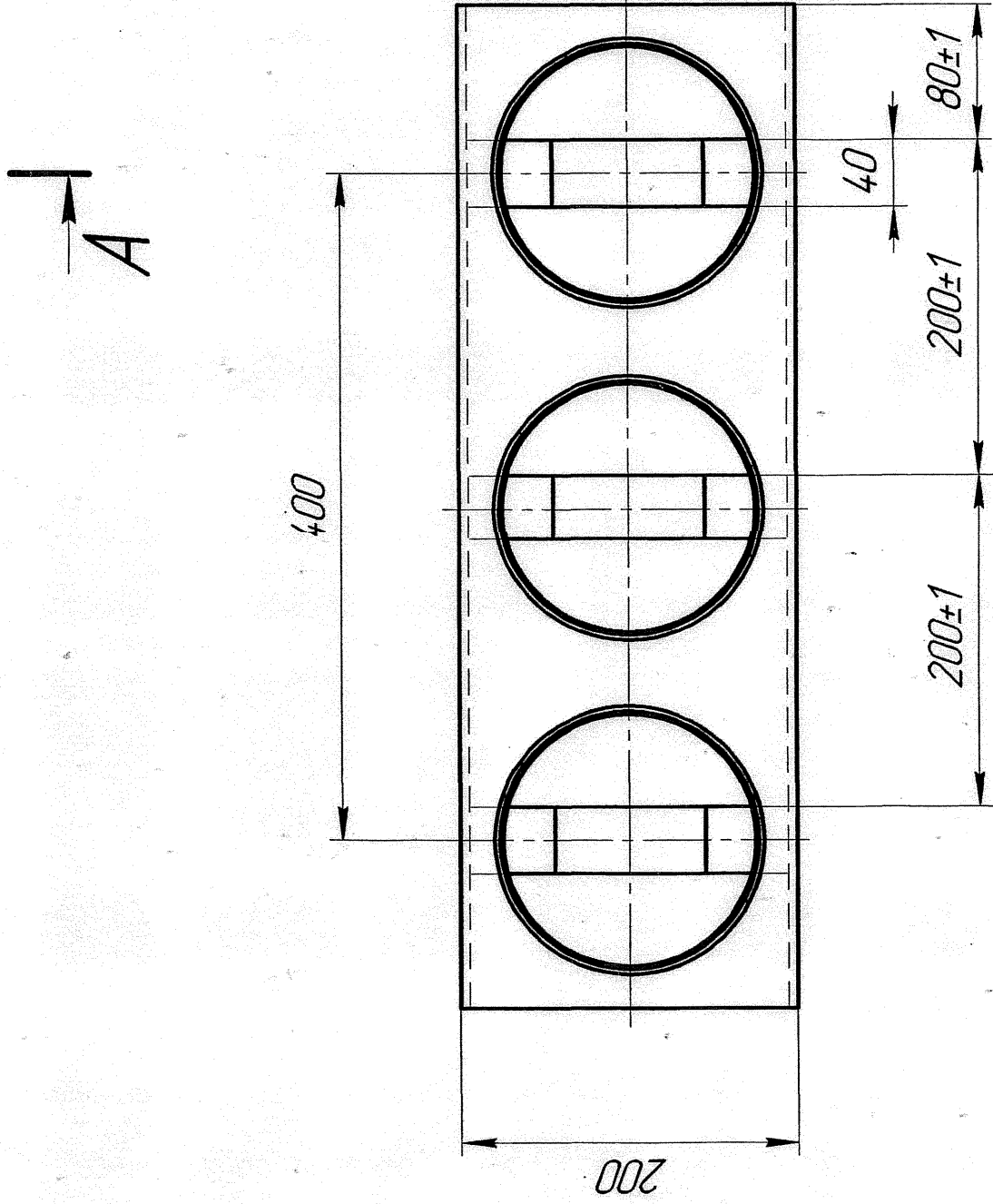
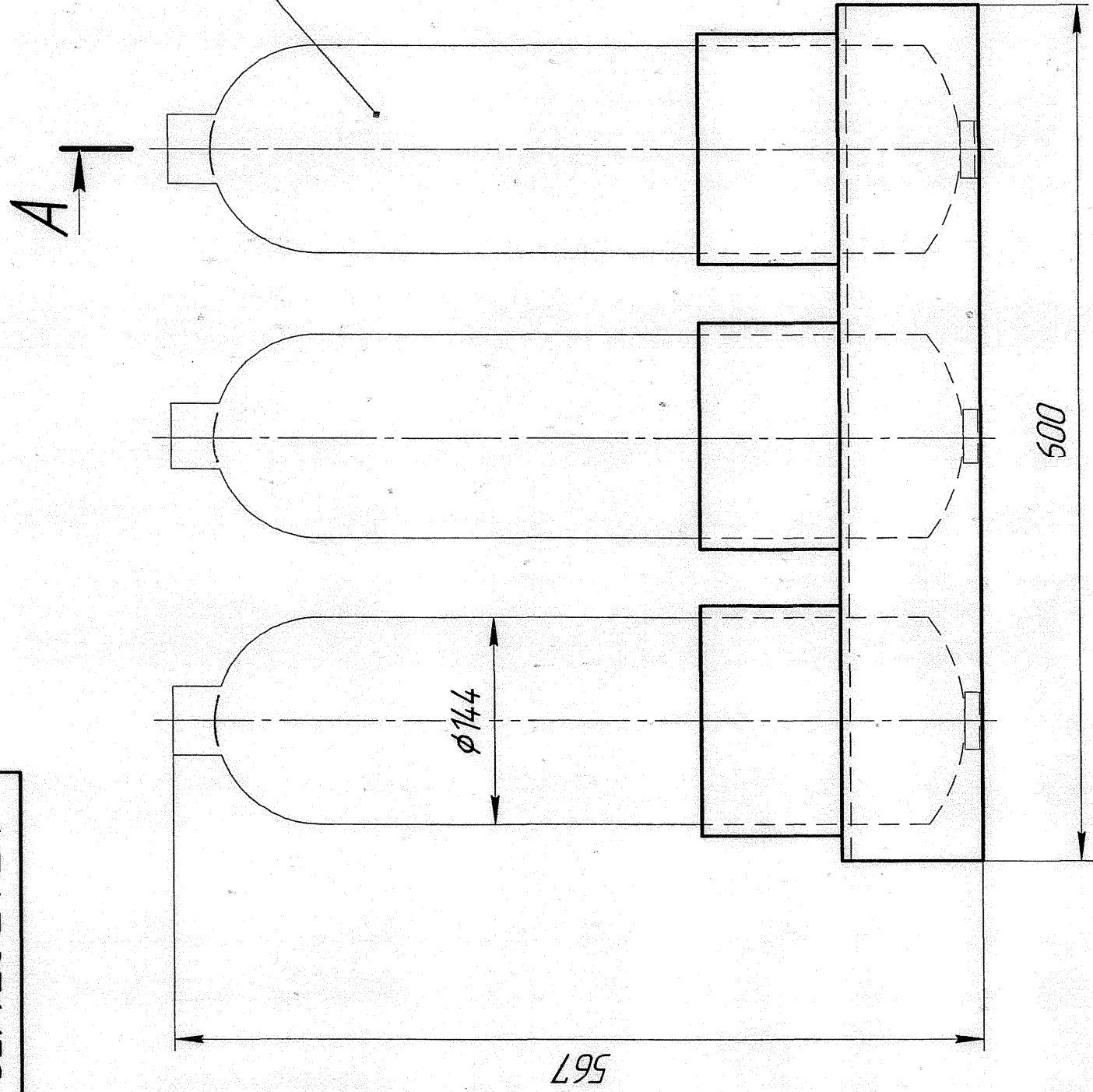
