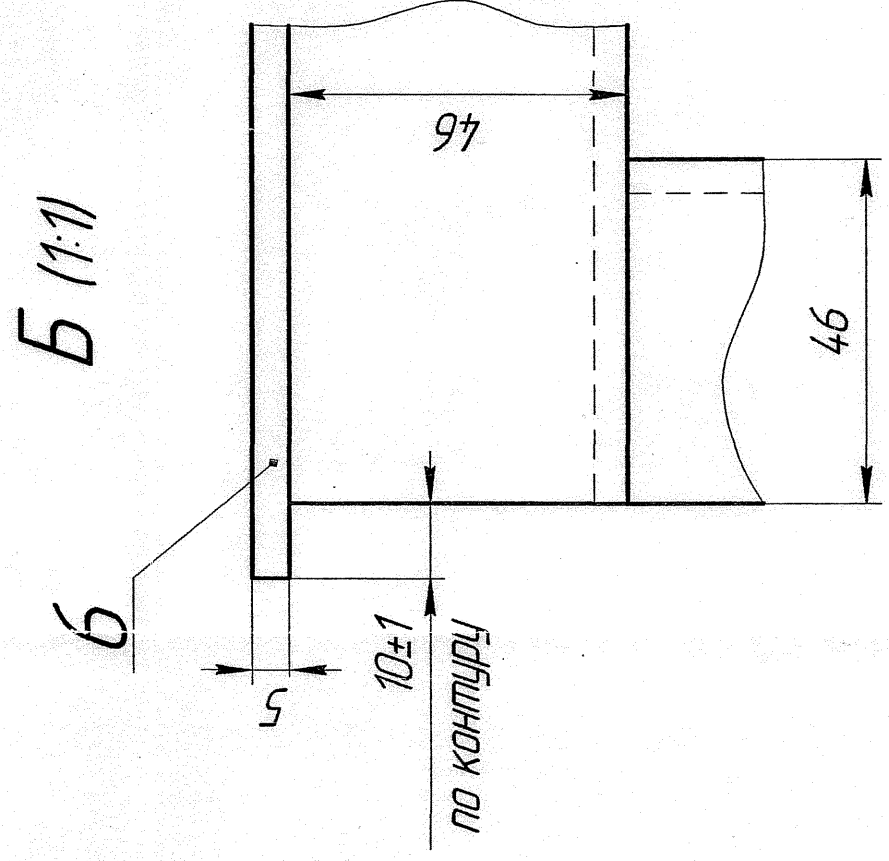
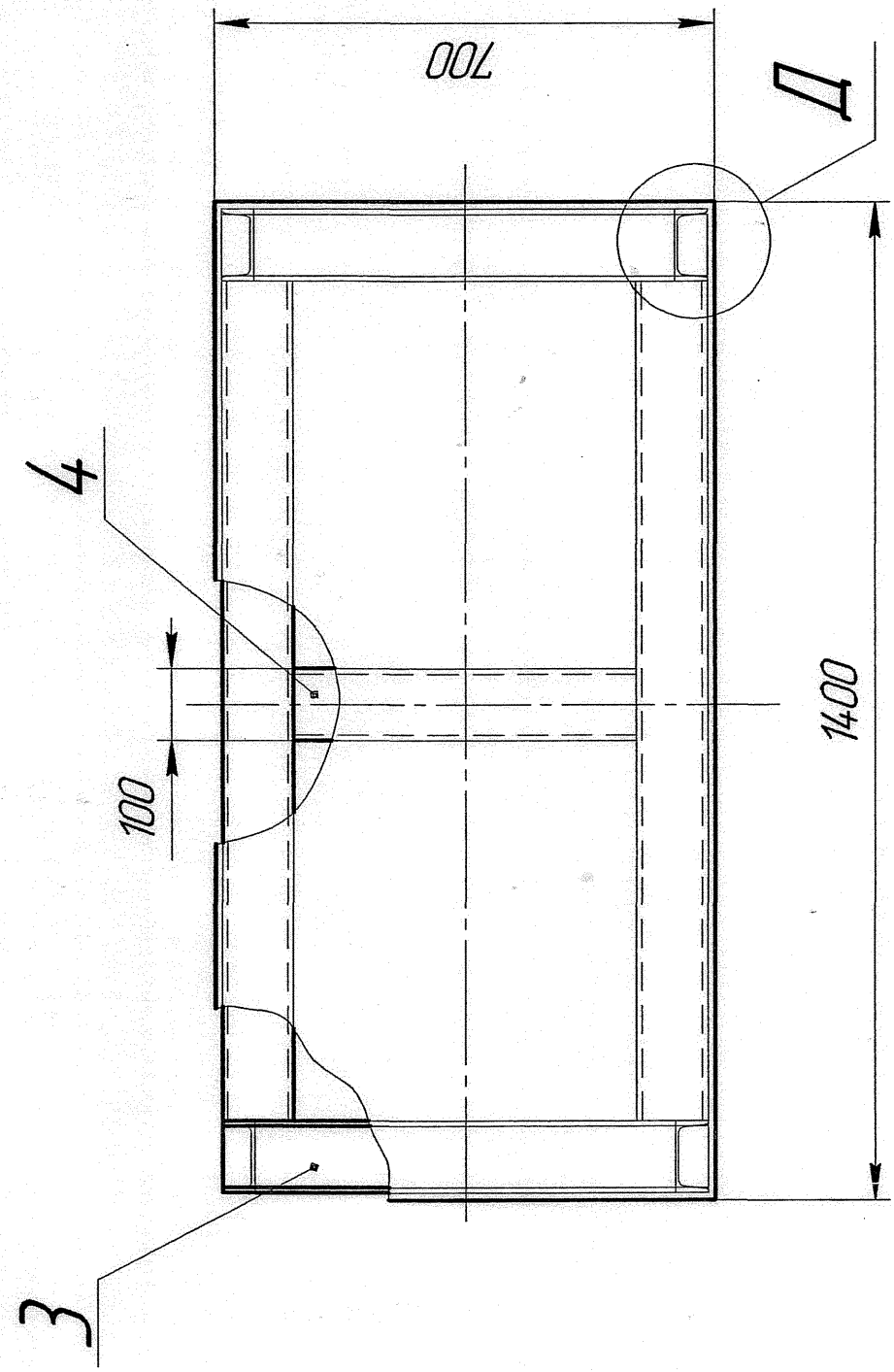
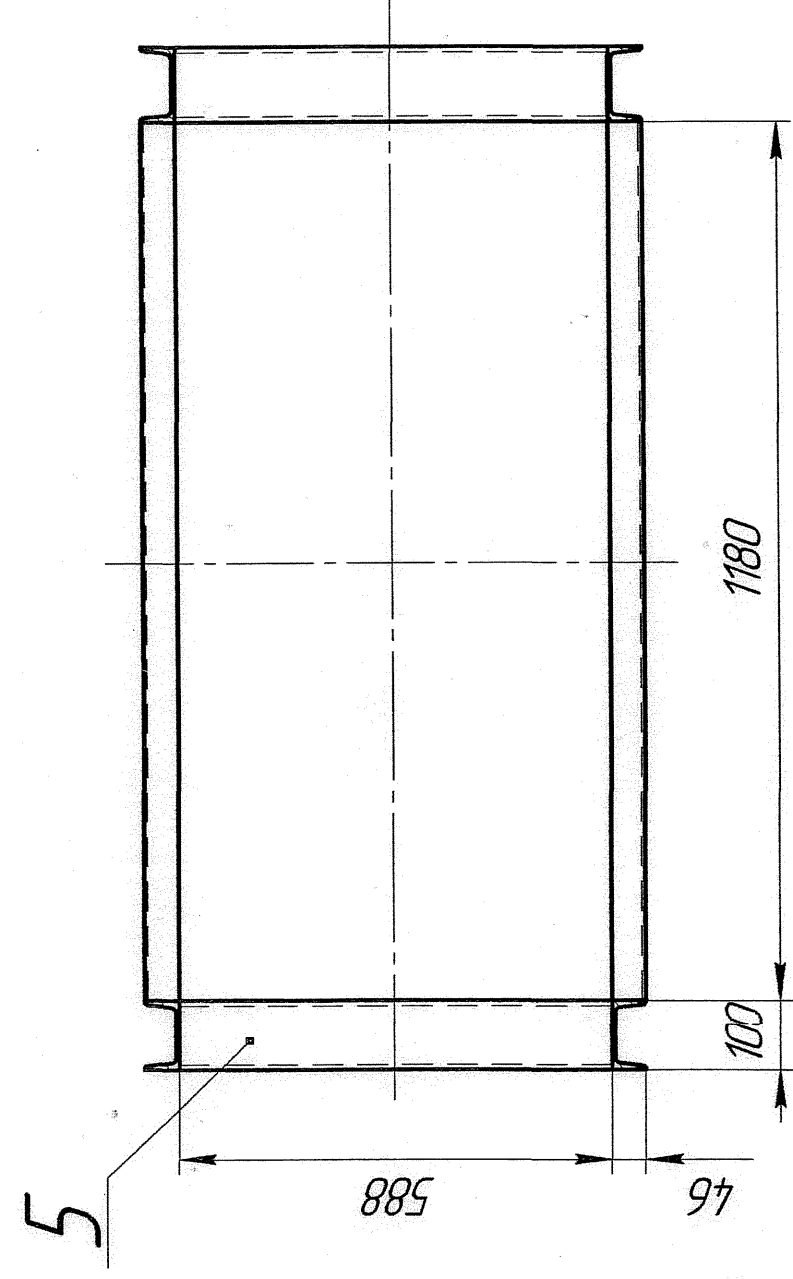
