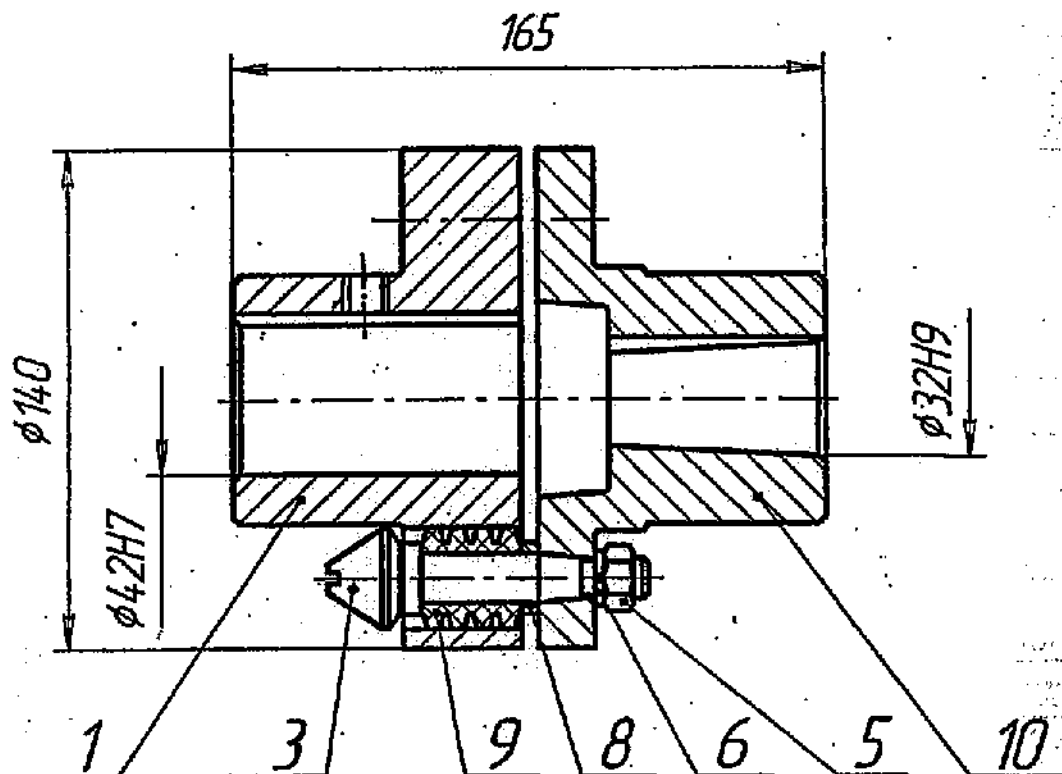




A.08.926.010 СБ



1 Размеры для справок.

A.08.926.010 СБ

Муфта упругая И

Лист	Масса	Масштаб
И	6,6	1:2
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш		
отд. 52		

Копировал

Формат А4

Изм. №

Спроб. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

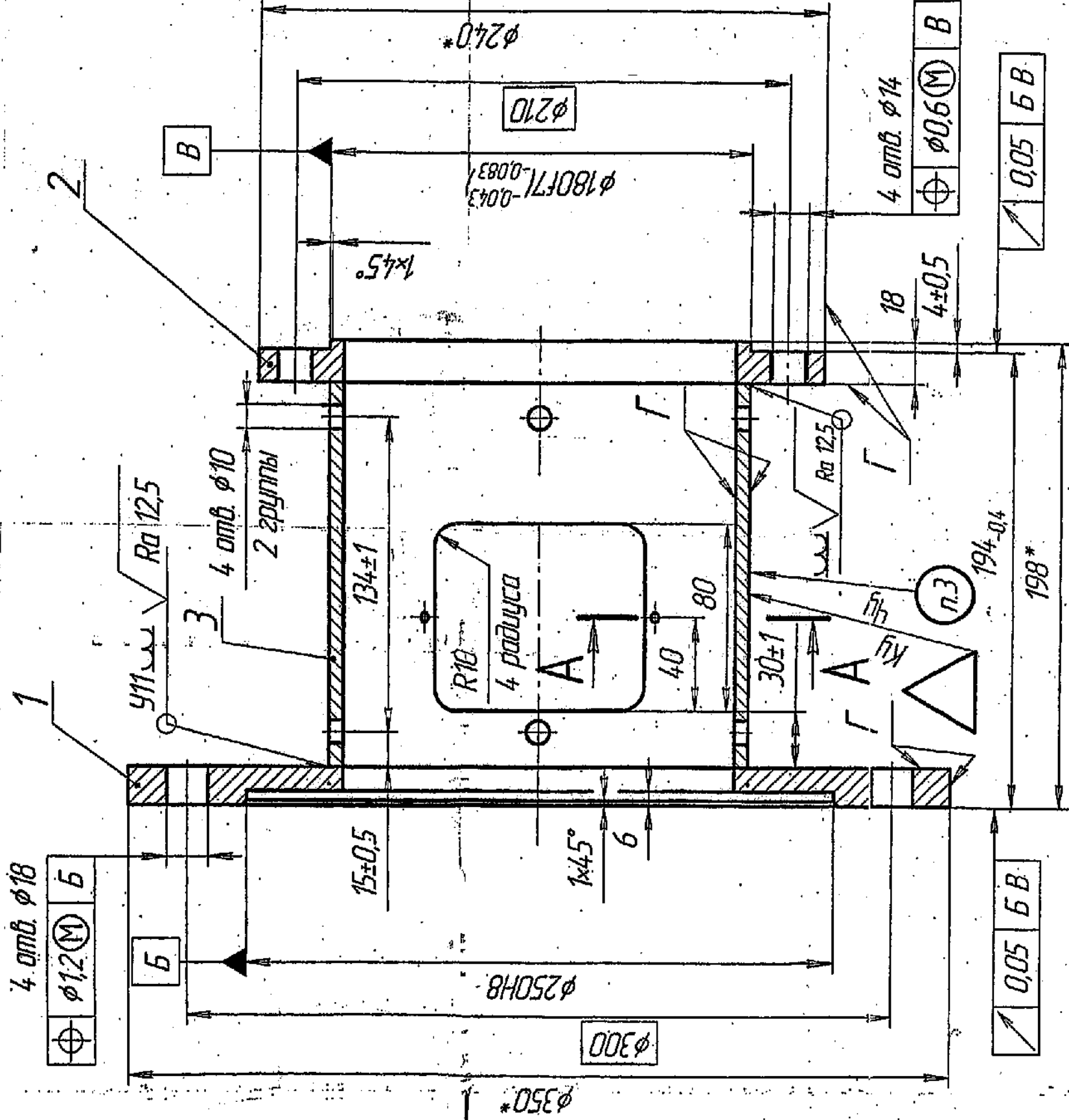
Изм. №

14200/38 09.07.07

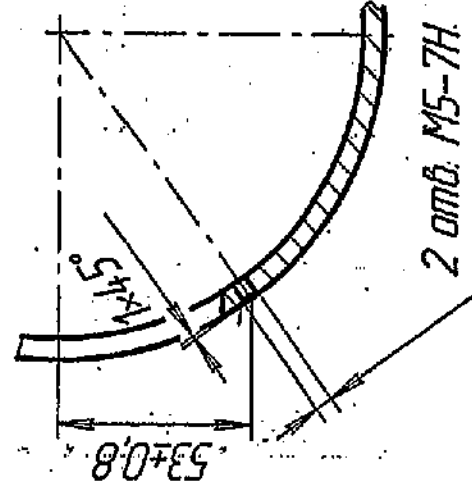
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Шибанова			
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Нач. гр.	Добровольский			
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Балакин			



A.08.926.020 СБ



A-A



- 1 Сварка ручная дуговая. Электрод 03/1-36 ГОСТ 9466-75. Типы сварных швов по ОСТ 95 10440-2002. Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 2 Произвести контроль качества и приемку сварных соединений в объеме требований ОСТ 95 39-2002, категория IV. Методы контроля: визуальный и измерительный; стилископирование (допускается стилископировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой).
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 4 Все поверхности, кроме поверхностей Г, обрабатываются механически. Неуказанная шероховатость Ra 6,3 мкм.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.
- 6 Перед механической обработкой произвести стабилизирующий отжиг.
- 7 \*Размеры для справок.

