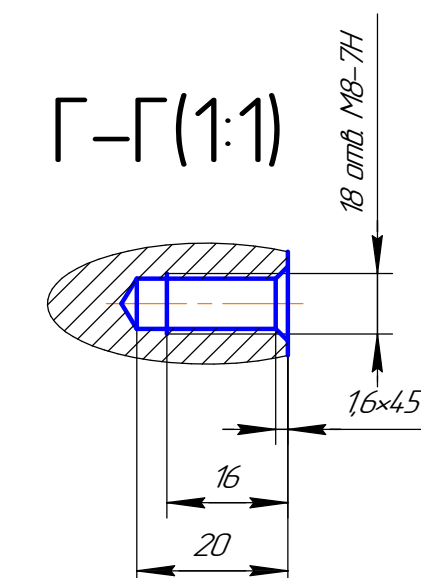
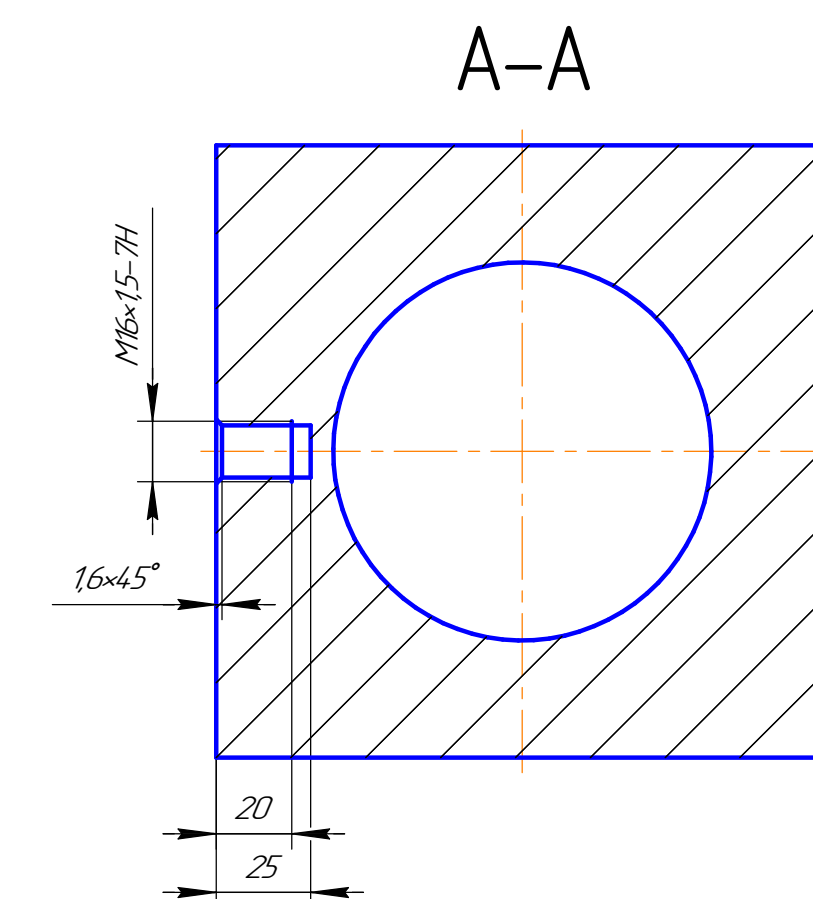
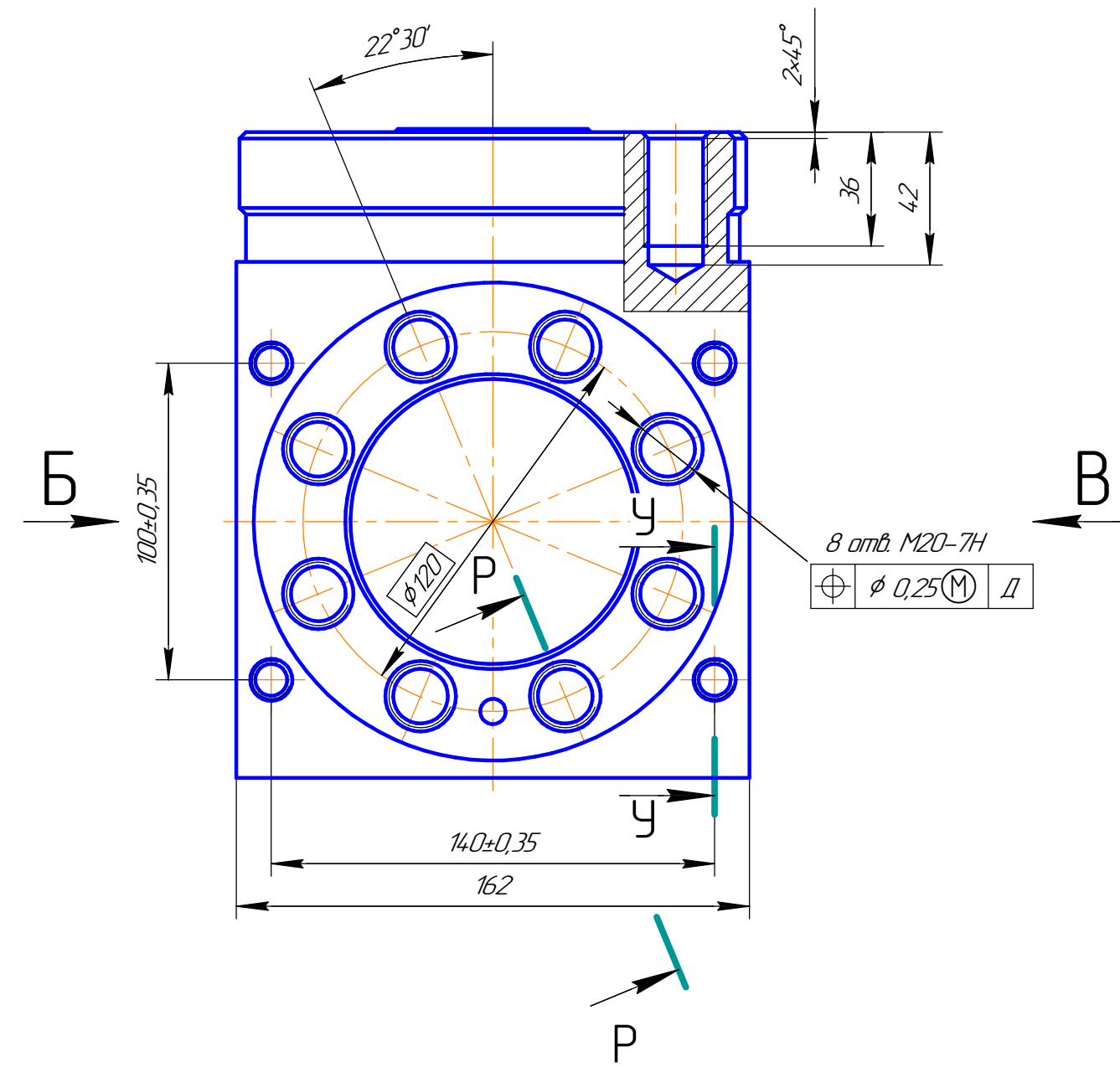
Взамен перечеркнутого



