

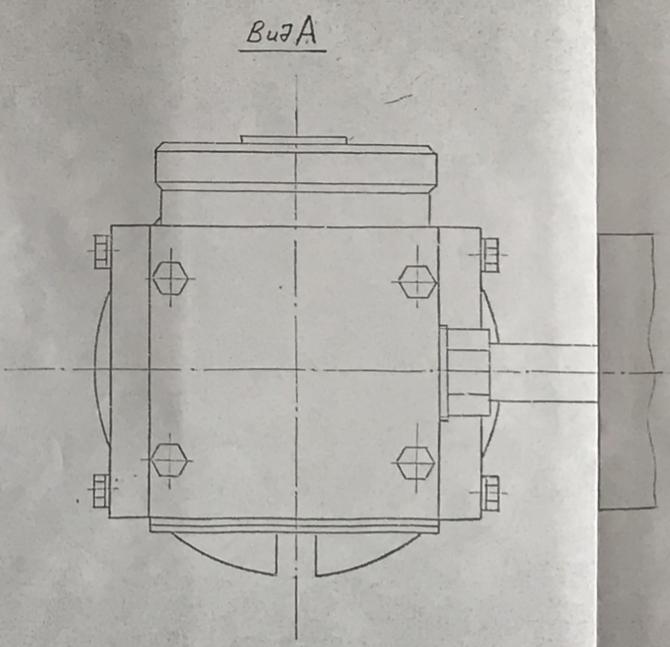
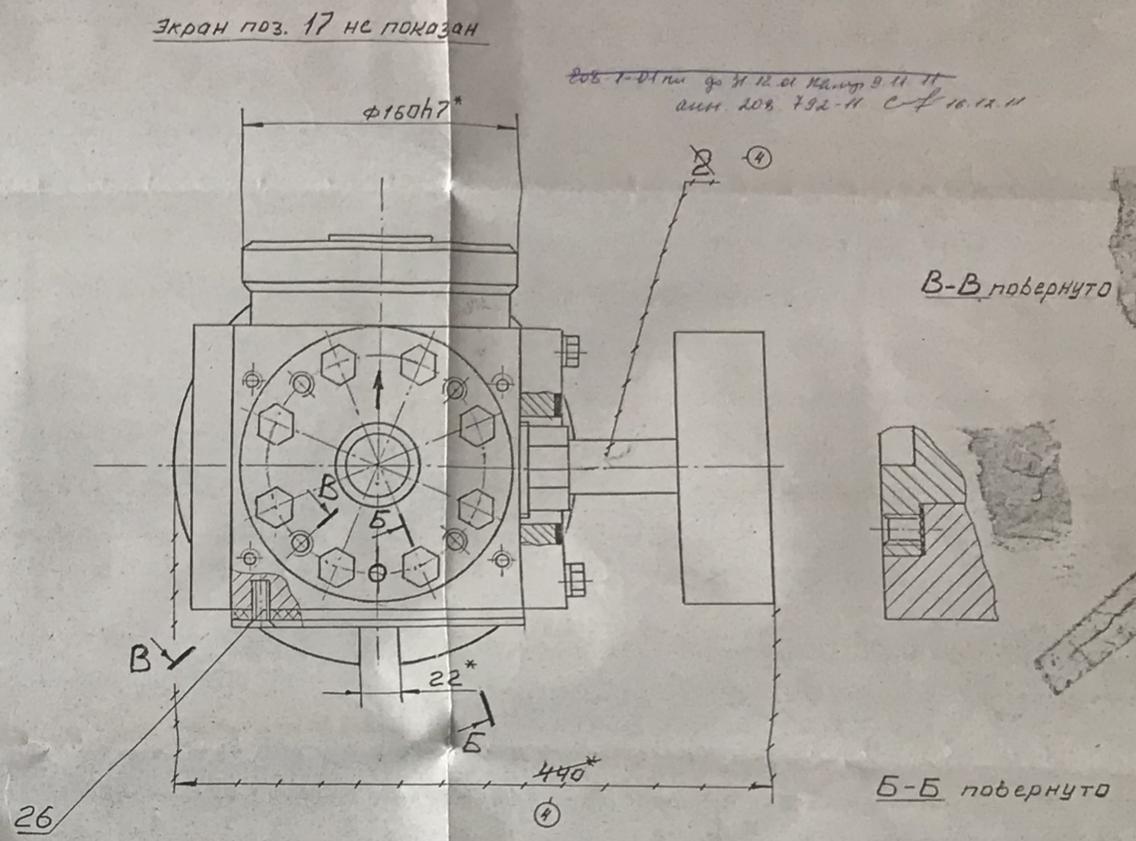
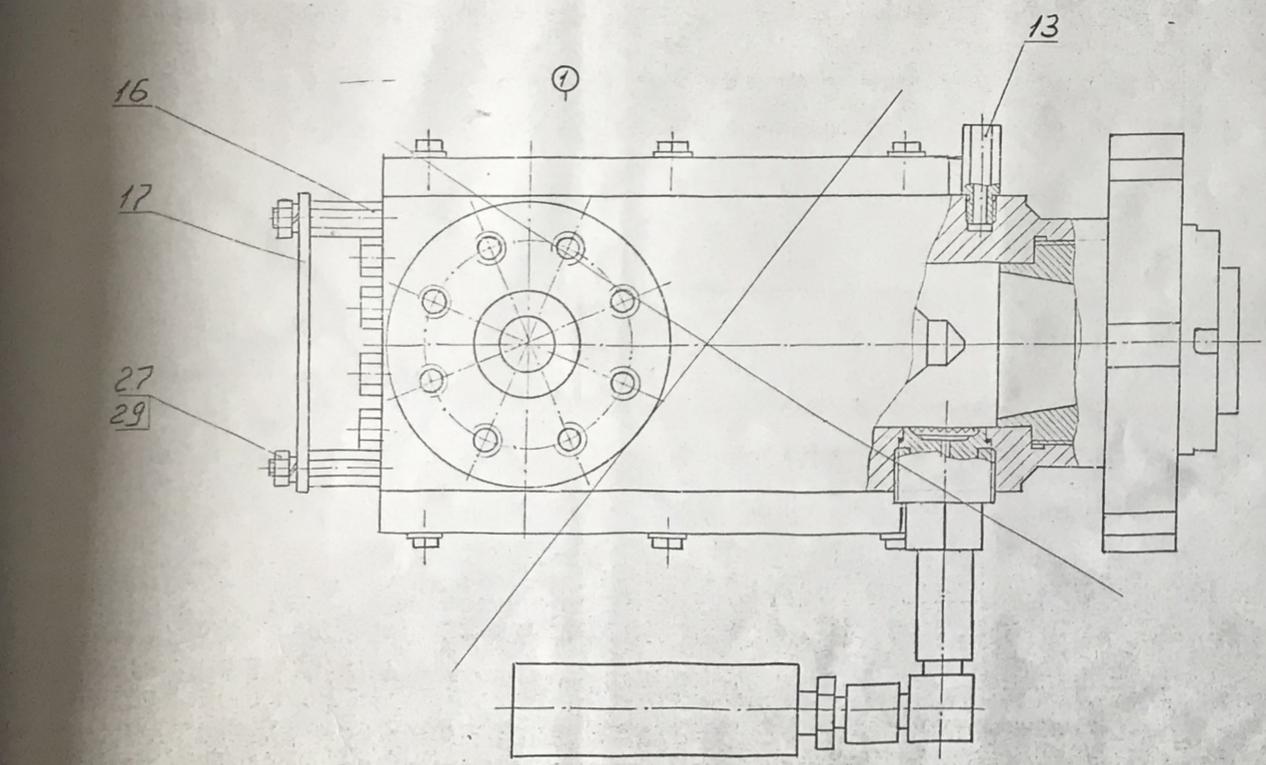
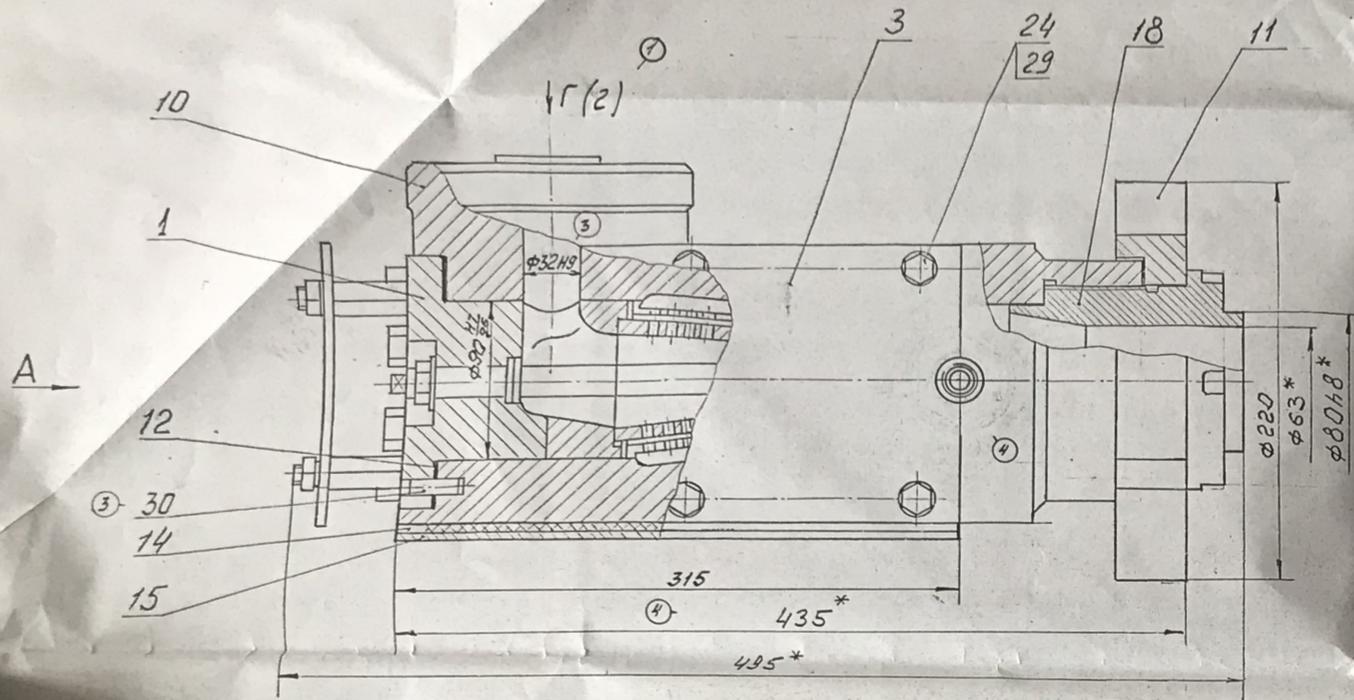
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандертные</u>		
				<u>изделия</u>		
		24		Болт М8×35.66.01 ГОСТ 7798-70	12	
		25		Болт М20×40.109.30 ХГСА.016 ГОСТ 7798-70	8	
		26		Винт ВМ8-6д×20.66.016 ГОСТ 17475-80	6	
		27		Гайка М8-6Н.6.016 ГОСТ 5915-70	4	
		29		Шайба 8.04.019 ГОСТ 11371-78	16	
		30		Штифт 2.8×30.20Х Хим.Окс.пкм ГОСТ 12207-79	2	

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дудл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

00.000

Лист
3



Экран поз. 17 не показан
 для 1-й и 2-й ст. диаметр 9.11.11
 для 3-й ст. диаметр 9.11.11
 для 4-й ст. диаметр 9.11.11