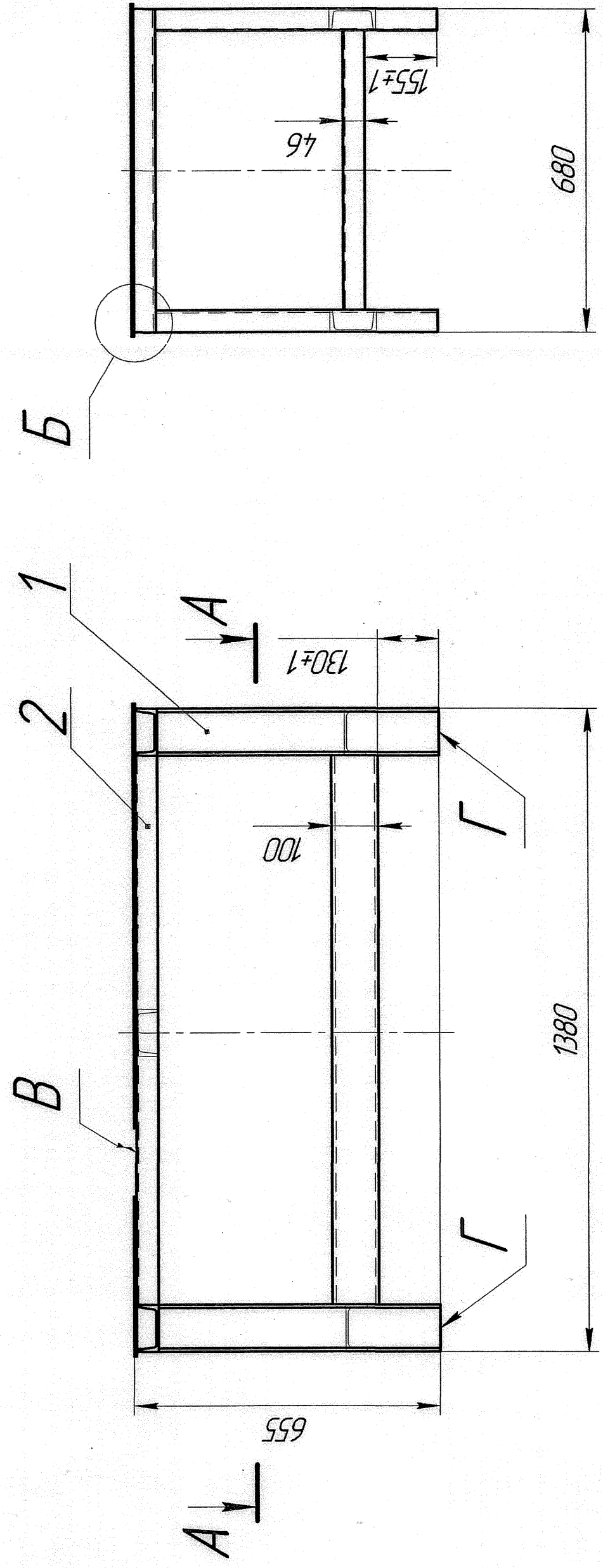
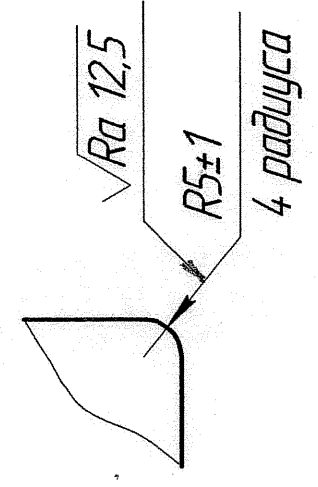


Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
								Документация		
				A2			ФП.47.272.100 СБ	Сборочный чертёж		
								Детали		
				Б4	1	ФП.47.272.101	Стойка			
							Швеллер 10У-В ГОСТ 8240-97			
							СтЗспЗГОСТ 535-2005		см.п.6	
							L=604h14	4	5,2кг	
				Б4	2	ФП.47.272.102	Стяжка			
							Швеллер 10У-В ГОСТ 8240-97			
							СтЗспЗГОСТ 535-2005		см.п.6	
							L=1180h14	4	10,1кг	
				Б4	3	ФП.47.272.103	Стяжка			
							Швеллер 10У-В ГОСТ 8240-97			
							СтЗспЗГОСТ 535-2005		см.п.6	
							L=680h14	2	5,8кг	
				Б4	4	ФП.47.272.104	Стяжка			
							Швеллер 10У-В ГОСТ 8240-97			
							СтЗспЗГОСТ 535-2005		см.п.6	
							L=480h14	1	4,3кг	
				Б4	5	ФП.47.272.105	Стяжка			
							Швеллер 10У-В ГОСТ 8240-97			
							СтЗспЗГОСТ 535-2005		см.п.6	
							L=588h14	2	5,1кг	
				ФП.47.272.100						
				Подставка						
				ФГУП "ПО "Маяк"						
				<div> <div> <div>Изм.</div> <div>Лист</div> <div>№ докум.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>Разраб.</div> <div>Пьянцева</div> <div>ЖМ-</div> <div>07.08</div> </div> <div> <div>Пров.</div> <div>Байко</div> <div>Байко</div> <div>04.08</div> </div> <div> <div>Рук.гр.</div> <div>Паршина</div> <div>Пар</div> <div>07.08</div> </div> <div> <div>Н.контр.</div> <div>Лобанова</div> <div>Лоб</div> <div>10.08</div> </div> <div> <div>Утв.</div> <div>Чермных</div> <div>Чер</div> <div>01.09</div> </div> </div>						
				<div> <div>Лит.</div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> </div> <div> <div>1</div> <div>1</div> <div>2</div> </div>						





