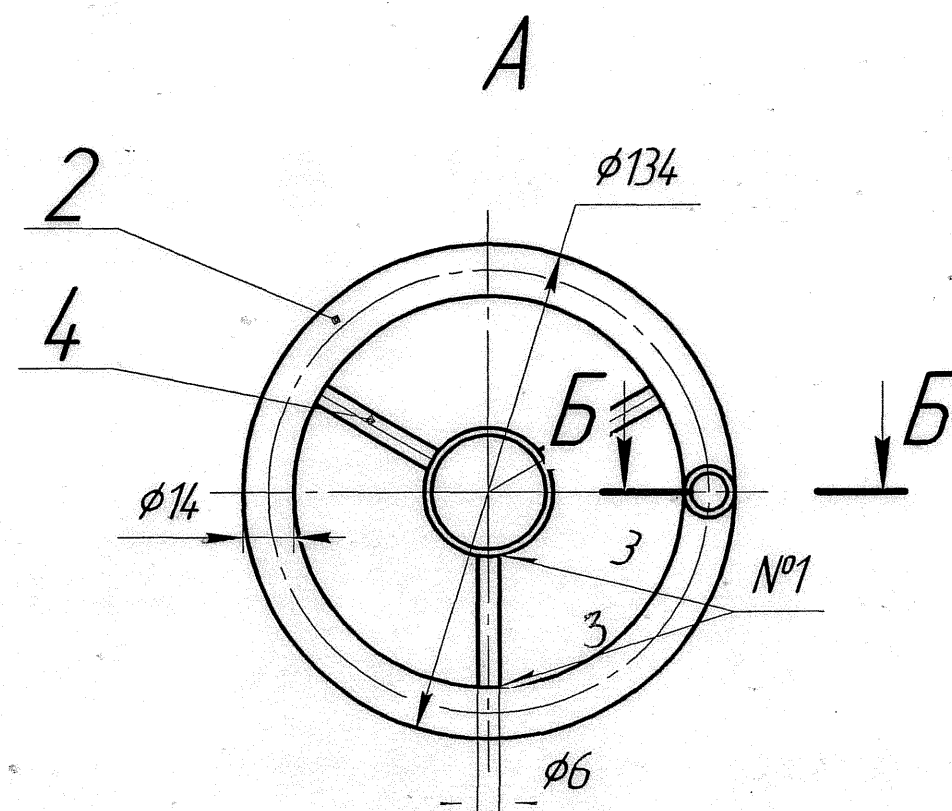
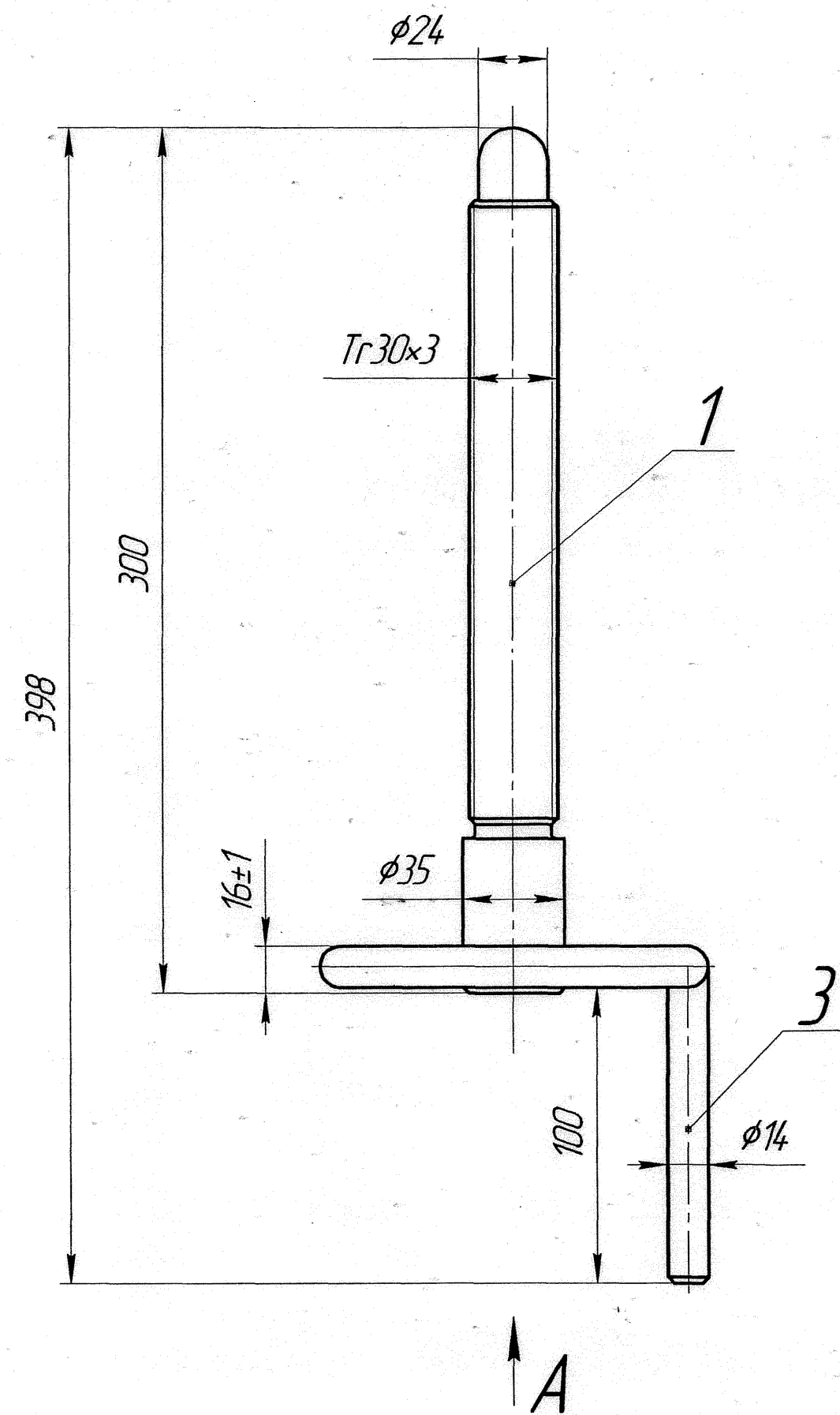
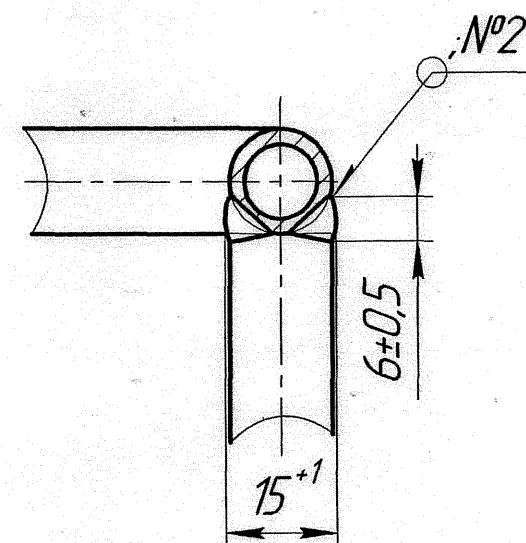