Зад. 1 от 31.12.11. Кант. 9.11.11
амл. 208, 792-11 СА 16.12.11

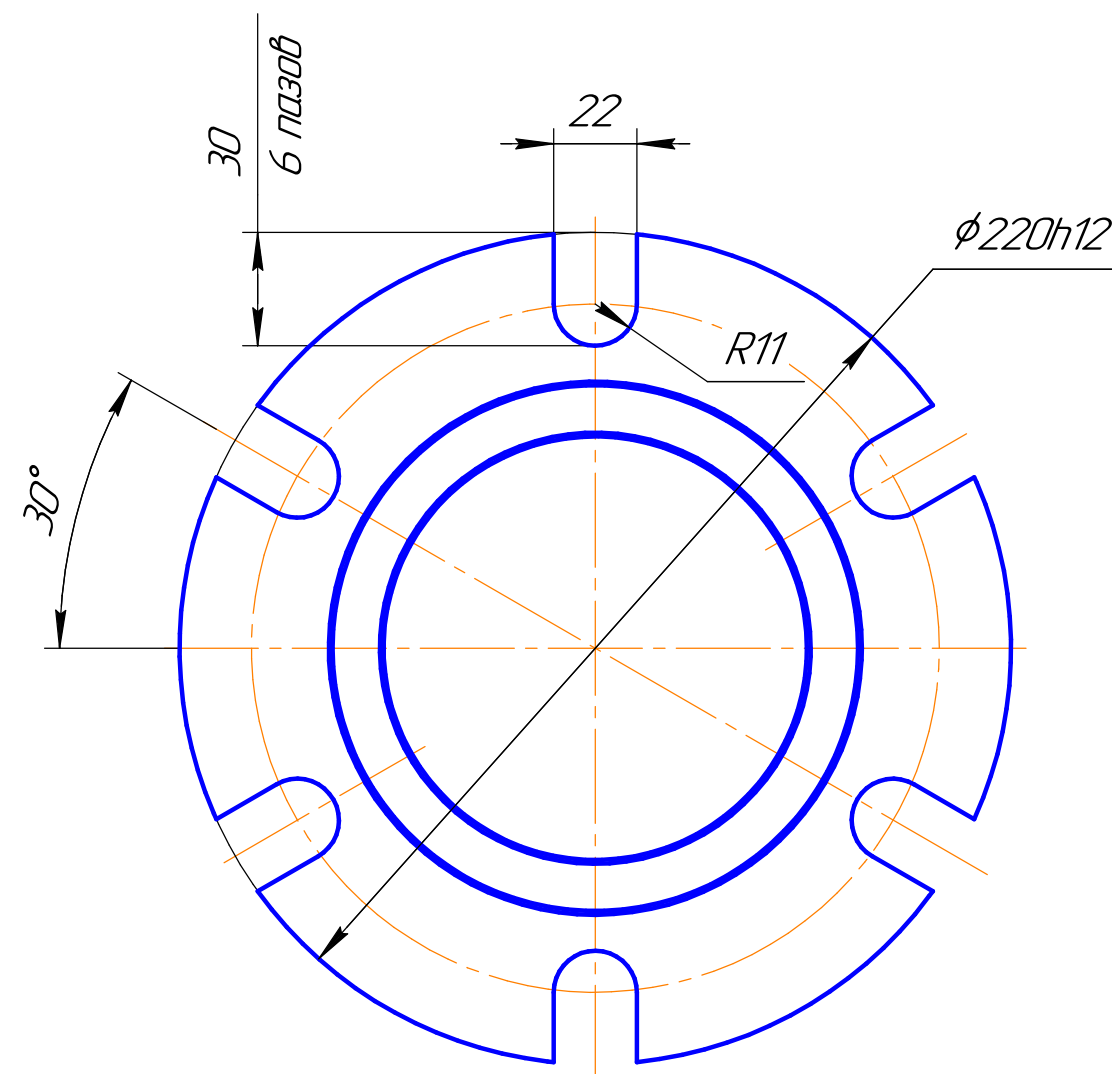
00.000.000

Литер.	Масса	Масшт.
	-	-
Лист 2	Листов 2	



- 1 Масса заготовки не более КИМ – не менее
- 2 Заготовка-поковка ар1 ГОСТ 8479-70.
- 3 Нормализовать.
- 4 * Размеры обеспеч. инстр.
- 5 Покрытие поверхности М – Х24...32 молочное. Допускается покрытие на торцах детали, кроме поверхностей Д, Ж, З. Требования к покрытию по ГОСТ 9301-86.
- 6 Покрытие поверхности М – полировать.
- 7 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 00.011
- 8 Детали применять совместно.
- 9 Остальные технические требования согласно 00.000 ТУ1

						00.001		
Изм./Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус		Лист	Макс	Максимум
Разработ							59,56	12
Проект								
Технича						Лист	Листов	1
Начальн Учтб				Сталь 40X ГОСТ 4543-71				



- 1 Заготовка паковка гр. I ГОСТ 8479-70
2 Нормализовать
3 Остальные технические требования согласно

.00.000 TY1

					00.002				
					Фланец	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							6,99	1:2	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Утв.									

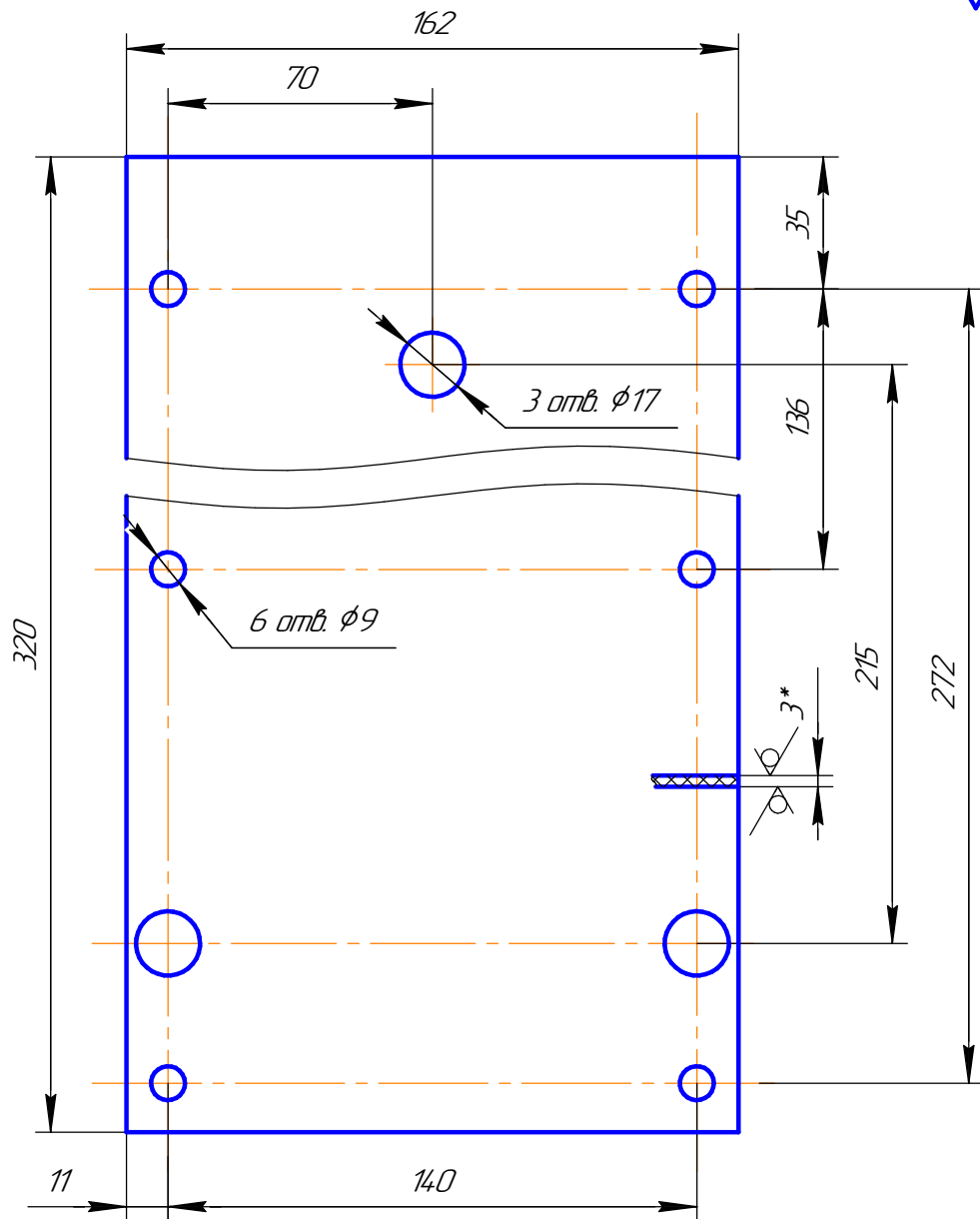
Перв. примен.	<div style="float: left; width: 60%; border: 1px solid black; padding: 5px;"> $\infty 00'00''$ </div> <div style="float: right; width: 35%; text-align: right; padding-top: 10px;"> $Rz\ 80$ ✓ (✓) </div> <div style="clear: both;"></div>								
	Справ. №								
Подп. и дата									
Инв. № дубл.									
Взам. инв. №									
1 * Размер для справок.									
2 Остальные требования согласно									
Подп. и дата	$.00.000\ TУ1$								
Инв. № подл.	$.00.003$								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.						Лист АМ26 М 2 ОСТ1-92000-90		0,04 1:2	
						Лист		Листов 1	

ИНВ. № подл.

Формат А4

	500'00'	Rz 320
--	---------	--------

$Rz\ 320$ ✓ (✓)



1 * Размер для справок.