Д (1:1)

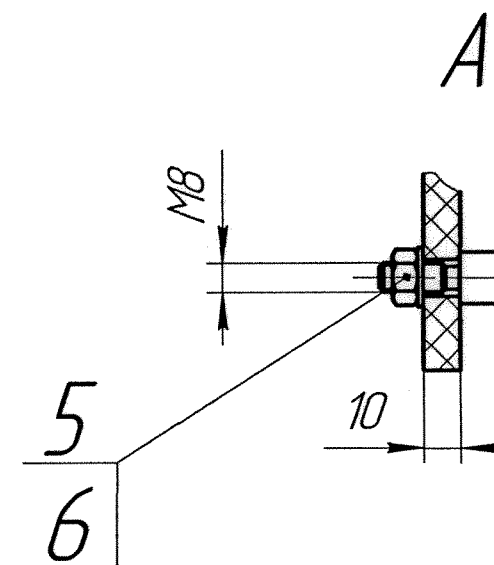
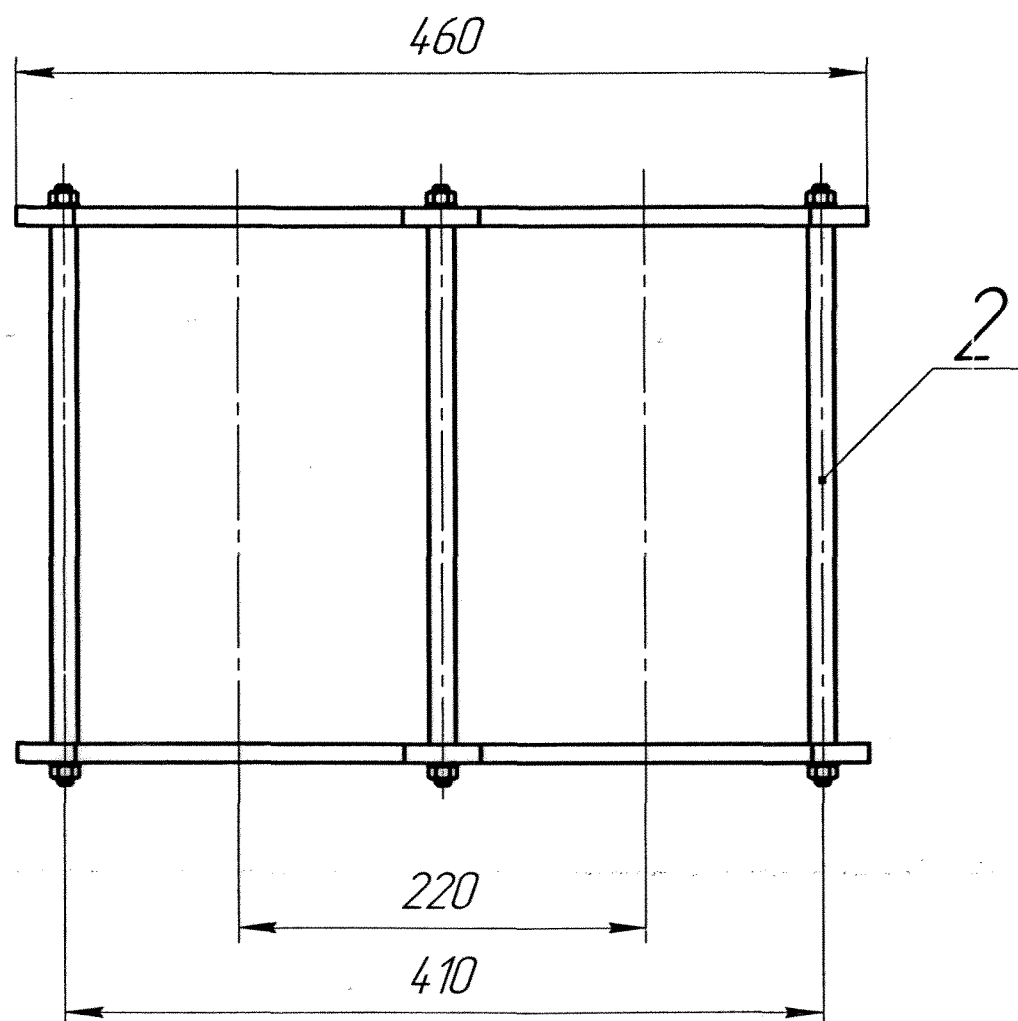
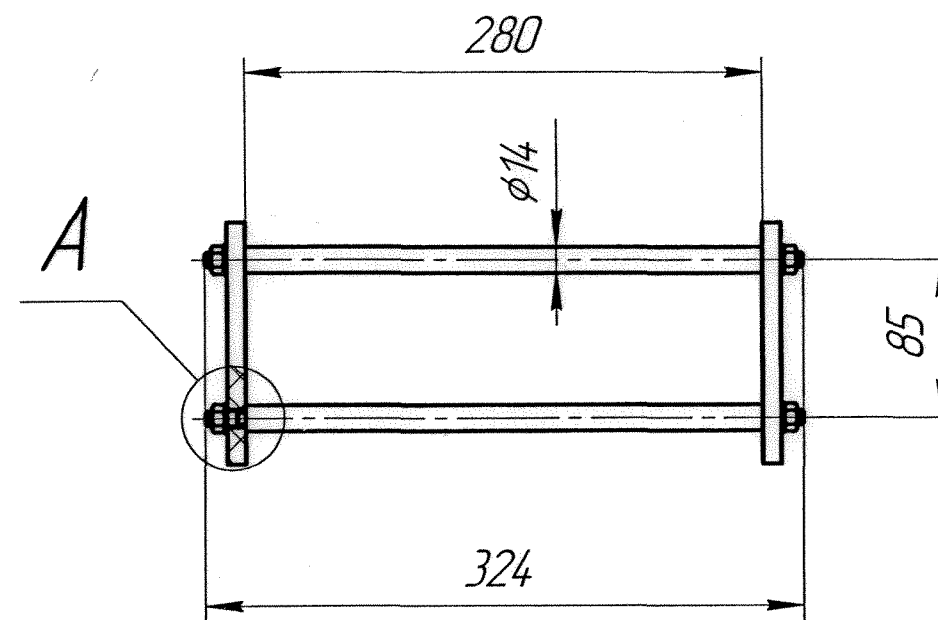
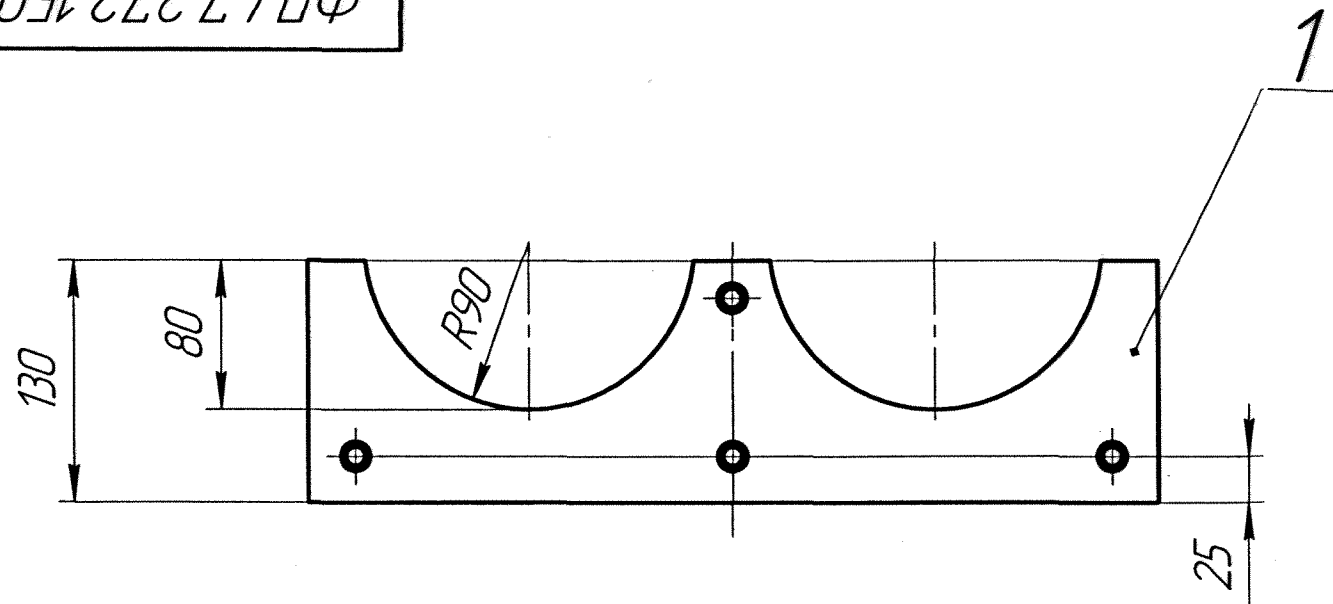


- 1 Сварку выполнять по месту прилегания деталей сварными соединениями Т1 -  $\triangle$  4, С2, Н1 -  $\triangle$  4 ГОСТ 5264-80.
- 2 Сварочный материал - электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Контроль качества сварных соединений проводить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Сварные соединения зачистить  $\sqrt{Ra\ 12,5}$ .
- 5 При сварке подставки одеспечить:
  - допуск перпендикулярности 1 мм для вертикальных стоек
- поз. 1 относительно поверхности В;
- допуск плоскостности 2 мм поверхностей В и Г
- швеллеров относительно соответствующей прилегающей плоскости;
- допуск горизонтальности поверхностей В с контролем по уровню.
- 6 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $\sqrt{Ra\ 12,5}$ .
- 7 Столешницу поз.6 доработать согласно Д.
- 8 Размеры без числовых предельных отклонений для справок.