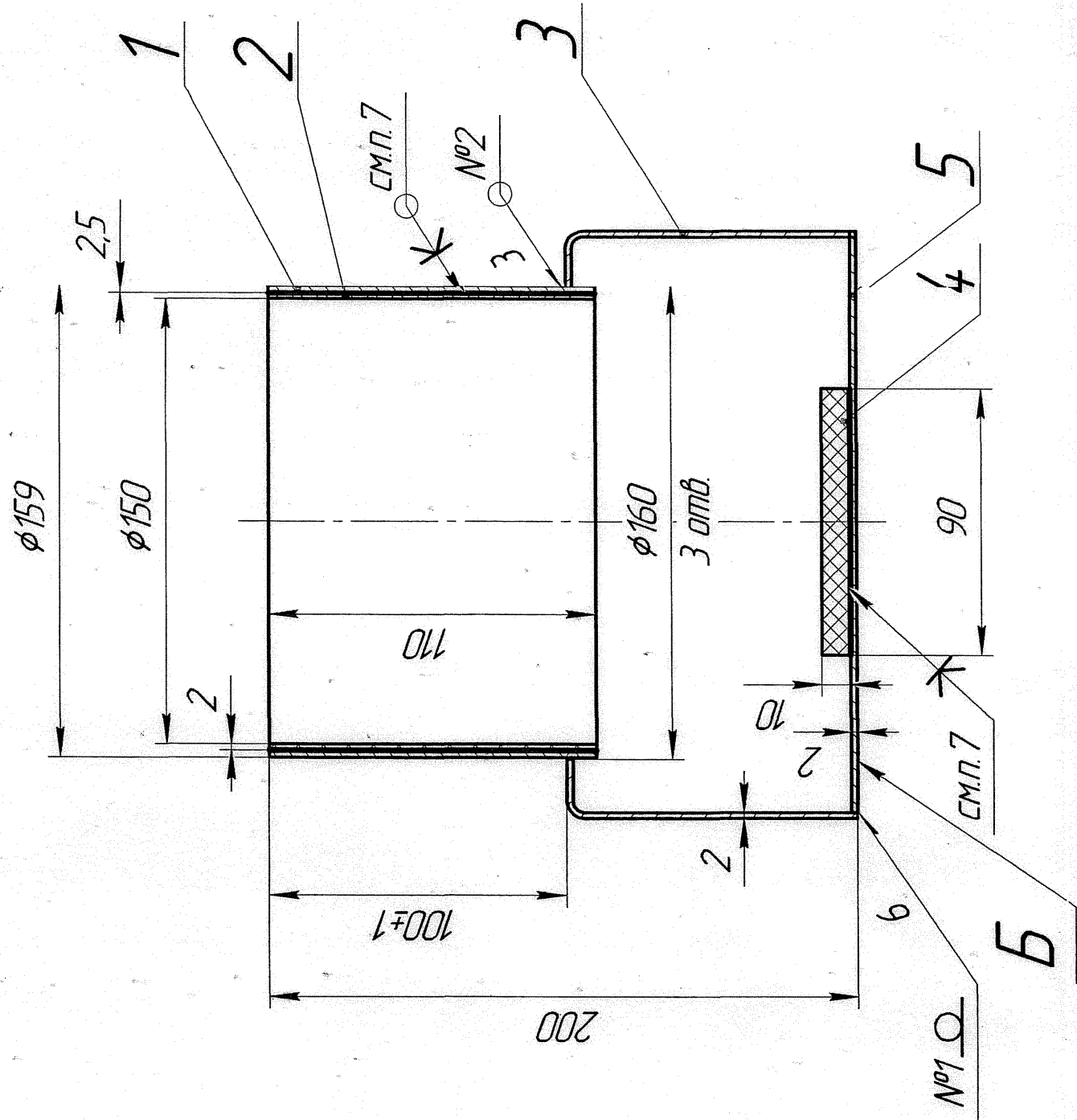