ФП.47.271.240 СБ



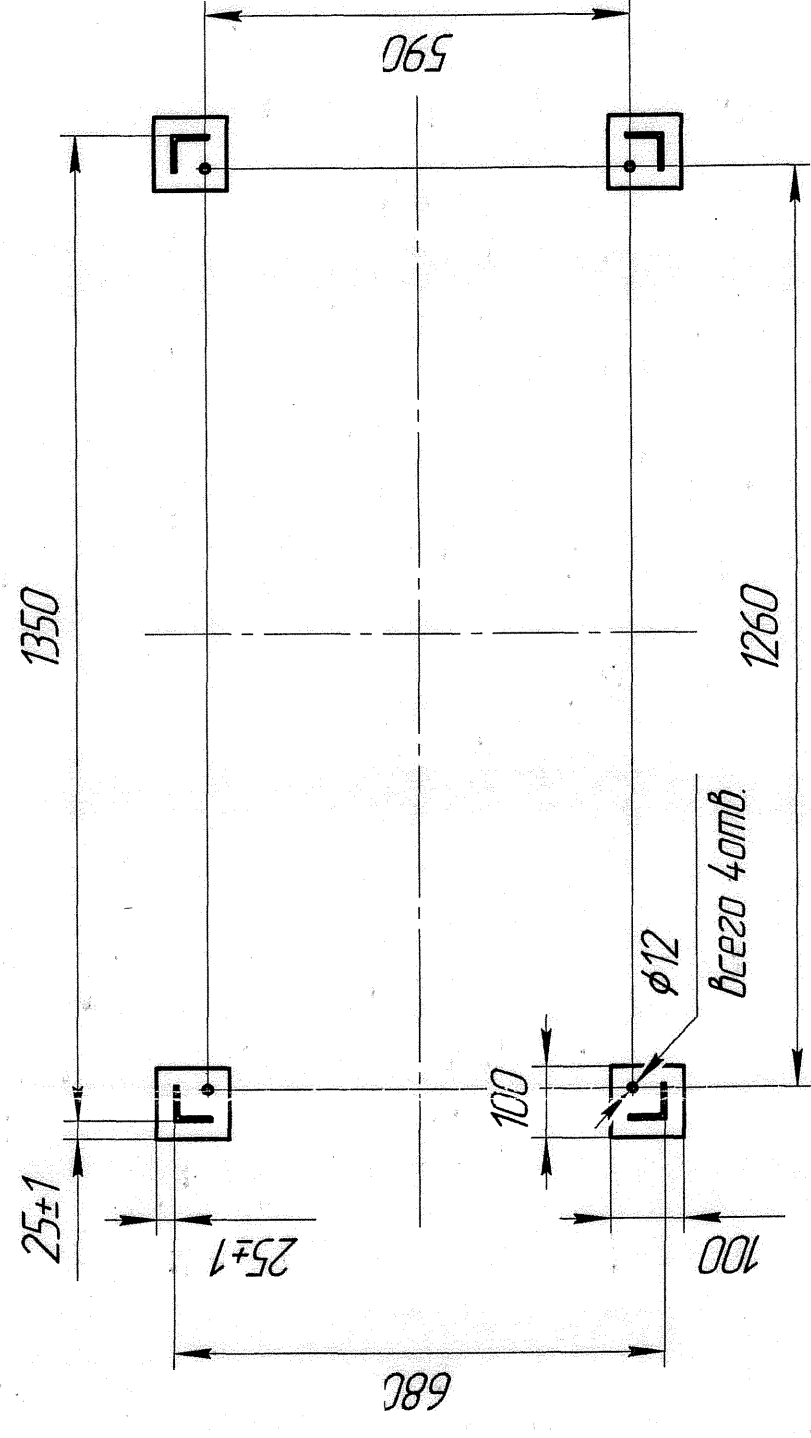
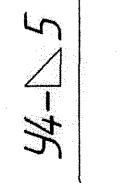
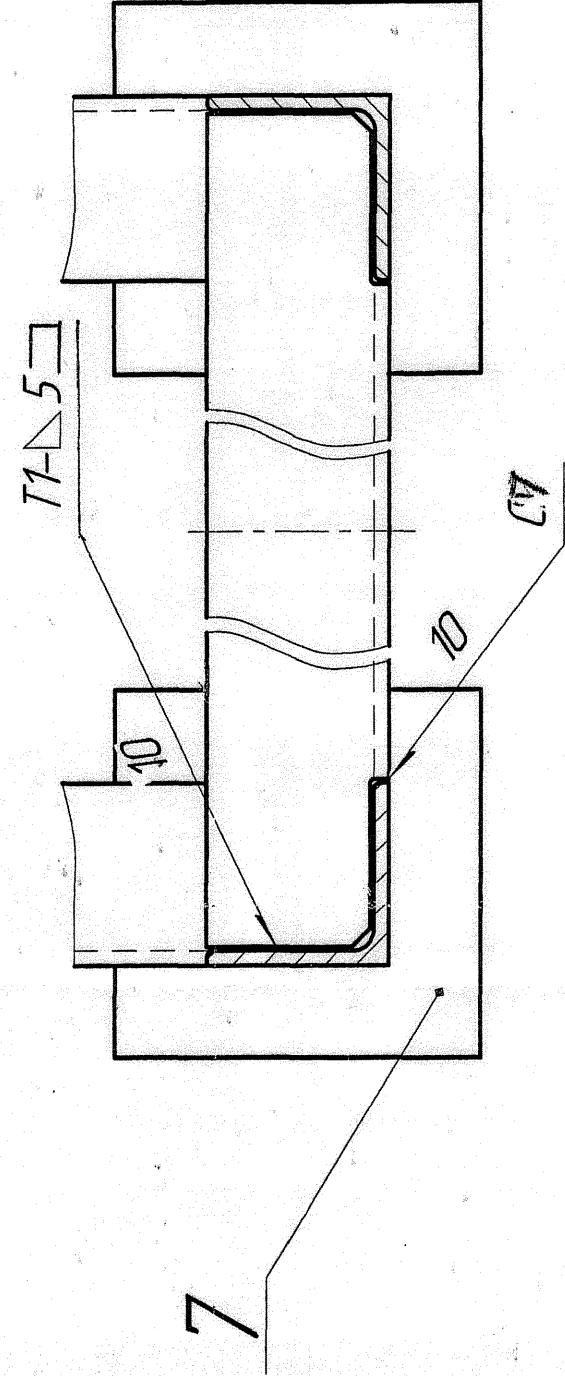
Б-Б (1:1)



№	Обозначение
1	ГОСТ 5264-80-T1-Δ 3
2	см.Б-Б

- 1 Сварное соединение №2 – сварка ручная дуговая.
- 2 Сварочный материал – электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- 4 Сварные соединения зачистить \sqrt{Ra} 12,5.
- 5 Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа поз. 4 \sqrt{Ra} 12,5.
- 6 Размеры без числовых предельных отклонений для справок.

