

Лицензия на проведение ПКР, регистрационный номер ЦО-11-115-3687 от 01 августа 2007 г. Срок действия лицензии до 31 августа 2012 г.
Изделие опытное - в процессе изготовления и испытаний допускается внесение изменений в конструкцию по согласованию с разработчиком и заказчиком.

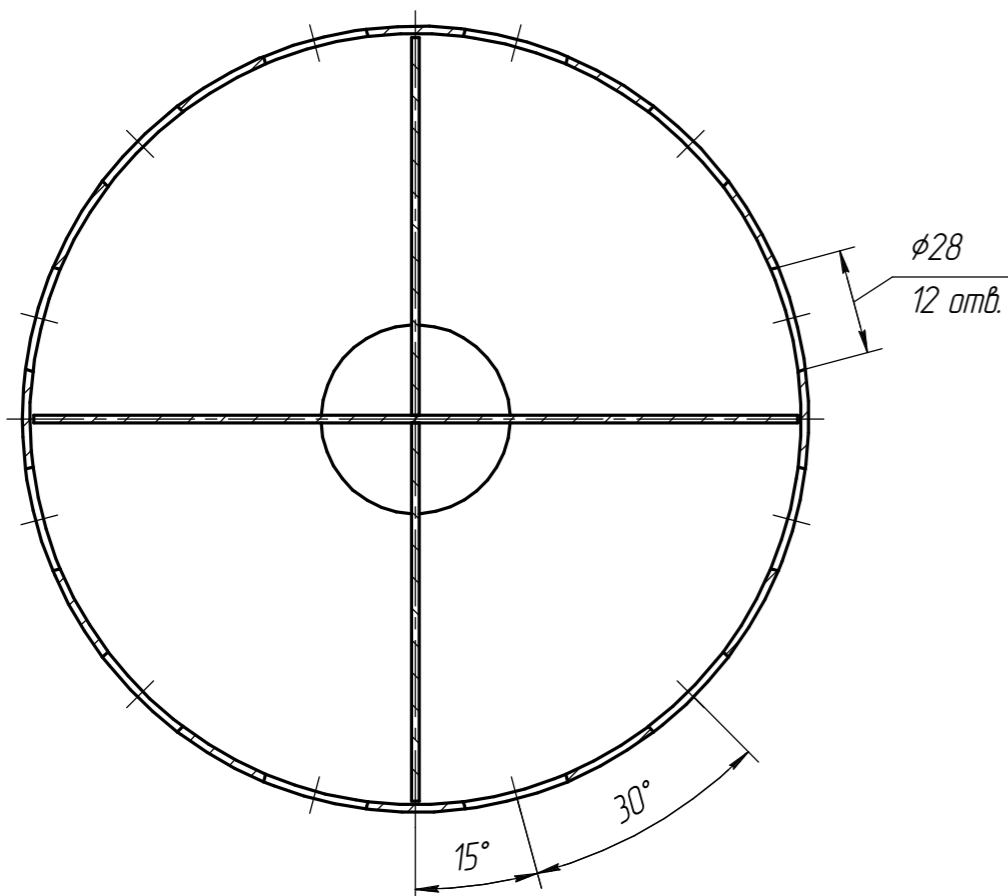
Техническая характеристика

- 1 Класс безопасности по НП-016-05
 - 2 Масса загрузки чехла, кг, не более
- 4Н.
100 кг.