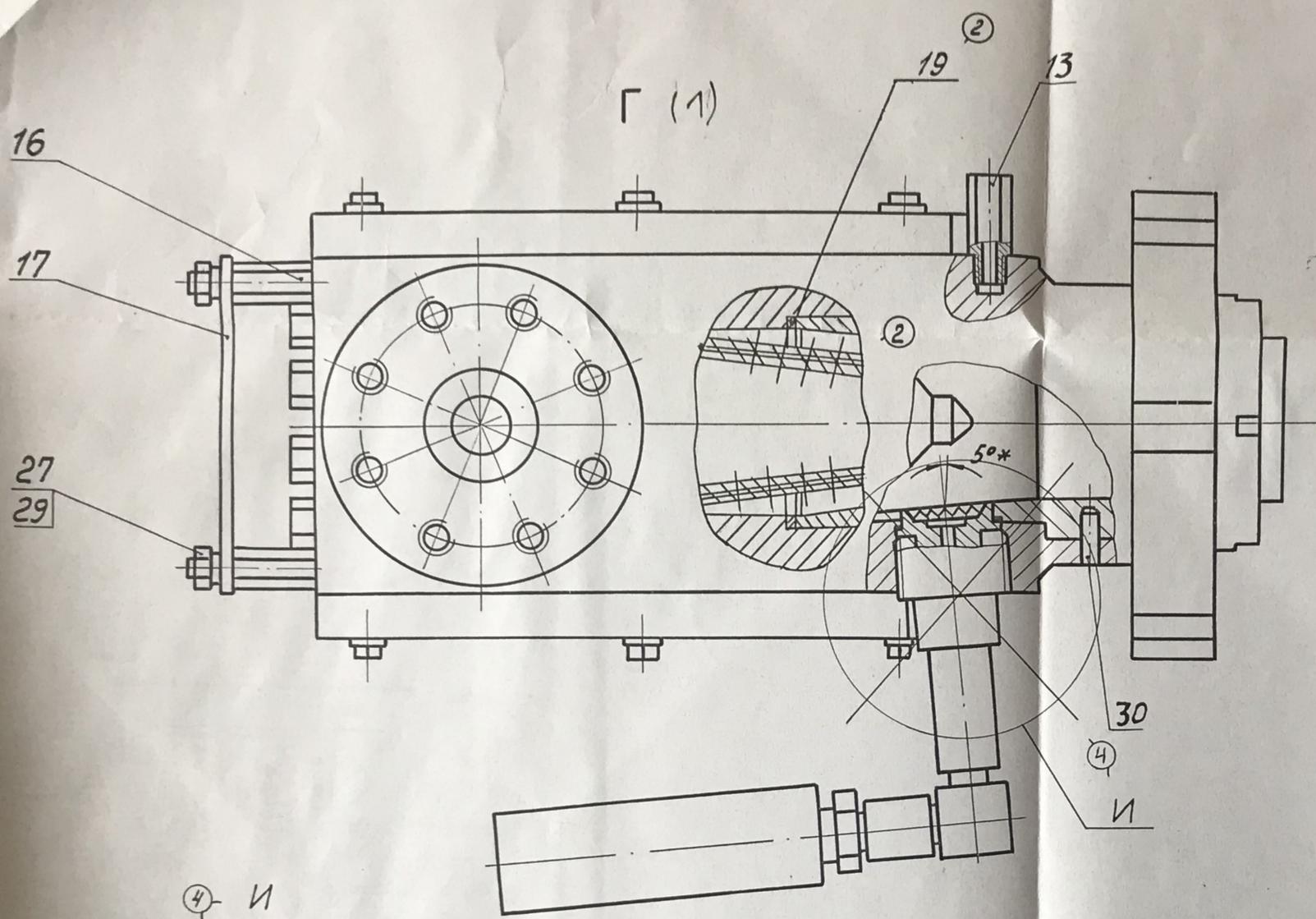
- 1.* Размеры для справок
- 2. Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИП-210 ТУ38-10275-72
- 3. Остальные требования согласно ОО.000ТУ1.
- ④ 4. Момент затяжки дет. поз. 18 при установке технологической прокладки - 800 кгс.см
- ⑤ 5. Момент затяжки дет. поз. 18 при установке прокладки ОО.013 - 1500 кгс.см - 2000 кгс.см.

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

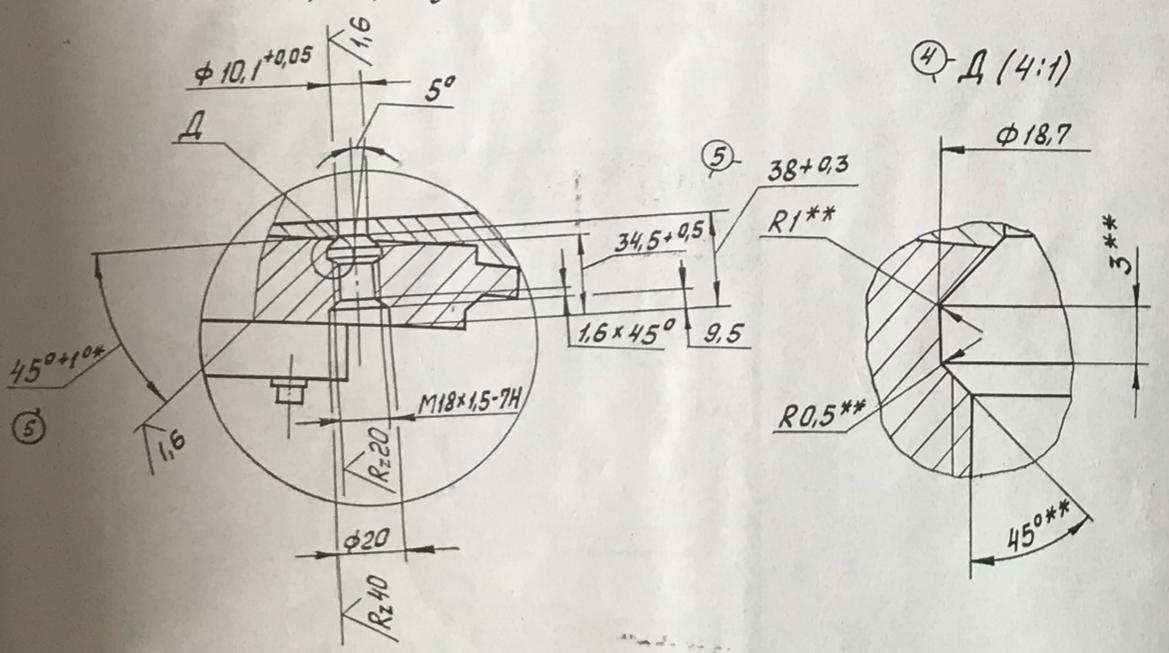
ОО.000СБ	
Фильтр матронный Сборочный чертёж	Литер. Маш. Минут. 134,5 1:2 Лист 1 из 2

18.02.99

00.000.00



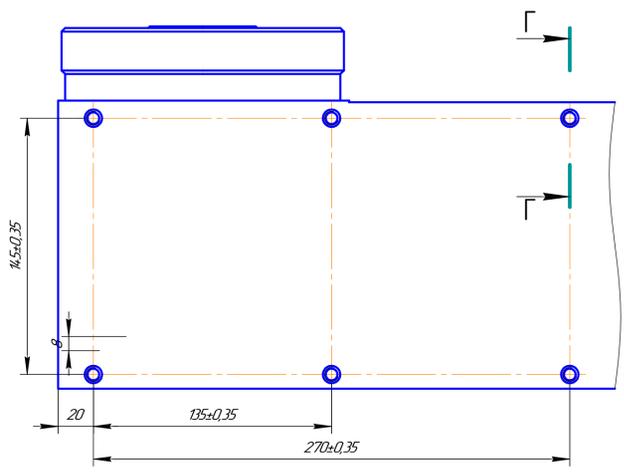
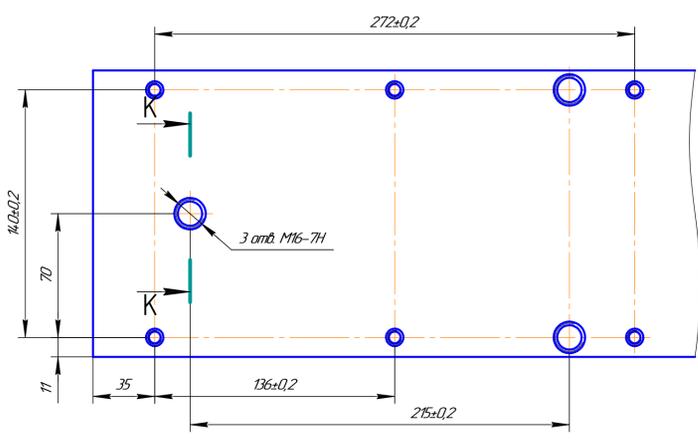
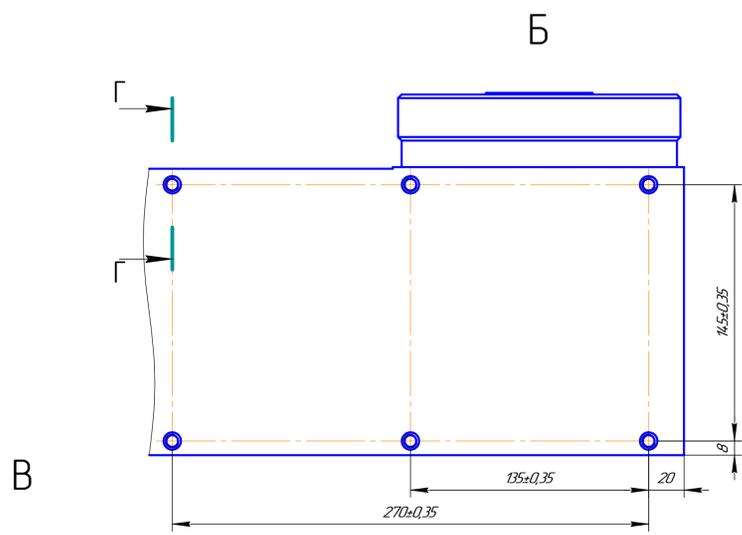
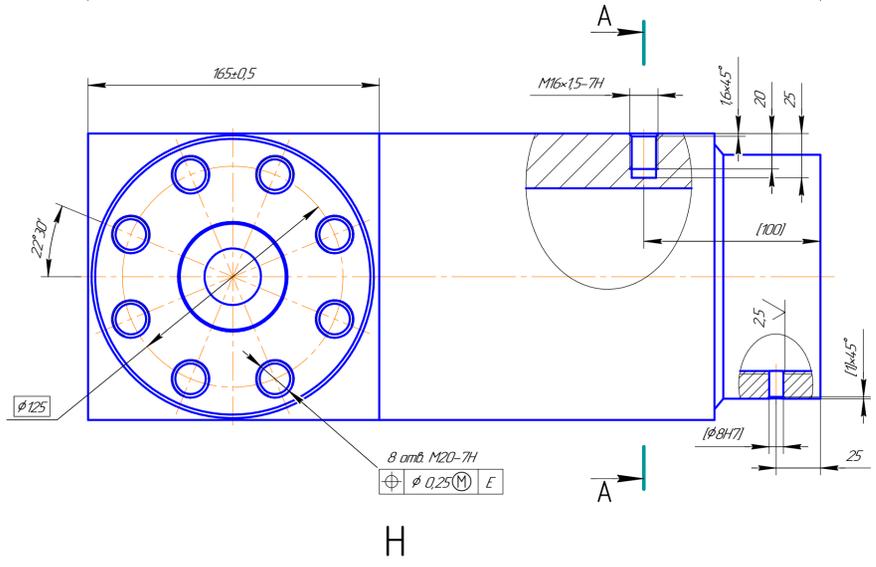
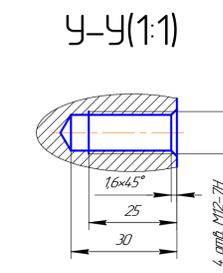
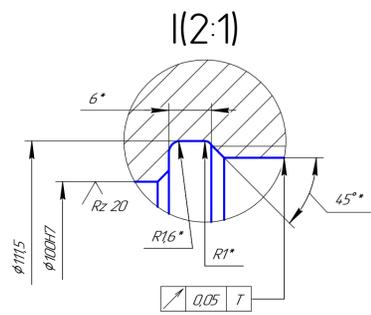
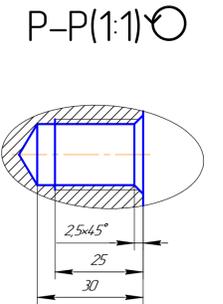
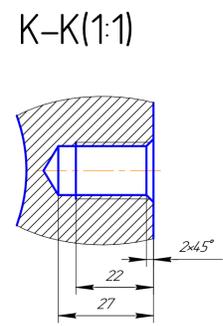
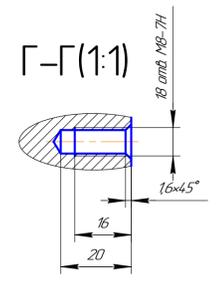
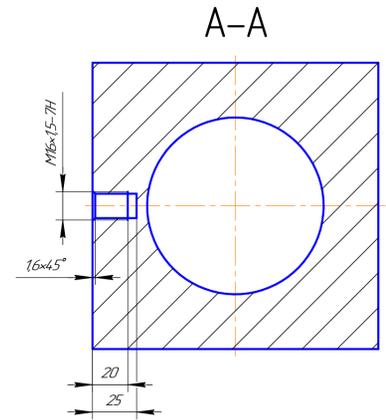
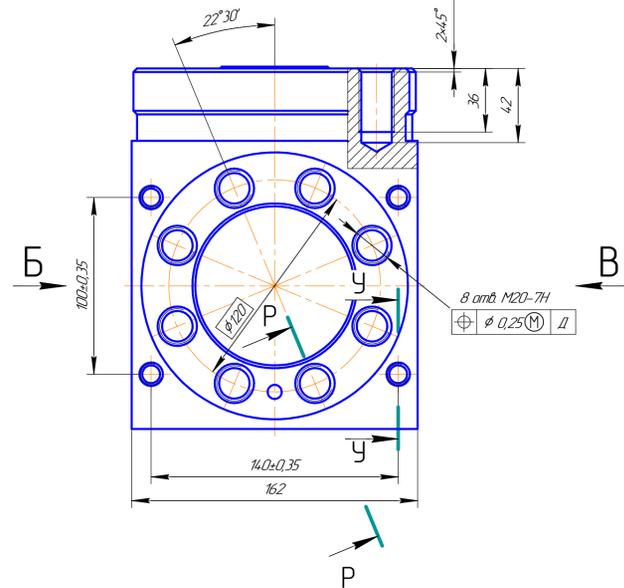
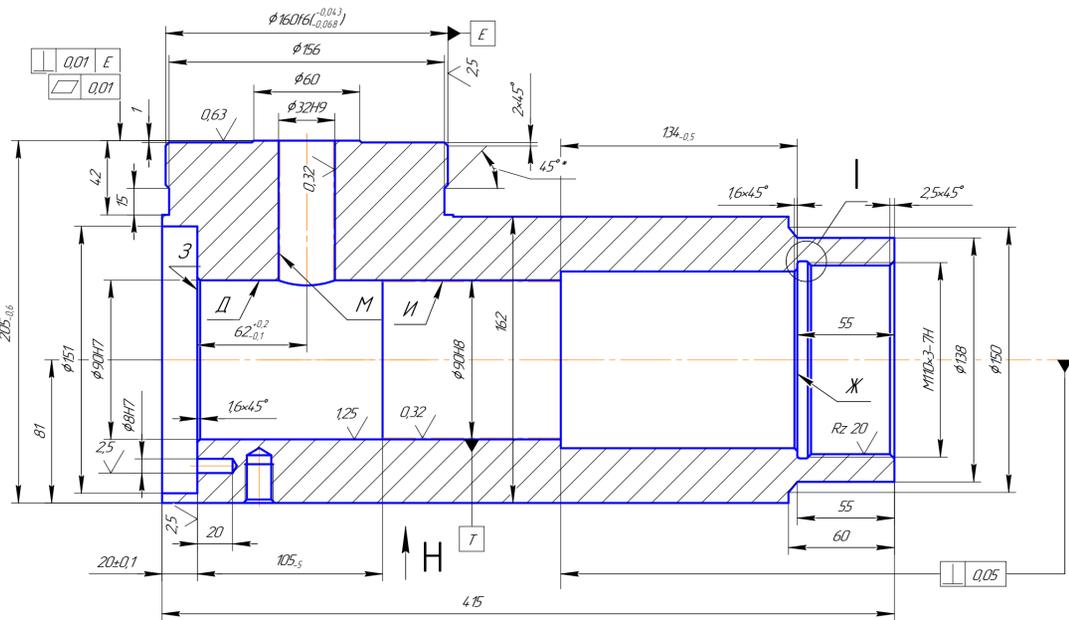
4-И
Взамен перечеркнутого