A.08.926.020 СБ

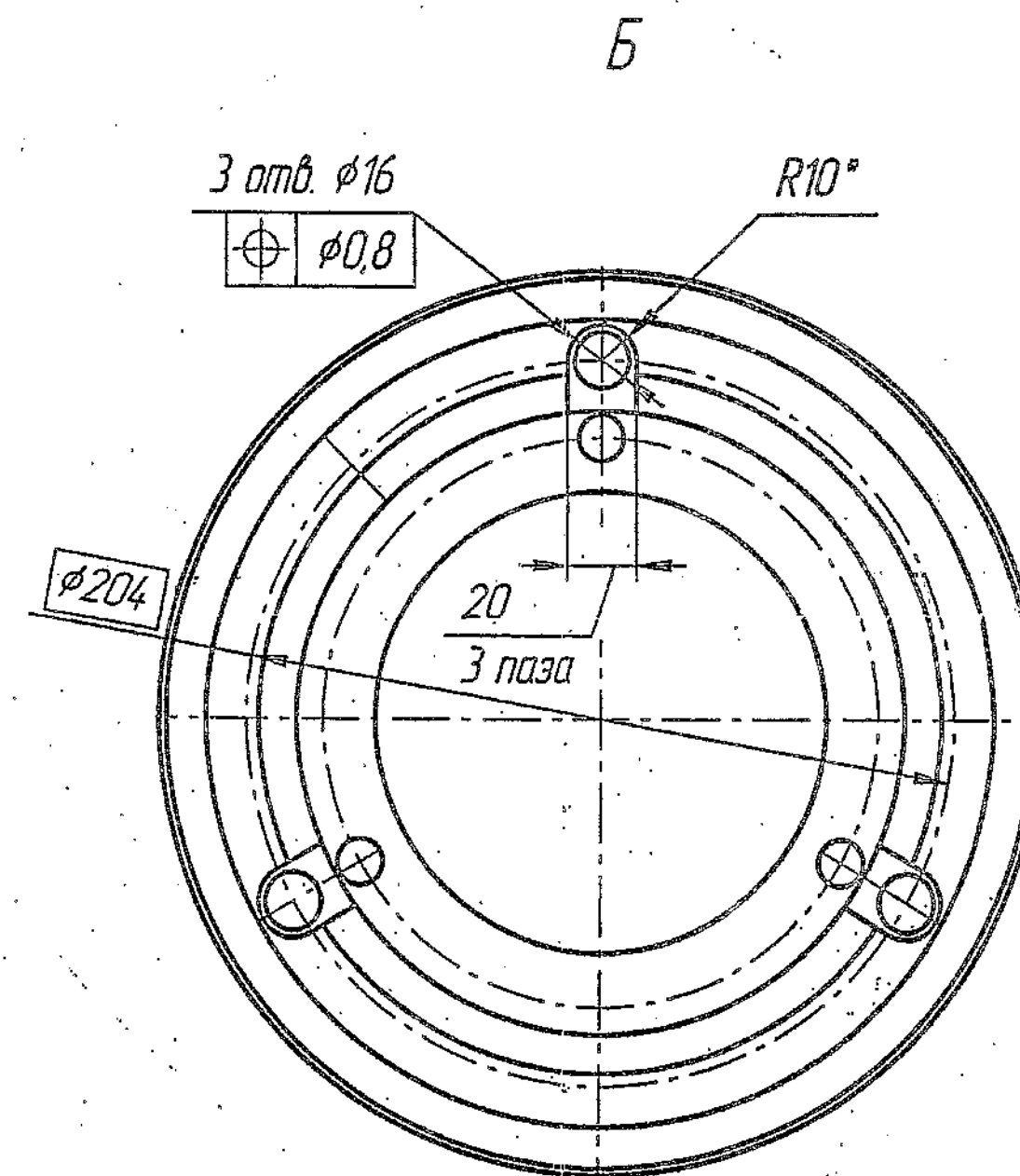
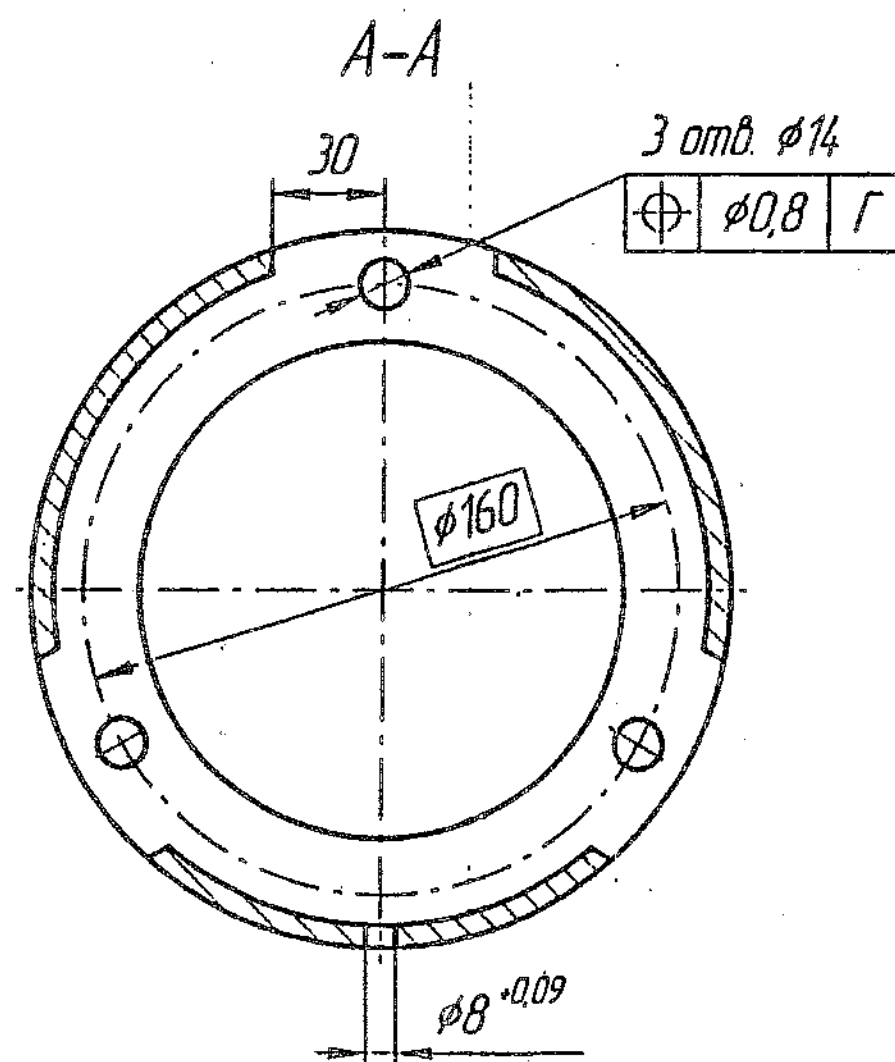
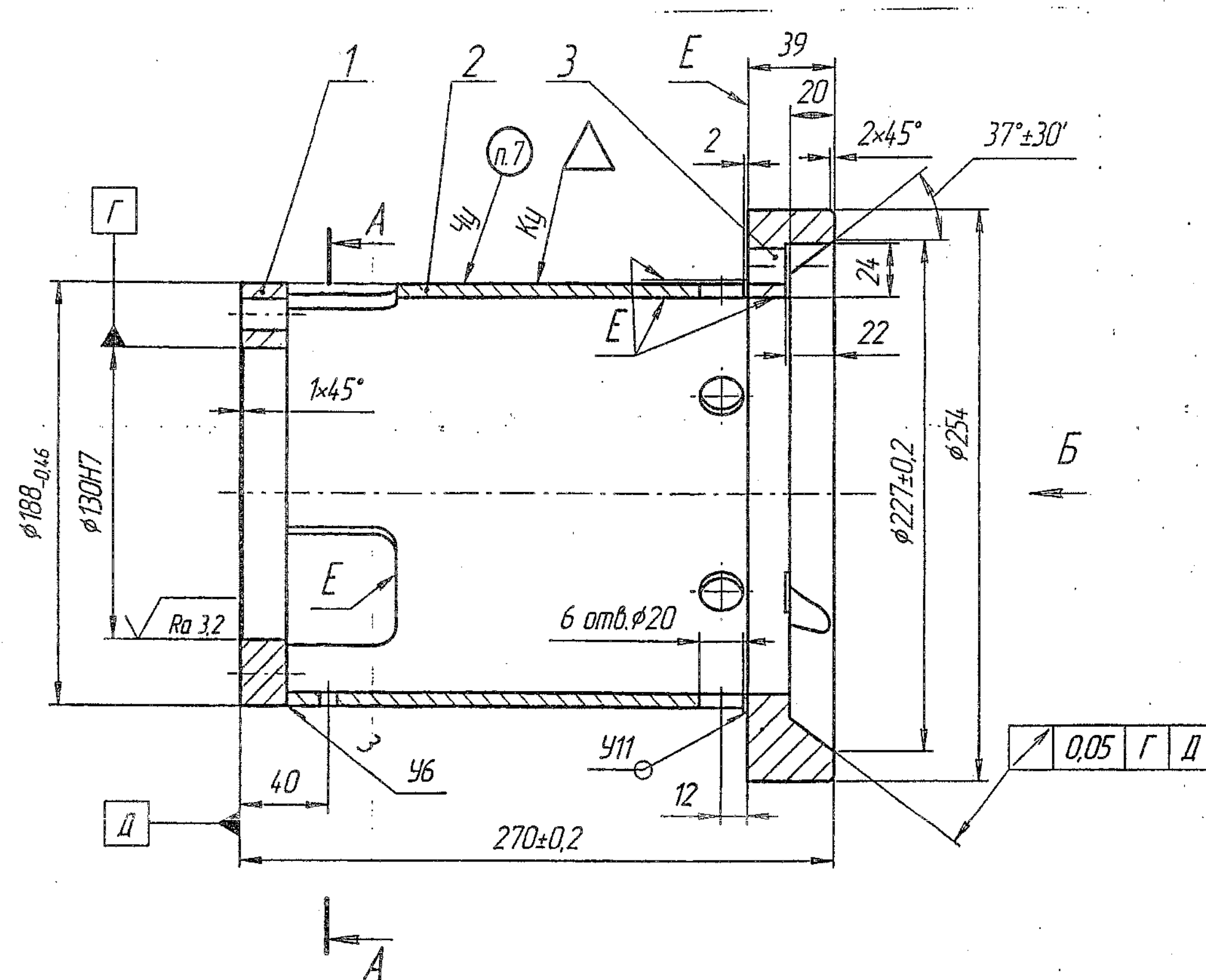
Стойка