Технические требования

- 1 Требования к материалам, используемым при изготовлении, и изготовлению должны соответствовать ОСТ 95 104.39-2002.
- 2 Все детали перед сборкой обезжирить по технологии предприятия-изготовителя.
- 3 Сварка ручная аргодуговая.
- 4 Сварные швы по ОСТ 95 104.40-2002.
- 5 Контроль качества сварных соединений выполнить по ОСТ 95 39-2002. Категория сварных соединений - IV. Метод контроля - визуальный и измерительный.
- 6 Чехол в сборе испытать на прочность в течение 10 мин подвешиванием за фланец с помещенным внутрь грузом, обеспечивающим общую массу 150% от массы загруженного чехла. Наличие остаточных деформаций или разрушения металла не допускается.
- 7 Маркировать электрографическим методом шрифтом по ГОСТ 26.008-85:
 - 101A.49.1174.000.00 - шрифт №8 - Пр3;
 - XXX - идентификационный номер предприятия-изготовителя, шрифт №8 - Пр3;
 - наименование предприятия-изготовителя или товарный знак - шрифт №6 - Пр3;
 - год изготовления - шрифт №6 - Пр3;
 - масса XX,X кг - шрифт №6 - Пр3;
 - клеймо ОТК.
- 8 Владыны маркировки заполнить эмалью ХВ-785, черной, ГОСТ 7313-75.
- 9 Приемку изделия провести по НП-071-06.
- 10 Функциональные испытания изделия согласно программе и методике испытаний 101A.49.1174.000.00ПМ.
- 11 После изготовления, изделие упаковать в полиэтиленовую пленку ГОСТ 10354-82.
- 12 Хранение и транспортировку изделия производить в горизонтальном положении, обеспечивая защиту от повреждений и попадания на него влаги, пыли и посторонних предметов.
- 13 *Размеры для справок.