*Зад. 1 отрисовка 31.12.01. Канон 9.11.11
амл. 208, 492-11 СА 16.12.11*

00.000.05

Литер.	Масса	Масшт.
	-	-
Лист 2	Листов 2	



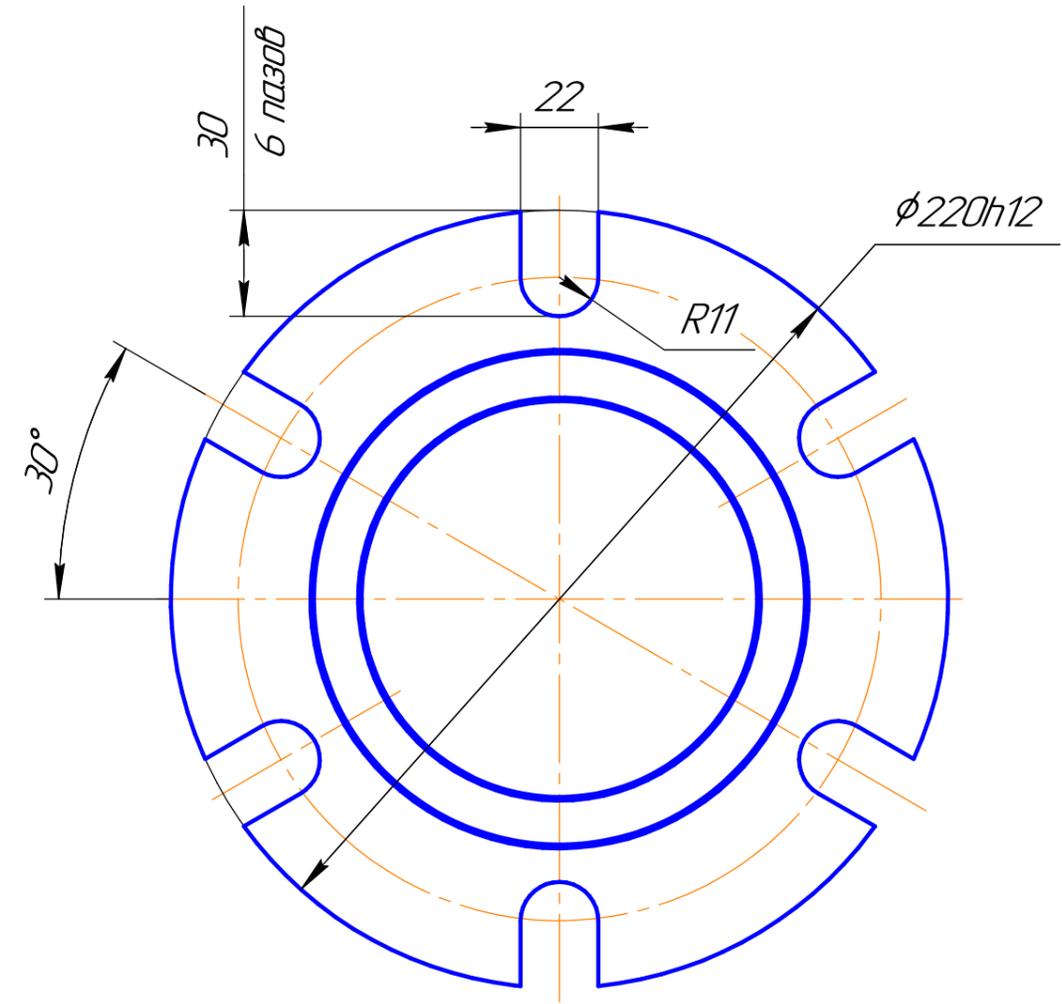
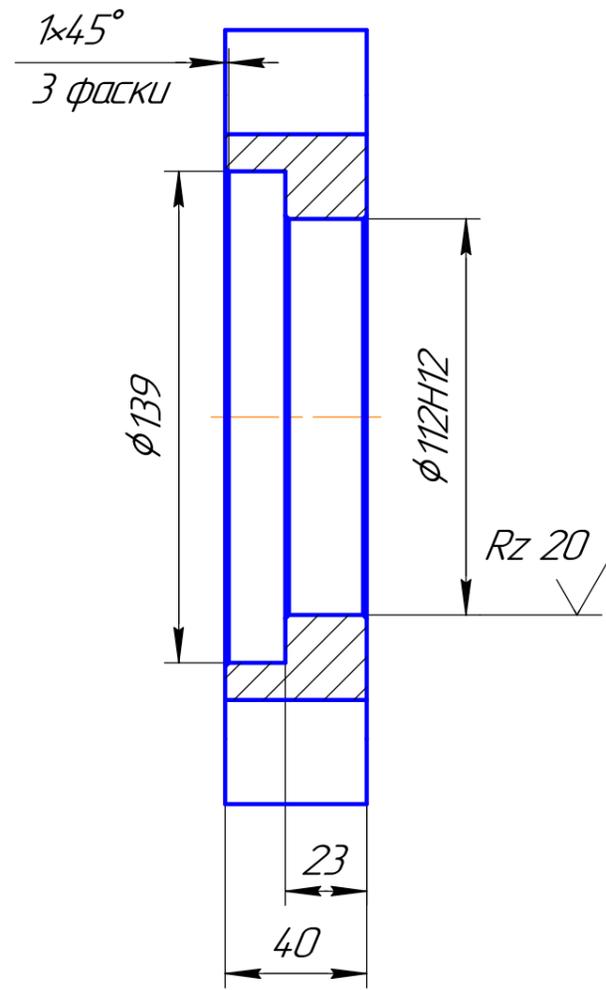
- 1 Масса заготовки не более КИМ – не менее
- 2 Заготовка-поковка гр.1 ГОСТ 84 79-70
- 3 Нормализовать
- 4 * Размеры обеспеч. инстр.
- 5 Покрытие поверхности М – Х24...32 молочное. Допускается покрытие на торцах детали, кроме поверхностей Д, Ж, З. Требования к покрытию по ГОСТ 9301-86.
- 6 Покрытие поверхности 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		
Иск. Лист	№ докум.	Лист	Листа	Лист	Масса	Масштаб
Разработ				Корпус	59,56	1:2
Проект				Лист	Листов	1
Техцентр				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Нормир				Копирован		
Упр				Формат А1		

200'00'

Rz 40 ✓ (✓)

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



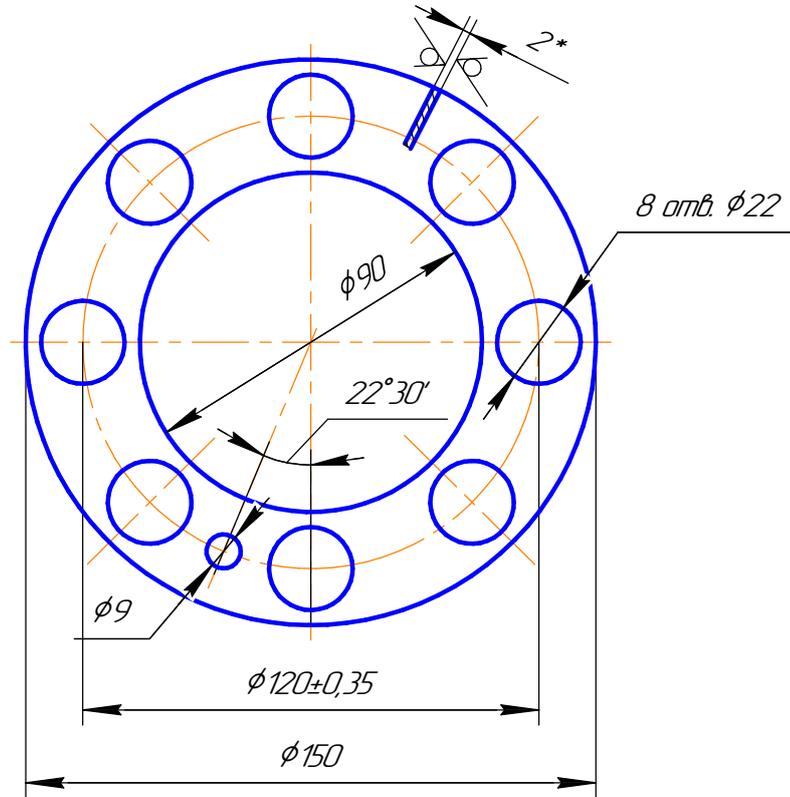
- 1 Заготовка поковка гр. I ГОСТ 8479-70
- 2 Нормализовать
- 3 Остальные технические требования согласно

.00.000 ТУ1

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

Е00'00'

Rz 80 ✓(✓)



1 * Размер для справок.