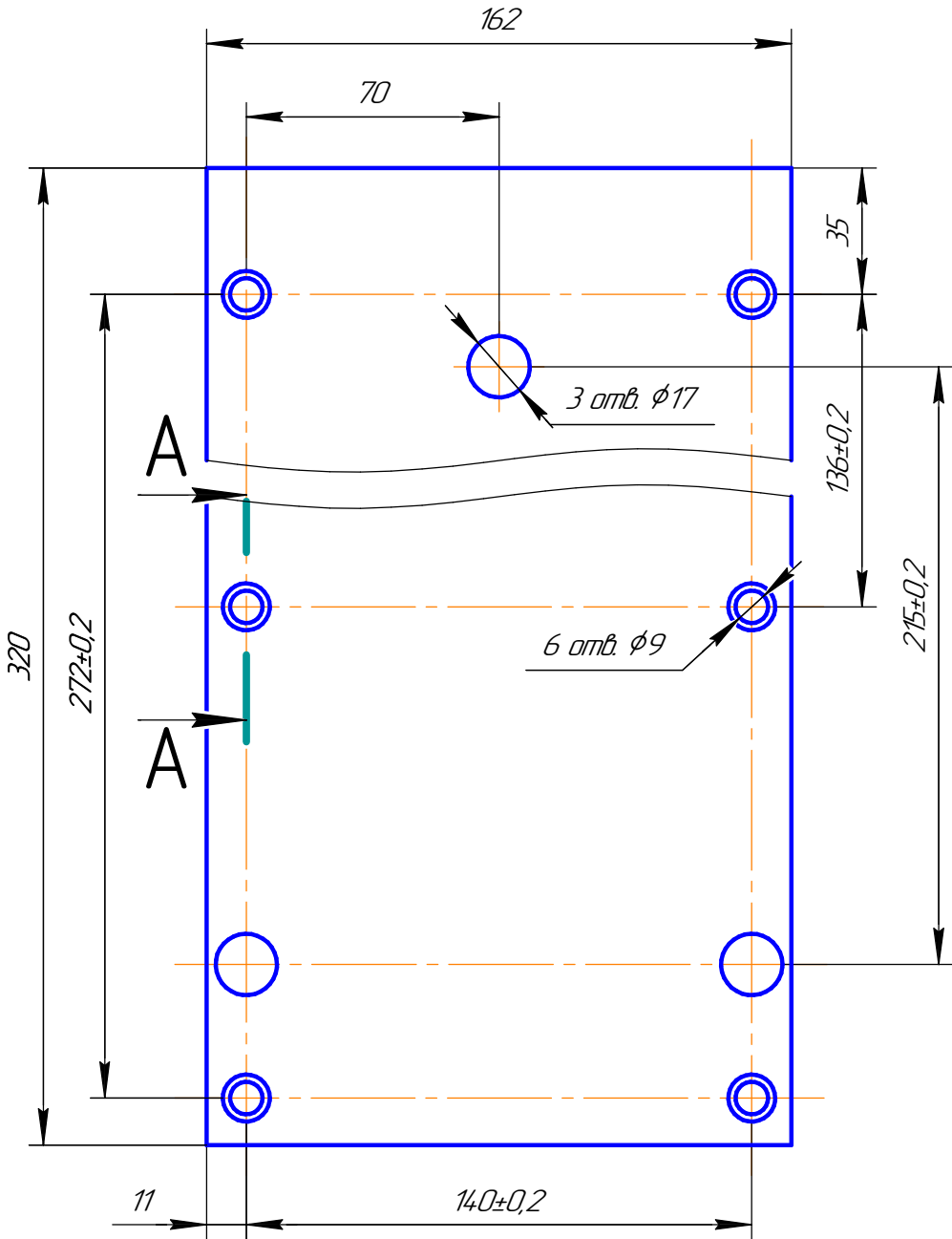
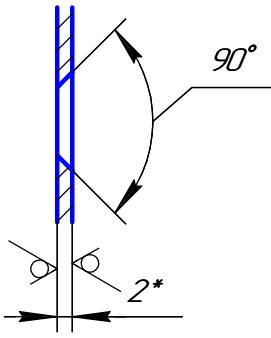
2 Остальные требования согласно

.00.000 TY1.

Инв. № подл.	Подп. и дата						.00.005		
							Прокладка		
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
		Разраб.							
								0,15	1:2
							Лист	Листов	1
							Картон асбестовый		
							КАОН-1-3 ГОСТ 2850-95		

Копировал

Формат A4

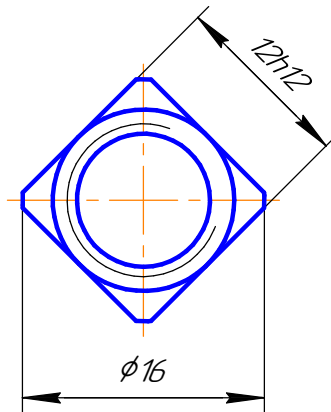
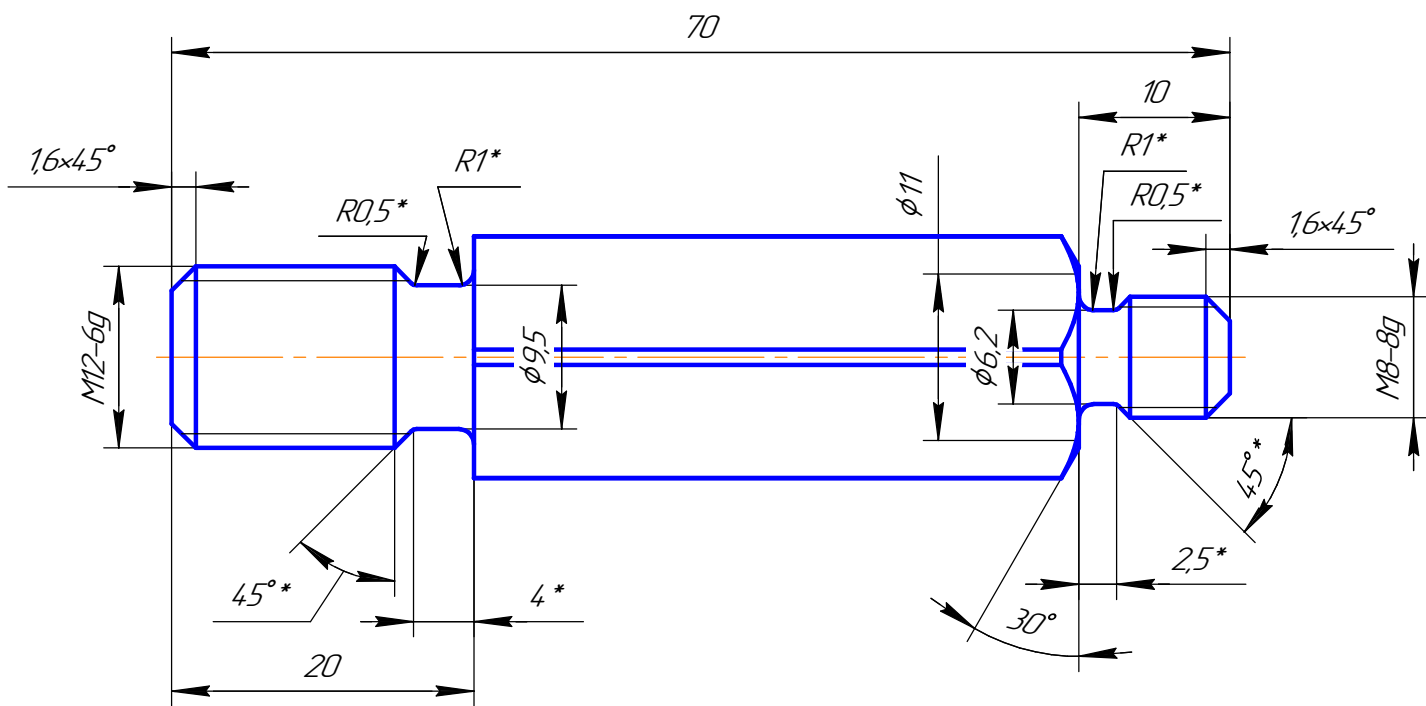
Перв. примен.		900'00'		Rz 80 ✓(✓)	
Справ. №				<div>A-A (1:1)</div> 	
Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №	
Подп. и дата		Инв. № подл.		.00.000 ТУ1	
1 * Размер для справок.		2 Покрытие Ц6 Хр.		.00.006	
3 Остальные требования согласно					
Изм.		Лист		№ докум.	
Разраб.				Подп.	
Пров.				Дата	
Т.контр.					
И.контр.				Крышка	
Утв.				Лист	
				БТ 2,0 ГОСТ 19904-90	
				К350В-5-III ГОСТ 16523-97	
Копировал		Формат		A4	

Л00'00'

Rz 40 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №



- 1 Масса заготовки кг, не более КИМ – не менее
2 * Размеры обеспеч. INSTR.
3 Покрытие Хим. Окс. прм.
4 Остальные технические требования по .00.000 ТУ1.