Б-Б

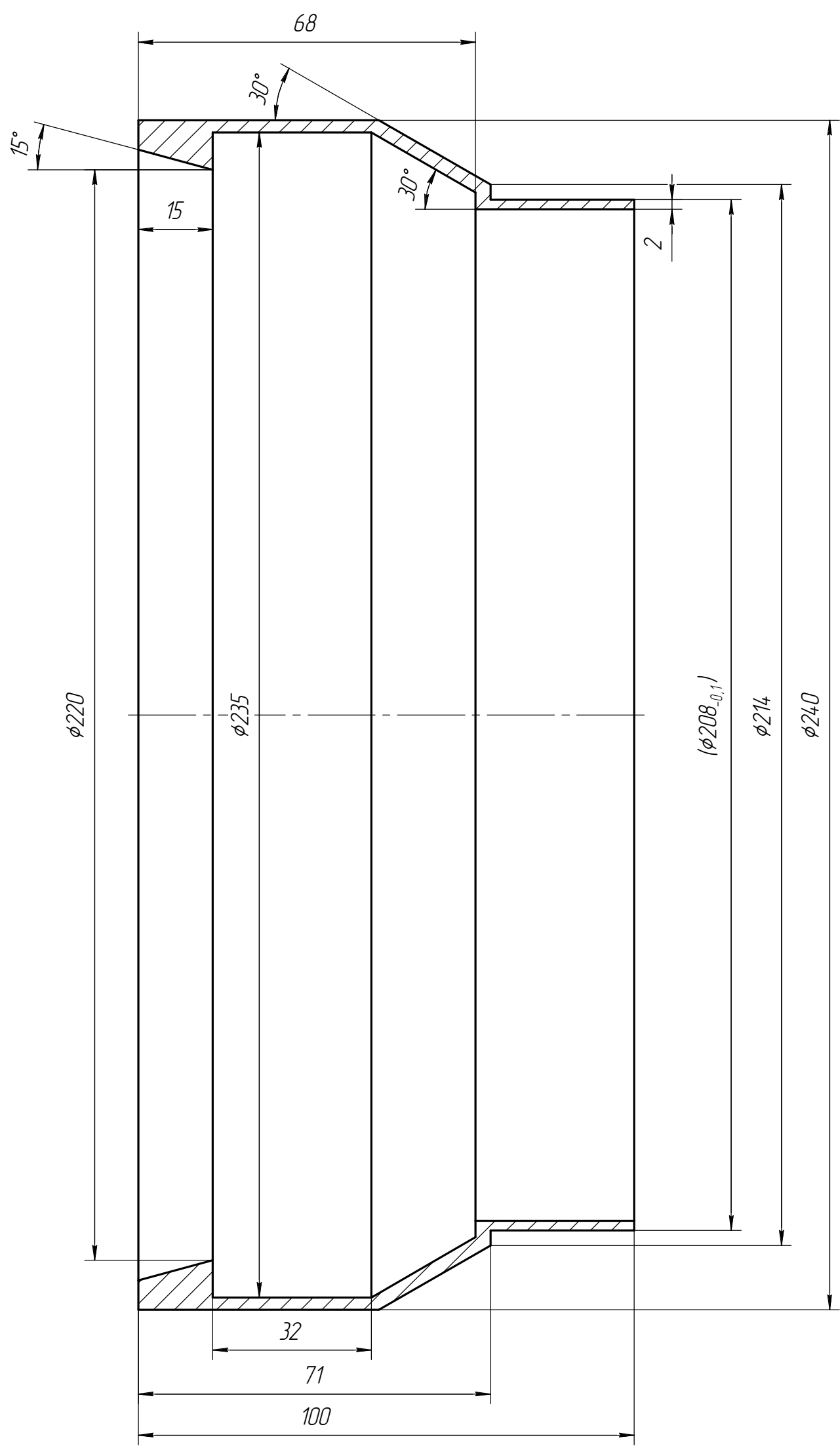


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A3		1	101A.49.1174.100.00	Сепаратор	1	
				Детали		
A3		2	101A.49.1174.000.01	Фланец	1	
A4		3	101A.49.1174.000.02	Обечайка	1	
A4		4	101A.49.1174.000.03	Дно	1	

101A.49.1174.000.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модернизированный чехол для ТУК-19	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Модернизированный чехол для ТУК-19	И	23,1	1:2
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

101A.49.1174.000.01



1 Размер в скобках выполнить по фактическому размеру детали 101A.49.1174.000.02.
 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. №	Изм. № дробл.
Взам. инв. №	Подп. и дата

101A.49.1174.000.01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Фланец				
260-В1 ГОСТ 2590-2006			Лит.	
Круг 12X18H10T-δ ГОСТ 5949-75			И	Масса
			Лист	Масштаб
			1	1:1
			000 НПФ "Сосны"	
			Формат А3	