Изм.	Лист	Масса	Масштаб
1	1	15,3	1:2
И	И	И	И
Лист	Листов	1	1
ОАО Сверхмашин	отд. 52		

Копировал

Формат А3

[illegible]



- 1 Типы сварных соединений по ОСТ 95 10440-2002.
- Сварка аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 3 Провести контроль качества и приёмку сварных соединений в объёме требований ОСТ 95 39-91, категория IV.
- Методы контроля:
  - визуальный и измерительный;
  - стилоскопирование (допускается стилоскопировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой);
- 4 Все поверхности, кроме поверхностей E, обрабатываются механически. Не указанная шероховатость Ra 6,3 мкм.
- 5 Перед чистой механической обработкой произвести стабилизирующий отжиг, с последующим травлением.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тК.
- 7 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 8 \* Размер для справок.

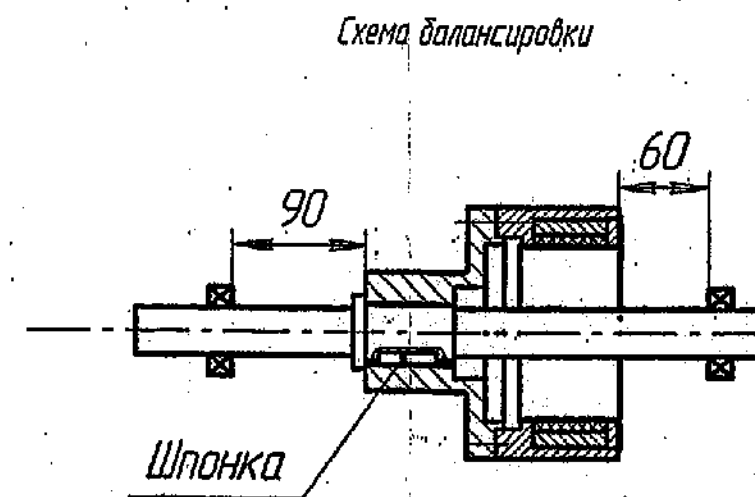
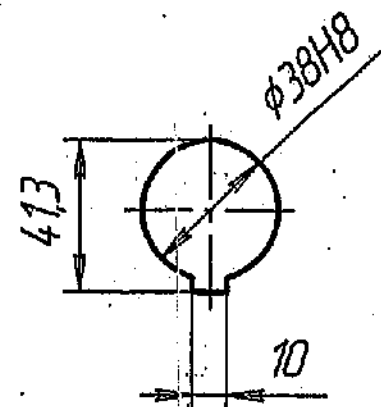
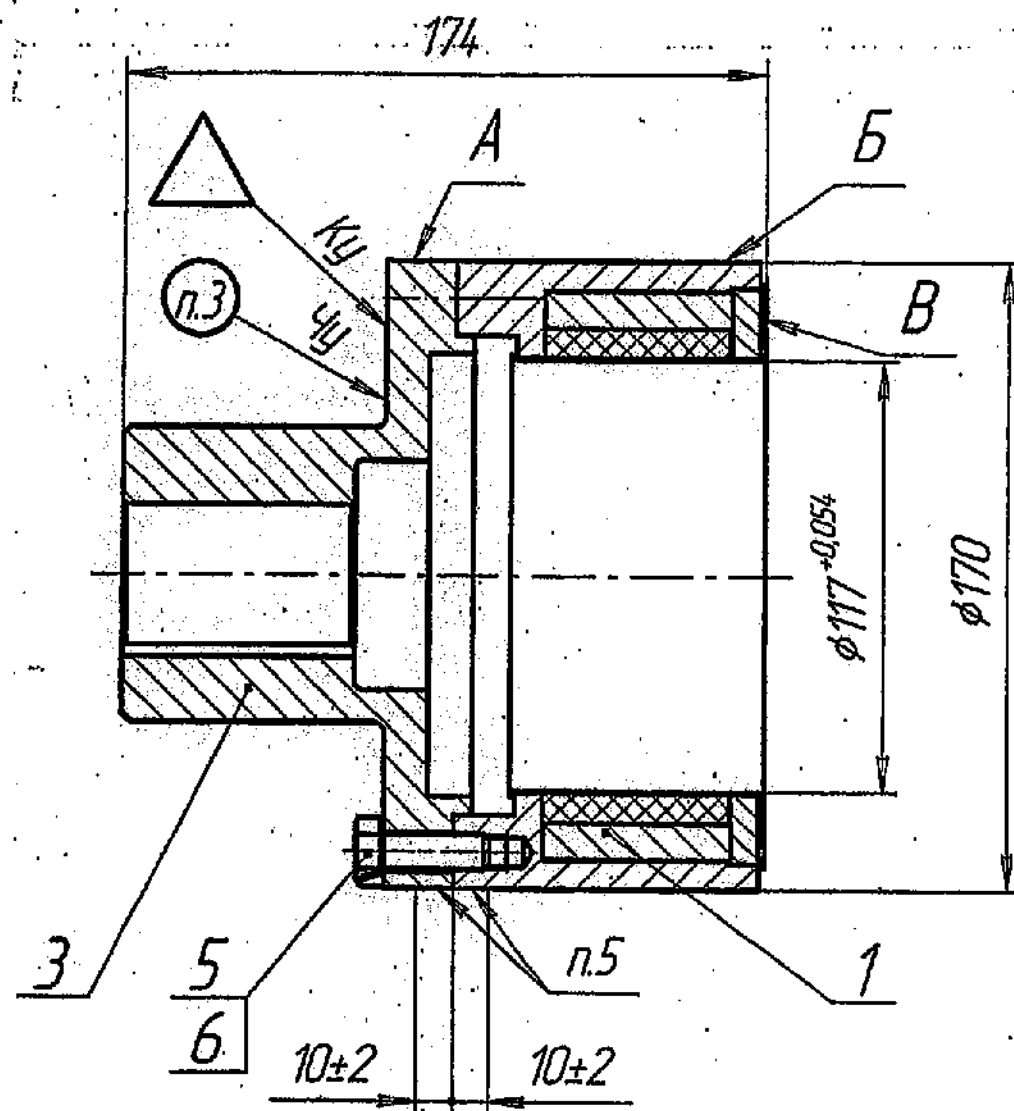
А.08.926.050 СБ			
Упор	Лист	Масса	Масштаб
	И	14	1:2
Лист 1			
ОАО Свердловский химмаш			
Отд.52			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			A.08.A926.060 СБ ✓	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		A.08.926.070 ✓	Полумуфта	1	
				Детали		
A3	3		A.08.926.061 ✓	Переходник	1	
				Стандартные изделия		
	5			Болт М10-8d×30.23.14x17H2 ГОСТ 7798-70	6	
	6			Шайба 10. 21 ГОСТ 13465-77	6	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Изм. Лист № док. Подп. Дата</p> <p>Разраб. Воинов 04.06</p> <p>Пров. Татин</p> <p>Вед. констр. Подотворский</p> <p>Н.