Подп. и дата

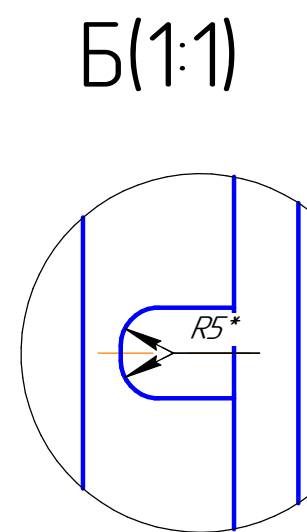
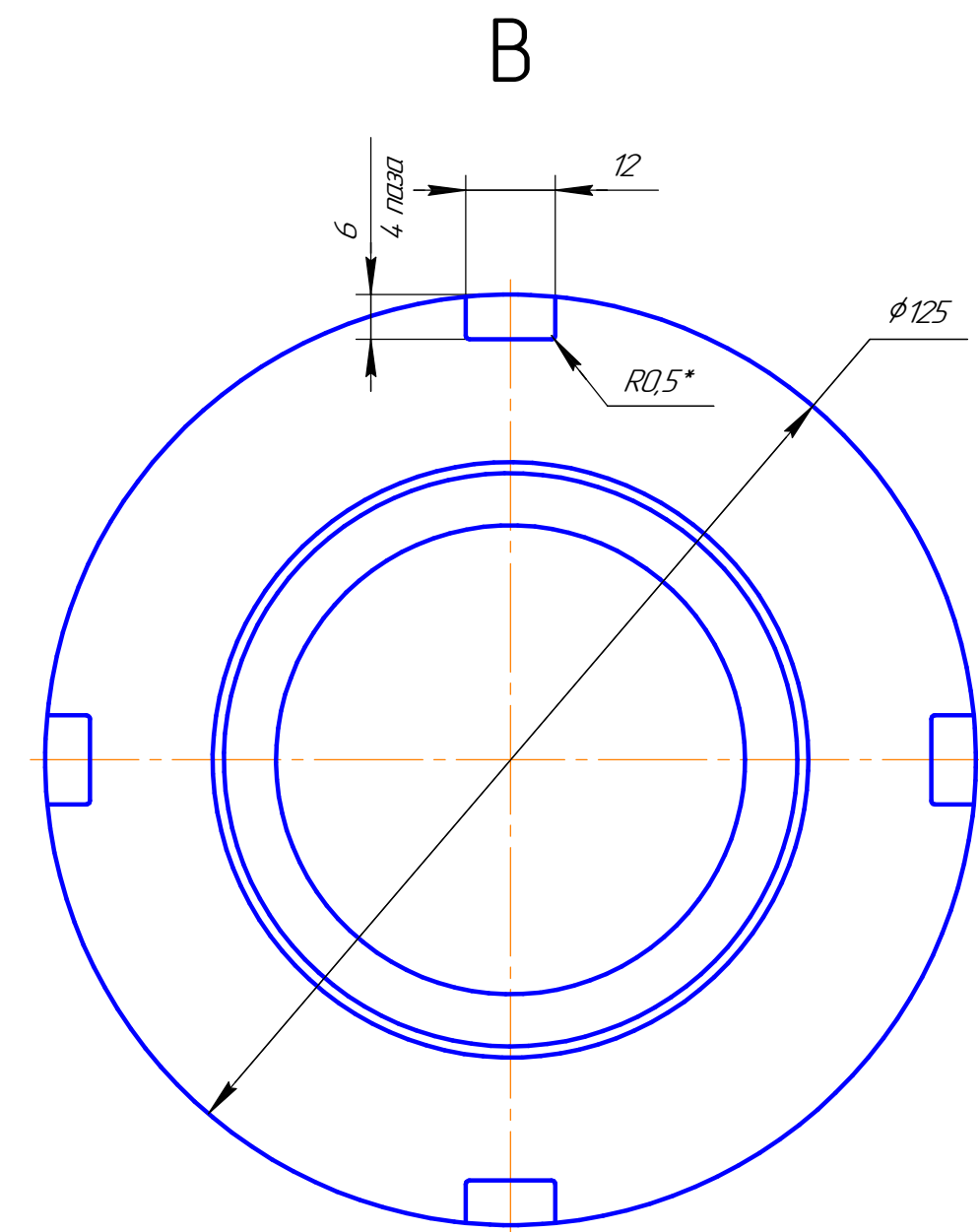
Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

					.00.007		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось	Лит.	Масса
Разраб.							0,06
Пров.							2:1
Т.контр.						Лист	Листов 1
И.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Утв.							

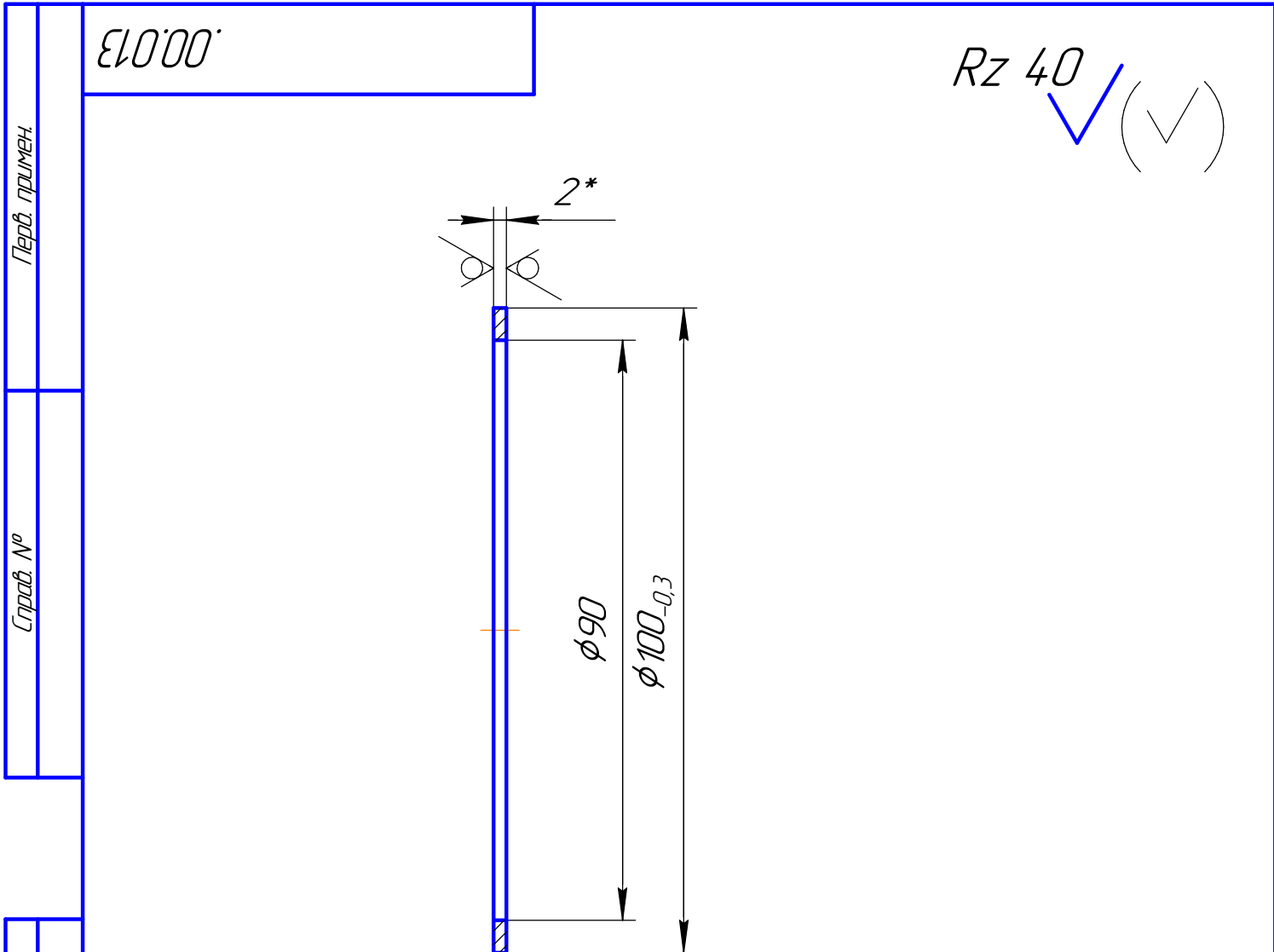


- 1 Допускается покровка коваяная 1 гр. ГОСТ 8479-70. Материал заготовки 40Х ГОСТ 4543-71. Нормализовать.
- 2 * Размеры обеспечить инструм.
- 3 Нормализовать.
- 4 Покрытие поверхности Е – Х24...32 молочное. Допускается покрытие на торцах детали, кроме поверхности Ж. Покрытие поверхности Е полировать. Требования к покрытию по ГОСТ 9301-86.
- 5 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью .00.001
- 6 Детали применять совместно.
- 7 Остальные ТТ согласно .00.000 ТУ1

						.00.011		
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							8,5	1:1
Проб.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 4543-71			
Умб.								