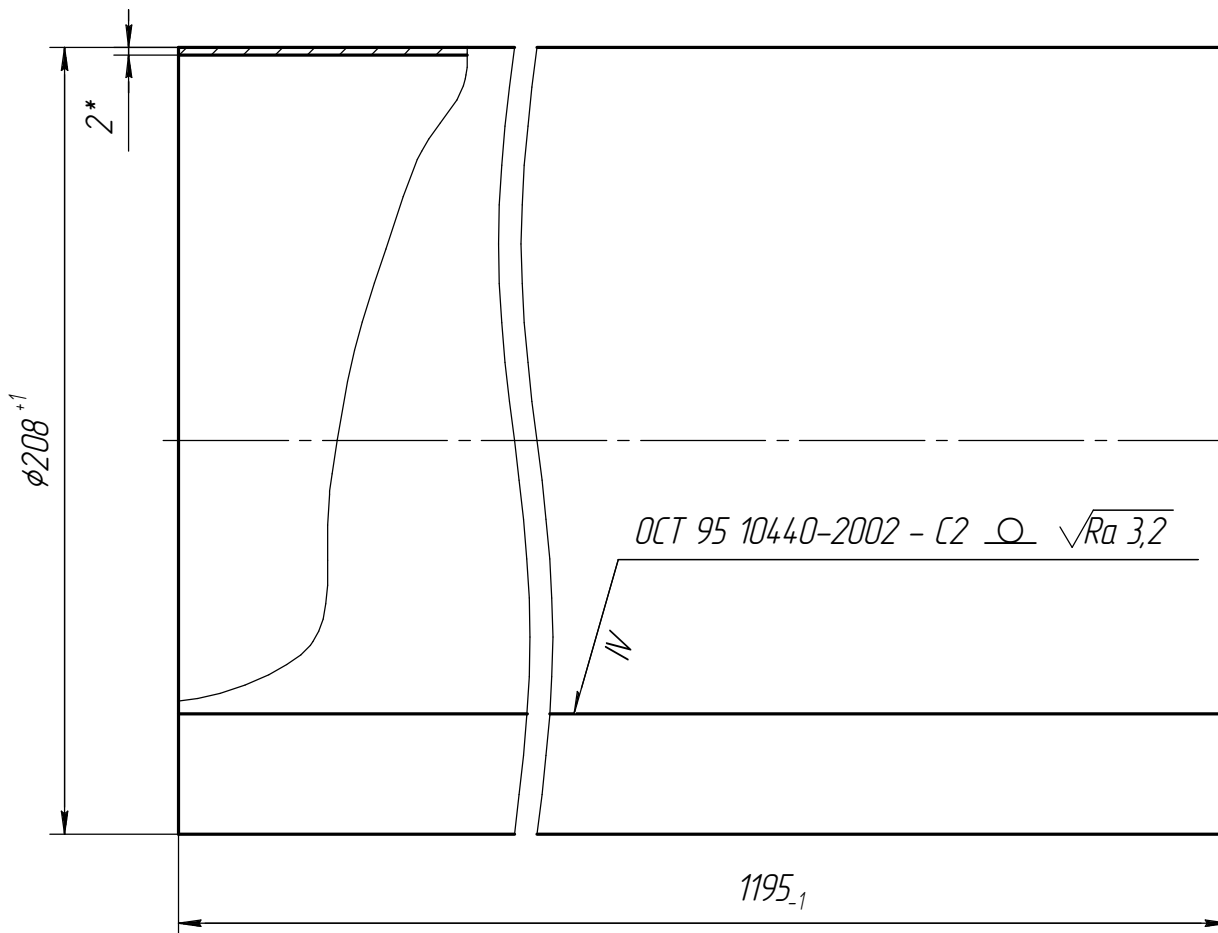
Копировал

101A.49.1174.000.02

$\sqrt{Ra\ 12,5}$

Перв. примен.

Справ. №



- 1 Ширина развёртки $l=647$ мм.
- 2 Сварка ручная аргонодуговая.
- 3 Контроль качества сварного соединения выполнить по OCT 95 39-2002 визуальным и измерительным методом.
- 4 *Размер для справок.

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

101A.49.1174.000.02

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

Обечайка

Лит. Масса Масштаб

И 12,2 1:2

Лист Листов 1

Б-2,0 ГОСТ 19903-74
Лист 12X18H10T-МЗБ ГОСТ 5582-75

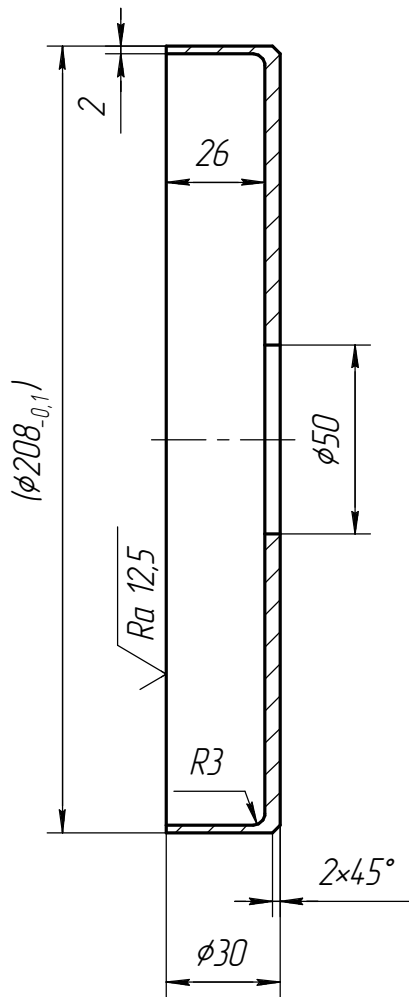
ООО НПФ "Сосны"

101A.49.1174.000.03

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$

Перв. примен.

Справ. №



- 1 Размер в скобках выполнить по фактическому размеру детали 101A.49.1174.000.02.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.

Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

101A.49.1174.000.03

ДНО

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,3	1:2
Лист	Листов 1	

220-В1 ГОСТ 2590-2006
Круг 12X18H10T-δ ГОСТ 5949-75

ООО НПФ "Сосны"

Копировал

Формат А4

101A.49.1174.100.00

Перв. примен.

