

ФП 98.550.000

Перв. примен.		Справ. №		17		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов	
				<u>Документация</u>											
			*/	ФП.98.550.000 СБ	Сборочный чертеж	*/A2x3									
					<u>Сборочные единицы</u>										
A4		1	ФП.98.550.050	Экран защитный	1										
A4		2	ФП.98.550.100	Тиски	1										
A4		3	ФП.98.550.150	Подставка	1										
					<u>Детали</u>										
A4		6	ФП.98.550.001	Плита опорная	1										
					<u>Стандартные изделия</u>										
		9		Болт М6-8d x 65.56.016											
				ГОСТ 7798-70	4										
		10		Болт М10-8d x 80.56.016											
				ГОСТ 7805-70	2										
		11		Болт М10-8d x 85.56.016											
				ГОСТ 7805-70	4										
<div style="text-align: center;">ФП.98.550.000</div>															
Инв. № подл.		1435		Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		Лит.	
Разраб.		Бойко		10.08										Лит.	
Пров.		Бойко		10.08										Лист	
Нач. бюро		Чермных		10.08										Листов	
Н.контр.		Лобановс		11.08										1	
Утв.		Мирзич		11.08										2	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Установка для крепления баллонов типа БК-7-300С</p> <p>ФГУП "ПО"Маяк"</p> </div> <div> <p>Копировал</p> <p>Формат А4</p> </div> </div>															









[illegible]

Копировал

Формат А4



Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
								Документация		
				A1			ФП.98.550.100 СБ	Сборочный чертеж		
								Детали		
				A4	1		ФП.98.550.101	Пластина	1	
				A4	2		ФП.98.550.102	Губка	1	
				B4	3		ФП.98.550.103	Прокладка		
								Пластина 2Ф-I-ТМЦ-М-10		
								ГОСТ 7338-90		См.п.9
								200 h15x222 h14	2	0,7 кг
				A3	4		ФП.47.271.351	Основание	1	
				A3	5		ФП.47.271.352	Кронштейн	1	
				A3	6		ФП.47.271.353	Кронштейн подвижный	1	
				A3	7		ФП.47.271.356	Вал	1	
				A4	8		ФП.47.271.357	Кронштейн	1	
				A4	9		ФП.47.271.358	Шайба	1	
				A4	10		ФП.47.271.359	Рукоятка	1	
								Стандартные изделия		
					13			Винт А М6 х 16.56.016		
								ГОСТ 17473-80	3	
				ФП.98.550.100						
				<div> <div> Изм. Лист </div> <div> № докум. </div> <div> Подп. </div> <div> Дата </div> </div> <div> Разраб. Байко </div> <div> Пров. </div> <div> Рук. гр. Байко </div> <div> Н.контр. Лобанова </div> <div> Утв. Чермных </div> <div> 10.08 </div> <div> 11.08 </div> <div> 11.08 </div>						

Тиски

Лит.