ФП.4.7.271.150 СБ



A-A (1:2)

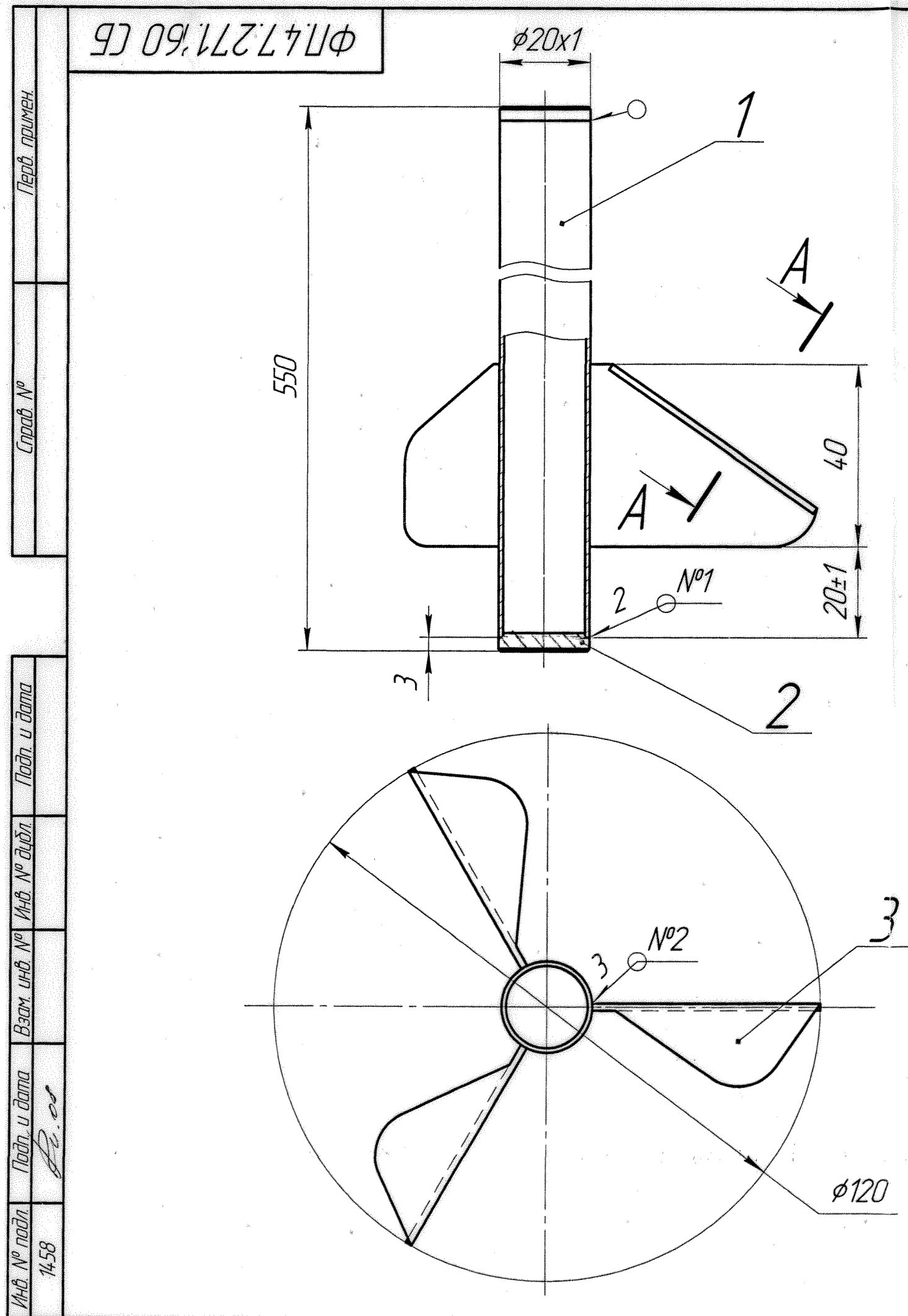


- 1 Сварные соединения по ГОСТ 5264-80
- 2 Сварочный материал - электрод Э42А по ГОСТ 9467-75
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79. Подрезы, наружные трещины шва и окосованной зоны не допускаются.
- 4 Сварные соединения зачистить \sqrt{Ra} 12,5.
- 5 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа поз. 5 \sqrt{Ra} 12,5.
- 6 Пластины поз. 2 установить внутри обечайки поз. 1 с плотным прилеганием.
- 7 Клей 88СА1 ТУ38 30569-94
- 8 Размеры деталей поз. 2, 4 обеспечить инструментом.
- 9 При приварке стёжек поз. 5 обеспечить плоскостность поверхностей Б деталей относительно общей прилегающей плоскости. Допуск плоскостности не более 1 мм.
- 10 Размеры без предельных отклонений для справок.

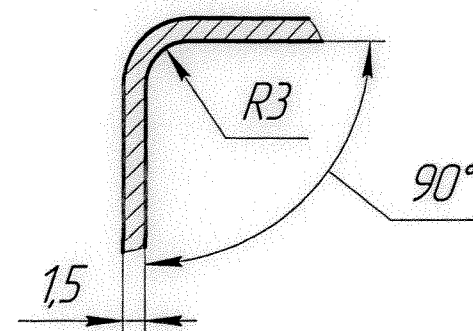
№	Обозначение
1	ГОСТ 5264-80-У4
2	ГОСТ 5264-80-Т1-△ 2

Изд. № подл.		Подп. и дата	ФП.4.7.271.150 СБ	
1458		Взам. инв. №	И	Масса
		Изд. №	И	6,3
		Лист	Листов	14
			1	
Подп. и дата		Подставка для баллонов		
Взам. инв. №		Сборочный чертёж		
Изд. №		ФГУП "ПО" Маяк		

[illegible]



A-A (2:1) ○



№	Обозначение
1	ГОСТ 14771-76-С2-ИНн
2	ГОСТ 14771-76-Т1-ИНн-Δ 1

1 Сварочный материал- проволока Св-01Х19Н9 по ГОСТ 2246-70
 2 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.

Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.

3 Сварные соединения зачистить до металлического блеска.

4 Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа поз. 1 $\sqrt{Ra} 12,5$.

5 Размеры без числовых предельных отклонений для справок.