Справ. №

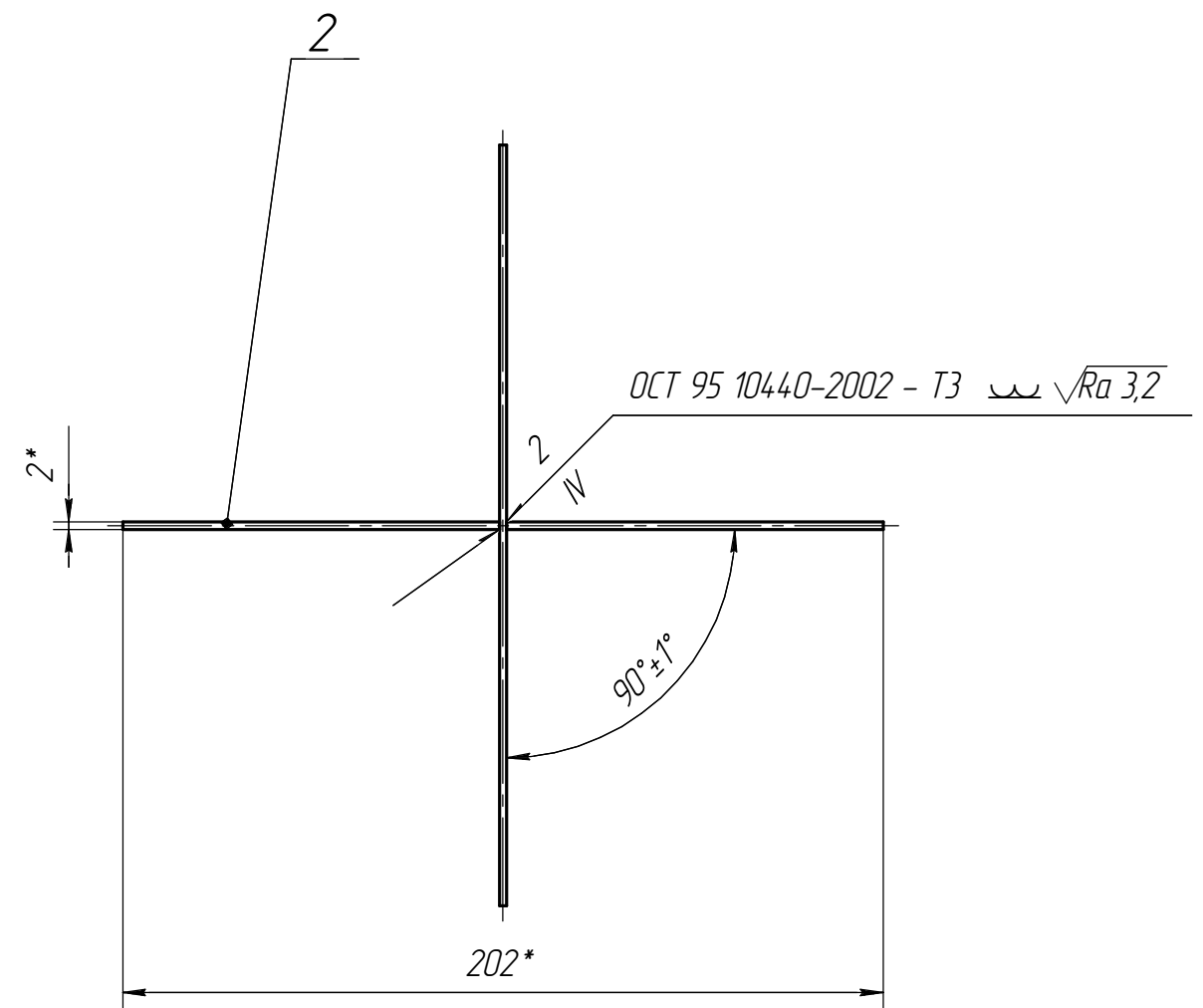
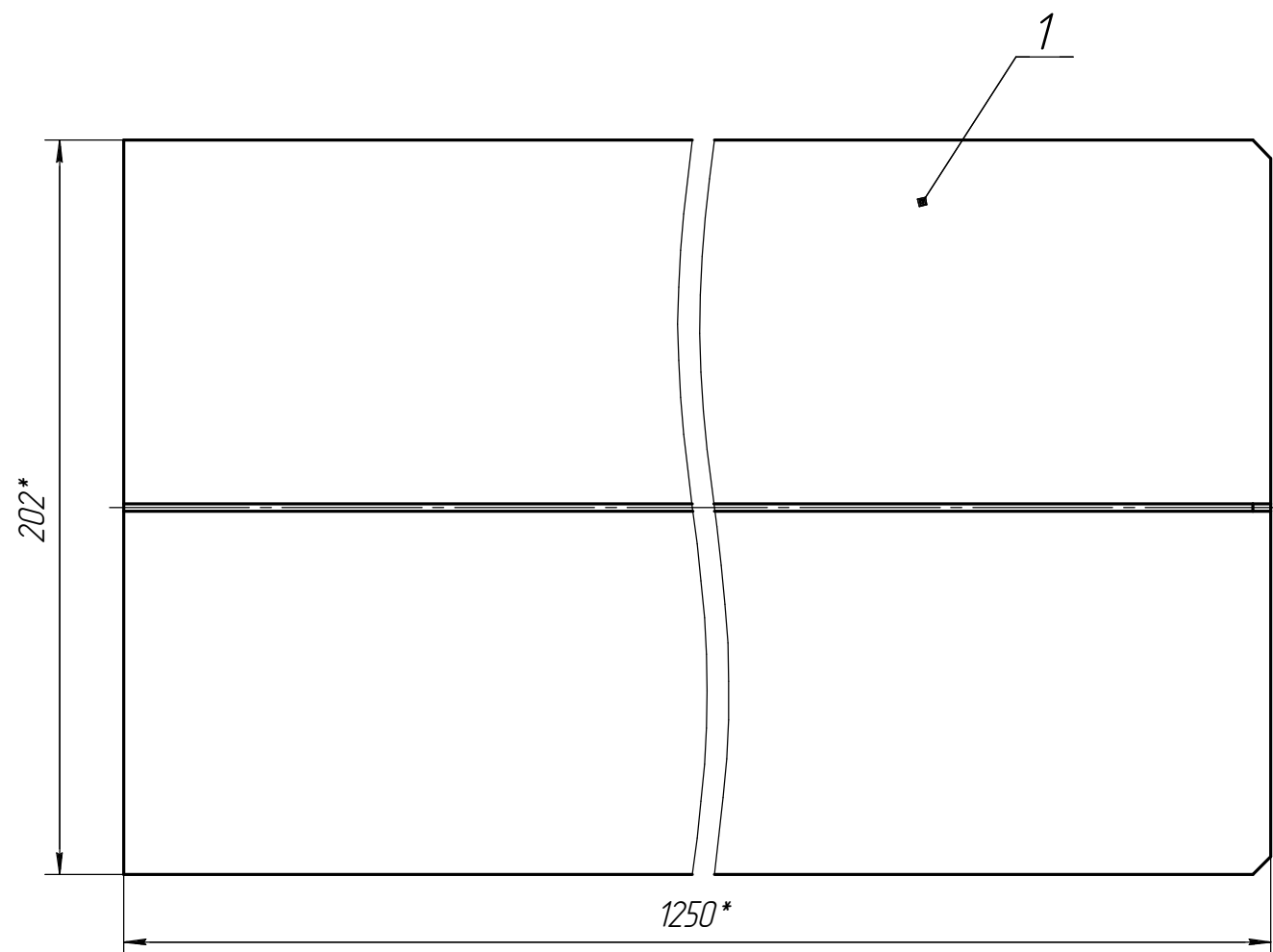
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- 1 Все детали перед сборкой обезжирить по технологии предприятия-изготовителя.
- 2 Сварка ручная аргонодуговая.
- 3 Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002.
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить по ОСТ 95 39-2002 визуальным и измерительным методом.
- 5 *Размеры для справок.