ФП.4.7.272.100 СБ									



ФП.47.272.150 СБ



Размеры для справок.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
1463	10.08			

					ФП.47.272.150 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ложемент Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бойко	07.08		И					2,6	1:4
Проб.	Паршина	08.08								
Рук. гр.	Паршина			Лист				Листов 1		
Н.контр.	Лобанова	10.08			ФГУП "ПО"Маяк"					
Утв.	Черных	08.08								

Копировал

Формат А3



Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
								Документация			
							*1 ФП.47.272.200	Сборочный чертеж		*1А3, А1	
								Сборочные единицы			
							А4 1 ФП.47.272.230	Крышка	1		
								Детали			
							А4 4 ФП.47.272.201	Стенка	1		
							А4 5 ФП.47.272.202	Дно	1		
							Б4 6 ФП.47.272.203	Стенка			
								Б-4 ГОСТ 19903-74 Лист 3-3 ГОСТ 14637-89		См.п.6	
							Б4 7 ФП.47.272.204	1002h14x44 1h14 Стенка	2	13,8 кг	
								Б-4 ГОСТ 19903-74 Лист 3-3 ГОСТ 14637-89		См.п. 6	
							А4 8 ФП.47.272.205	568h14x44 1h14 Стойка	1	7,7 кг	
							А4 9 ФП.47.272.206	Патрубок	4		
							А4 10 ФП.47.272.207	Отвод	1		
							А4 11 ФП.47.272.208	Слив	1		
							ФП.47.272.200				
							Ванна				
							ФГУП "ПО"Маяк"				
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Инв. № дубл.	
1463		10.08									
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата			
Разраб.		Бойко				07.08					
Пров.		Паршина				08.08					
Рук. гр.		Паршина				10.08					
Н.контр.		Лобанова				04.08					
Утв.		Чермных									
Лит.		Лист		Листов							
И		1		2							

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
1463	<i>В.В. 08</i>			

[illegible]

Копировал

Формат А4

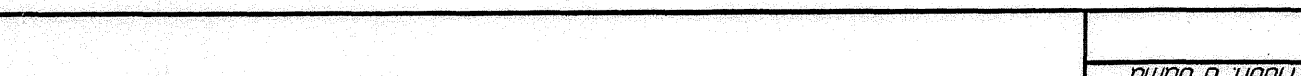




100

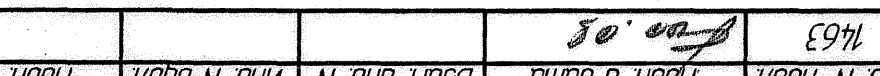
---

	מחבר	מחבר



1994

	50
--	----



1463	50.00
------	-------

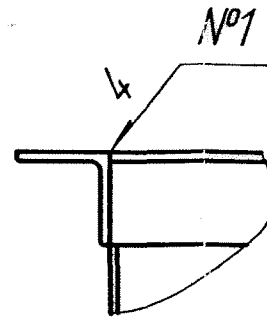
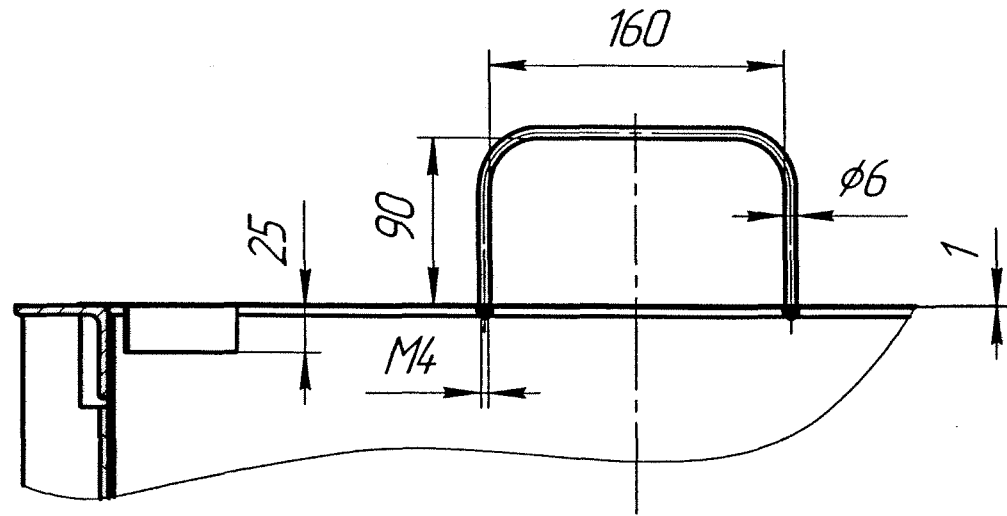


3-3 (1:4) (1)