Лист

Листов

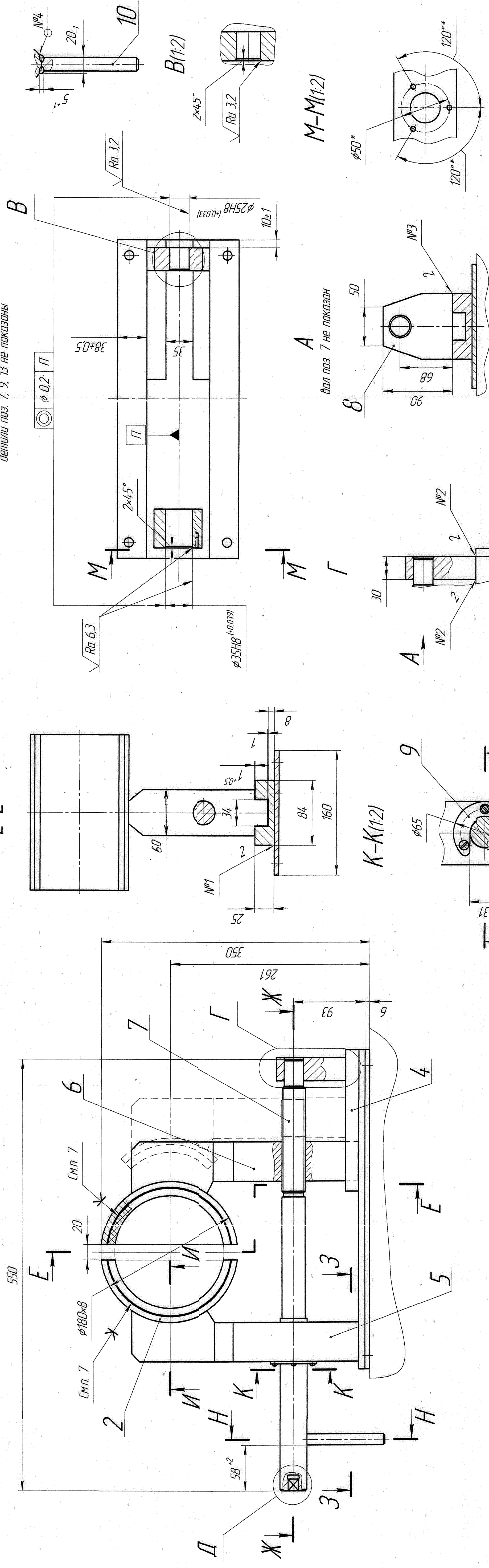
И

1

ФГУП "ПО"Маяк"