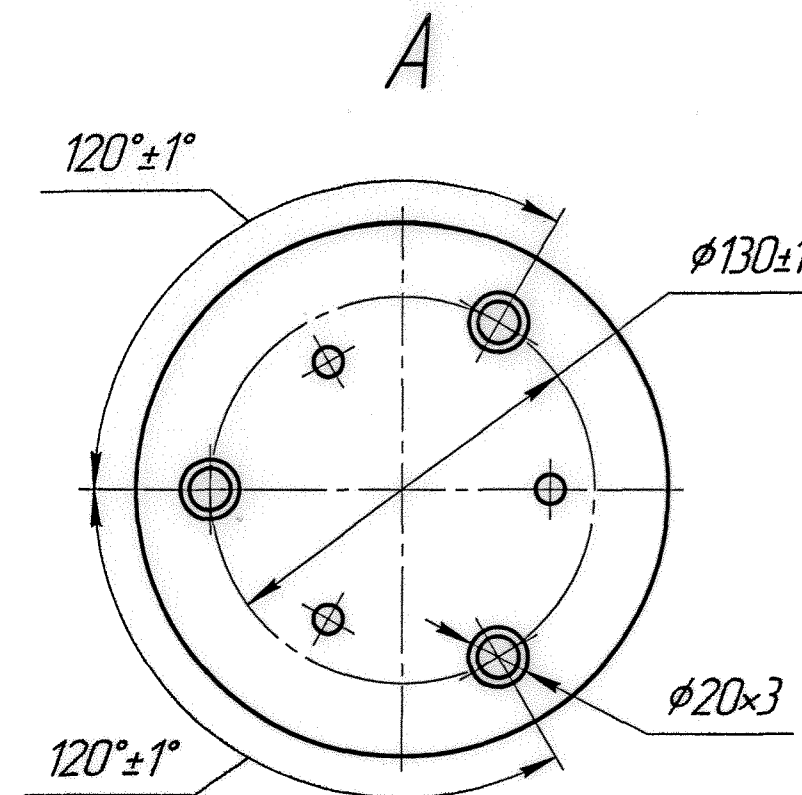
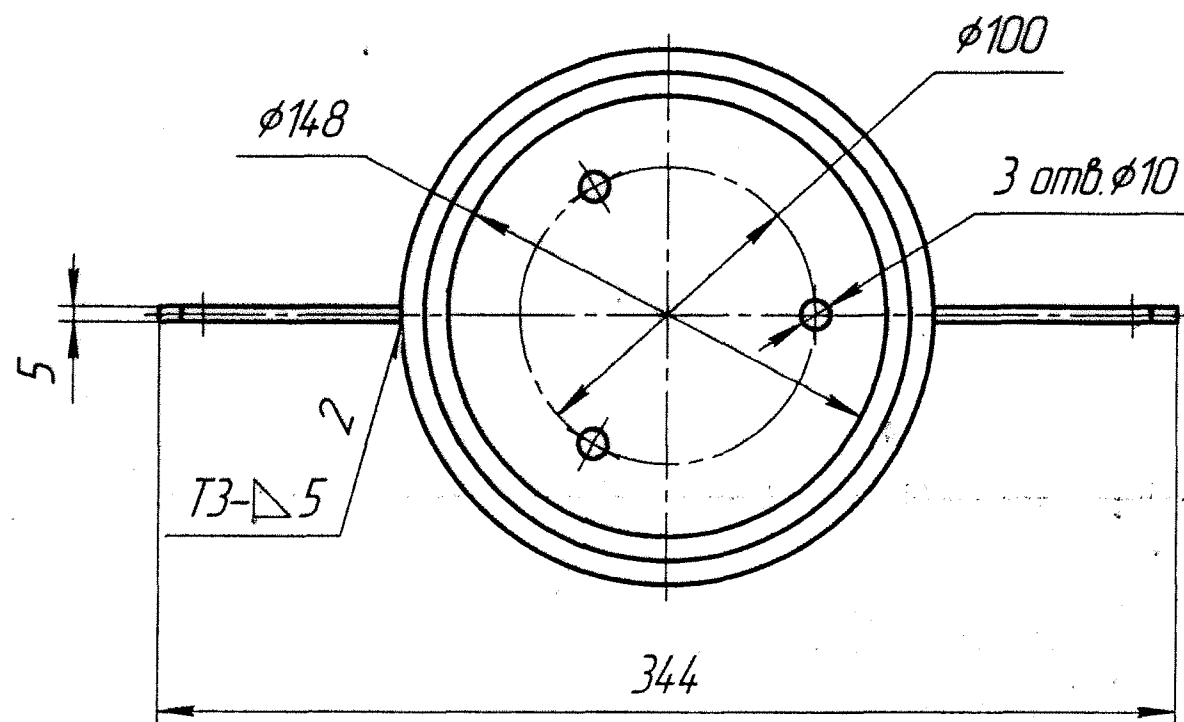
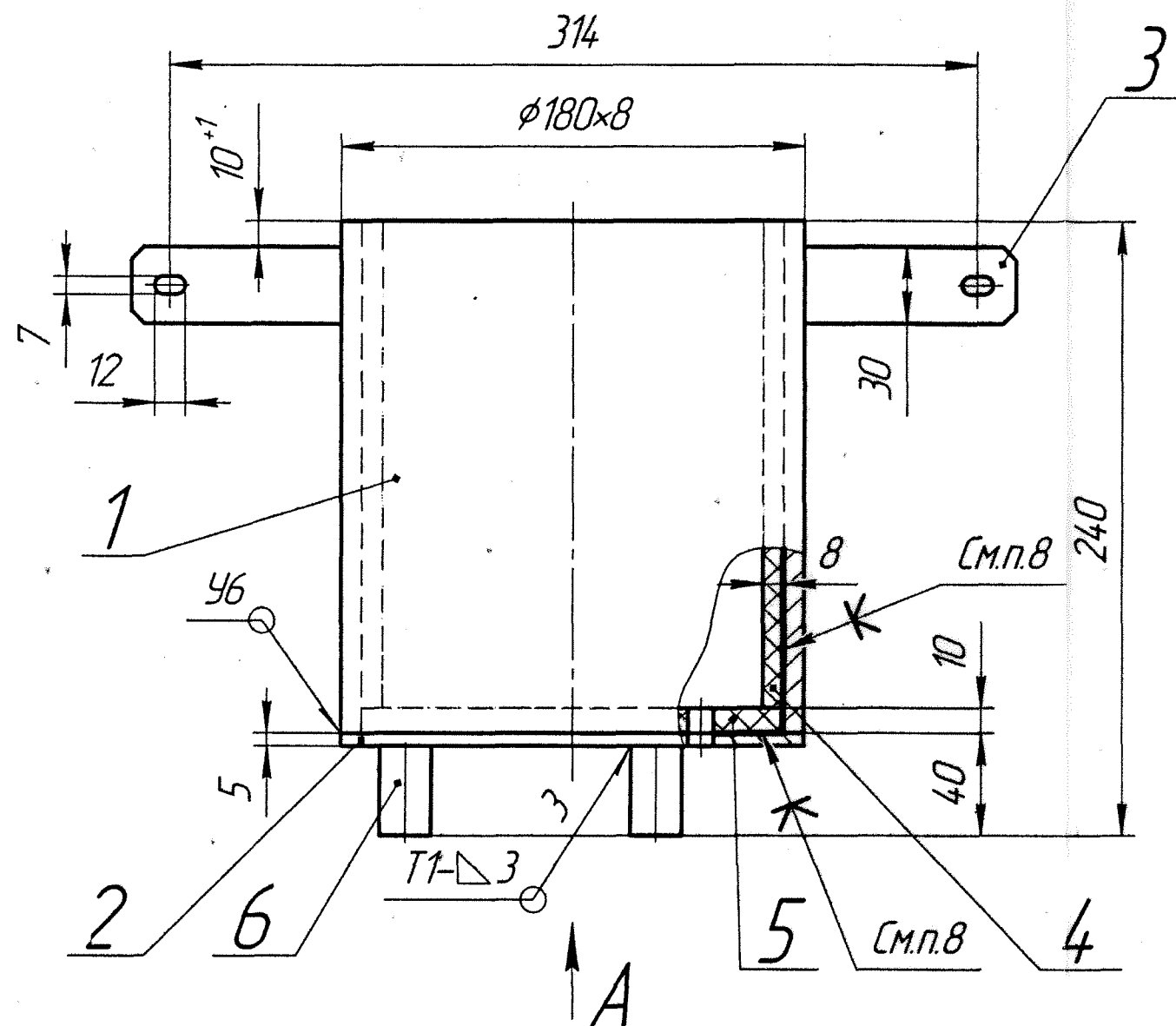
					ФП.47.271.160 СБ						
					Мешалка Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				И		0,34	1:1
Разраб.	Пьянцева	ПА -	04.08								
Пров.	Паршина	ПА	08.08								
Рук.гр.	Паршина										
Нач.бюро								Лист	Листов	1	
Н.контр.	Лобанова	ЛО	11.08					ФГУП "ПО" Маяк"			
Утв.	Чермных	Ч	12.08								

Копировал

Формат А3

[illegible]