2 Остальные требования согласно

.00.000 ТУ1.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

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

.00.003

Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
	0,04	1:2
Лист	Листов	1

Лист АМ26 М 2
ОСТ1-92000-90

Копировал

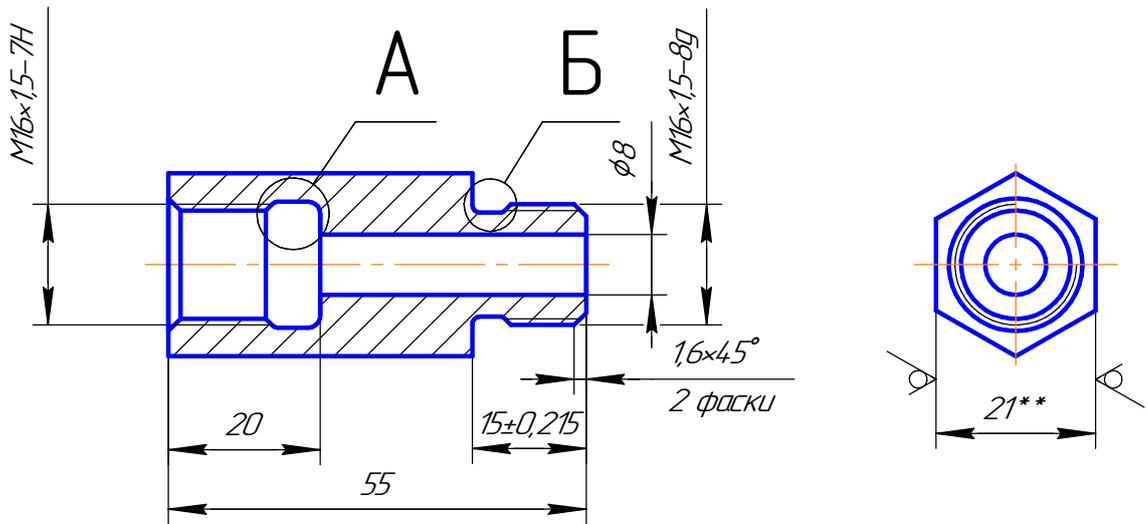
Формат А4

700'00'

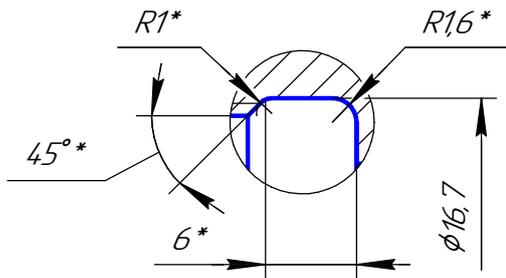
Rz 40 \checkmark (\checkmark)

Перв. примен.

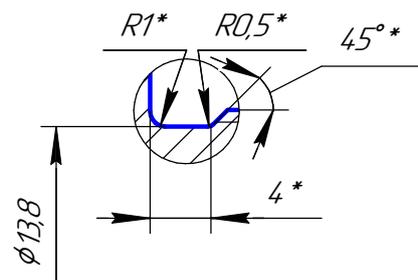
Справ. №



А(2:1)



Б(2:1)



Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

1 * Размеры обеспеч. инстр.

2 ** Размер для справок.

3 Покрытие Цб. Хр. Допускается отсутствие покрытия в отверстиях.

4 Остальные требования согласно

.00.000 ТУ1.

.00.004

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

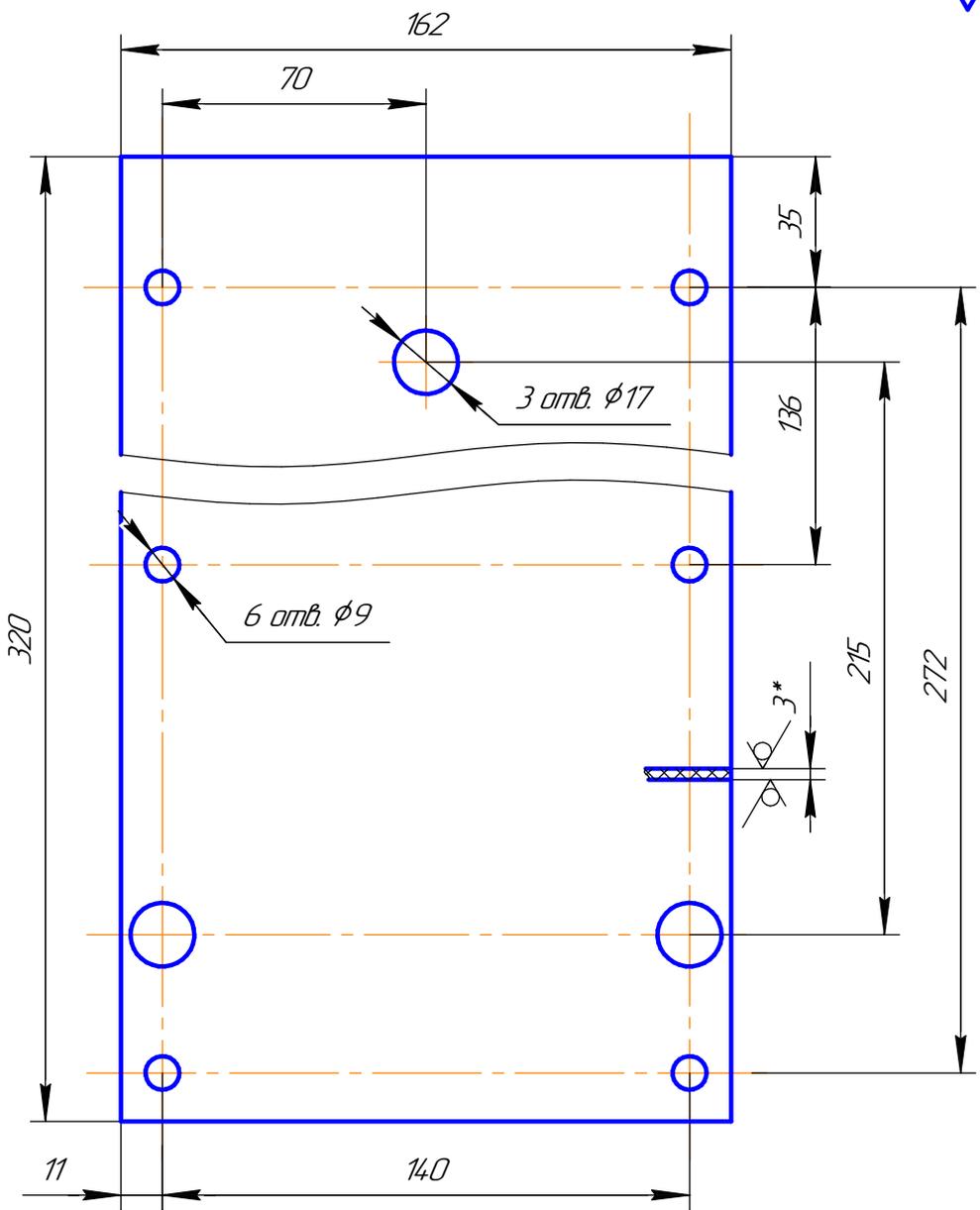
Переходник

Лист	Масса	Масштаб
	0,11	1:1
Лист	Листов	1

21-н11 ГОСТ 8560-78
Шестигранник 45 нагарт. ТУ14-1-196-73

500'00'

Rz 320 ✓(✓)



1 * Размер для справок.
 2 Остальные требования согласно .00.000 ТУ1.

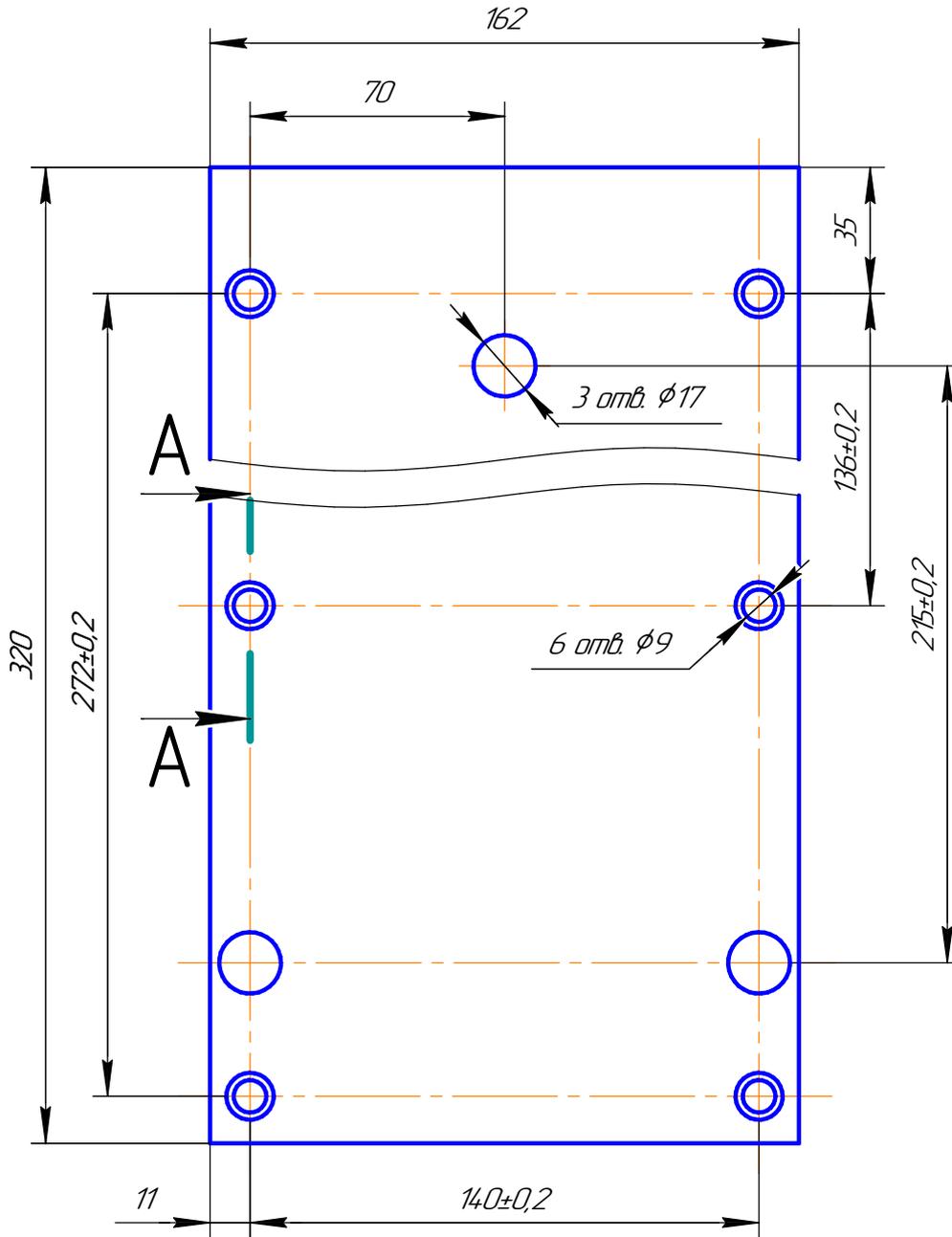
Перв. примен.
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

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

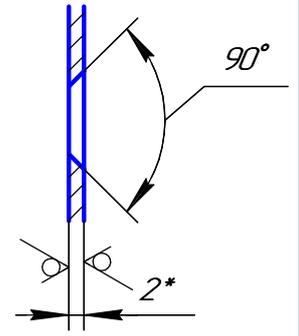
.00.005		
Лист	Масса	Масштаб
	0,15	1:2
Лист	Листов	1
<h1>Прокладка</h1> <p>Картон асбестовый КАОН-1-3 ГОСТ 2850-95</p>		

900'00'

Rz 80 \checkmark (\checkmark)



A-A
(1:1)



- 1 * Размер для справок.
- 2 Покрытие Ц6 Хр.
- 3 Остальные требования согласно

.00.000 ТУ1

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

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

Крышка

БТ 2,0 ГОСТ 19904-90
Лист К350В-5-III ГОСТ 16523-97

.00.006		
Лист	Масса	Масштаб
	0,8	1:2
Лист	Листов	1

800'00'

Rz 80 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №

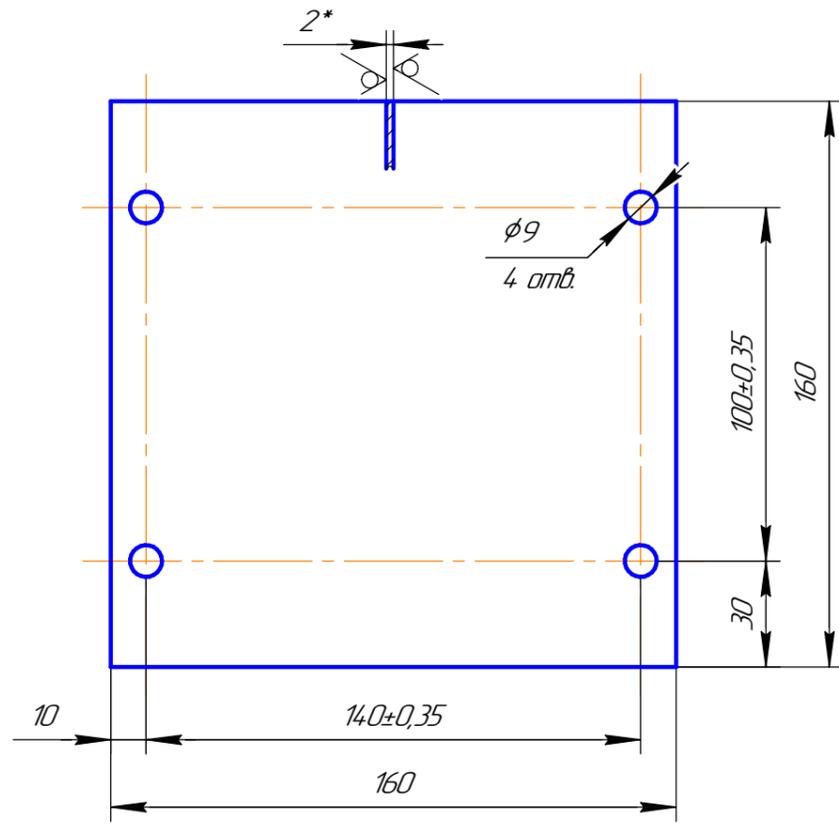
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