контр. Стародубцева</p> <p>Утв. Балакин</p> </div> <div> <p style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">A.08.926.060</p> <p style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">Полумуфта</p> <p style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">ведущая</p> </div> <div> <p>Лит. Лист Листов</p> <p>И 1 1</p> <p>ОАО СВЕРДНИИХИММАШ</p> <p>Отд.52</p> </div> </div>						

Копировал

Формат А4

A.08.926.060 СБ



- 1 Полумуфту балансировать динамически. Допускаемый дисбаланс не более 0,0015 Н·м. Металл снимать с поверхностей А, Б и В на глубину не более 3 мм. Шероховатость механически обрабатываемых поверхностей Ra 6,3 мкм.
- 2 Разнавесность болтов поз. 5 не более 0,3 г.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 4 Размеры для справок.
- 5 Взаимное положение деталей поз. 1 и 3 маркировать рисками глубиной не более 0,3 мм.
- 6 Болты и установочные места маркировать по месту одним порядковым номером ударным методом шрифтом 3-Пр ГОСТ 26.008-85.

					A.08.926.060 СБ					
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Полумуфта ведущая			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Вайнков	Вайнков	04.05	И				14,4	1:1	
Проб.	Томин	Томин						Лист	Листов	1
Т.контр.								ОАО Свердловский Химмаш		
Вед. констр.	Добродворский	Добродворский						Отд.52		
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева								
Утв.	Балакин	Балакин								

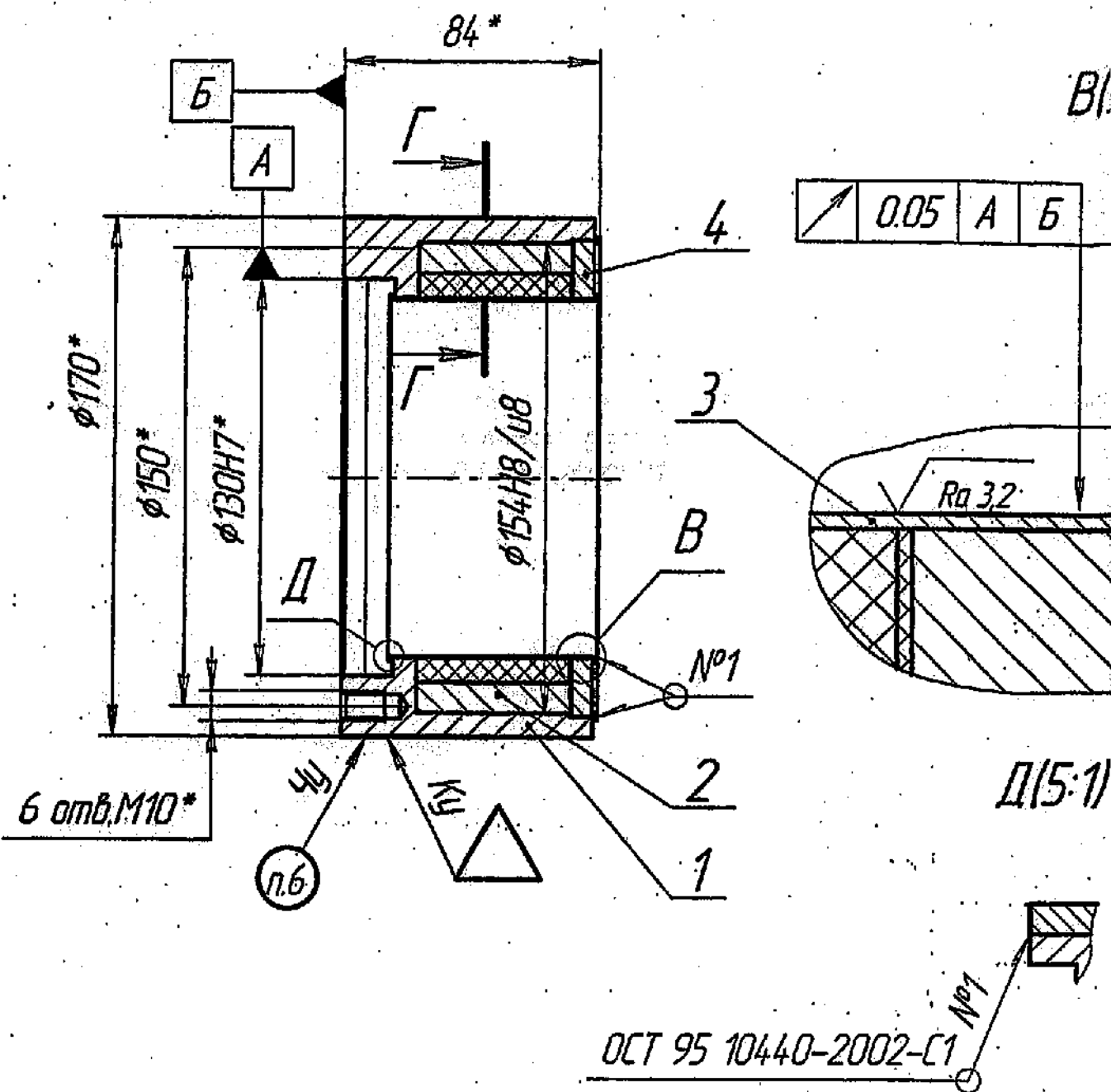
Копировал

Формат А3





A.08.926.070 СБ



Техническая характеристика  
Статический момент в сборе с полумуфтой ведущей А.08.926.140 в каждом из девяти фиксированных положений, не менее 90Н·м