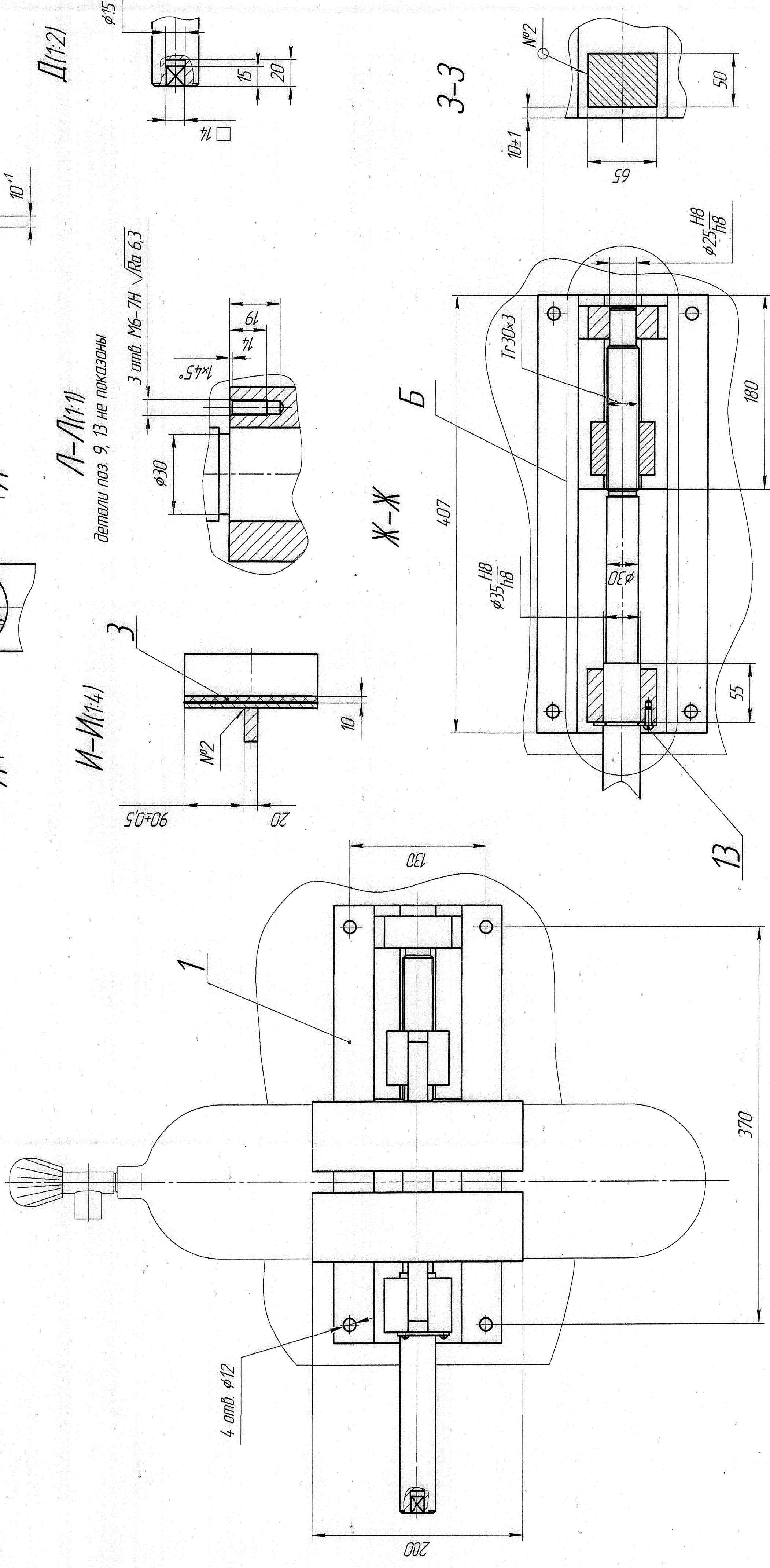


детали поз. 7, 9, 13 не показаны



$\lambda^0$	ბიჭვინტყუილი
1	$FOCT\ 5264-80-H1-\triangle 6$
2	$FOCT\ 5264-80-T1-\triangle 7$
3	$FOCT\ 5264-80-Y6$
4	$Gr.\ H-H$

- 1 Тулы сварных соединений указаны в таблице.
- 2 Сварное соединение №4 – сборка ручная дуговая.
- 3 Сварочный материал – электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 4 Контроль качества сварных соединений проводить дневным осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79. Подразы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускать.
- 5 Сварные соединения зачистить  $\sqrt{Ra}$  12,5.
- 6 Размеры без указанных предельных отклонений для справок.
- 7 Прокладки поз. 3 установить внутри губок поз. 2 с полным прилеганием.
- 8 Клей СА 1У 38 30564-94.
- 9 Размеры деталей поз. 3 обеспечить инструментом.
- 10 При выполнении отверстий  $\phi 5418$  и  $\phi 3518$  (см. б) обеспечить длину симметричности этих отверстий 0,4 мм относительно оси паза размером 35 мм основания поз. 4.
- 11 Разметку отверстий  $17 \times 30 \times 3$  в кронштейне подложным поз.6 выполнить по контрольной сборке с обеспечением симметричности губок поз. 2 и его свободного перемещения внутри паза основания поз.4.
- 12 \*Замертку отверстий в кронштейне поз. 5 выполнить по ответной детали поз. 9.