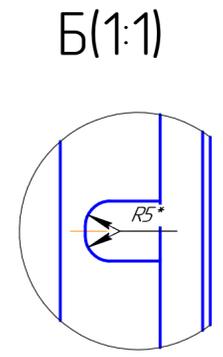
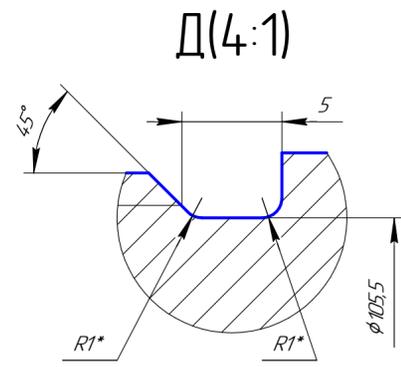
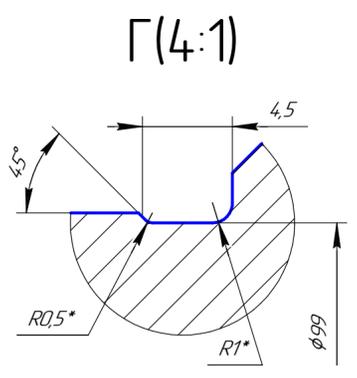
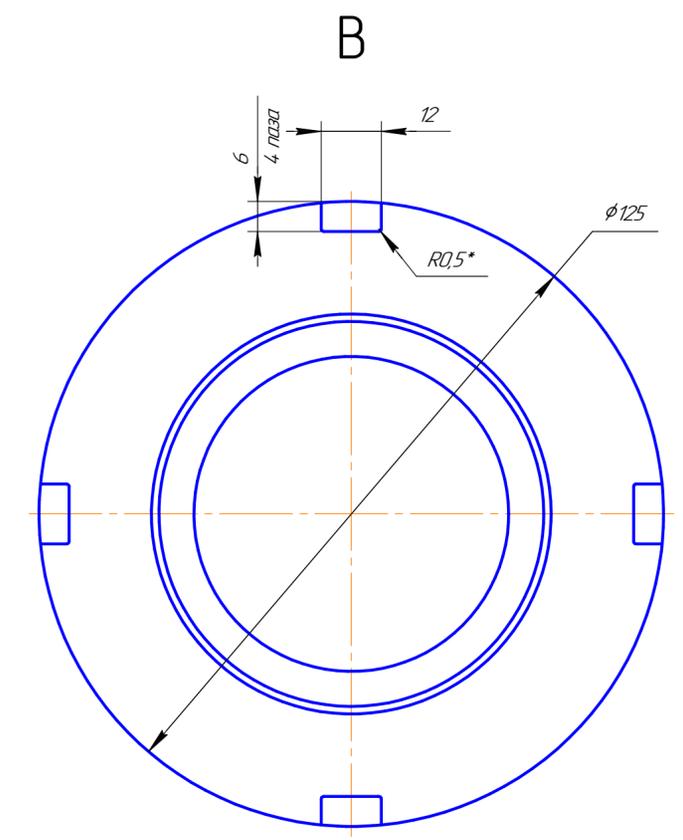
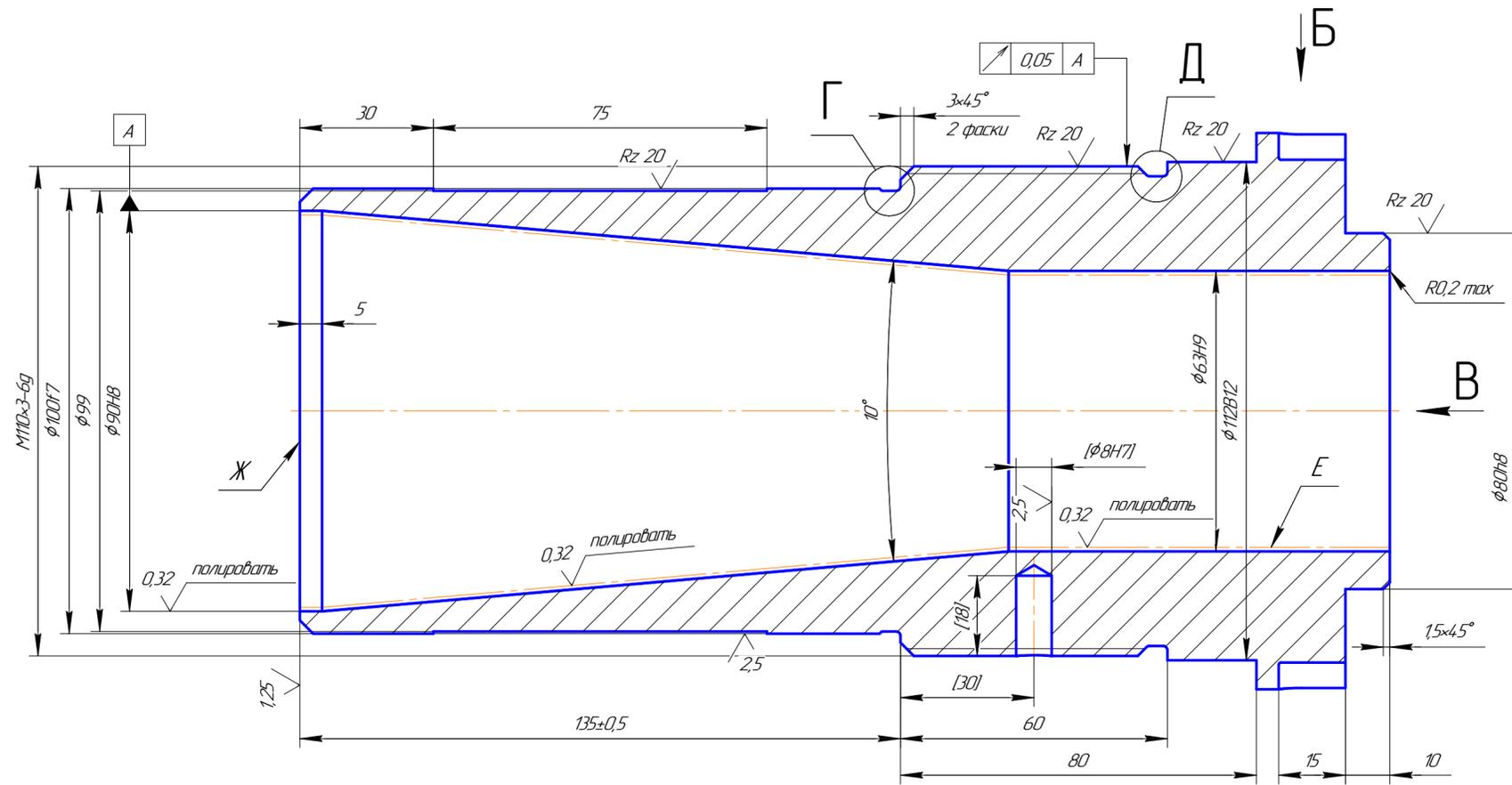
1 Масса заготовки кг, не более КИМ – не менее

2 * Размер для справок.

3 Покрытие грунтотка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77(1), эмаль ЭП-773 кремовая ГОСТ 23143-83(1) V. УХЛ4. отверстия не покрывать.

4 Остальные технические требования по .00.000 ТУ1.

					.00.008		
					Лит.	Масса	Масштаб
						0,4	1:2
					Лист	Листов 1	
					Экран		
					БТ 2,0 ГОСТ 19904-90		
					Лист К350В-5-III ГОСТ 16523-97		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.							
Пров.							
Т.контр.							
И.контр.							
Утв.							



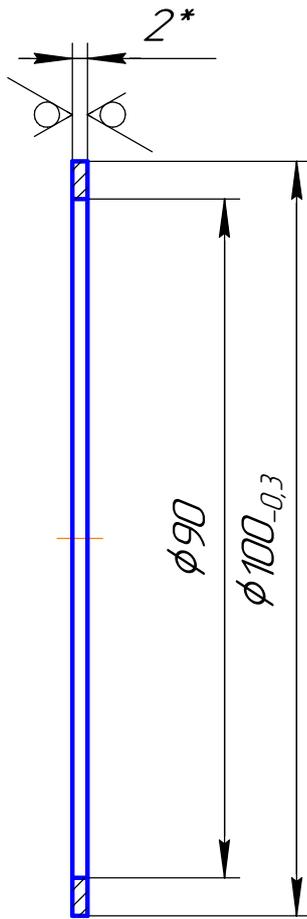
- 1 Допускается покровка ковачая 1 гр. ГОСТ 8479-70. Материал заготовки 40Х ГОСТ 4543-71. Нормализовать.
- 2 * Размеры обеспечю инструм.
- 3 Нормализовать.
- 4 Покрытие поверхности E - X24...32 молочное. Допускается покрытие на торцах детали, кроме поверхности Ж. Покрытие поверхности E полировать. Требования 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

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

			.00.011			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					8,5	1:1
Проф.				Лист	Листов	1
Т.контр.				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Н.контр.				Копирован		
Утв.				Формат А2		

00.001

Rz 40 ✓ (✓)



1 * Размеры для справок.

2 Остальные технические требования по .00.000 ТУ1.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

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

УРП-1500-6.ФП6.00.013

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	1:1
Лист	Листов	1

Лист АМ26 М-2 ГОСТ 21631-76

93 001.00'

Перв. примен.

Справ. №

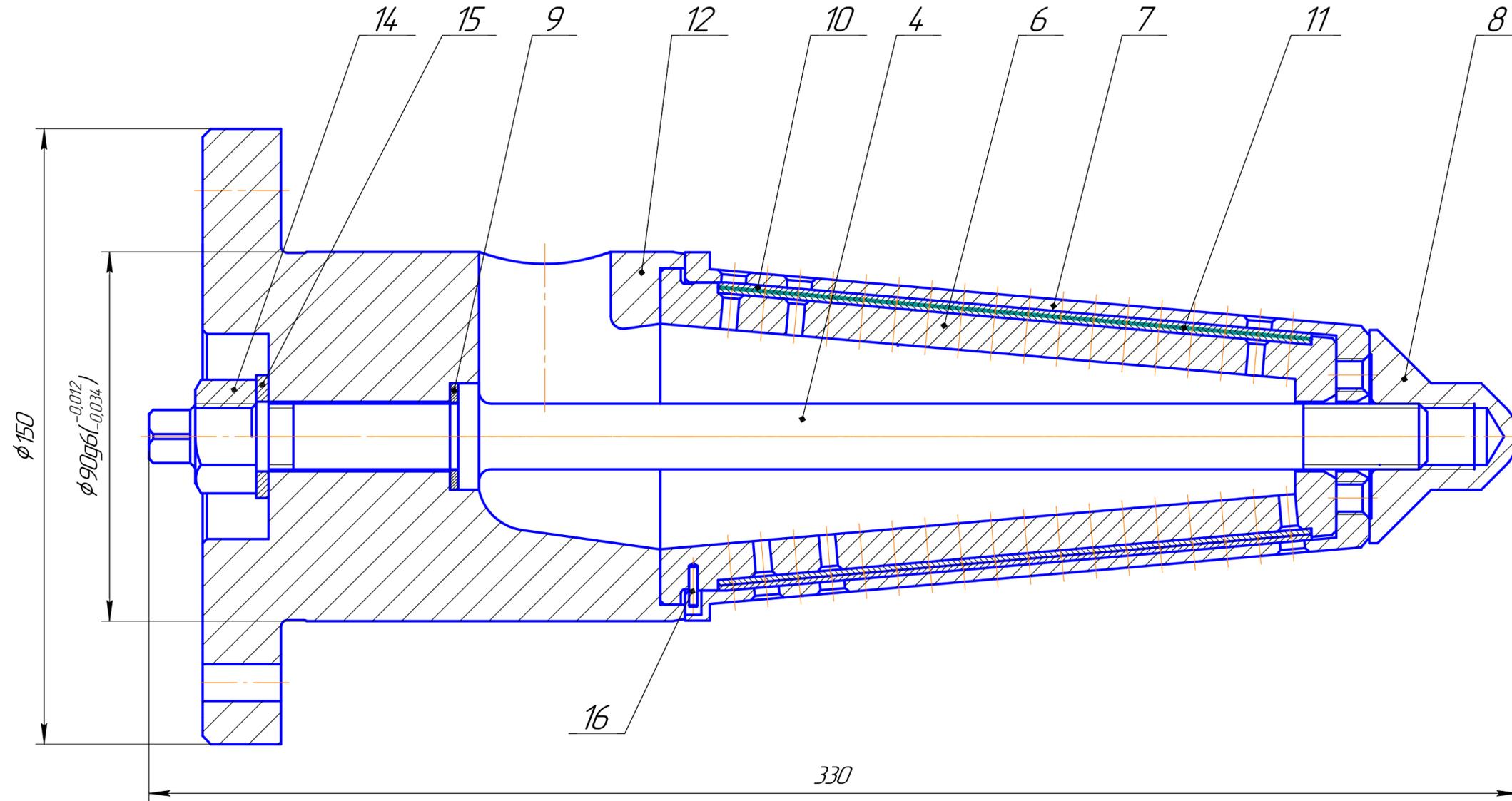
Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