ФП.47.271.180 СБ



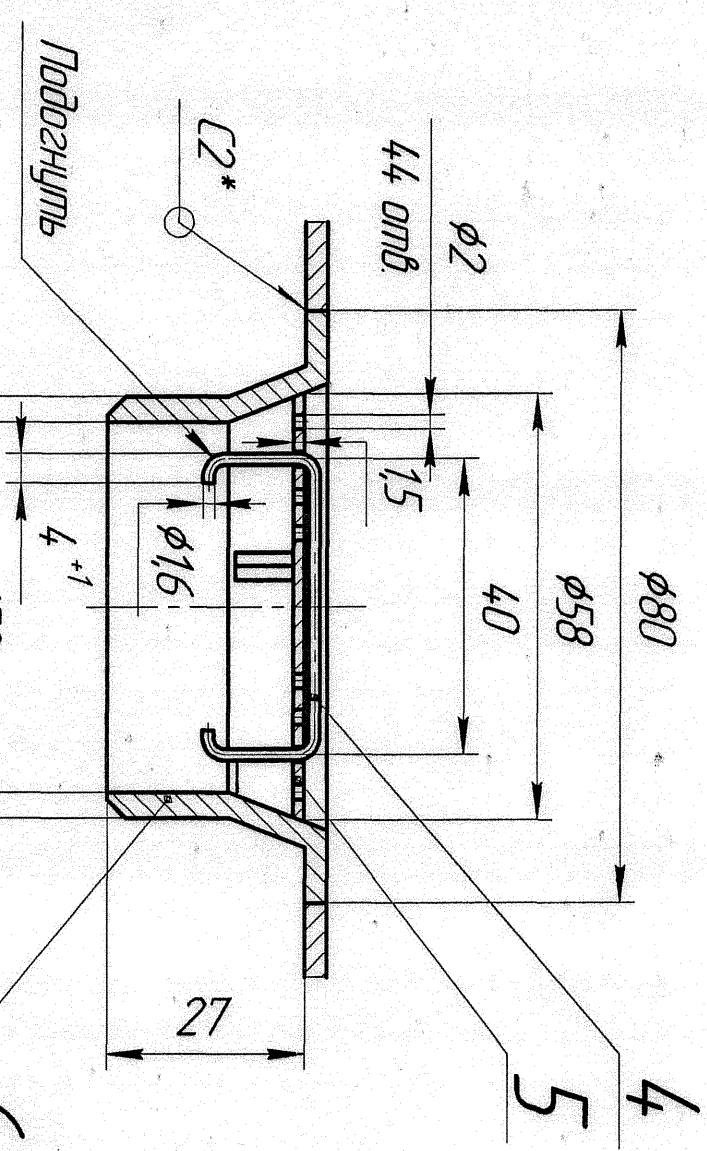
- 1 Сварные соединения по ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал - электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79. Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Сварные соединения зачистить $\sqrt{Ra} 12,5$.
- 5 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{Ra} 12,5$.
- 6 Размеры без указанных предельных отклонений для справок.
- 7 Прокладку поз. 4 установить внутри обечайки поз. 1 с полным прилеганием.
- 8 Клей 88 СА1 ТУ 38 30569-94.
- 9 Размеры детали поз. 4 обеспечить инструментом.

					ФП.47.271.180 СБ				
					Стакан Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И	9,4	1:2,5	
Разраб.	Бойко	Бойко	08.08						
Пров.	Паршина	В.С.	12.18						
Рук. гр.	Паршина								
						Лист	Листов 1		
Н.контр.	Лобанова	Лобанова	11.08		ФГУП "ПО"Маяк"				
Утв.	Черных	Черных	12.08						

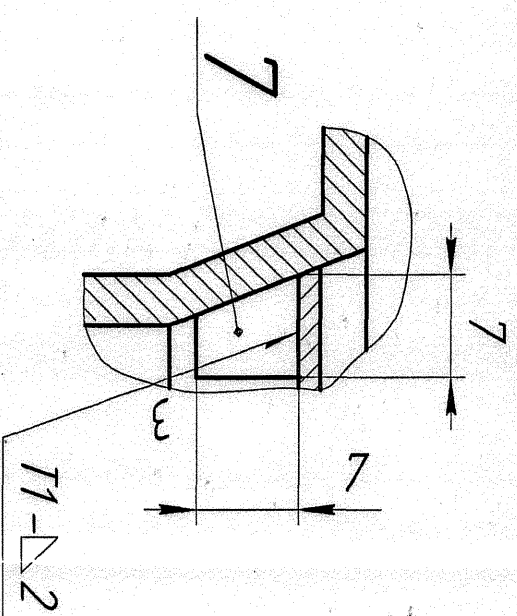
Копировал

Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата
1458	08.08			



$B-B$ (2:1) \odot



B (1:1)

- | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| 1458 | <i>Сул</i> | | | |

[illegible]

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание			
Справ. №		A1			ФП.47.271.220 СБ	Сборочный чертеж					
		<u>Документация</u>									
		<u>Сборочные единицы</u>									
		A4	1	ФП.47.271.240	Винт	1					
		<u>Детали</u>									
		A3	4	ФП.47.271.221	Обечайка	1					
		B4	5	ФП.47.271.222	Пластина						
					Пластина II-10-7889						
					ТУ 38 105116-81		см.п.8				
					φ154H16	1	0,3кг				
Подп. и дата		A3	6	ФП.47.271.223	Корпус	1					
		A4	7	ФП.47.271.224	Диск	1					
		A4	8	ФП.47.271.225	Стойка	3					
		B4	9	ФП.47.271.226	Пластина						
					Пластина						
					2Ф-I-ТМКЩ-С-2,0						
					ГОСТ 7338-90		см.п.8				
					50h16x239h16	1	0,04кг				
		Подп. и дата		ФП.47.271.220							
				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Пьянцева			В.А.П.	07.08						
Пров.	Бойко			В.А.Б.	08.08						
Рук.гр.	Паршина			В.А.П.	08.08						
Н.контр.	Лобанова			В.А.Л.	11.08						
Утв.	Чермных			В.А.Ч.	10.08						
Подъемник							Лит.	Лист	Листов		
								1	2		
							ФГУП "ПО" Маяк"				