	10'00"	Rz 40
--	--------	-------

МЕШ	10'00"	Rz 40 ✓ (✓)



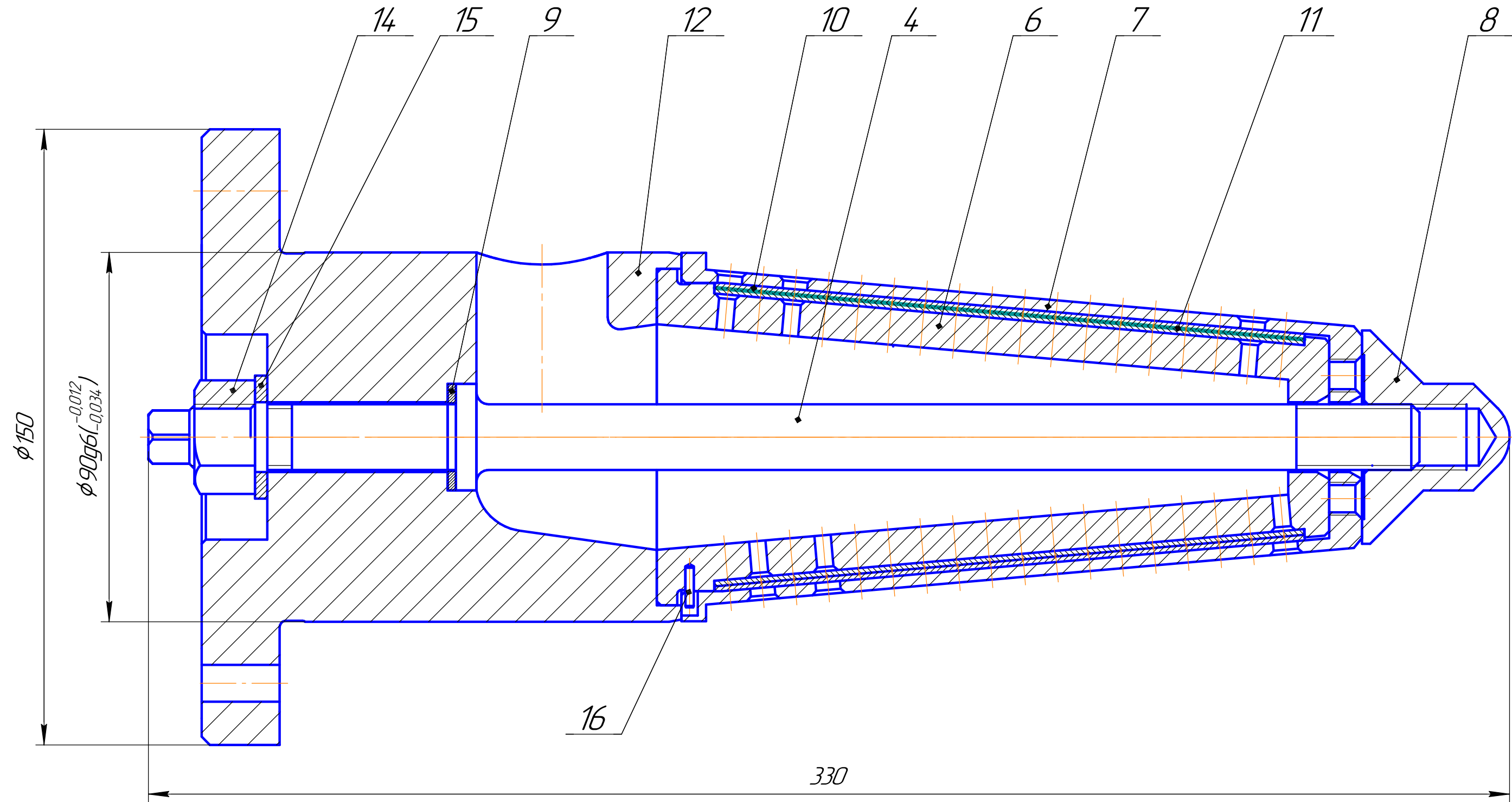
1 * Размеры для справок.

2 Остальные технические требования по .00.000 ТУ1

Подп. и дата						УРП-1500-6.ФП6.00.013					
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка			Лист	Масса	Масштаб
	Разраб.										0,01
	Пров.					Лист			Листов 1		
	Т.контр.										
						Лист АМ26 М-2 ГОСТ 21631-76					
	Н.контр.										
Утв.											

Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №					Документация		
				.00.100СБ	Сборочный чертеж		A4×3
					Детали		
	A3		4	.00.101	Шток	1	
			6	.00.103	Решетка	1	A4×3
			7	.00.104	Оболочка	1	A4×3
Подп. и дата	A4		8	.00.105	Гайка	1	
	A4		9	.00.106	Шайба	1	
	A3		10	.00.107	Сетка	2	
			11	-01	Сетка	1	
Взам. инв. №	A1		12	.00.108	Корпус	1	
Подп. и дата							
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	.00.100	
	Разраб.					Лист	Лист
	Проб.						1
	Н.контр.						
	Утв.						
Фильтр							

93 001 00'



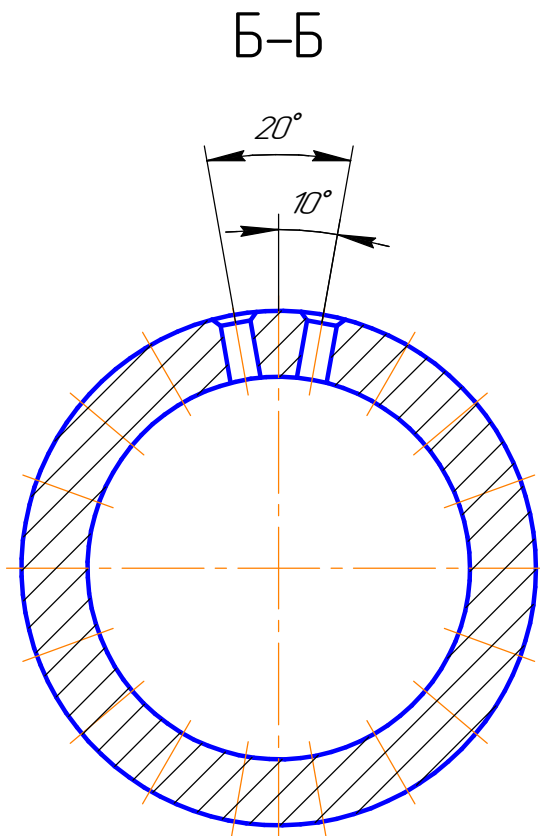
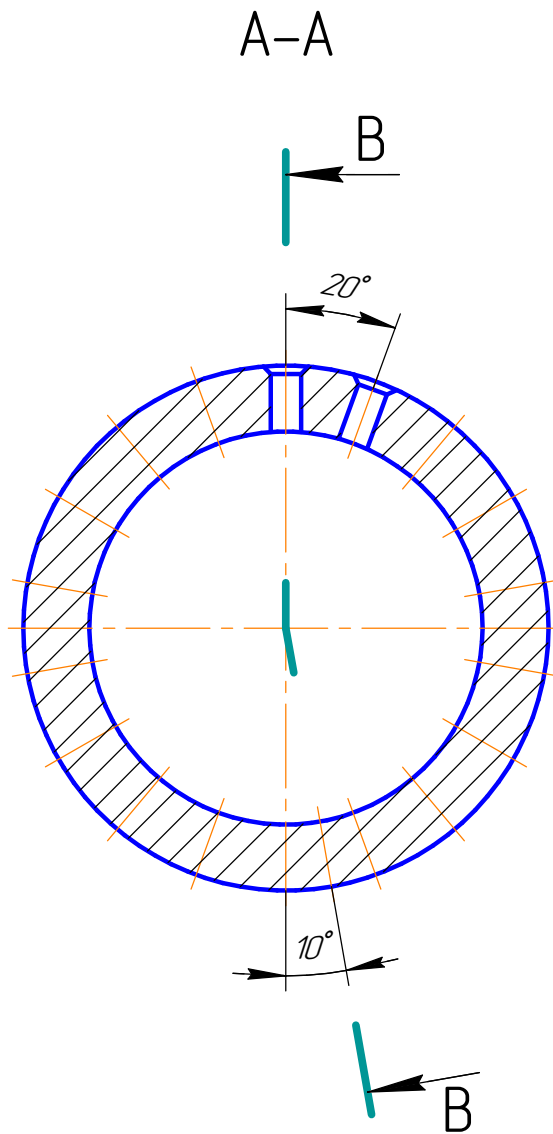
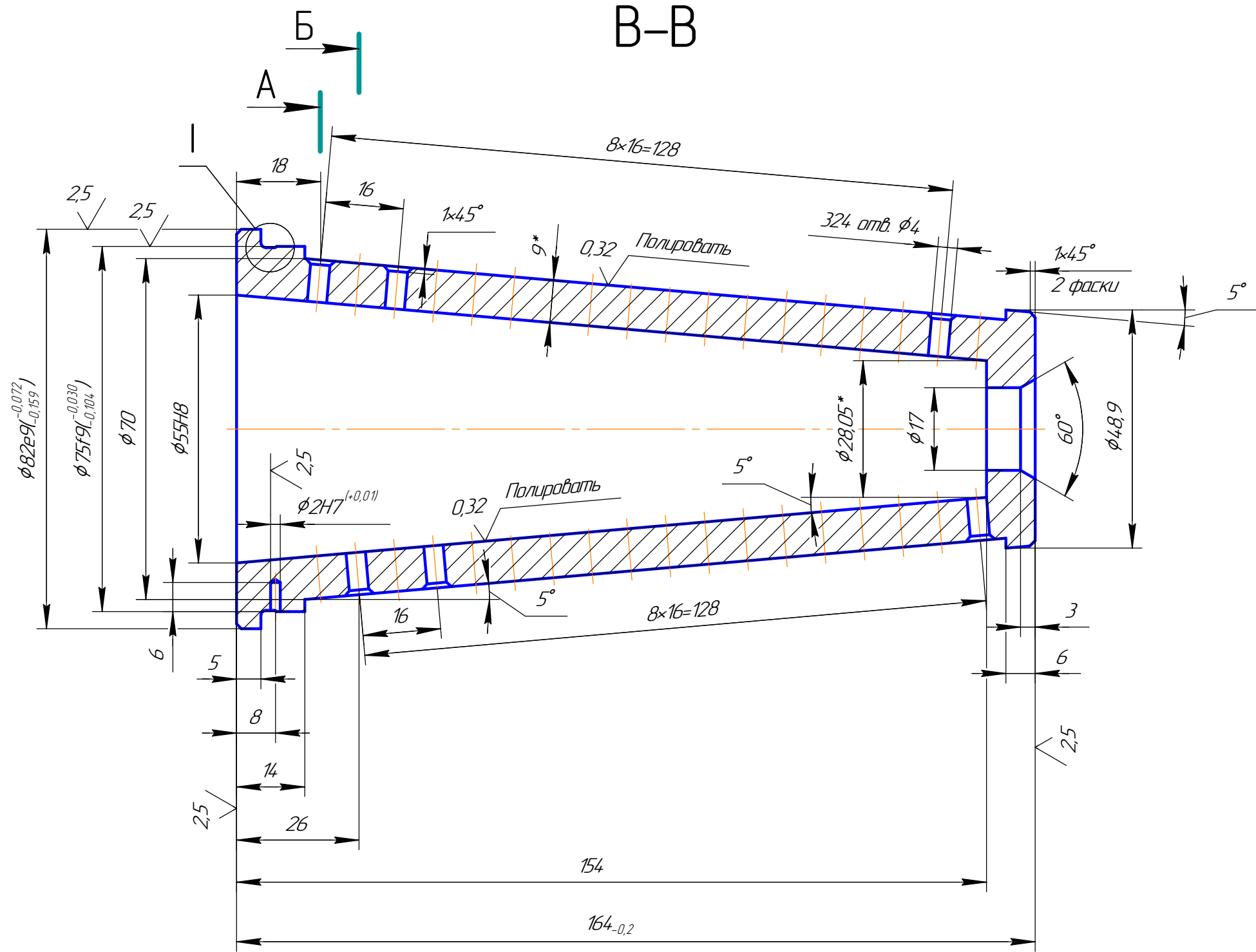
- 1 Размеры для справок.
2 Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИ НП-210 ТУ38-101275-72.
3 Сетку поз.11 уложить между слоями сетки поз.10.
4 При укладке сеток поз.10 и поз.11 обеспечить расположение стыков через $120^{\circ} \pm 10^{\circ}$.
5 Остальные требования согласно .00.000ТУ1