#### Технические требования

- 1 Магниты поз.5 клеить к магнитопроводу поз.2 клеем на основе эпоксидной смолы ЭД-20 ГОСТ 10587-84. Промежутки между магнитами заполнить клеем.
- 2 При шлифовке магнитов допускаются сколы глубиной до 2 мм и общей длиной не более 10 мм для одного магнита.
- 3 Сварка аргонодуговая неплавящимся электродом без присадочного материала. Сварку производить с технологическим магнитопроводом. Требования к сварке по ОСТ 95-10441-2002.
- 4 Контроль качества и приемку сварных соединений производить в объеме требований ОСТ 95.39-2002, категория IV. Методы контроля:  
- визуальный и измерительный;  
- испытание на герметичность пузырьковым вакуумным способом по IV классу ПНАЭГ-7-019-89.

5 Проверить соответствие статического момента величине, указанной в технической характеристике. При моменте меньше указанного полумуфту браковать.

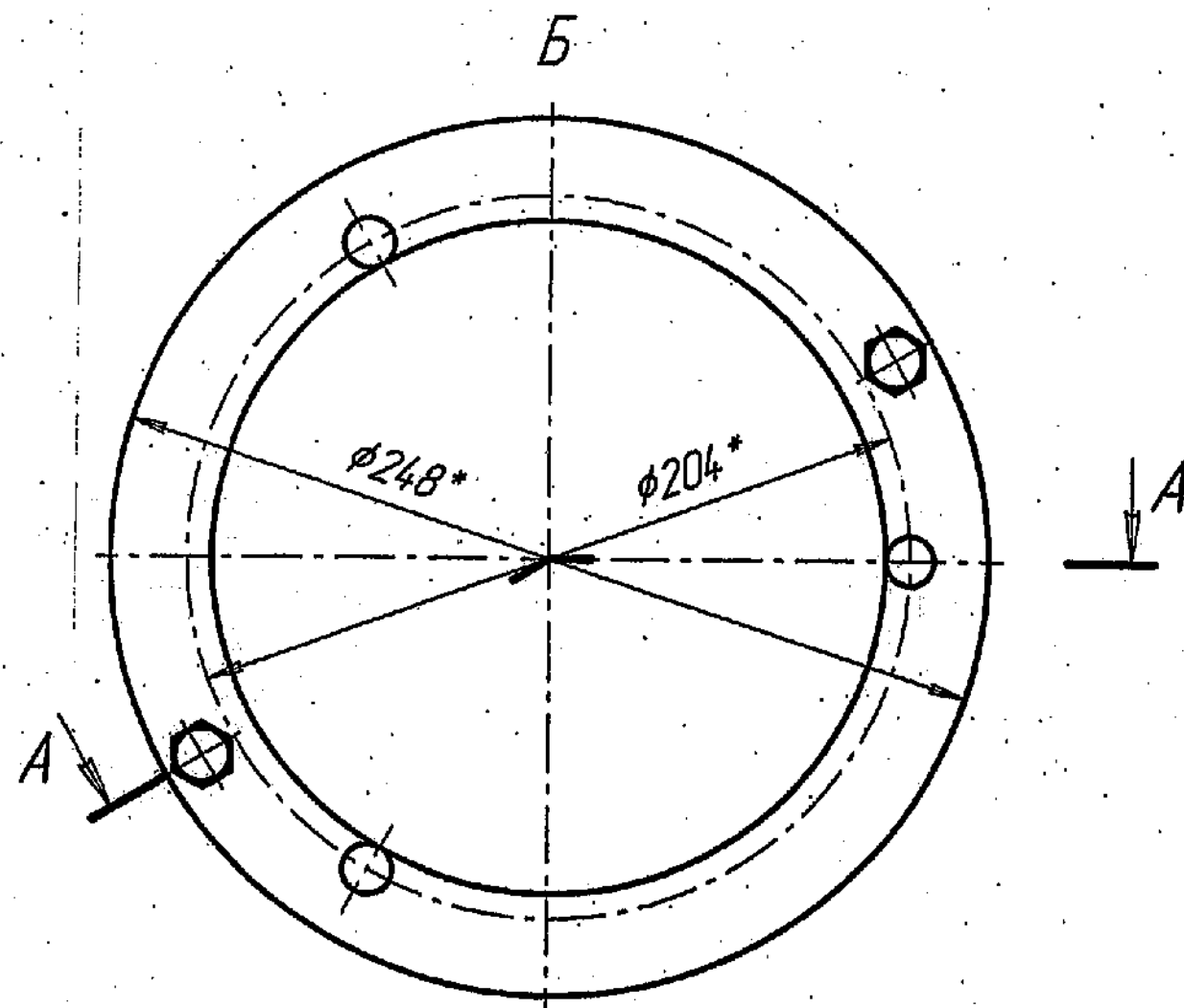
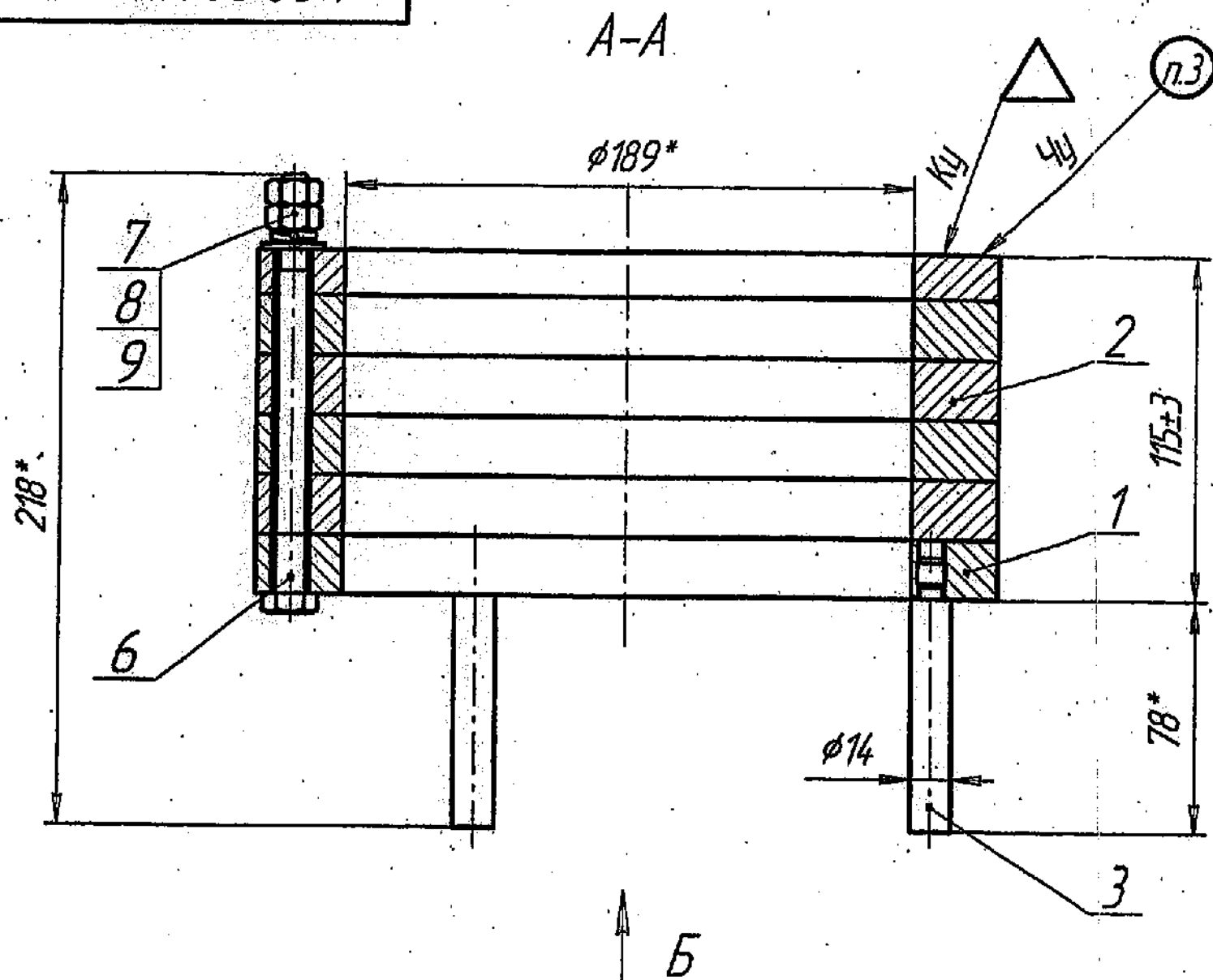
6 Маркировать шрифтом З-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