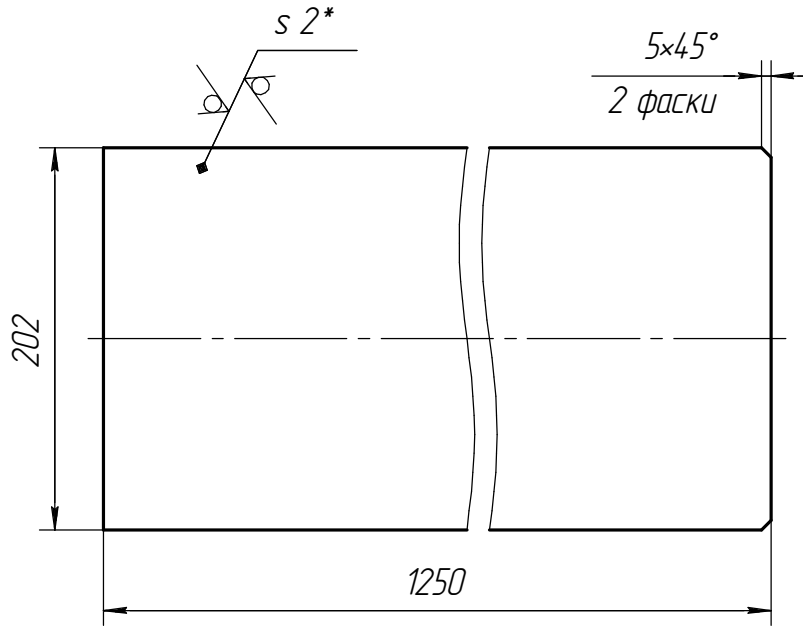
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
A4		1	101A.49.1174.100.01	Пластина	1		
A4		2	101A.49.1174.100.02	Ребро	2		
101A.49.1174.100.00							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					И	7,9	1:2
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					ООО НПФ "Сосны"		
Н.контр.							
Утв.							