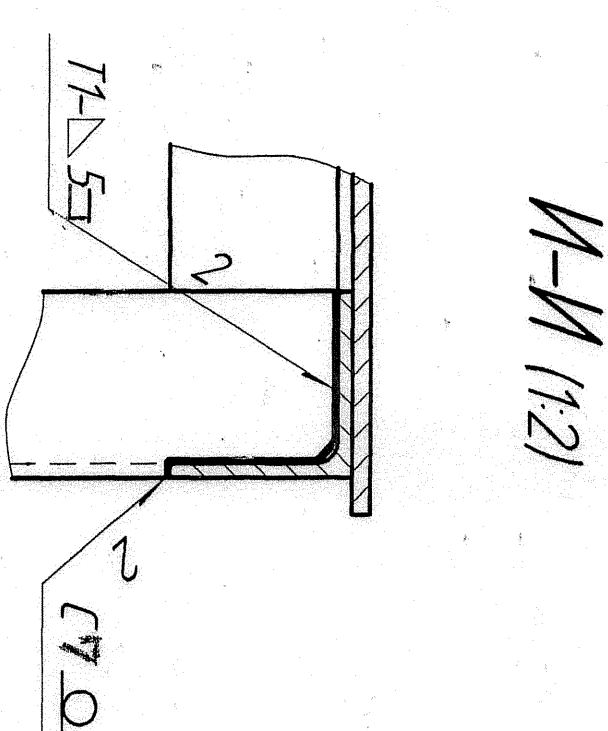
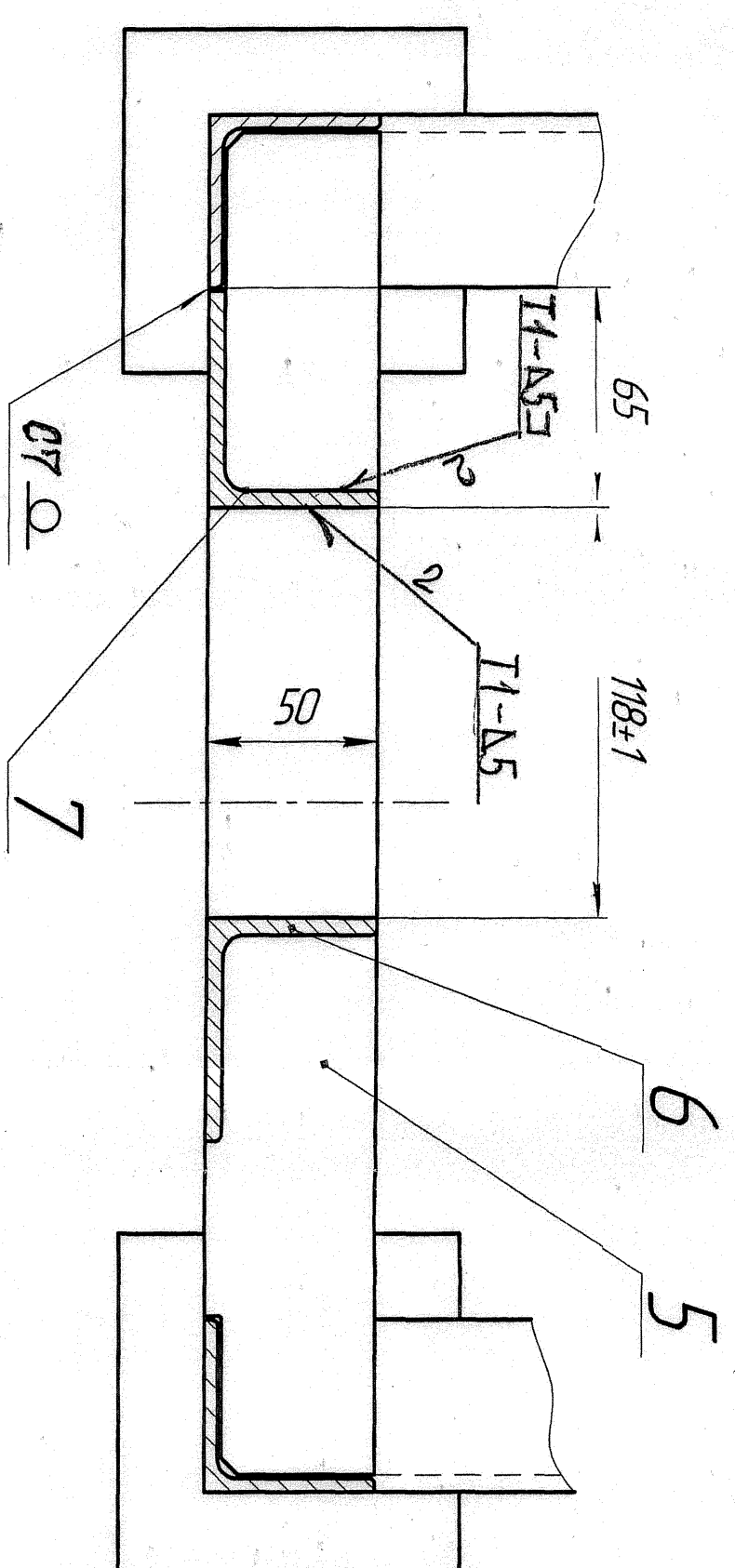
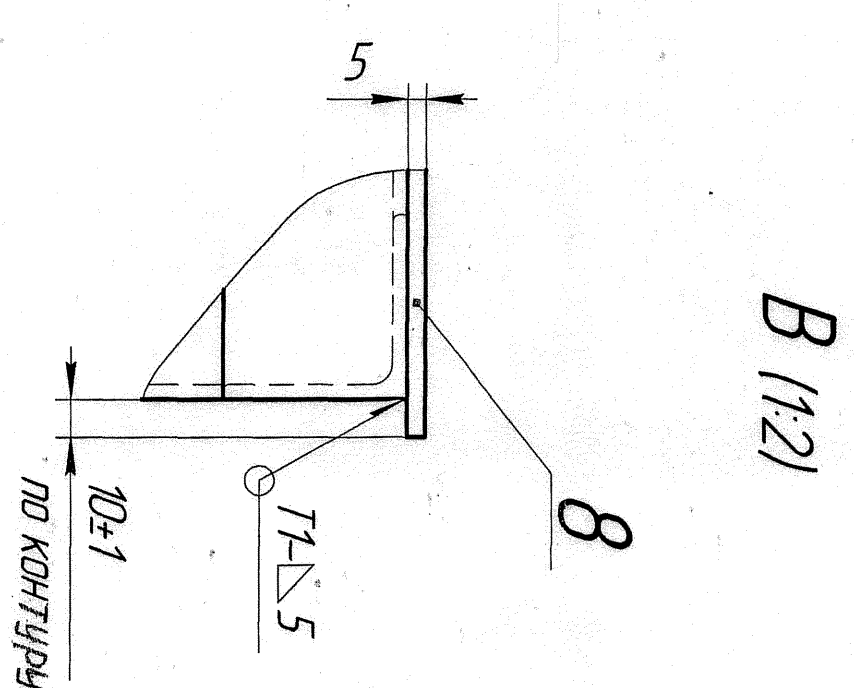
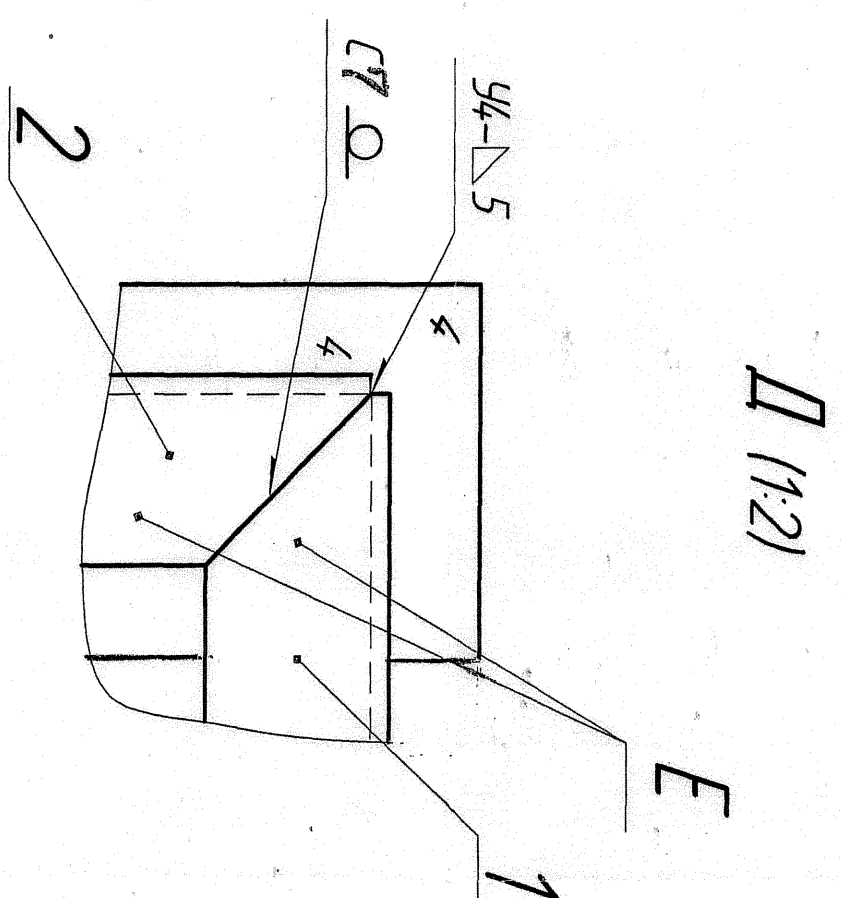