					.00.100 СБ			
					Фильтр Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.							8,63	1:1
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.								

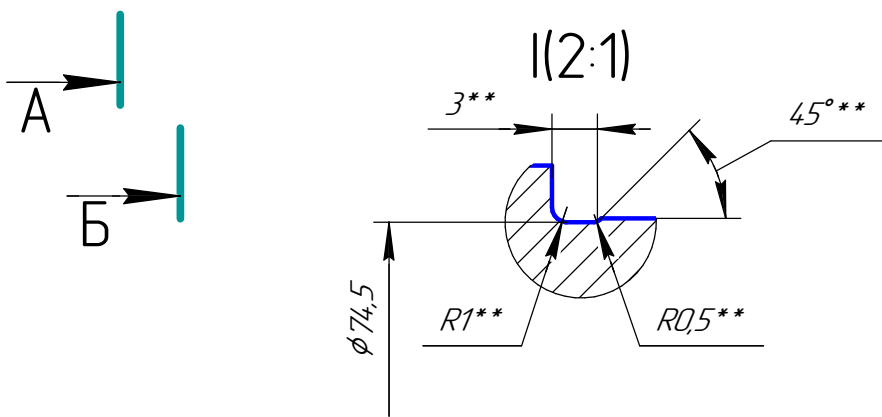
Справ. №	Перв. примен.	101'00'		Rz 40 ✓(✓)	
Подп. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Изм. №	1 HRC ₃ 37...42.	
				2 * Размеры обеспеч. инстр.	
Подп. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Изм. №	3 Покрытие: поверхн. А – Х9 мол. Допускается наличие хрома на соседних поверхностях.	
				4 Поверхн. А полировать до и после покрытия.	
Изм. №	Подп.	Изм. №	Подп.	5 Остальные требования согласно .00.000ТУ.	
				.00.101	
Шток				Изм.	Лист
				Изм.	Лист
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				Изм.	Лист
				Изм.	Лист
Копировал				Формат А3	

ЭОЛ'00'

Rz 20 ✓(✓)



- 1 * Размеры для справок.
2 ** Размеры обеспеч. инстр.
3 Азотировать h 0,35..0,55; 61..71 HRC₃.
4 Остальные требования согласно .00.000ТУ.



					.00.103				
					Решетка	Лит	Масса	Масштаб	
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата				1,54	1:1	
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 38Х2МЮА ГОСТ 4543-71				
Утв.									

ИНВ. № подл.

5 Поверхн. А полировать до и после покрытия.

Сталь 40X ГОСТ 4543-71

10-501.00

Rz 40 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №

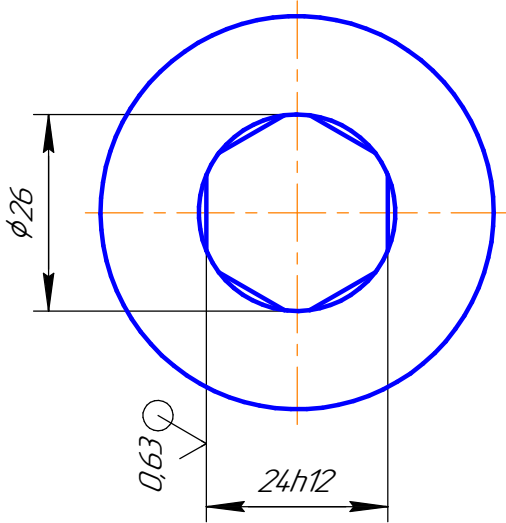
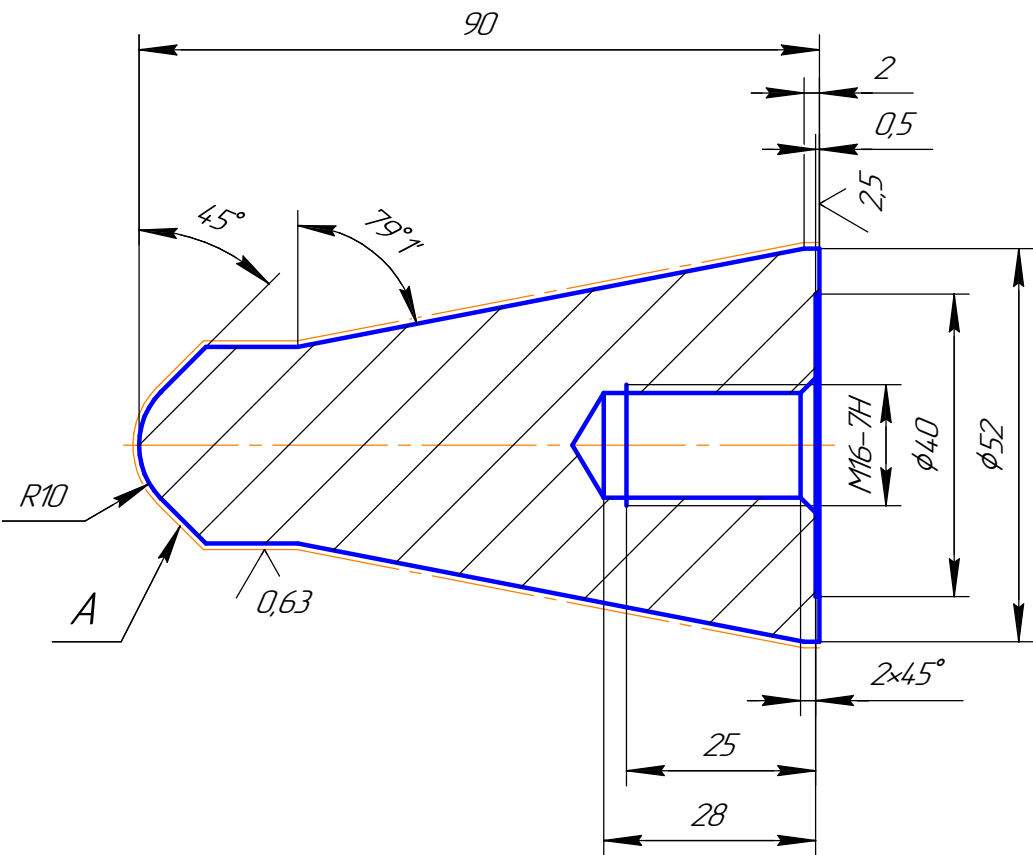
Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

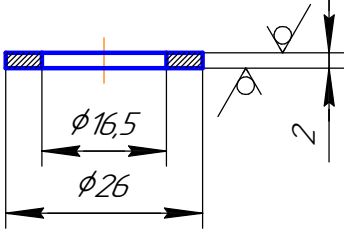
Подп. и дата

Изм. № подл.