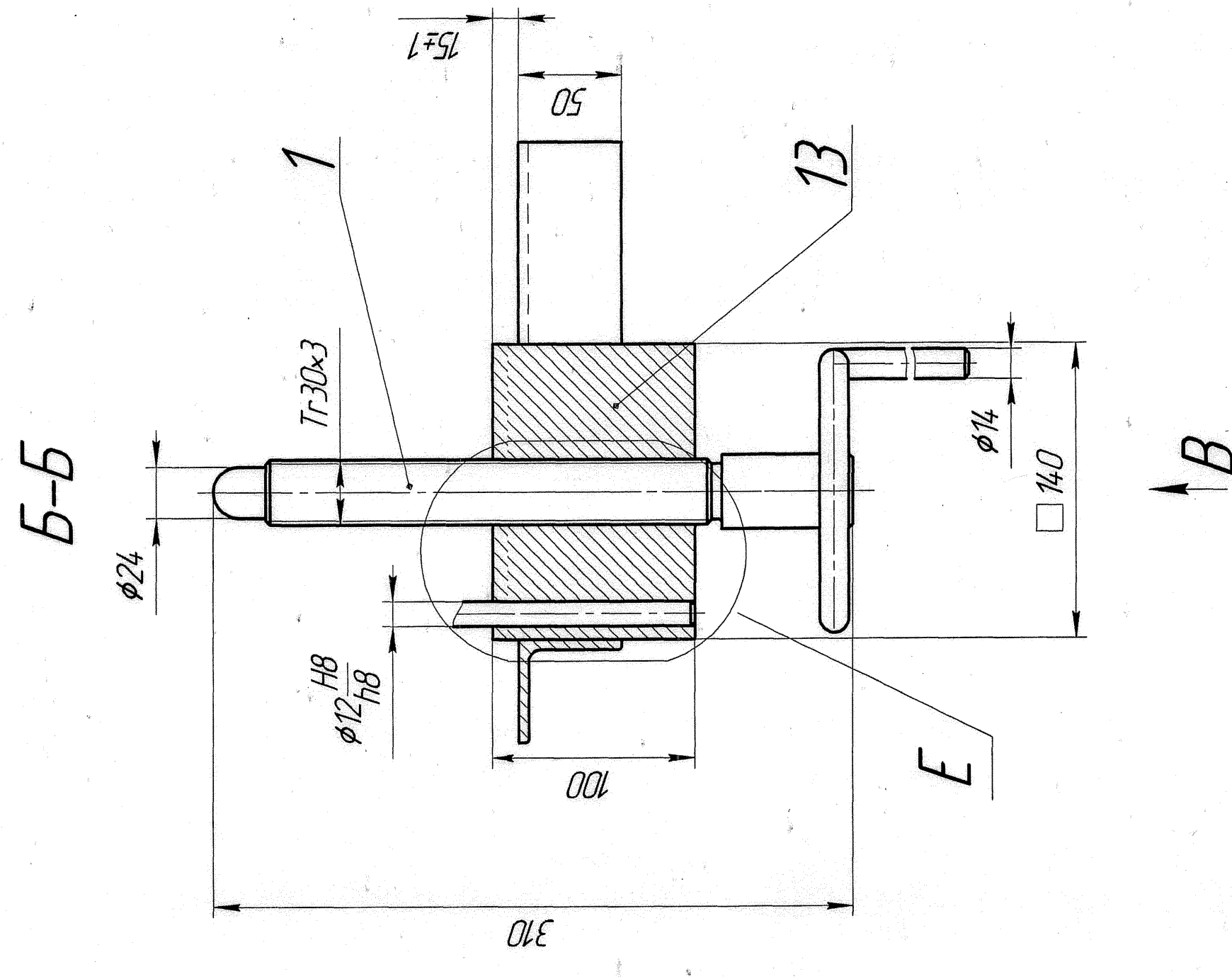
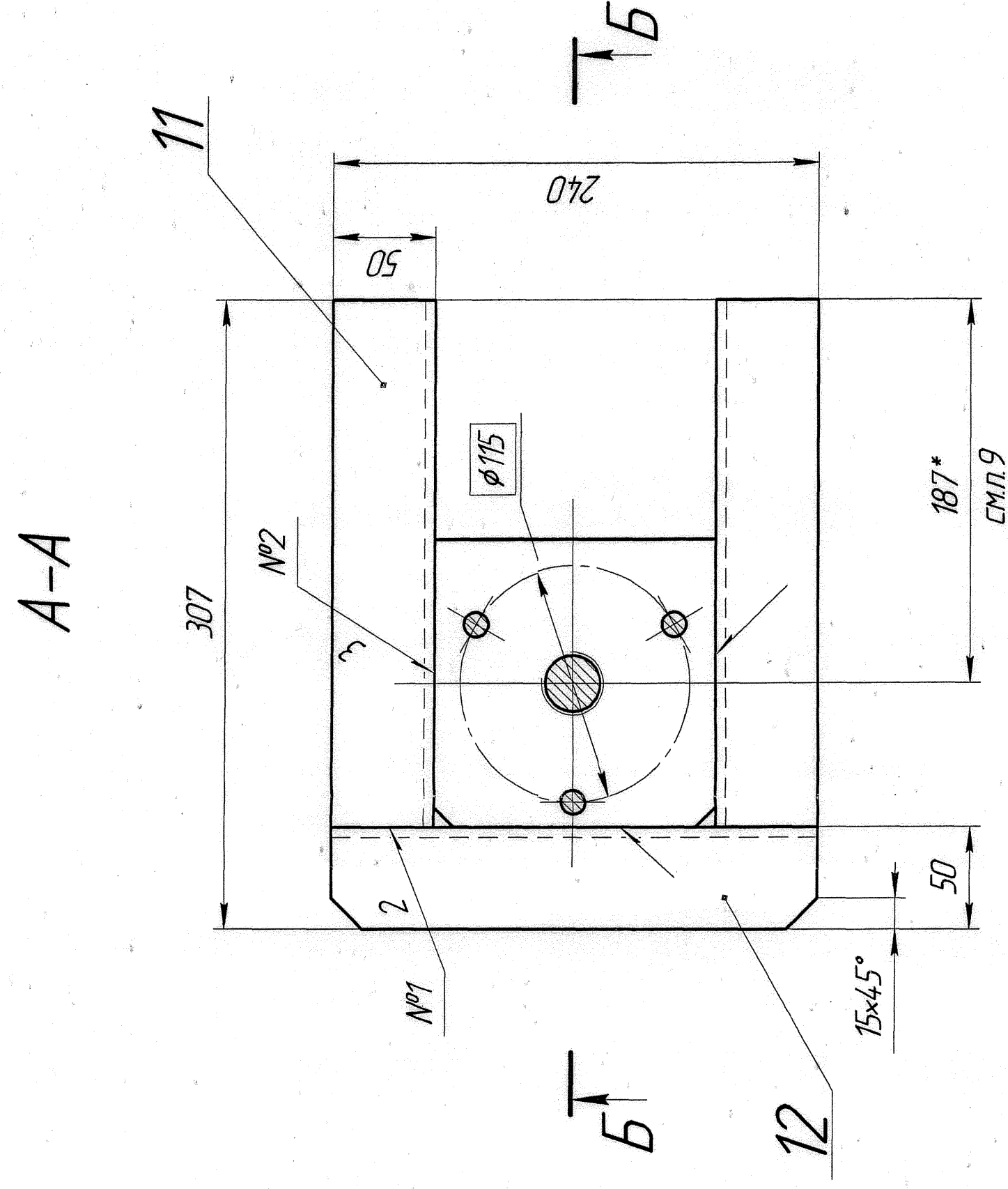
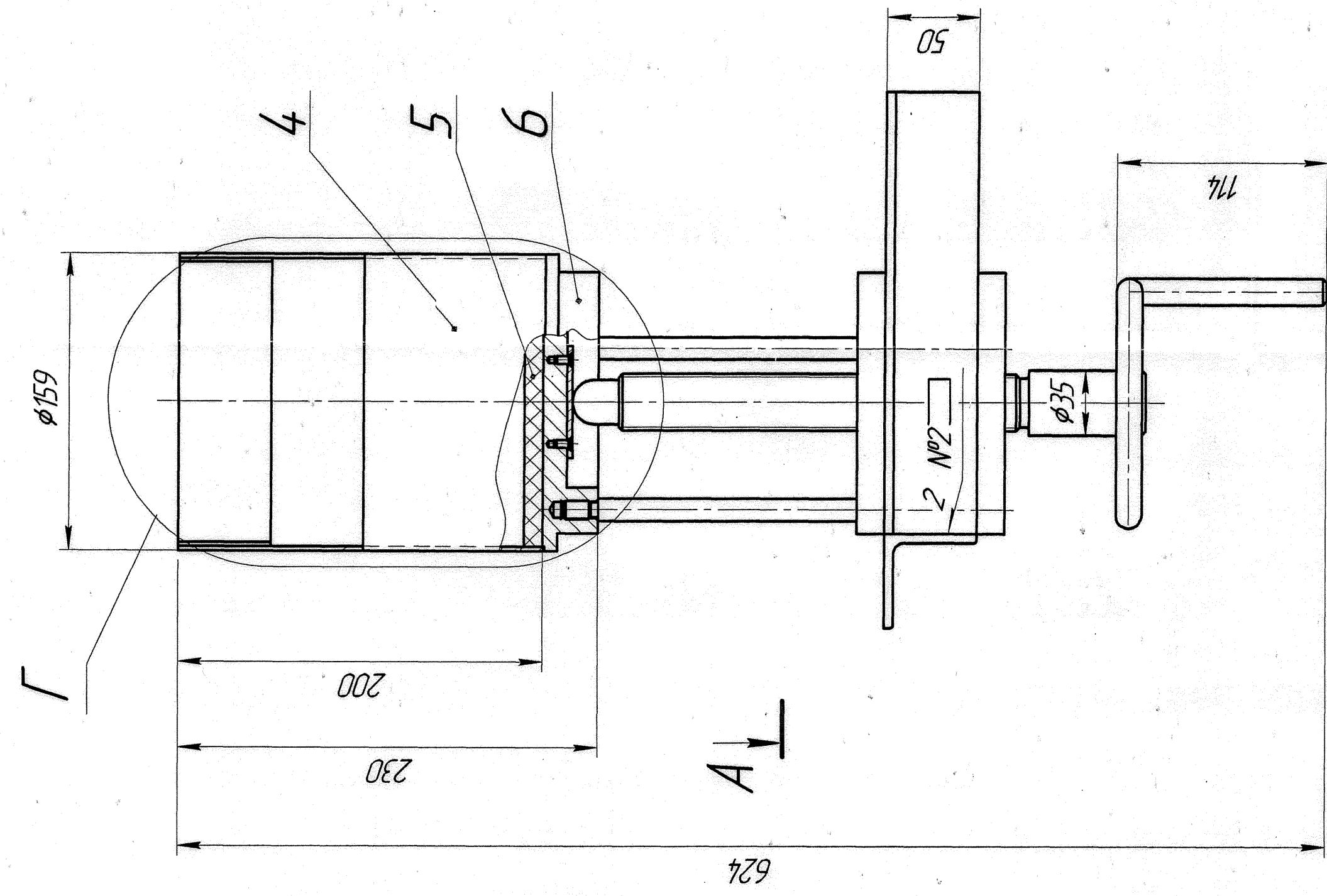
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4		10	ФП.47.271.227	Пластина Пластина 2Ф-I-ТМКЦ-С-20 ГОСТ 7338-90 25h16x239h16	1	см.п.8 0,02кг
Б4		11	ФП.47.271.228	Уголок Уголок 50x50x5-В ГОСТ 8509-93 Ст3сп3 ОСТ 55-2005 L=257h14	2	см.п.7,9 0,97кг
А4		12	ФП.47.271.229	Уголок	1	
А4		13	ФП.47.271.231	Втулка	1	
				Стандартные изделия		
		16		Винт В. М4-8gx7.56.016 ГОСТ 17475-80	2	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата
1458	С.И.О.С.			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ФП.47.271.220	Лист
						2