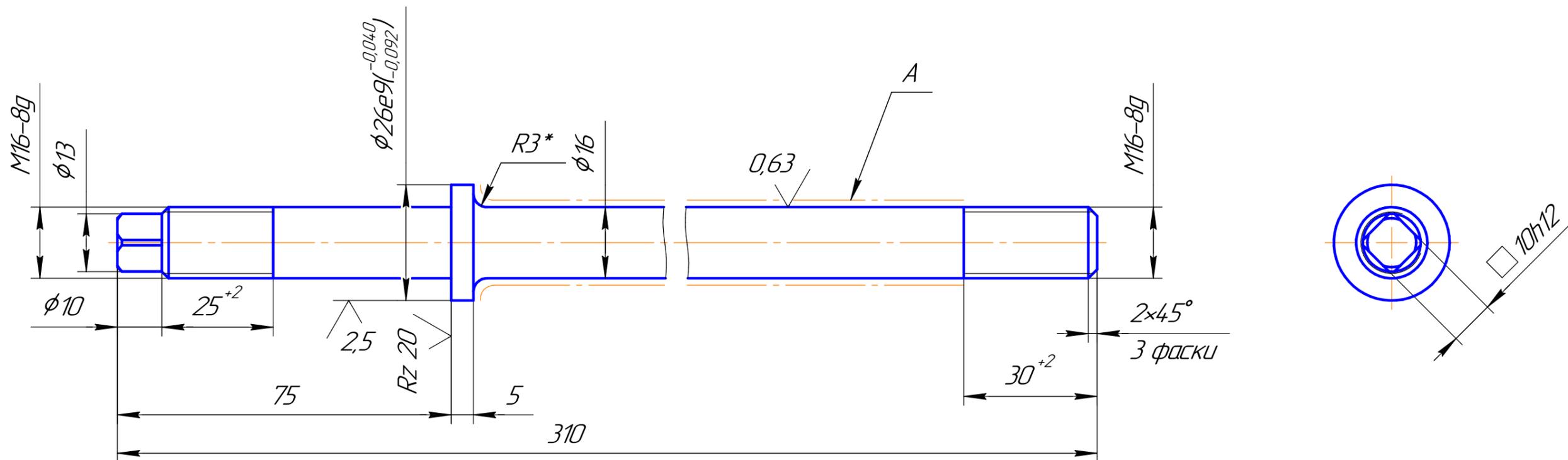


- 1 Размеры для справок.
- 2 Резьбовые соединения смазать смазкой ВНИИ НП-210 ТУ38-101275-72.
- 3 Сетку поз.11 уложить между слоями сетки поз.10.
- 4 При укладке сеток поз.10 и поз.11 обеспечить расположение стыков через $120^{\circ} \pm 10^{\circ}$.
- 5 Остальные требования согласно .00.000ТУ1

				.00.100 СБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					8,63	1:1
Проб.				Лист	Листов	1
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

101.00

Rz 40 ✓ (✓)



1 HRC₃ 37...42.

2 * Размеры обеспеч. инстр.

3 Покрытие: поверхн. А - Х9 мол. Допускается наличие хрома на соседних поверхностях.

4 Поверхн. А полировать до и после покрытия.

5 Остальные требования согласно

.00.000ТУ.

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

				.00.101		
				Лист	Масса	Масштаб
					0,49	1:1
				Лист	Листов 1	
				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
И.контр.						
Утв.						

ШТОК

ЭОЛ.001

Rz 20 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №

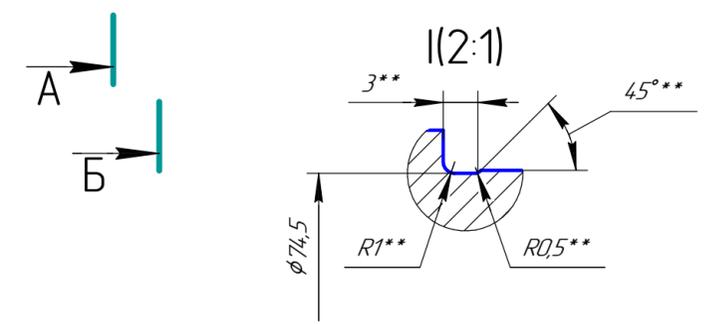
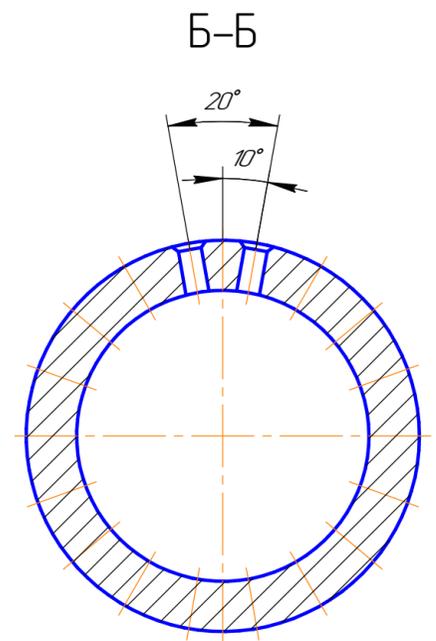
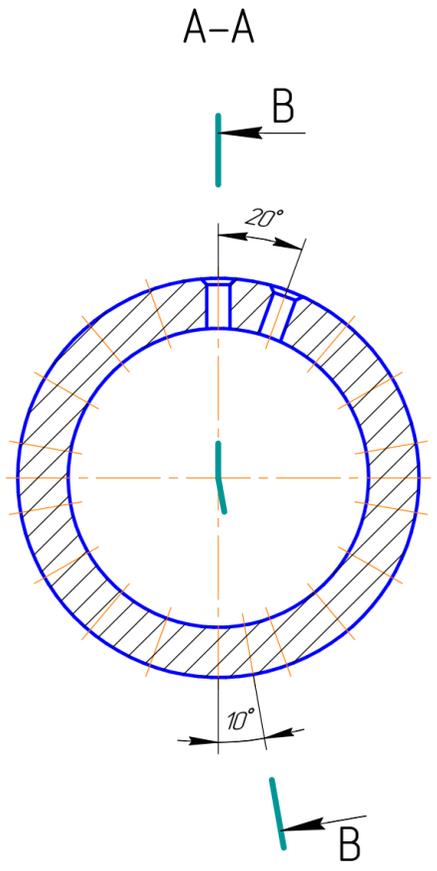
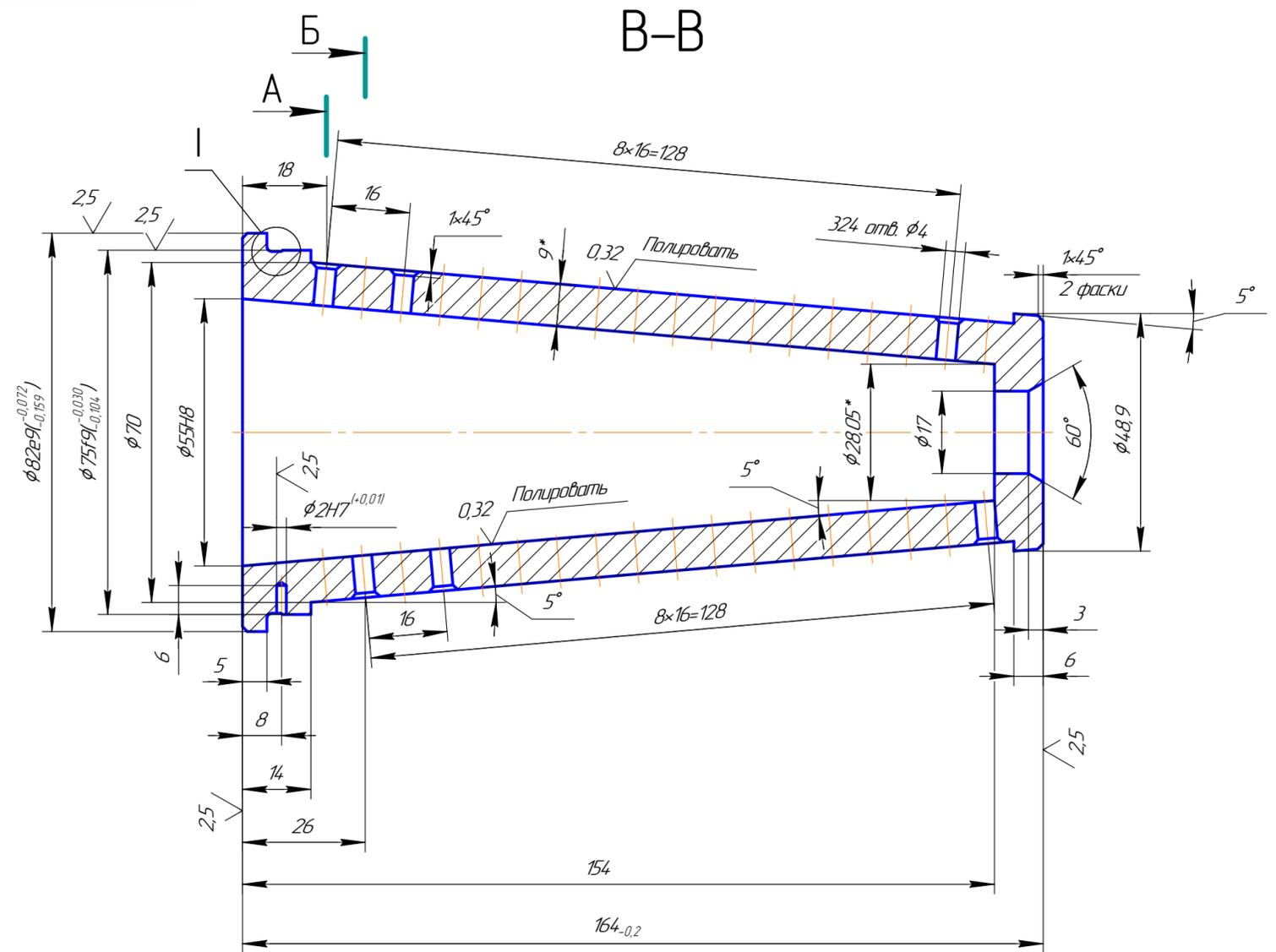
Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