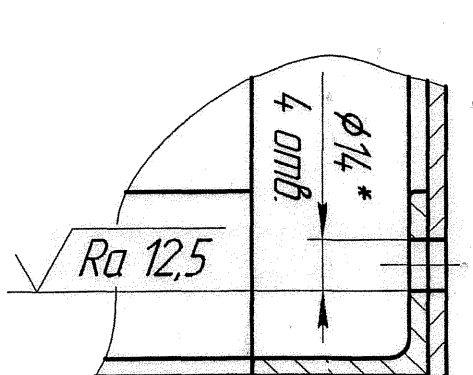
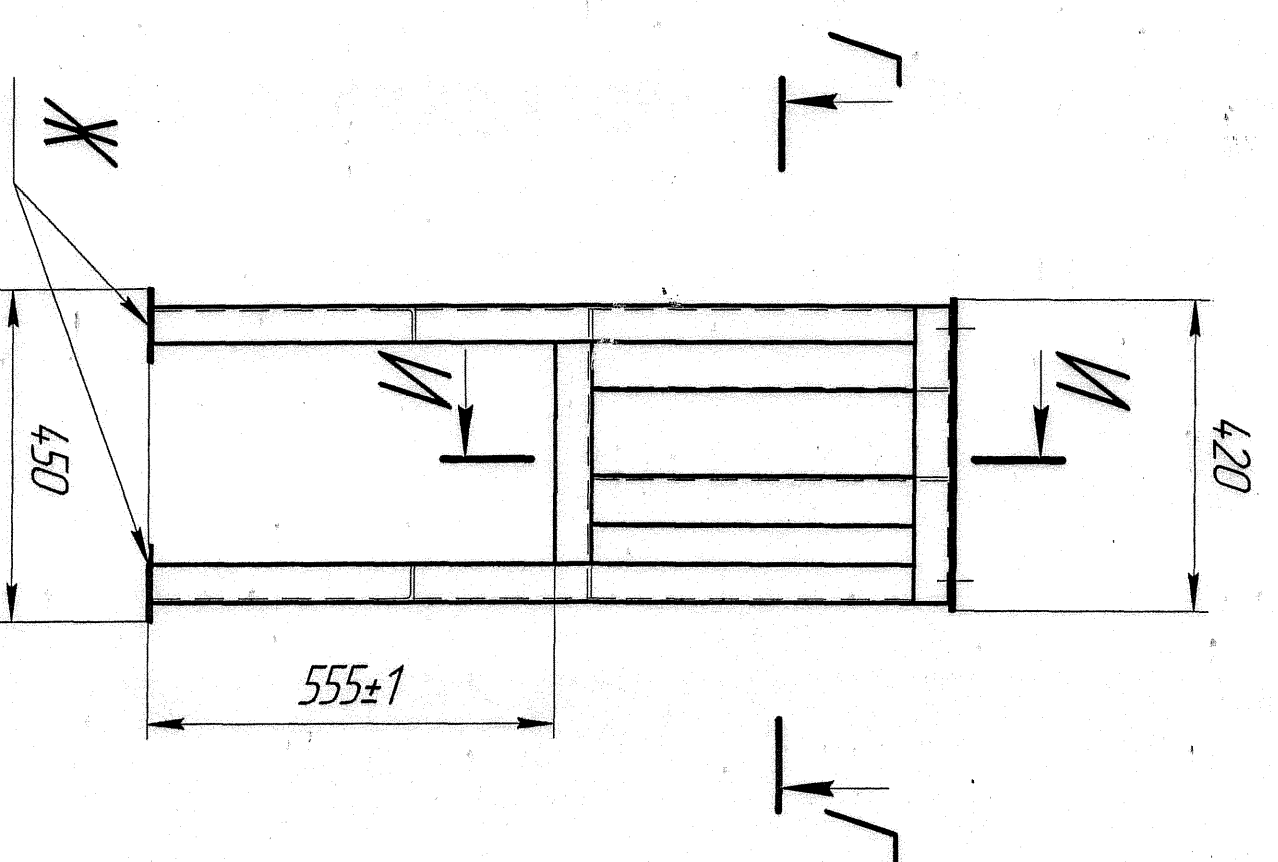
ФП.47.271.240 СБ				Винт		
Сборочный чертеж				Лист	Масса	Масштаб
				И	2,3	1:2
				Лист	Листов	1
				ФГУП "ПО" Маяк		