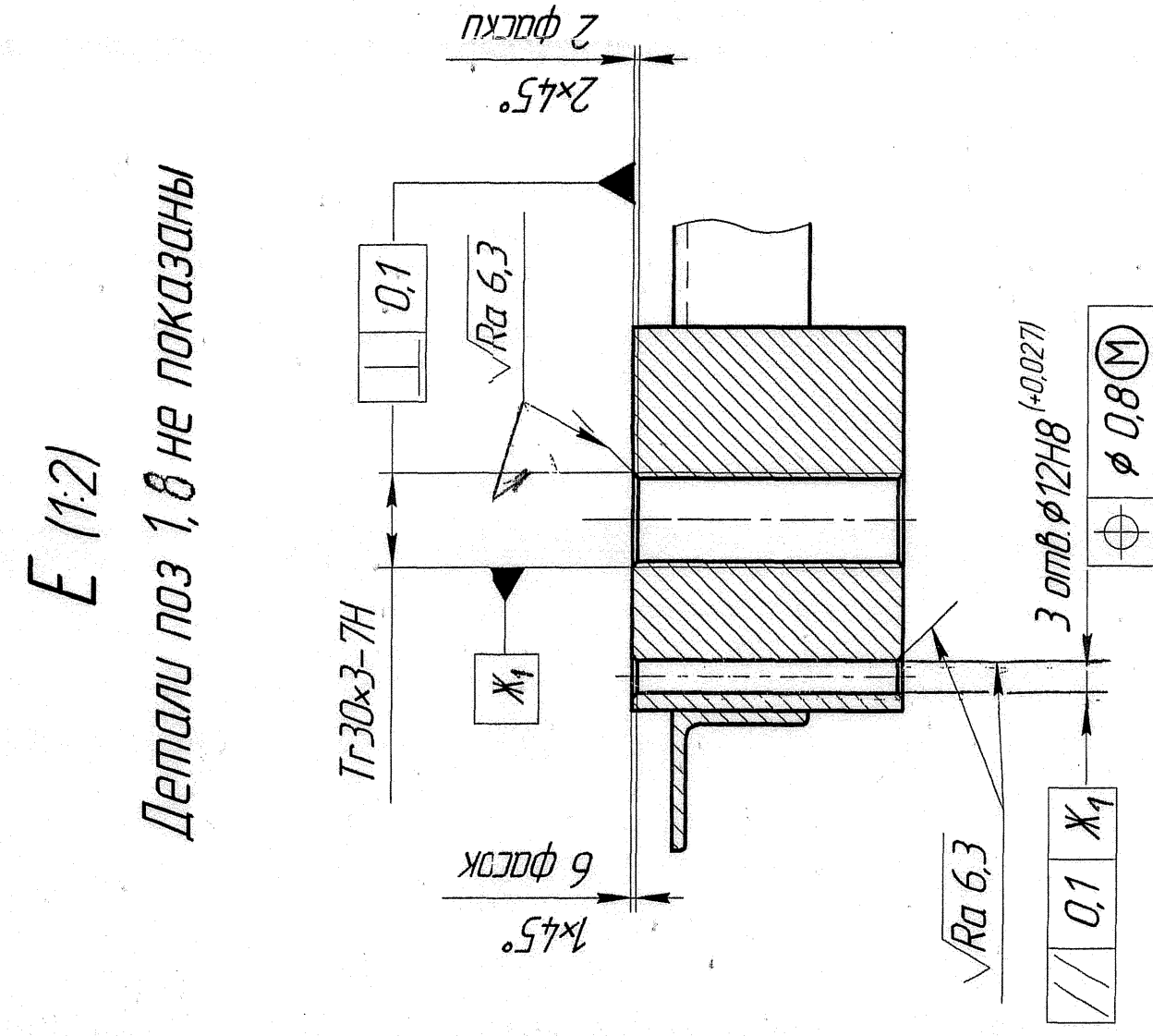
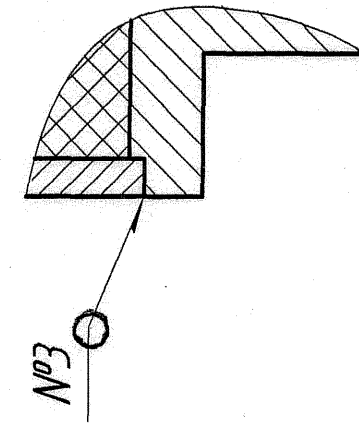
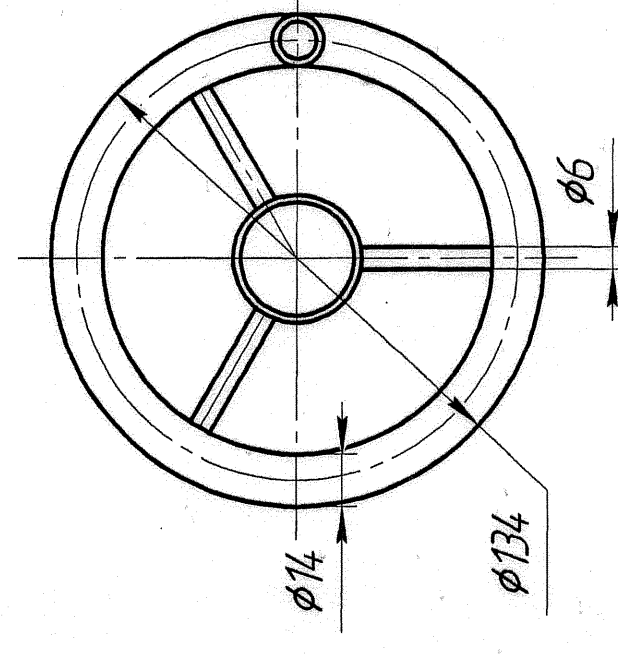
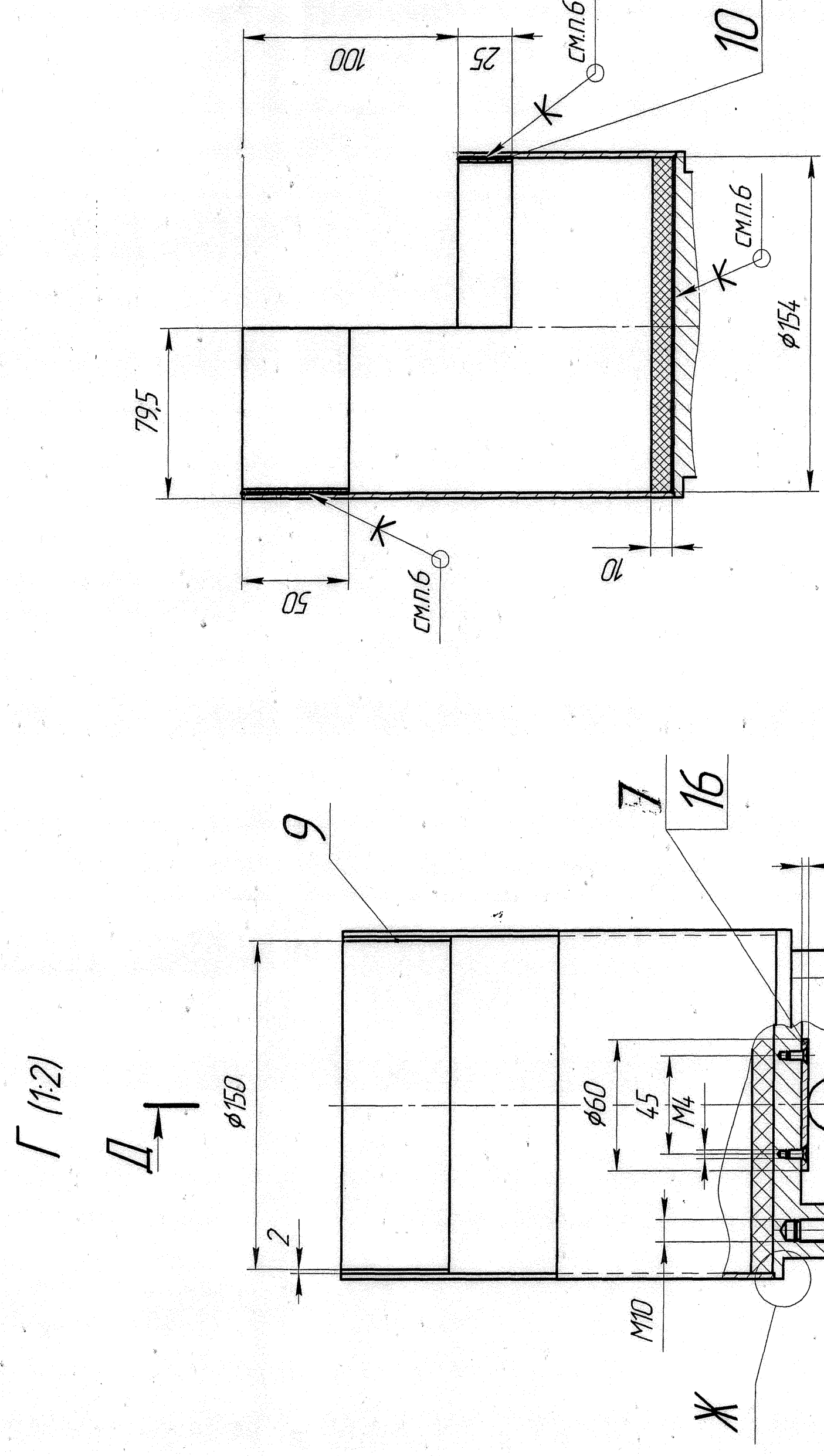
Копировал

Формат А4



№	Обозначение
1	ГОСТ 5264-80-С2
2	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ5
3	ГОСТ 5264-80-У4

- 1 Сварные соединения по ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал – электрод 342А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Подразы, наружные прецизии шва и окалиноватой зоны не допускаться.
- 4 Сварные соединения зачистить $\sqrt{Ra} 12,5$.
- 5 Пластины поз 9,10 установить внутри отбечайки поз 4 с полным прилеганием.
- 6 Клей 88С141 ТУ38 30569-94.
- 7 Шероховатость обработанных поверхностей деталей дез чертежа поз 11 $\sqrt{Ra} 12,5$.
- 8 Разметку деталей поз 5,9,10 обеспечить инструментом.
- 9 Разметку дан с монтажным припуском, радиус 20 мм.
- Придачу углов поз 11 выполнить при монтаже после проработки контрольной установкой подъемника с обеспечением требований черт. ФП4.7.2.11.000 СБ.
- 10 Разметку дез чистовых ластельных оплохнений для спрвабк



Детали поз 1, 8 не показаны

* (1:1)

Детали поз. 11... 13 не показаны

[illegible]