7 \*Размеры для справок.

					A.08.926.070 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полумуфта			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Вайнкоб	В.В.В.	04.06	И				7,5	1:1	
Проб.	Тамин	Л.И.И.								
Т.контр.										
Вед. констр.	Добродворский	В.В.В.		Лист				Листов	1	
Н.контр.	Гародичев	В.В.В.			ОАО Свердловский Химмаш					
Утв.	Балакин	В.В.В.			Отд.52					



A.08.926.100 СБ



1 Количество и толщина дисков поз.2 определяется техническими возможностями завода-изготовителя.

2 Болтовыми соединениями выбрать осевые зазоры, диски поз.1, 2 не зажимать. Диски в пределах зазоров в болтовых соединениях должны сдвигаться свободно. Положение законтрить гайками поз.7

3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

4 \*Размеры для справок.

					А.08.926.100 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Груз				
Разраб.	Вайнкоб	Вайнкоб							
Пров.	Томин	Томин			Лит.    Масса    Масштаб				
Т.контр.									
Нач.зр.	Добролюбский	Добролюбский			И		23	1:2	
Н.контр.	Степанов	Степанов			Лист		Листов 1		
Утв.	Белокин	Белокин			ОАО Свердловский Химмаш Отд.52				

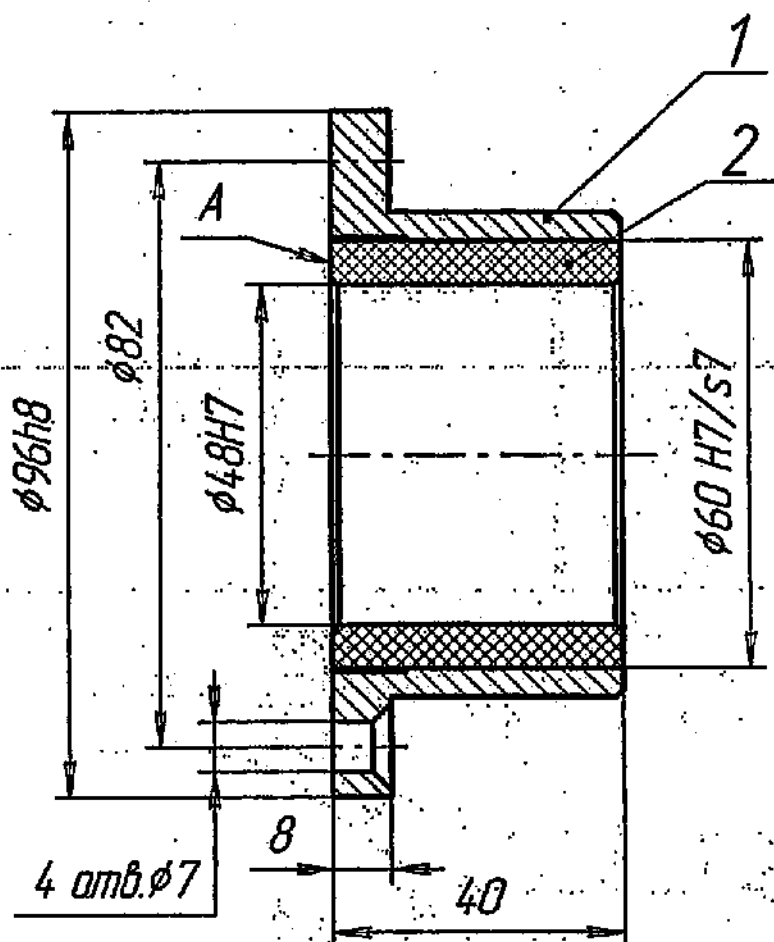
Копировал

Формат А3

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Сред. №	Пер. примен.
14200/144	09.07.04					



A.08.926.110 СБ



- 1 Сборку производить нагревом обоймы поз.1, при этом перепад температур между деталями должен быть  $(230 \pm 10)^\circ\text{C}$ .
- 2 Торец А не должен выступать за габарит обоймы поз. 1.
- 3 Нанести на бирке: обозначение изделия, клеймо ОТК.
- 4 Размеры для справок.