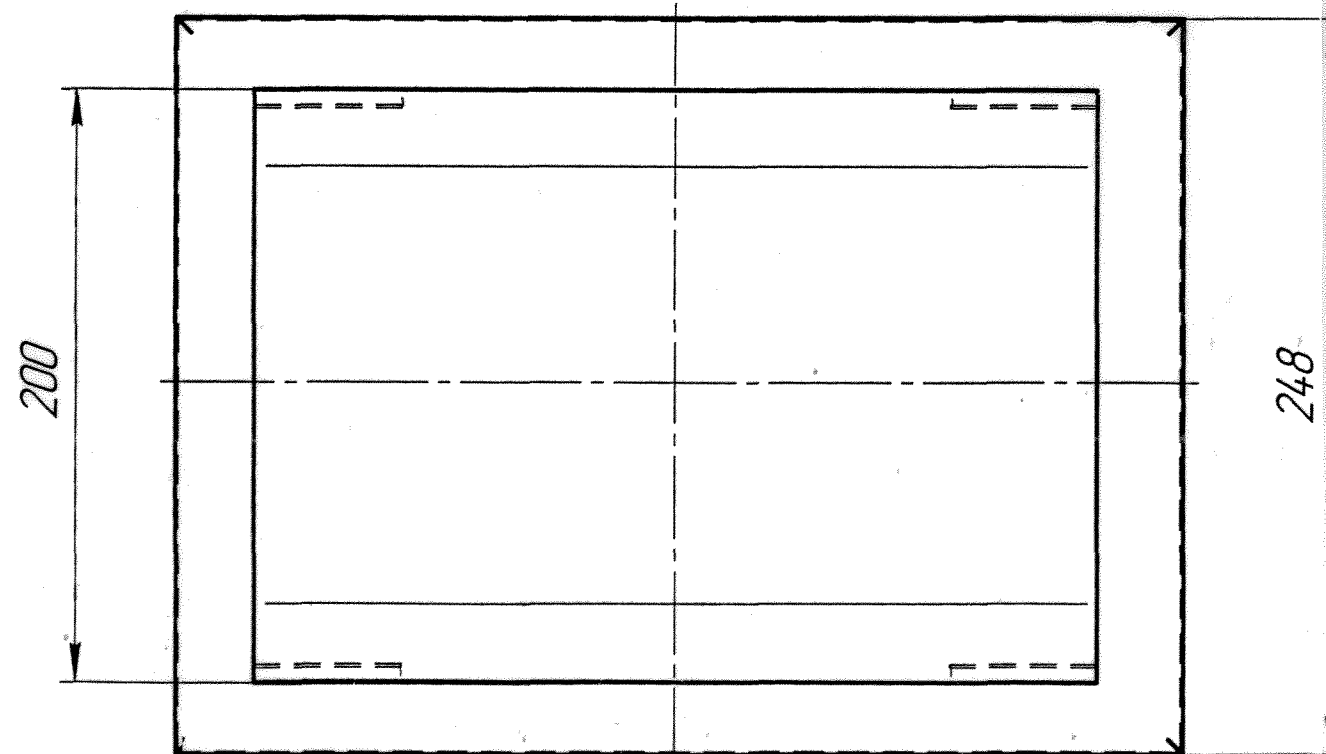
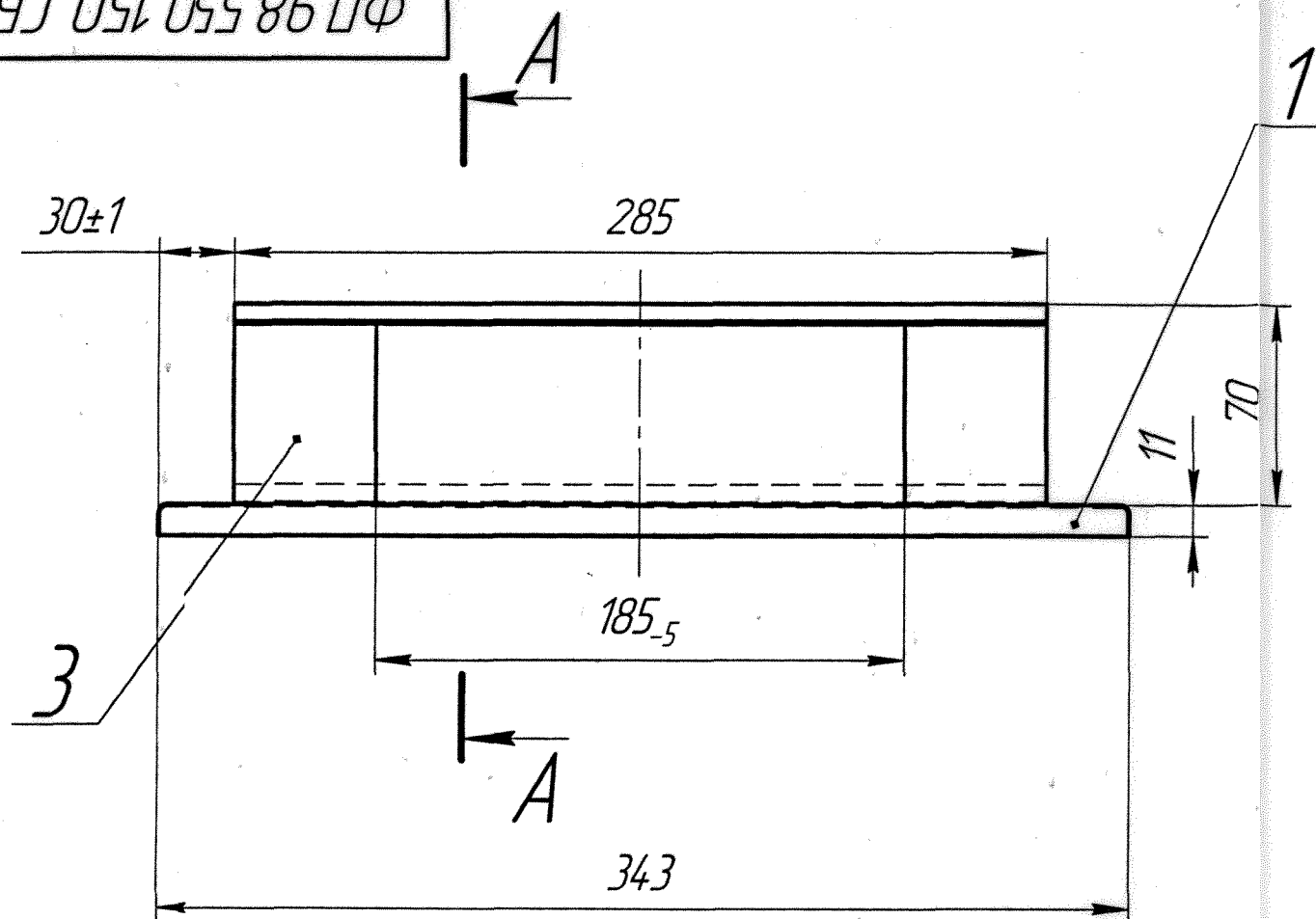
[illegible]