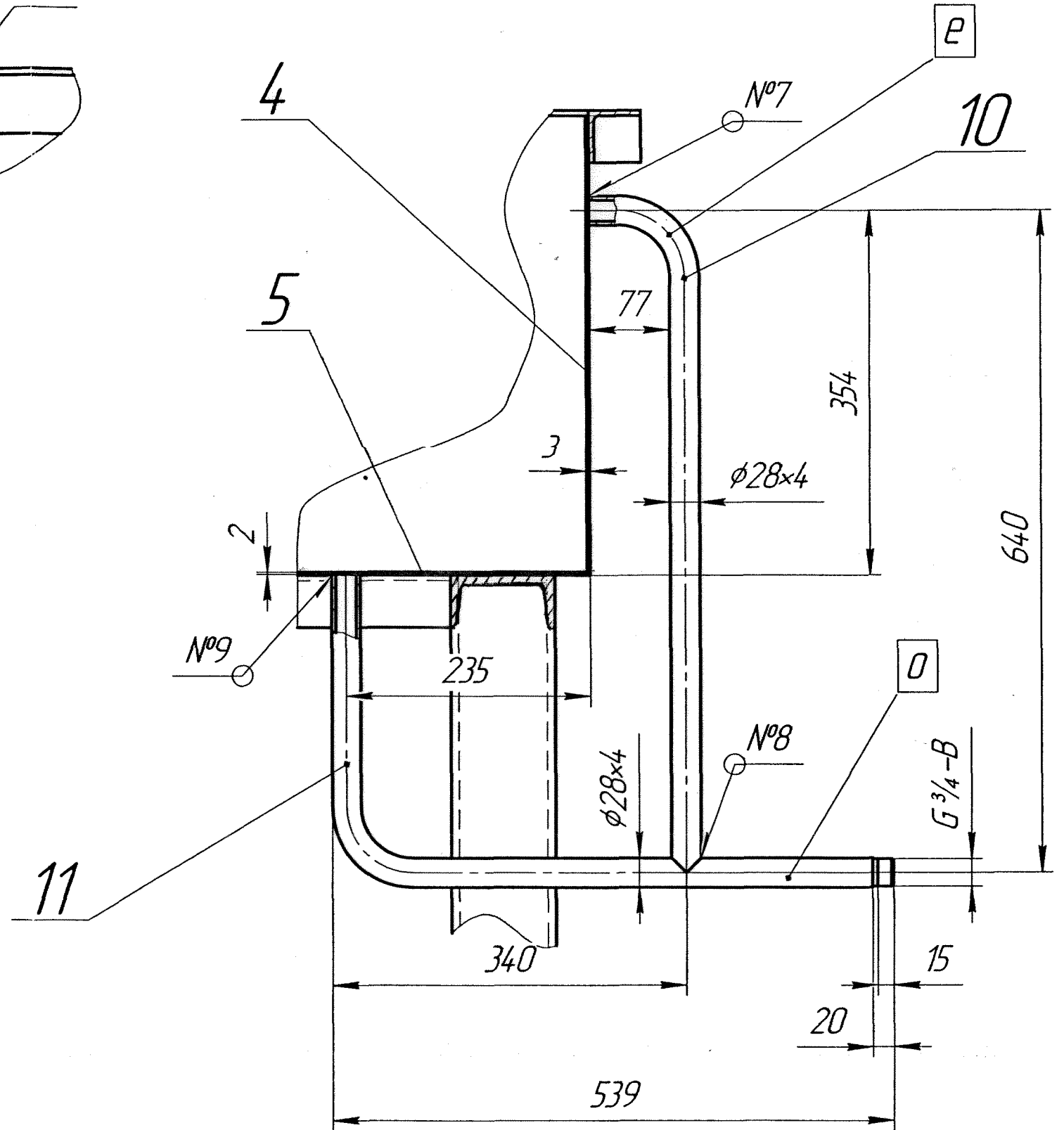
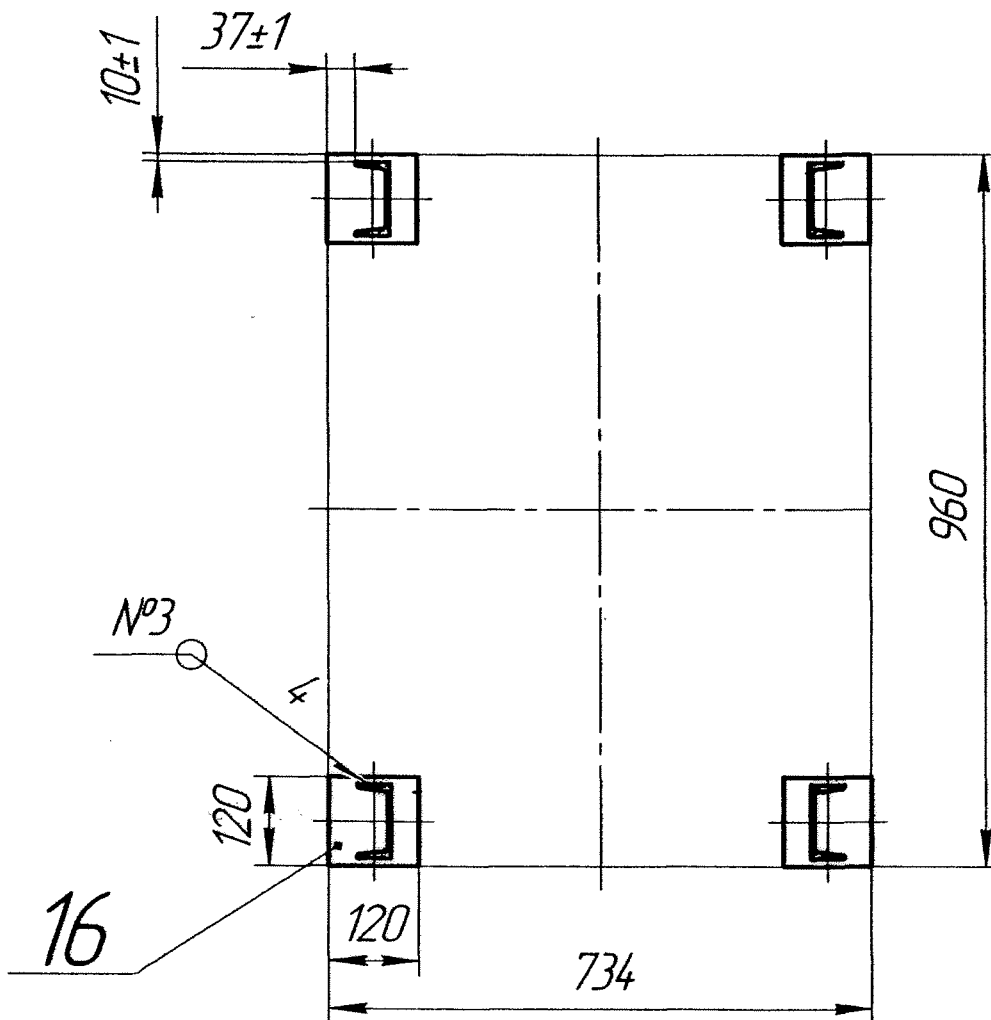
Л (1:4) (1)  
крышка поз. 1, деталь поз. 8 не показаны

Г-Г (1)

деталь поз. 9 не показана



Б-Б (1:10) (1)



Изм. №	Подп. и дата	Взам. инж. №	Инд. № докум.	Подп. и дата
1463	14.08			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ФП.47.272.200 СБ