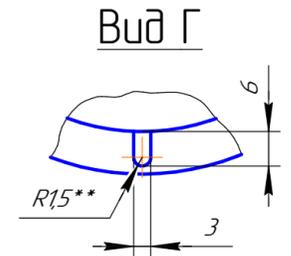
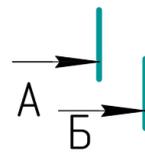
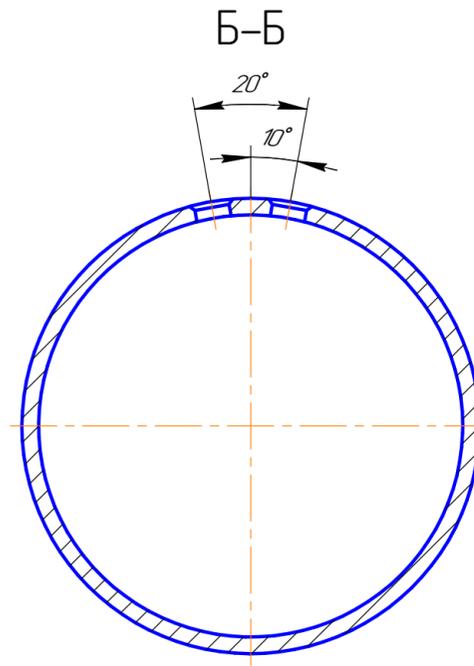
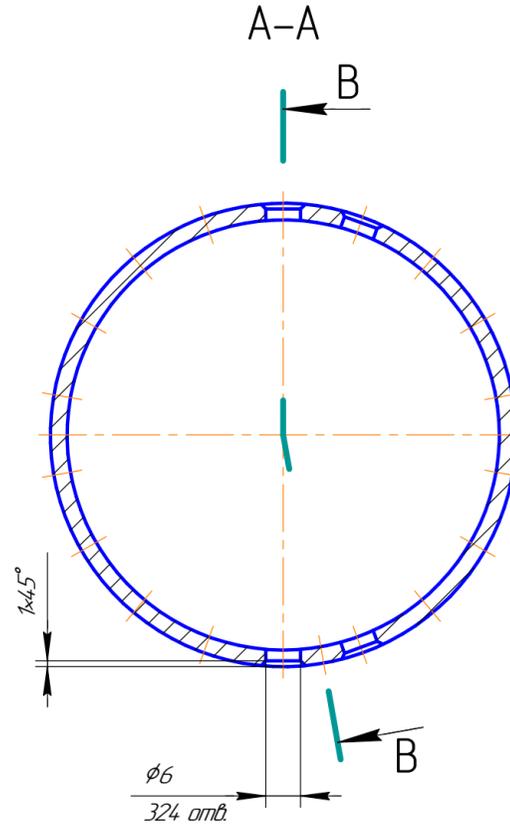
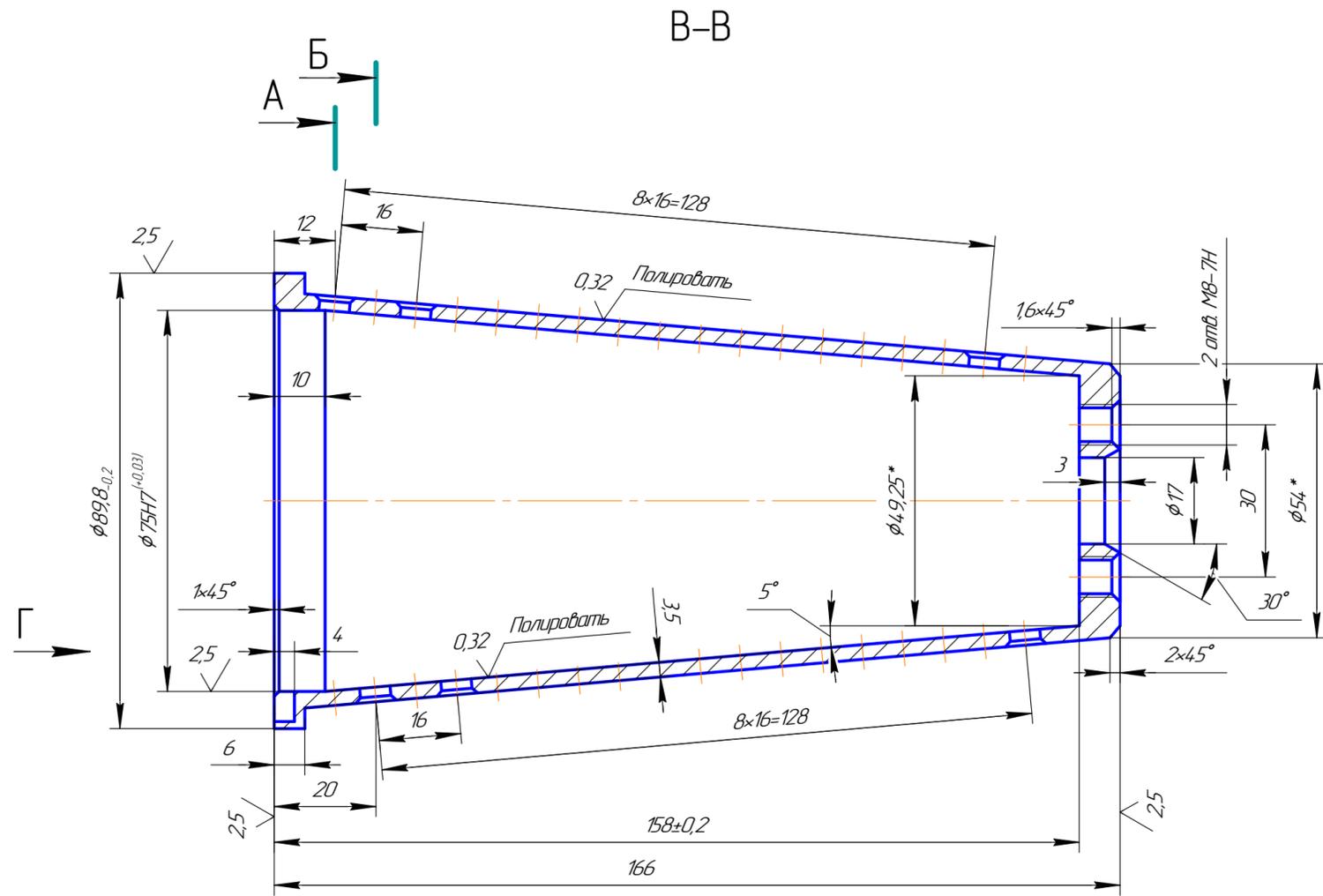


- 1 * Размеры для справок.
- 2 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Азотировать h 0,35..0,55; 61..71 HRC₃.
- 4 Остальные требования согласно .00.000ТУ.

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

±0,00

Rz 20 ✓(✓)



- 1 30...35 HRC₃.
- 2 * Размеры для справок.
- 3 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 4 Масса заготовки 10,46 кг, не более КИМ – не менее 0,06.
- 5 Остальные требования согласно .00.000ТУ1.

				.00.104		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					0,73	1:1
Проб.				Лист	Листов	1
Т.контр.				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Н.контр.						
Утв.						

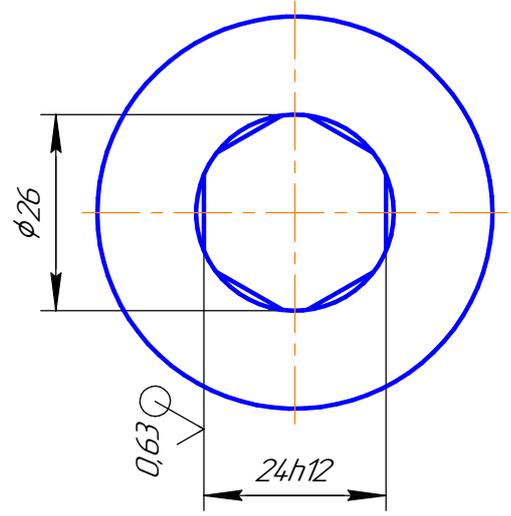
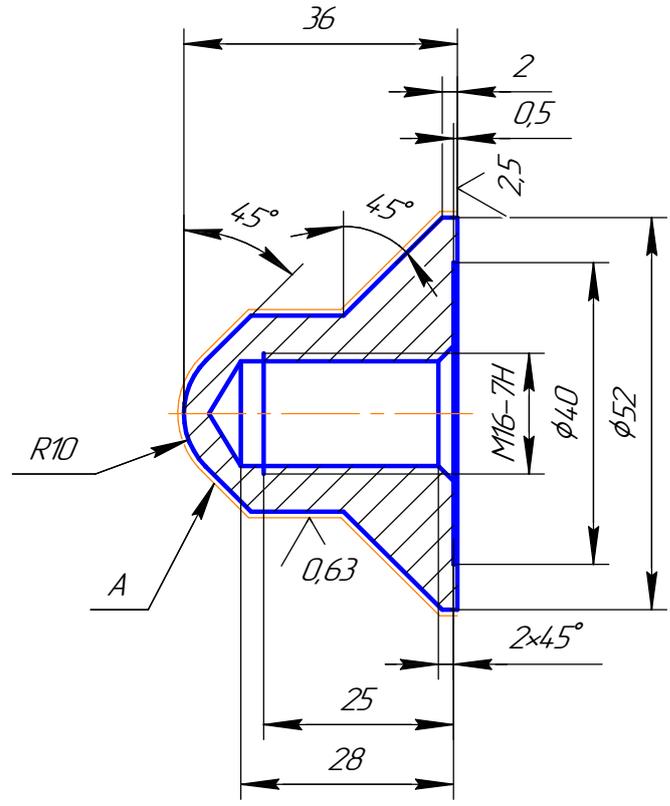
Перв. примен. Справ. № Подп. и дата Инв. № докум. Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.

501.00'

Rz 40 ✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

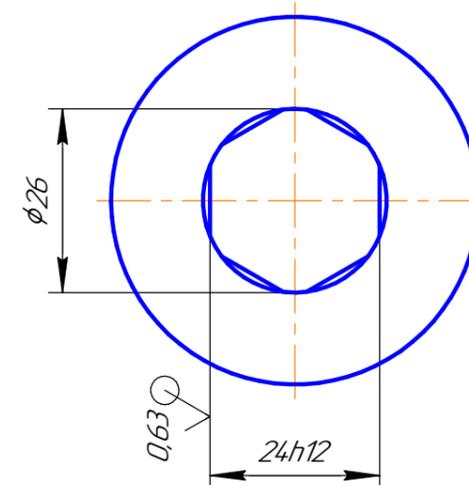
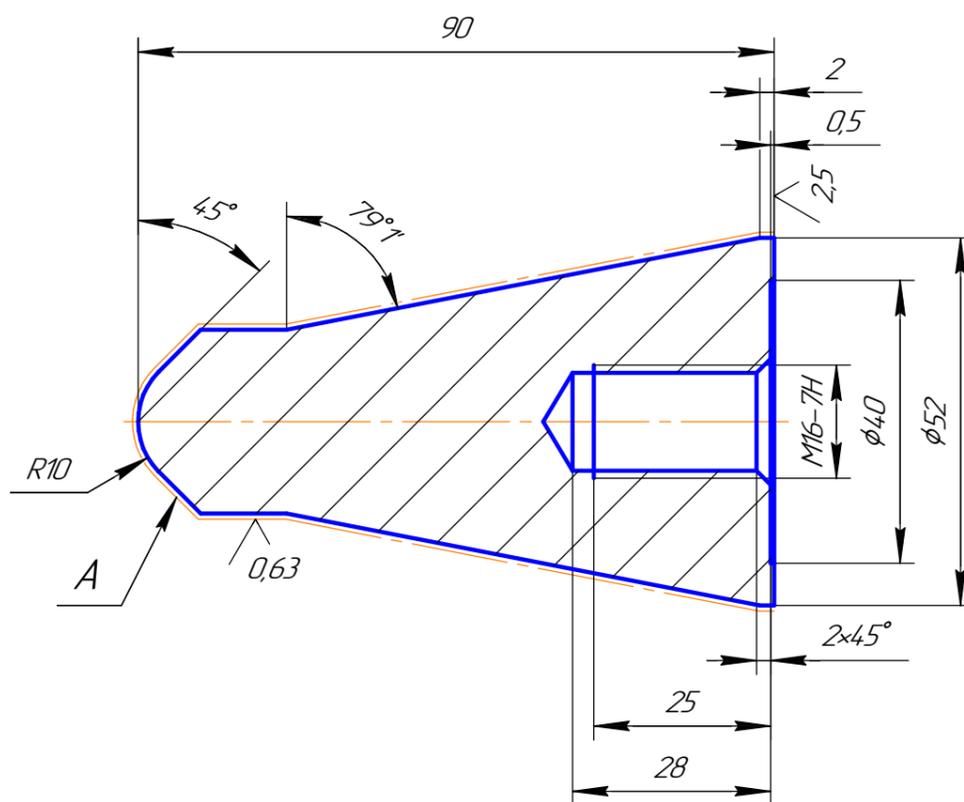
- 1 37...42 HRC₃.
- 2 * Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Покрытие поверхн. А - Х9 мол. Допускается наличие хрома на соседних поверхностях.
- 4 Остальные требования согласно .00.000ТУ1.
- 5 Поверхн. А полировать до и после покрытия.

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

.00.105			
<h1>Гайка</h1>	Лист	Масса	Масштаб
		0,18	1:1
	Лист	Листов	1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			

10-501.00'

Rz 40 ✓(✓)



- 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.