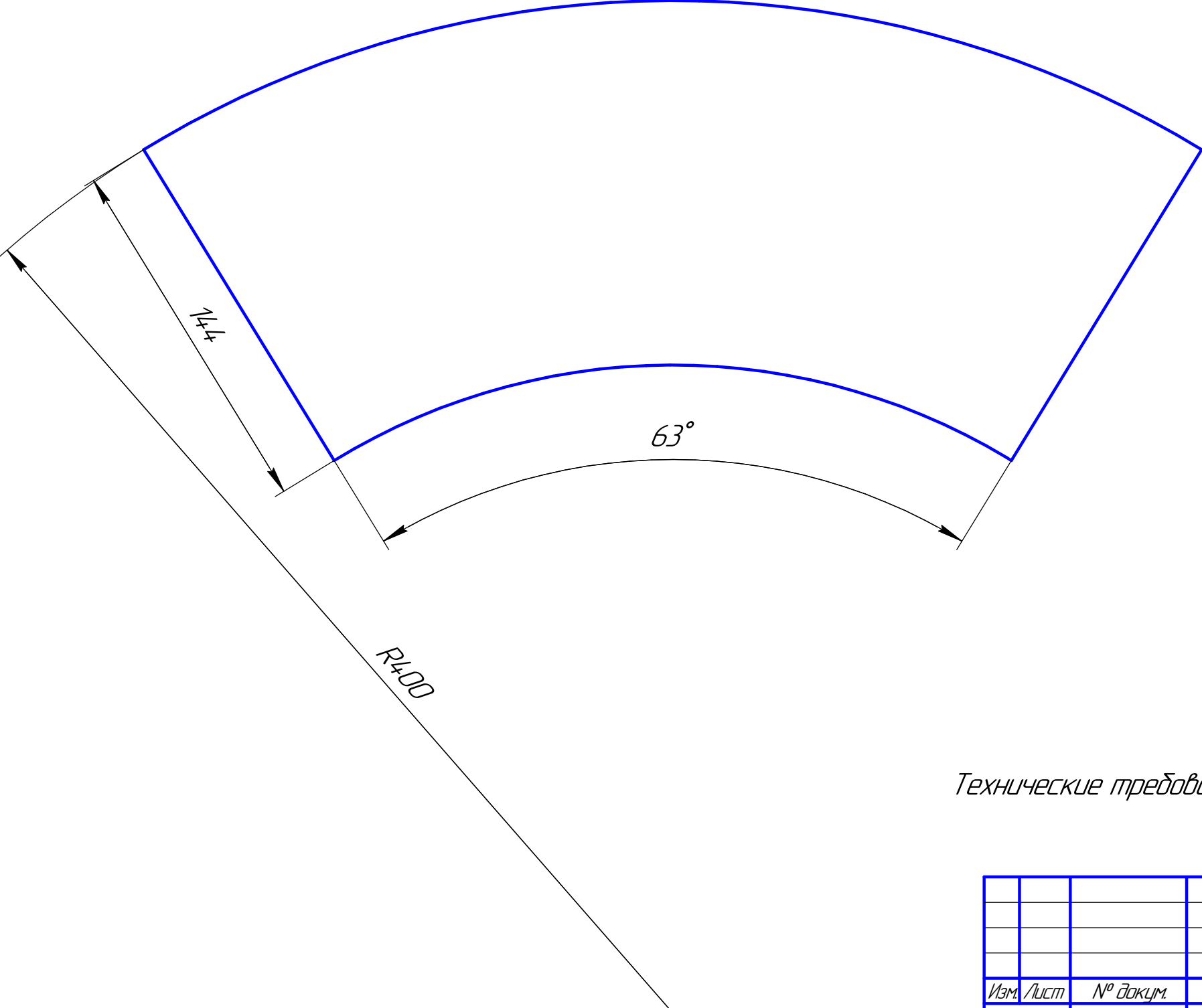


- 1 37...42 HRC₃.
- 2 * Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Покрытие поверхн. А – Х9 мол. Допускается наличие хрома на соседних поверхностях.
- 4 Остальные требования согласно ТУ1
- 5 Поверхн. А полировать до и после покрытия.

					.00.105-01				
					Гаўка	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							0,71	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
И.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Утв.									

Перв. примен.	901.00'				Rz 40 ✓(✓)				
	Справ. №								
									
Подп. и дата					Инв. № дубл.				
Взам. инв. №					1 * Размер для справок.				
					2 Технические требования согласно .00.000ТУ1.				
Подп. и дата					.00.106				
Инв. № подл.					Лист				
Разраб.					Масса				
Пров.					Масштаб				
Т.контр.					0,002 1:1				
Н.контр.					Лист				
Утв.					Листов 1				
					Лист АМз6М-2				
					ГОСТ 21631-76				

Перв. примен.	.00.107			
Справ. №				
Подп. и дата				
Инв. № докум.				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				



Technical drawing of a sector of a circle with radius $R400$ and angle 63° . The drawing shows a circular sector with a radius of 400 units and a central angle of 63 degrees. The arc length is labeled as 141.4. The drawing is oriented with the center of the circle at the bottom left and the arc extending towards the top right.

Обозначение		Материал		Масса
.00.107		Сетка №04×0,15 ТУ 14-4-507-99		0,05
-01		Сетка полутампаковая 02 ГОСТ 6613-86		0,041