4 Сварные соединения зачистить $\sqrt{Ra\ 12,5}$

$D(1.5)$

[illegible]

[illegible]

Формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
A2				ФП.47.271.300 СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
A4	1			ФП.47.271.301	Ниппель	1	
A4	2			ФП.47.271.302	Штуцер	1	
A4	3			ФП.47.271.303	Труба	1	
A4	4			ФП.47.271.304	Хомут	1	
A4	5			ФП.47.271.305	Кронштейн	1	
					Стандартные изделия		
	8				Гайка М5-7Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70	2	
					Прочие изделия		
	11				Клапан 15нж6дк DN6	1	См.п.7
				ФП.47.271.300			
				Узел крепления			
				ФГУП "ПО "Маяк"			

Копировал

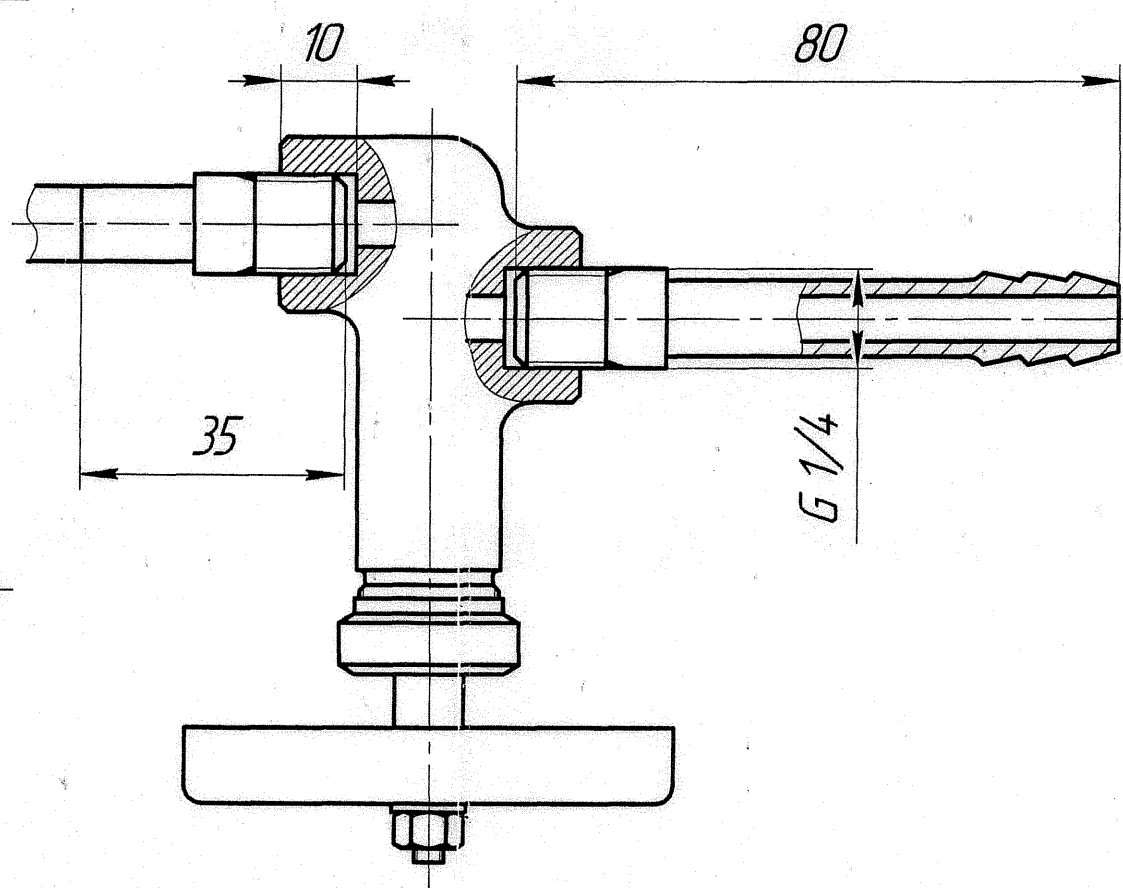
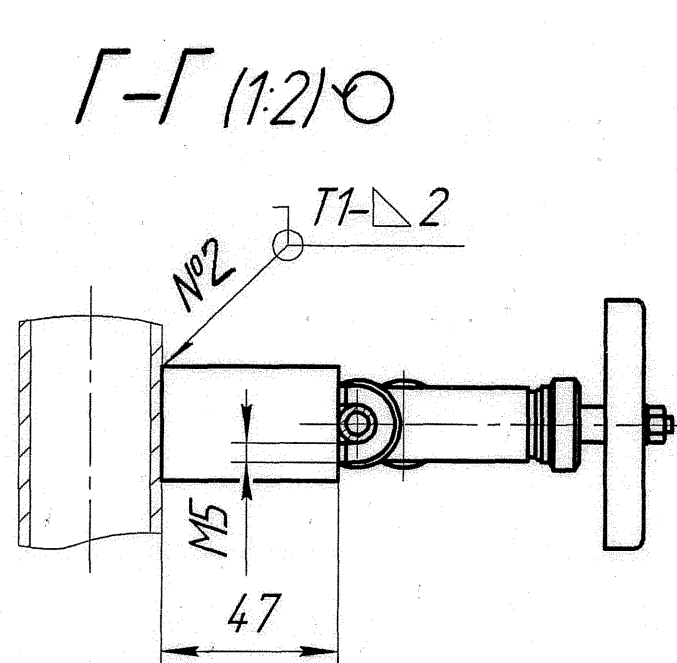
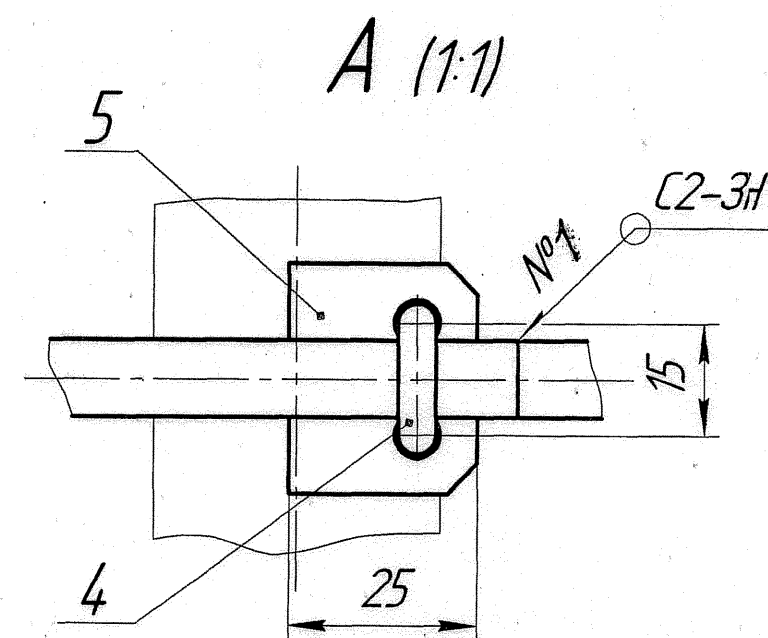
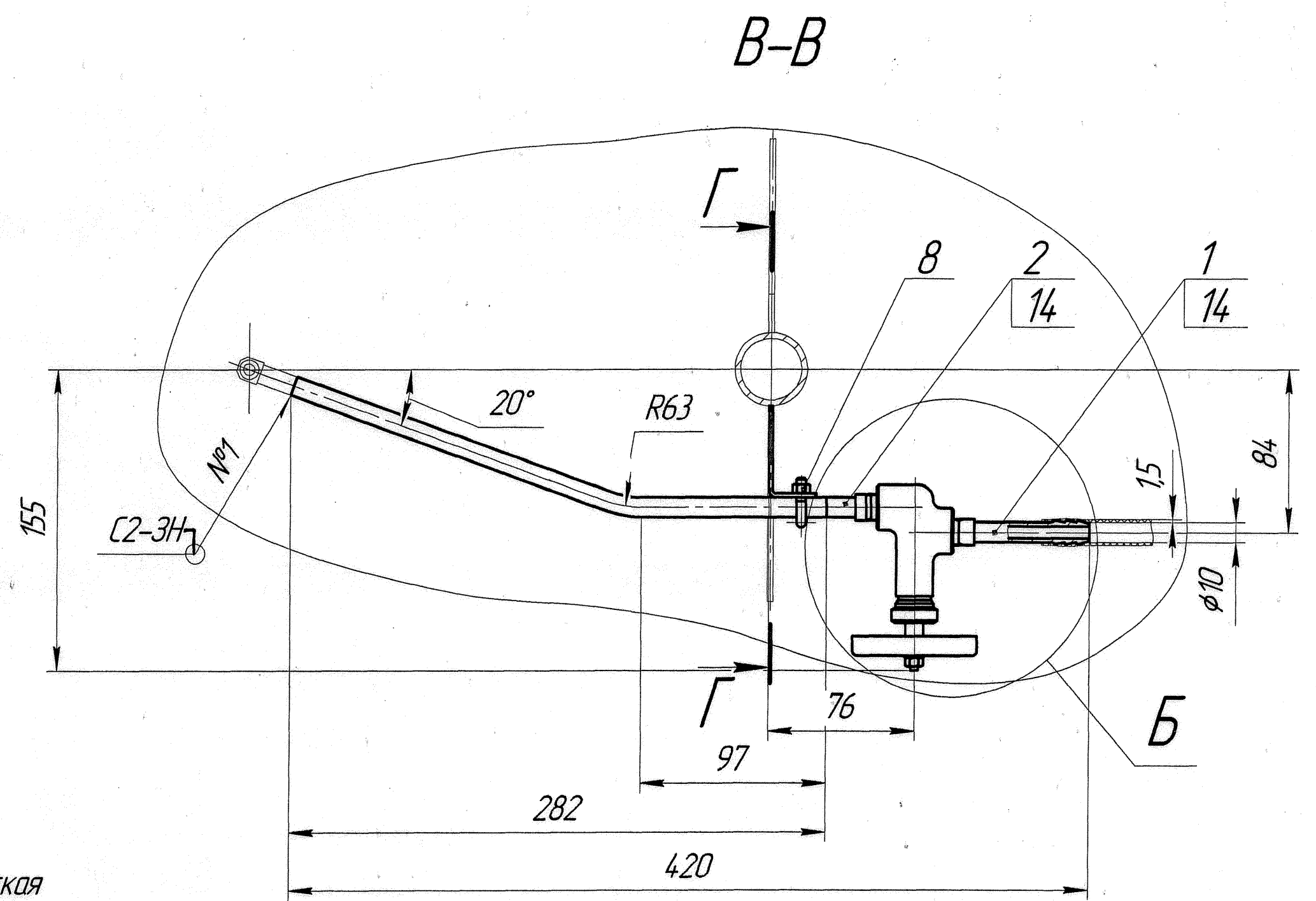
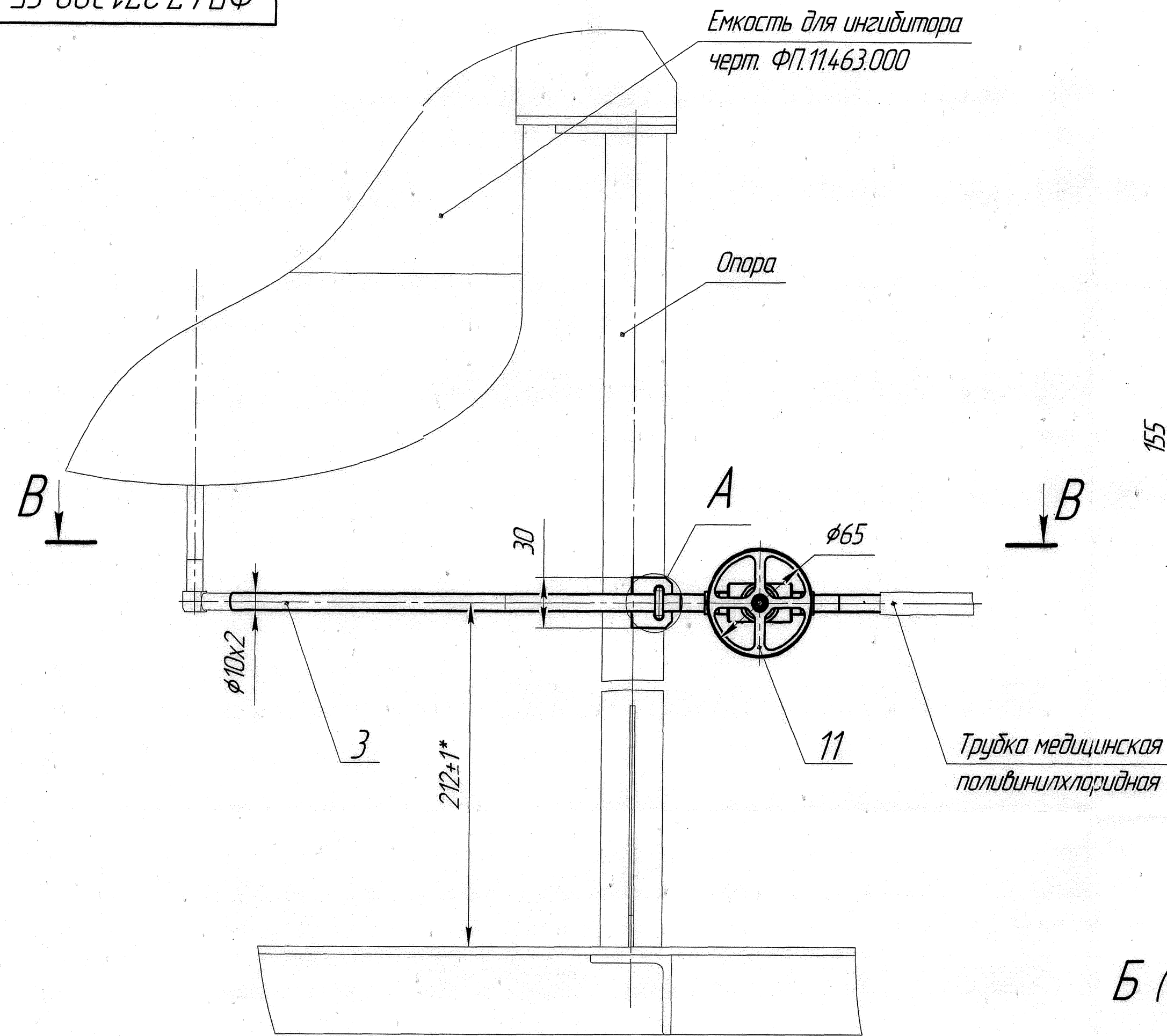
Формат А4