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

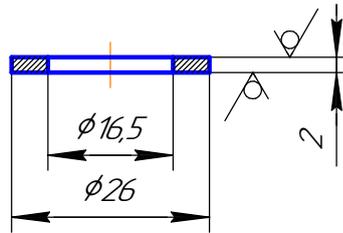
				.00.105-01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гаука	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,71	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			
Утв.								

901.00'

Rz 40
✓(✓)

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

1 * Размер для справок.

2 Технические требования согласно

.00.000ТУ1.

Подп. и дата

.00.106

Инд. № подл.

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

Шаїда

Лист	Масса	Масштаб
	0,002	1:1
Лист	Листов	1

Лист АМ26М-2
ГОСТ 21631-76

00.107

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

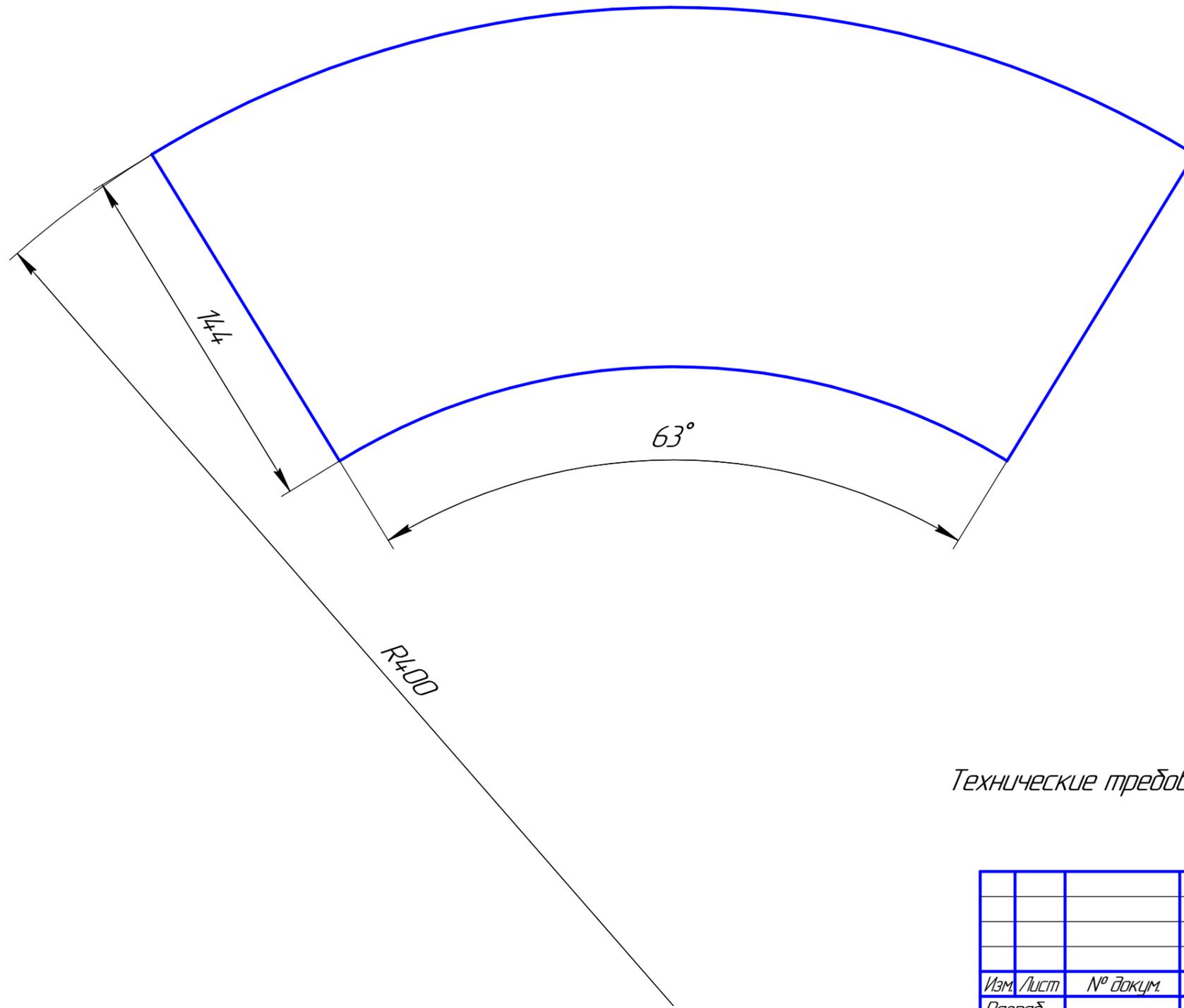
Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

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

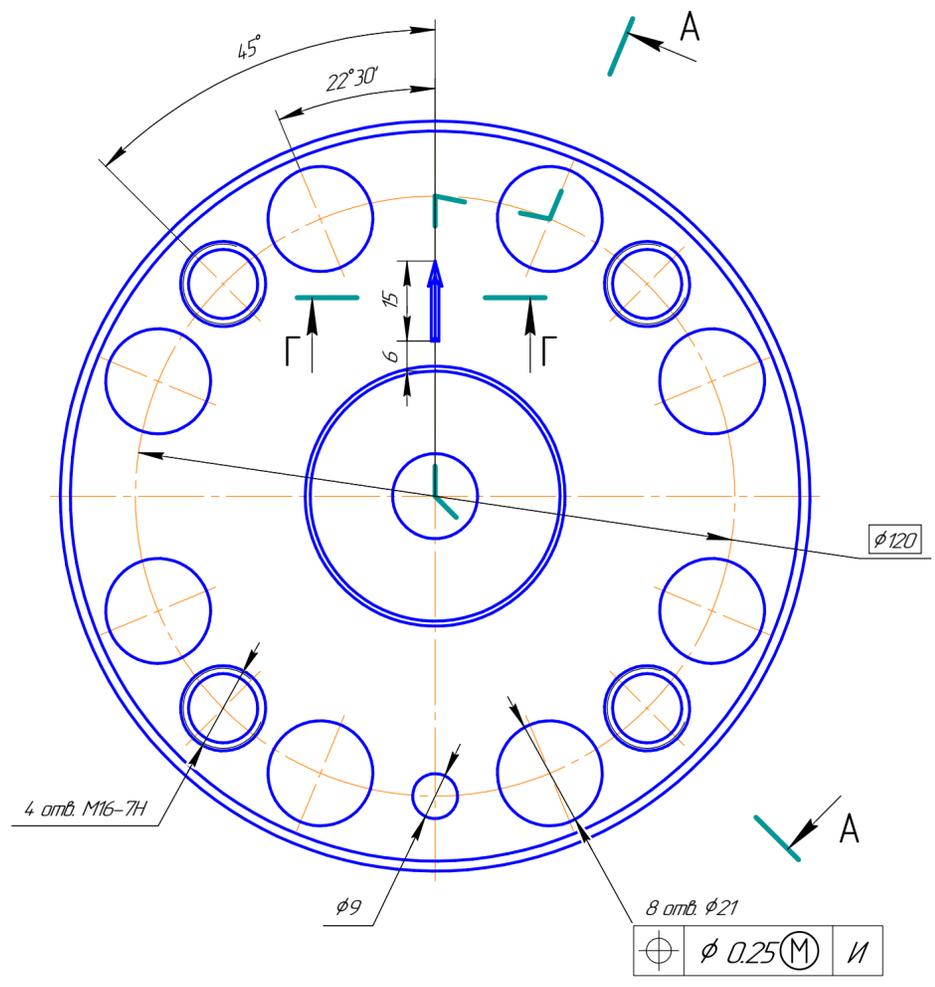
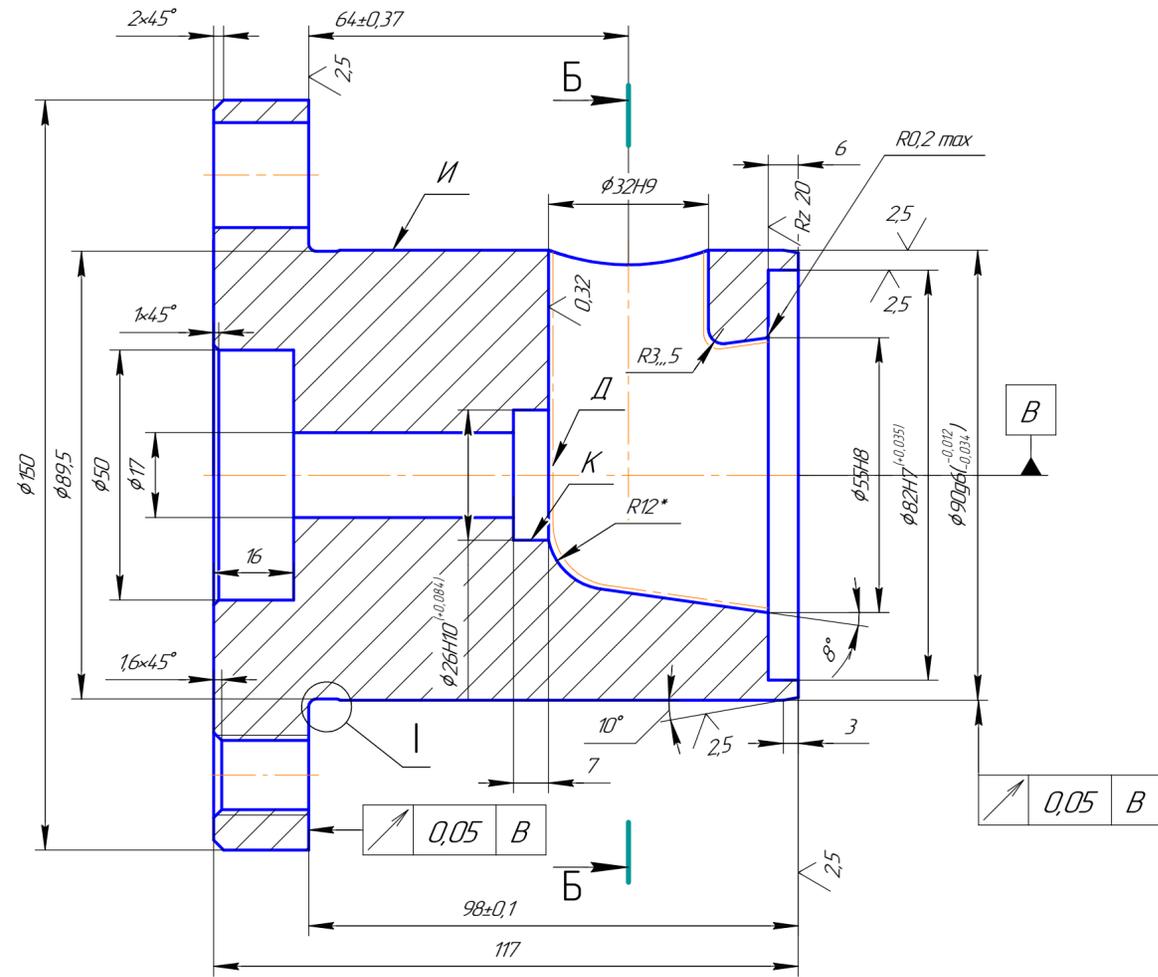


Технические требования согласно

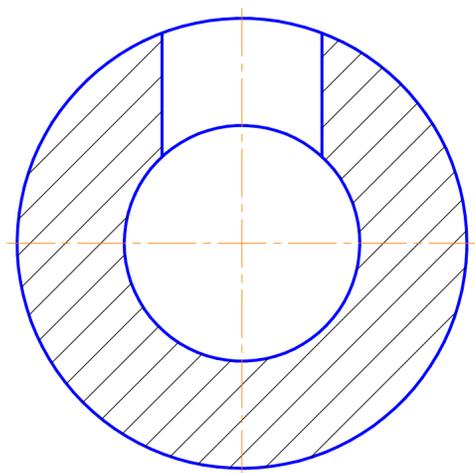
.00.000ТУ1

					.00.107			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						см. табл.		1:2
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					см. табл.			
Утв.								

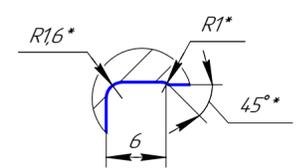
A-A



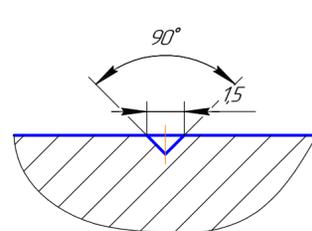
Б-Б



И(2:1)



Г-Г(5:1)



- 1 Масса заготовки к2, не более КИМ – не менее
- 2 * Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Стрелку нанести 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

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № и дата
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

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