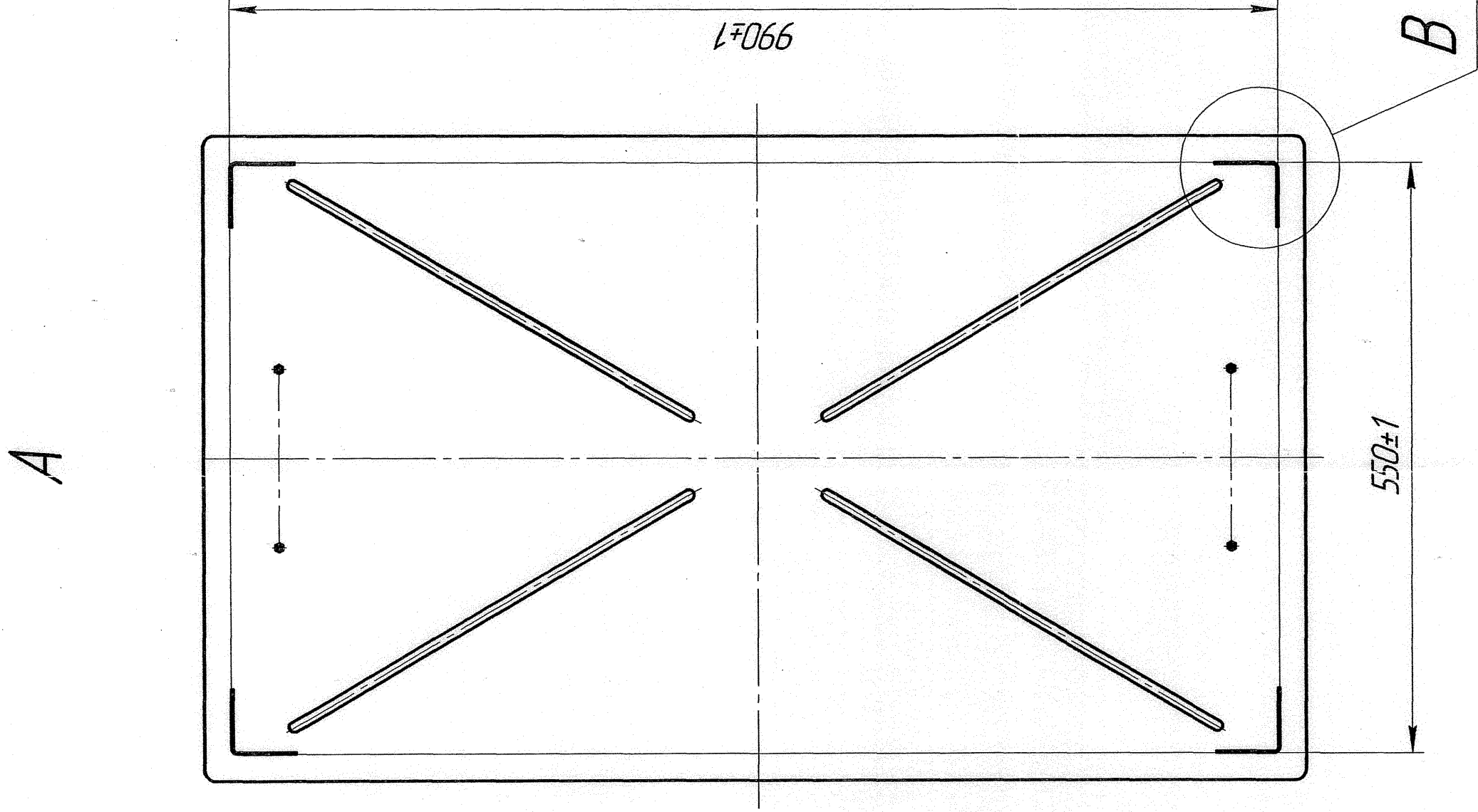
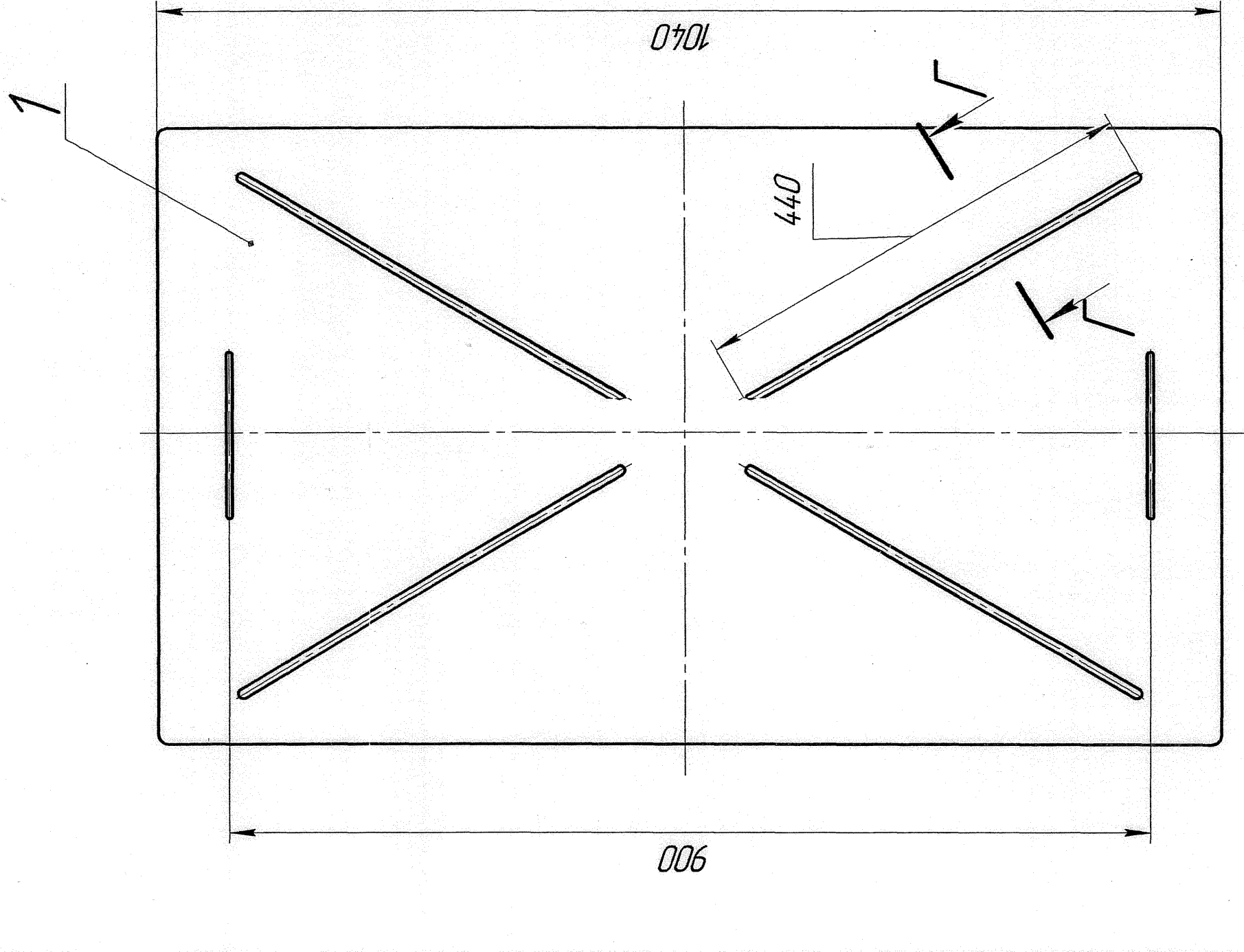
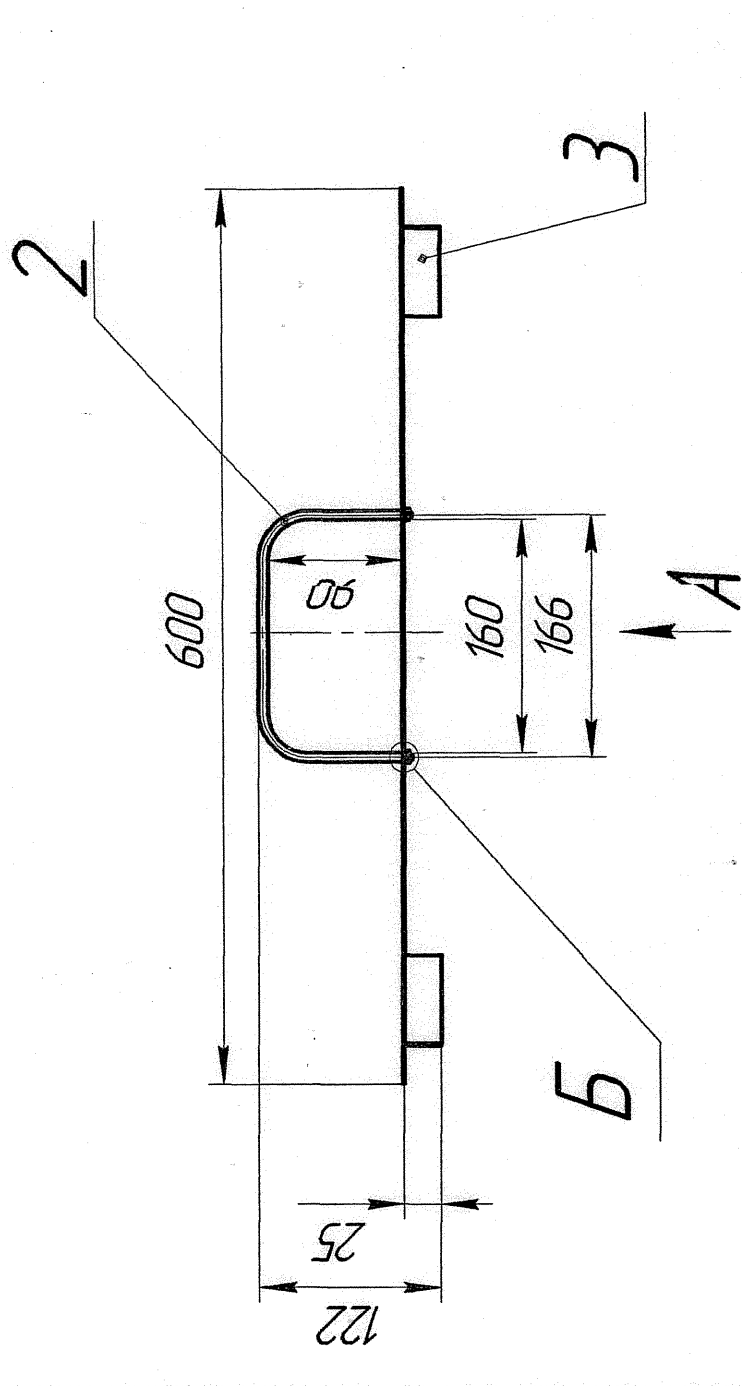
Копировал