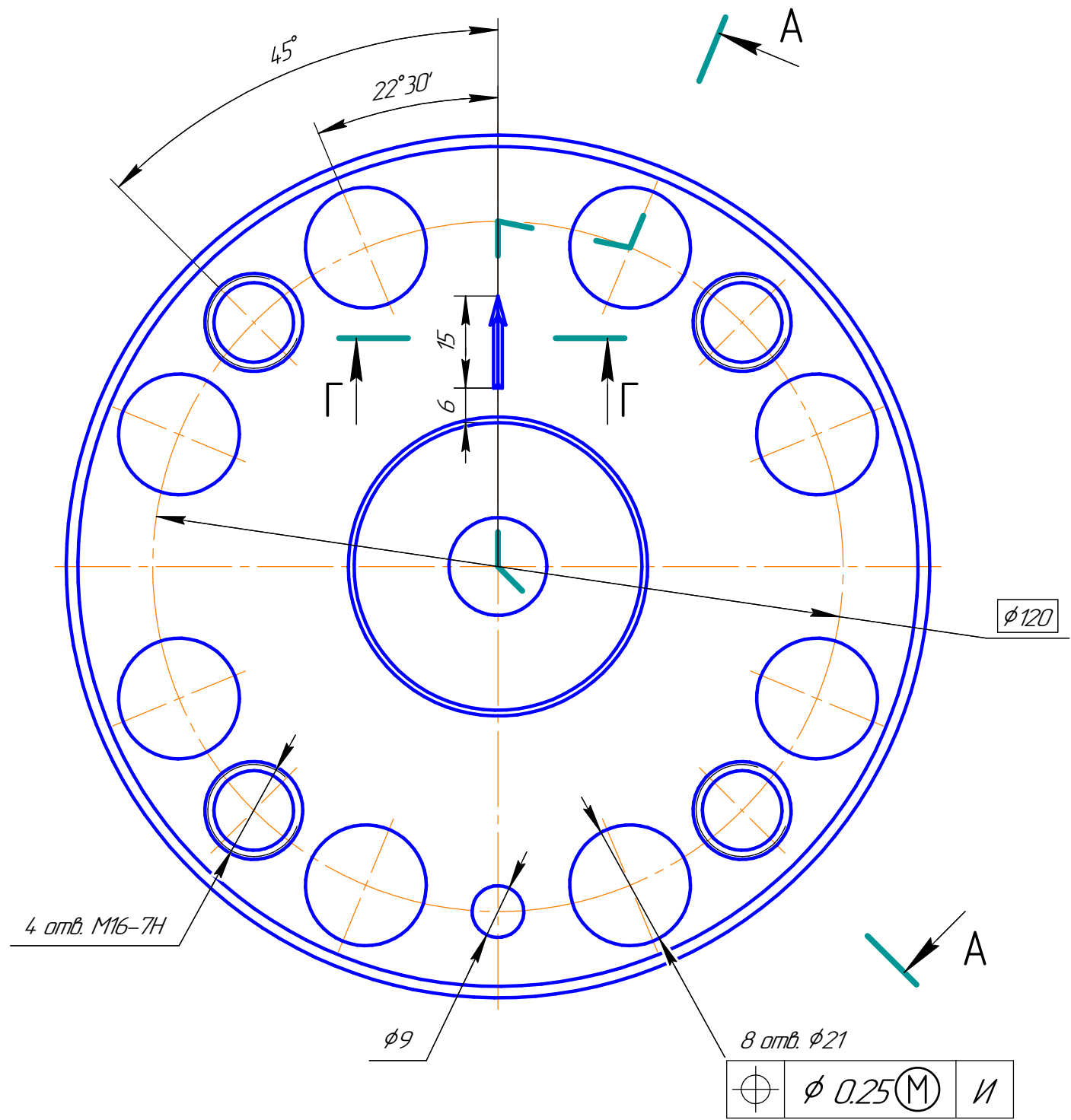
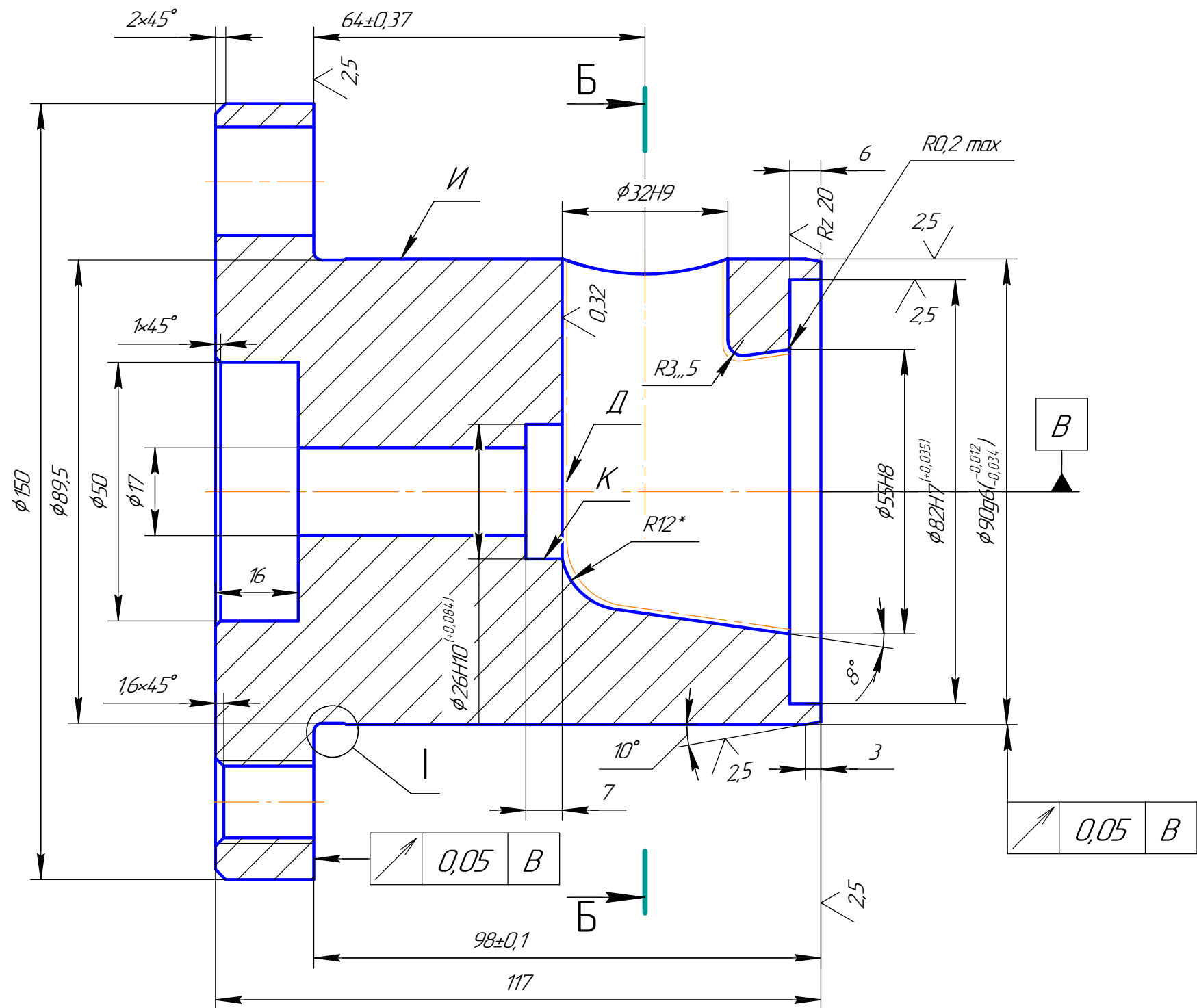
Технические требования согласно .00.000ТУ1

					.00.107			
					Сетка	Лист	Масса	Масштаб
							см. табл.	1:2
						Лист	Листов	1
					см. табл.			

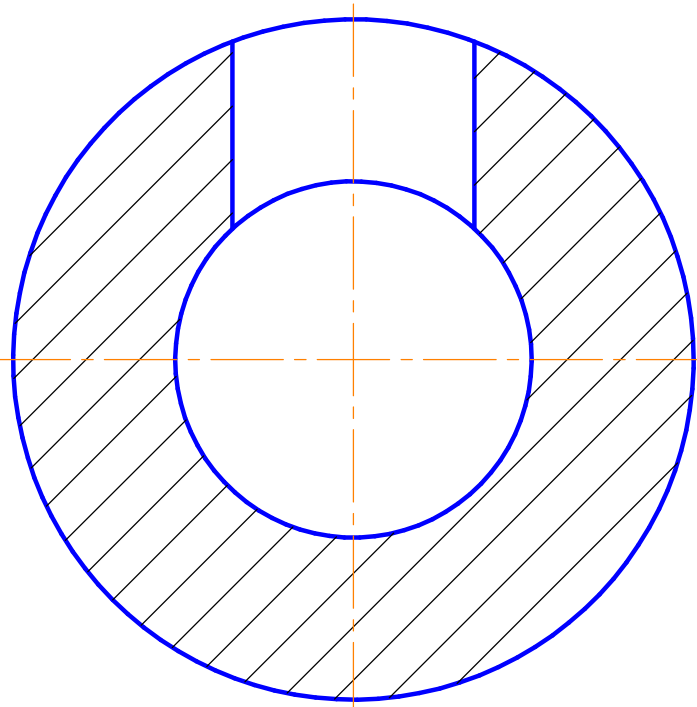
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Копировал _____ Формат А3

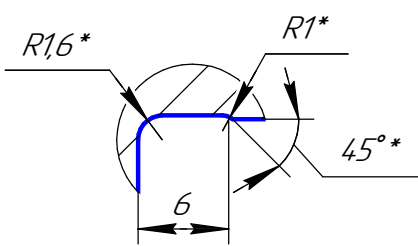
A-A



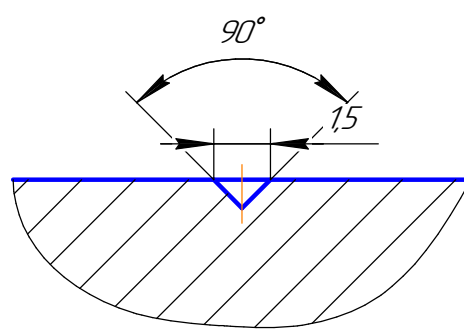
Б-Б



И(2:1)



Г-Г(5:1)



- 1 Масса заготовки к2, не более КИМ – не менее
2 * Размеры обеспеч. инстр.
3 Стрелку ненести ударным способом. Допускается стрелку выполнить фрезерованием.
4 Покрытие поверхности Д Х24...50 молочное. Допускается наличие хрома на поверхн. К. Требования к покрытию по ГОСТ 9301-86.
5 После покрытия полировать.
6 Остальные технические требования по .00.000ТУ1.

				.00.108		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус		
				Лист	Масса	Масштаб
				1	5,63	1:1
Разраб.				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Проб.						
Т.контр.				Лист	Листов	1
Н.контр.						
Утв.						