[illegible]

ΦΠ.47.271.309

2

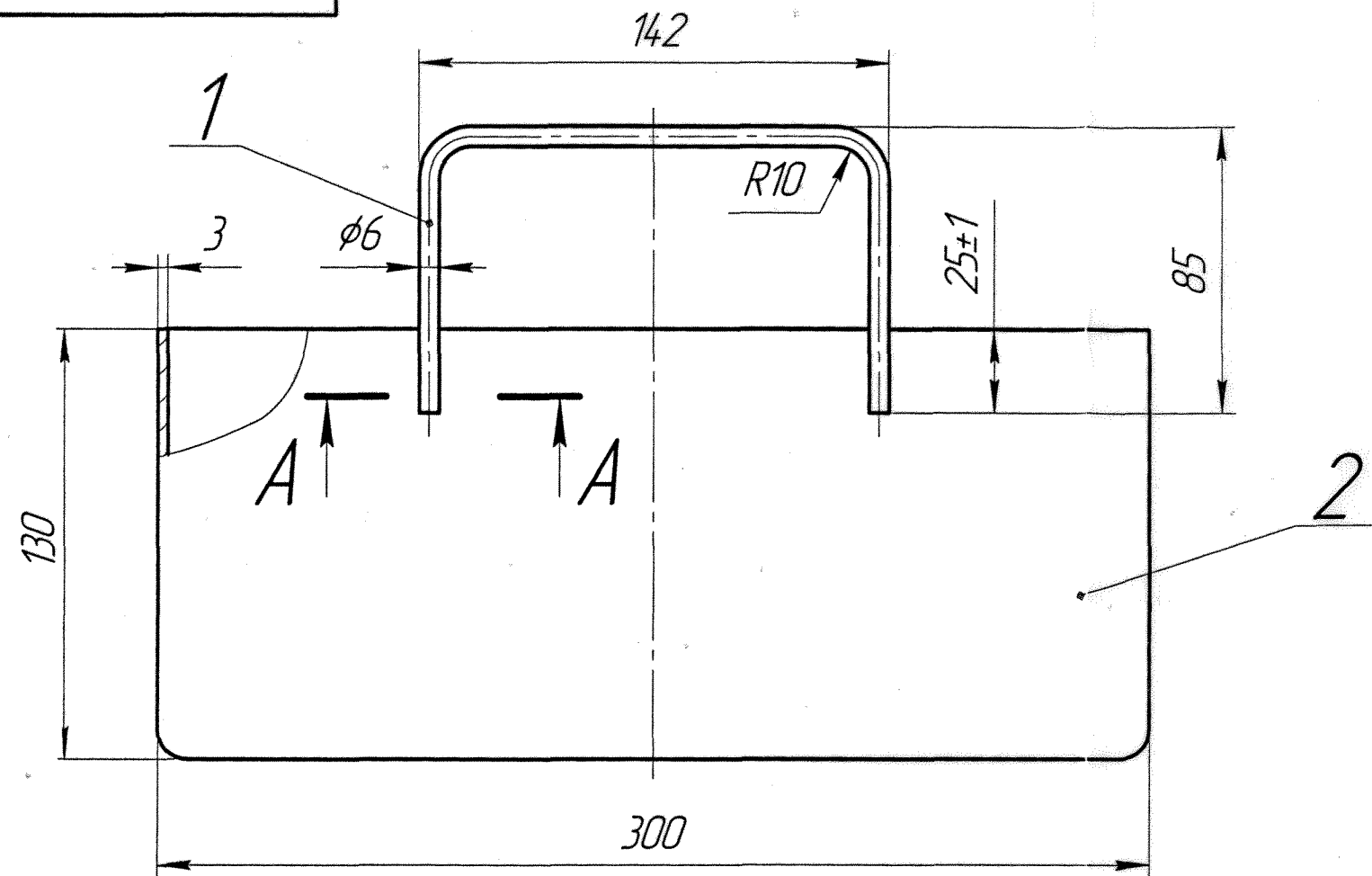
Копировал



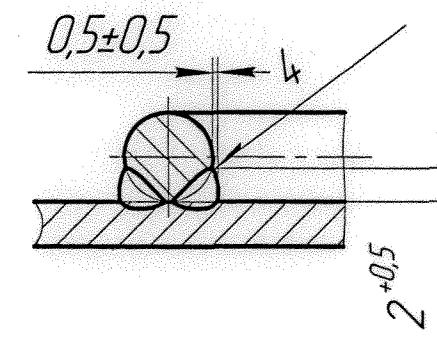
- 1 Сварные соединения № 1 по ГОСТ 16037-80, сварное соединение №2 по ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал:
- для сварных соединений № 1 - проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70;
- для сварного соединения №2 - электрод Э42А ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений №1 провести согласно требованиям чертежа ФП.11.463.000СБ для шва №5.
- 4 Контроль качества сварного соединения №2 выполнить внешним осмотром и измерением по ГОСТ 3242-79. Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 5 Размеры без числовых предельных отклонений для справок.
- 6 Детали поз.1, 2 установить с применением ленты ФУМ поз.14.
- 7 Обозначение клапана сальникового запорного муфтового поз.11 принято по информационному каталогу "Силиконовая трубопроводная запорная арматура" ОАО "НПО "САТУРН" (г. Рыбинск, Ярославская обл.)