A.08.926.110 СБ

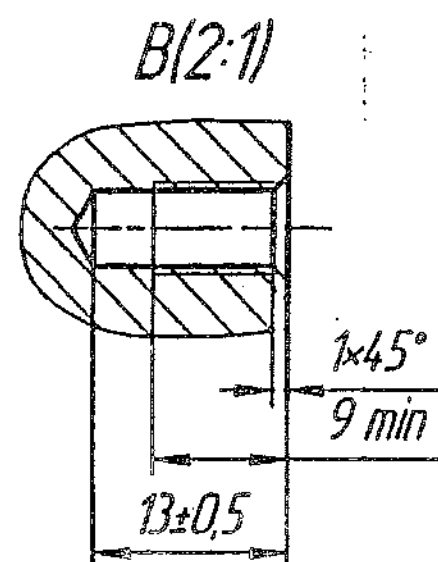
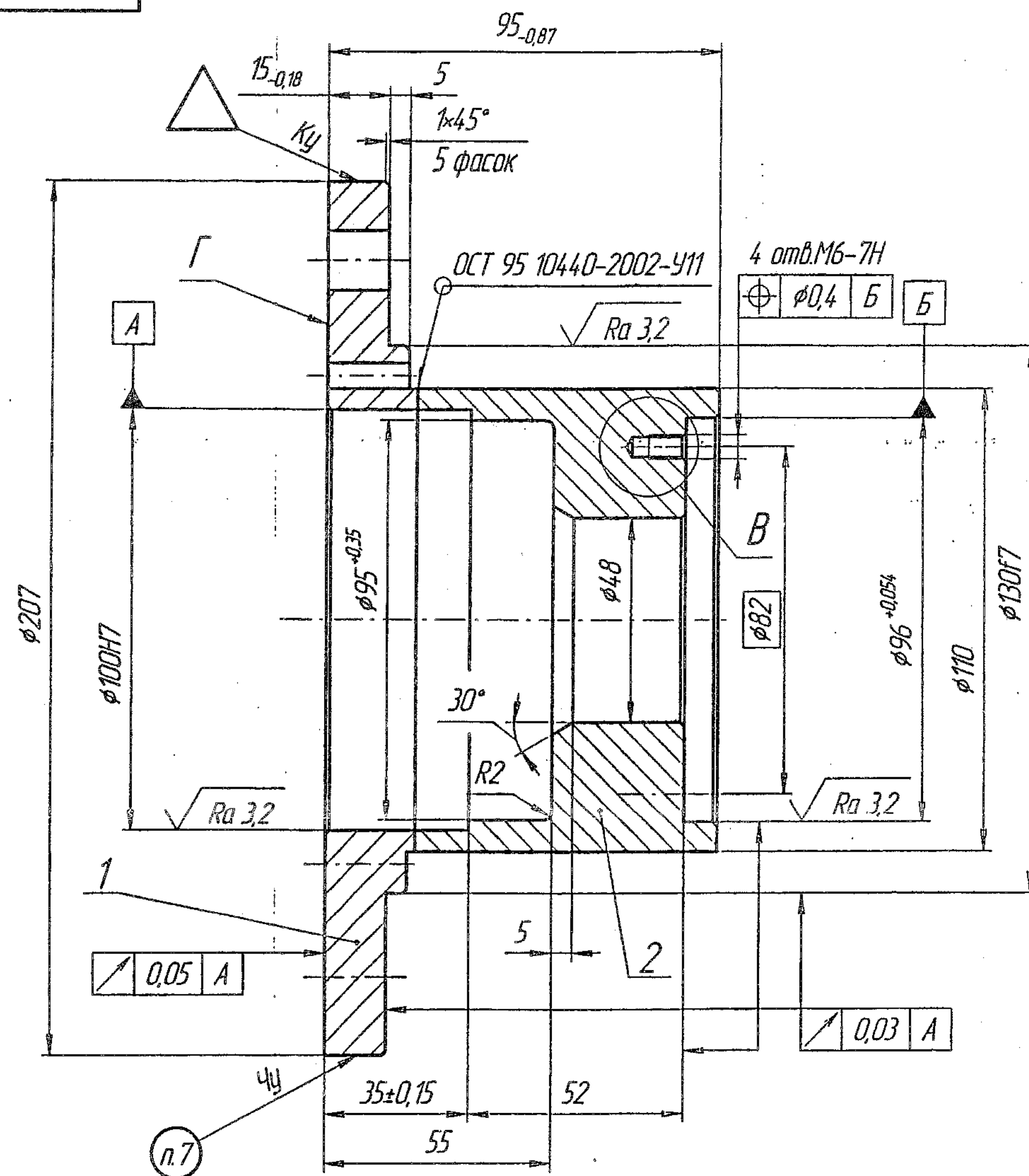
Подшипник

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,55	1:1
Лист	Листов 1	
ОАО Свердловский Химмаш		
Отд.52		

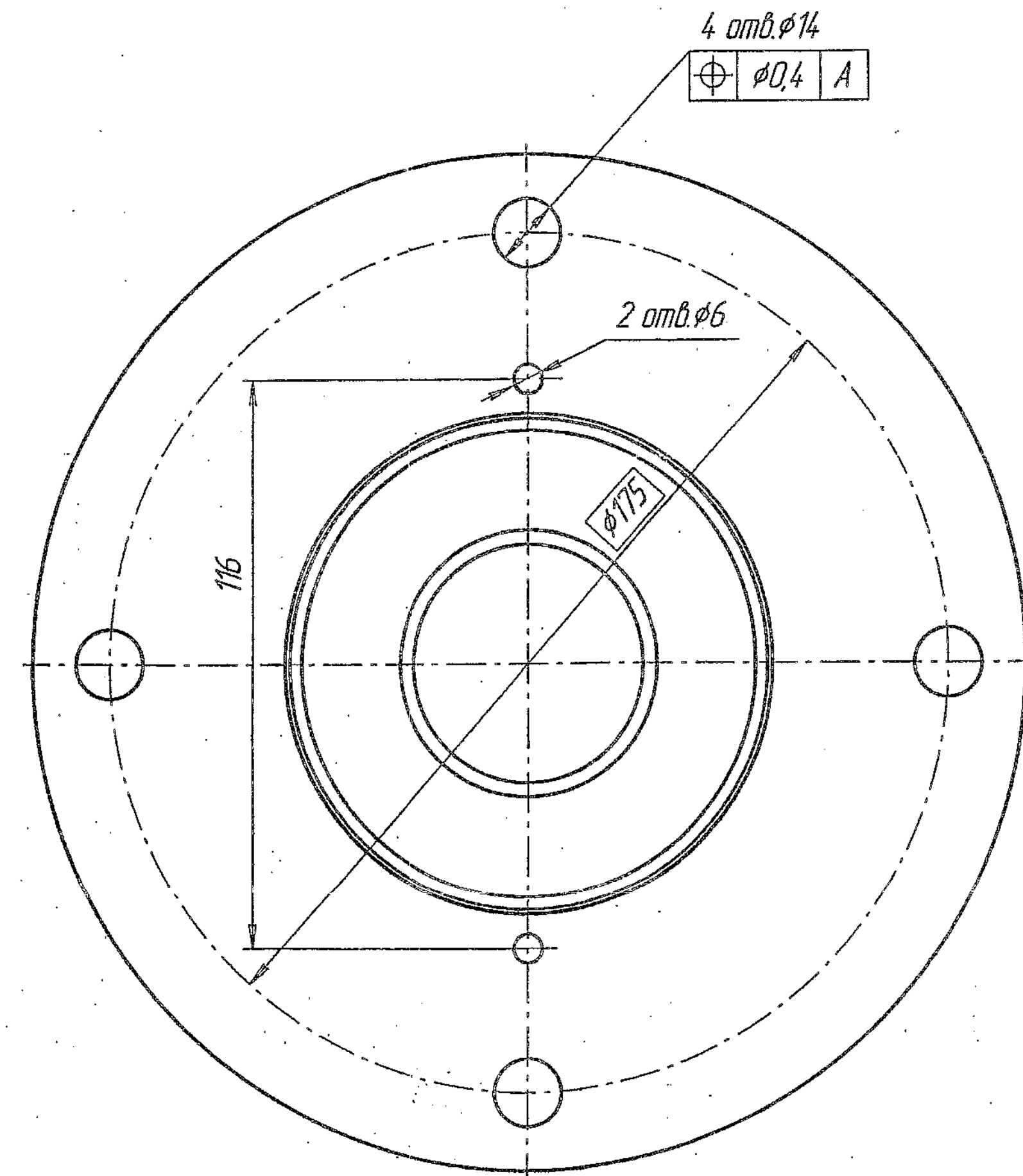
Копировал

Формат А4





- 4 Прпуск со стороны торца Г 2 мм.  
5 Все поверхности обрабатываются механически, неуказанная шероховатость Ra 6,3 мкм.  
6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.  
7 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.  
8 Обозначение контрольного соединения для испытания сварного соединения А.08.926.290.