101A.49.1174.100.01

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h12, ±IT12/2.

Подп. и дата

Инв. № подл.

101A.49.1174.100.01

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

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
И	4	1:4
Лист	Листов 1	

Б-2,0 ГОСТ 19903-74
Лист 12X18H10T-МЗБ ГОСТ 5582-75

ООО НПФ "Сосны"

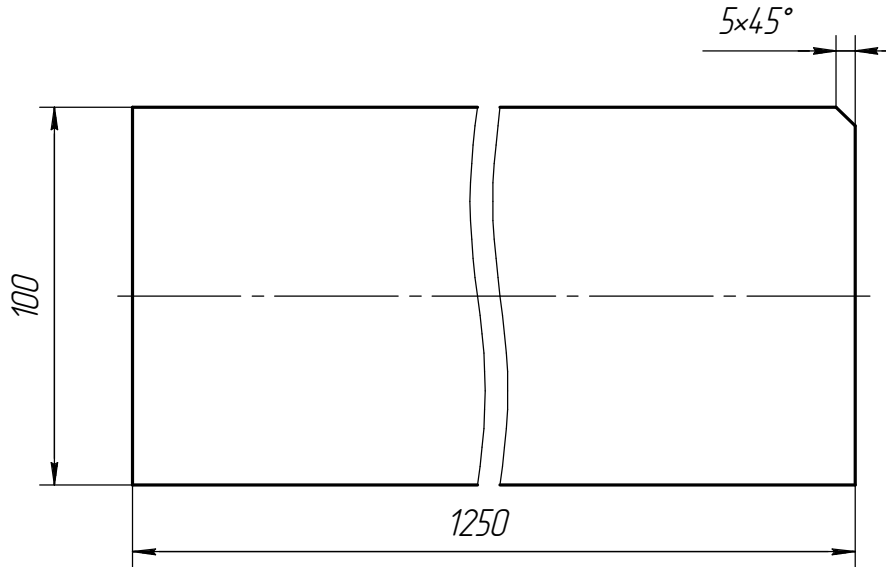
Копировал

Формат А4

101А.49.1174.100.02

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h12, ±IT12/2.

Подп. и дата

Инв. № подл.

101А.49.1174.100.02

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

Редро

Лит.	Масса	Масштаб
И	2	1:2
Лист	Листов 1	

Б-2,0 ГОСТ 19903-74
Лист 12X18H10T-МЗБ ГОСТ 5582-75

ООО НПФ "СОСНЫ"