ФП.47.271.300 СБ				Узел крепления		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пискина	В.В.	06.08	У	0,5	1:2,5
Пров.	Бойко	В.В.	08.08			
Руч.гр.	Паршина	В.В.	08.08	Лист	Листов	1
Нач.дир.	Черных	В.В.	08.08	ФГУП "ПО "Маяк"		
Н.контр.	Лобанов	В.В.	11.08			
Утв.	Черных	В.В.	08.08			

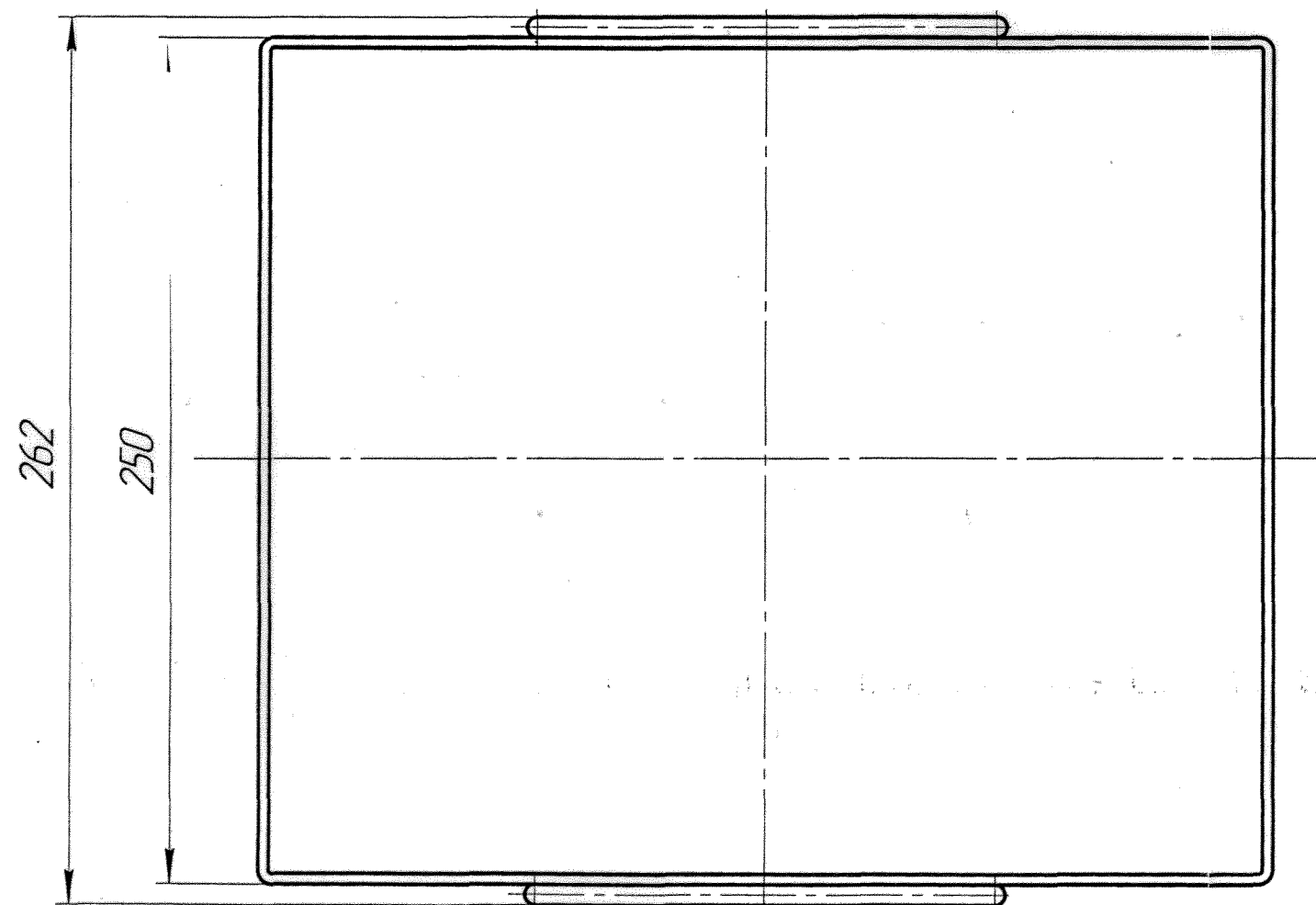
ФП.47.271.320 СБ



A-A (2:1)



- 1 Сварное соединение – сварка ручная дуговая.
- 2 Сварочный материал – электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Сварные соединения зачистить \sqrt{Ra} 12,5.
- 5 Размеры без числовых предельных отклонений для справок.



					ФП.47.271.320 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон для утечек Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пьянцева	10.08	06.08			И	5,2	1:2
Пров.	Бойко	10.08	08.08			Лист	Листов 1	
Рук.гр.	Паршина	10.08	08.08					
Нач.бюро								
Н.контр.	Лобанова	10.08	11.08					
Утв.	Черных	10.08	10.08					
					ФГУП "ПО" Маяк"			

Копировал

Формат А3