Формат А3

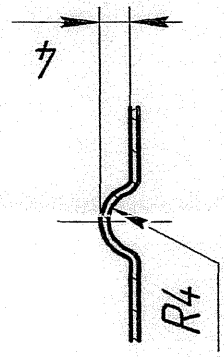
Лист  
2



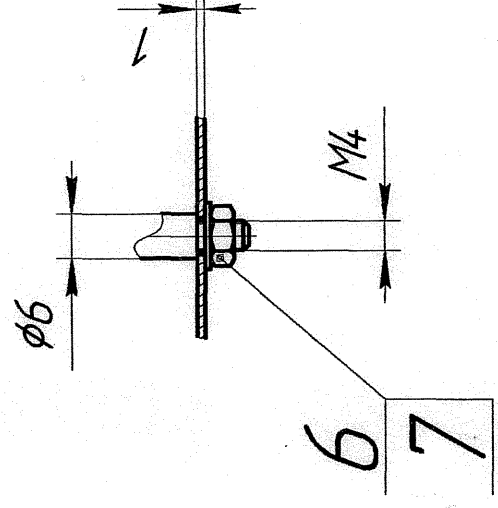
ФП.47.272.230 СБ



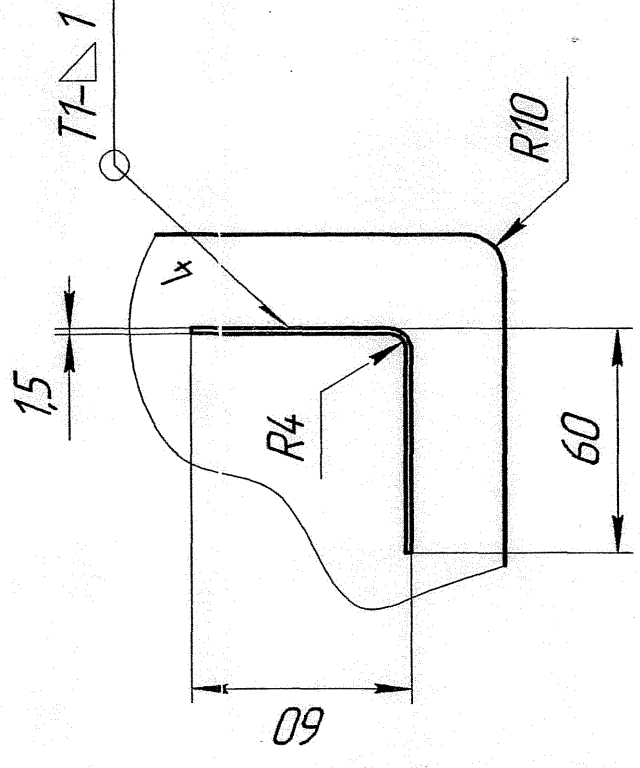
Г-Г (1:1) О



Б (1:1)



В (1:2)



- 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. Подрезы, наружные пререзы шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Размеры без указанных предельных отклонений для справок.

ФП.47.272.230 СБ									