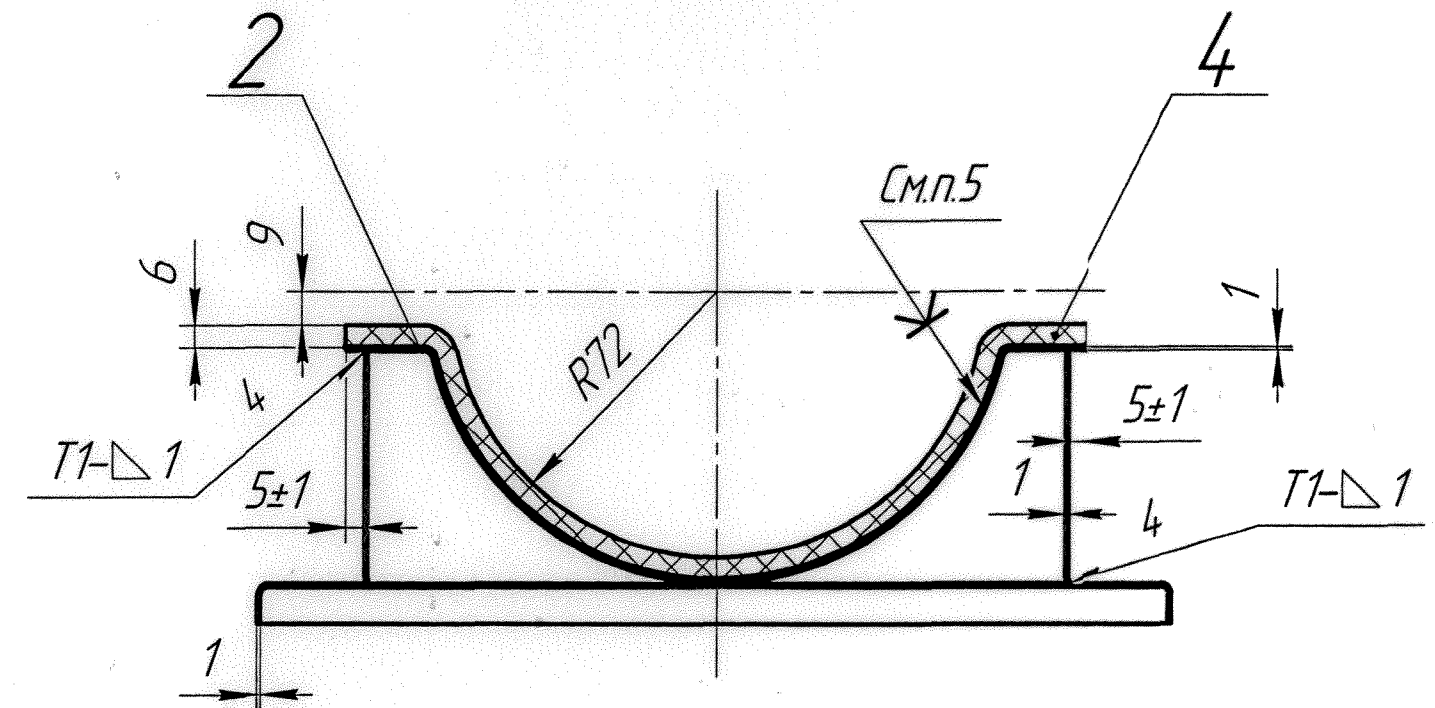




ФП.98.550.150 СБ



A-A(1:2)



- 1 Сварные соединения по ГОСТ 14771-76-ИНп.
- 2 Сварочный материал – проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных соединений провести внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79. Подрезы, наружные трещины шва и околошовной зоны не допускаются.
- 4 Прокладку поз.4 установить внутри ложементов поз.2 с плотным прилеганием.
- 5 Клей 88СА1 ТУ38 30569-94
- 6 Размеры детали поз. 4 обеспечить инструментом.
- 7 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $\sqrt{Ra} 12,5$ .
- 8 Размеры без предельных отклонений для справок.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
14.35	10.08			

ФП.98.550.150 СБ

				Подставка			Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подставка Сборочный чертеж			И	1,97	1:2,5
Разраб.	Байко	10.08							
Пров.	Байко	10.08							
Рук. гр.	Байко						Лист	Листов	1
Н.контр.	Лобанова	10.08		ФГУП "ПО"Маяк"					
Утв.	Черных	10.08							

Копировал

Формат А3