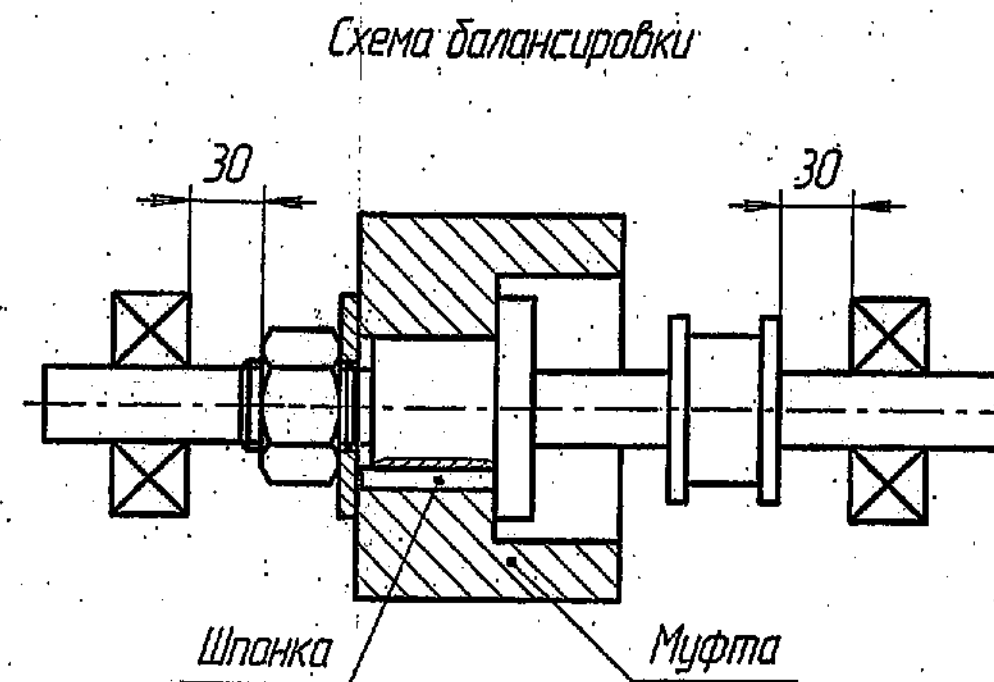
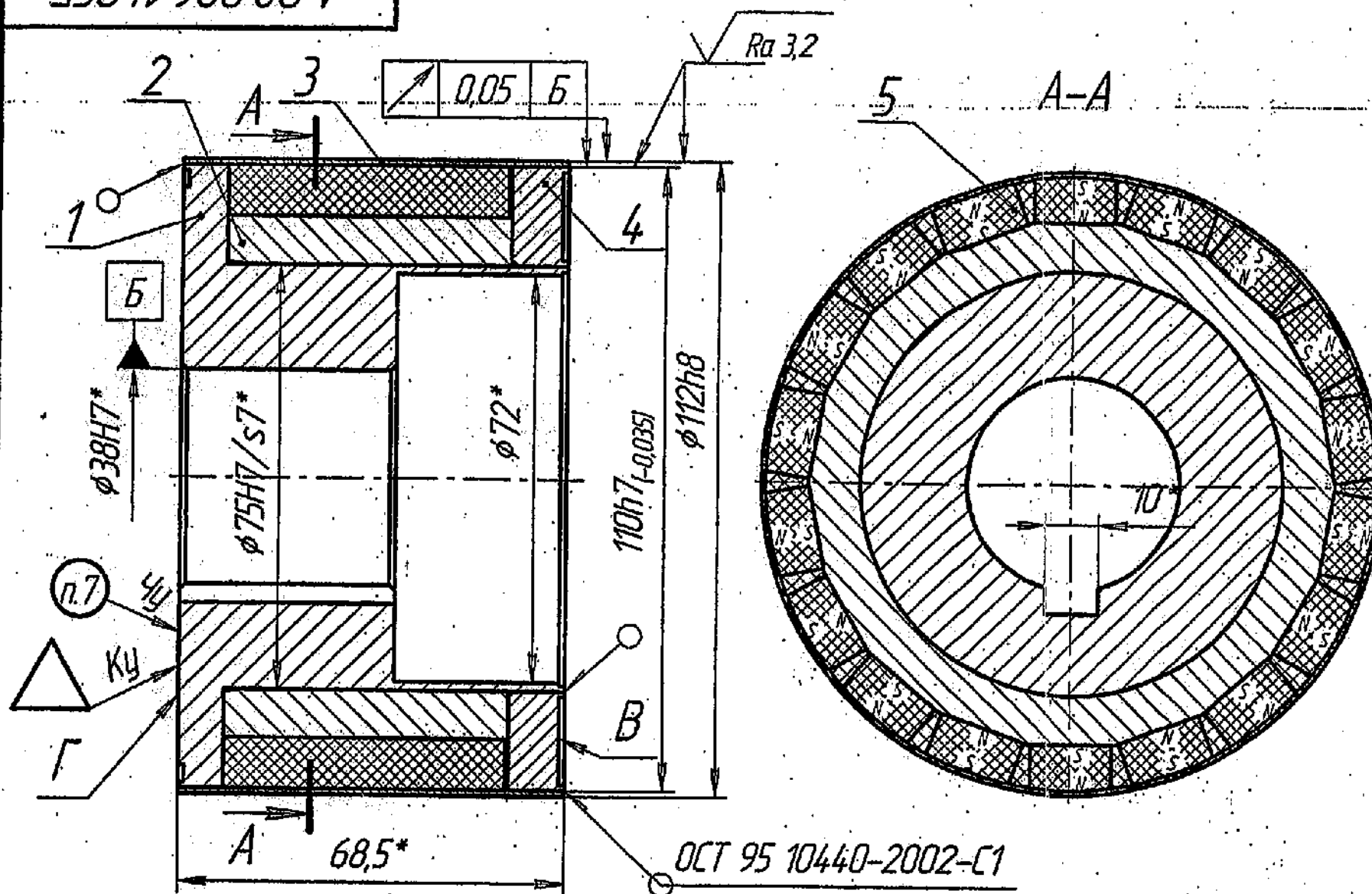
- 1 Сварка аргонодуговая. Провалка Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.  
Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 2 Контроль качества сварных соединений производить в объеме требований ОСТ 95 39-2002, категория IV
- Методы контроля:
- визуальный и измерительный;
  - стилокопирование (допускается стилокопировать сварочные материалы непосредственно перед сваркой);
  - испытания на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 3 Перед механической обработкой произвести стабилизирующий отжиг.

				А.08.926.120СБ				
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Корпус		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Вайков	Вайков	09.06			И		5,8
Проед.	Томин	Томин				Лист	Листов	1
Т.контр.						ОАО Свердловский-хумаш, отд 52		
Нач.зр.	Добрыдворский	Добрыдворский						
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева						
Утв.	Балакин	Балакин						





A.08.926.140CB



- 3 Сварка органоугловая неплавящимся электродом без присадочного материала. Сварку производить с технологическим магнитопроводом. Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 4 Контроль качества и приемку сварных соединений производить в объеме требований ОСТ 95.39-2002, категория IV. Методы контроля:
  - визуальный и измерительный;
  - испытание на герметичность пузырьковым вакуумным способом по IV классу ПНАЭГ-7-019-89.
- 5 Полумуфту балансировать динамически. Допускаемый дисбаланс не более 0,0012 Н·м. Металл снимать с поверхн. В и Г на глубину не более 3 мм. Шероховатость обрабатываемых поверхностей Ra 6,3 мкм.
- 6 Проверить соответствие статического момента величине, указанной в технической характеристике. При моменте меньшем указанного полумуфту браковать.
- 7 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 8 \*Размеры для справок.

- Техническая характеристика**
- Статический момент в сборе с полумуфтой ведущей А.08.926.070 в каждом из пяти фиксированных положений, не менее 90 Н·м
- Технические требования**
- 1 Магниты поз.5 клеить к магнитопроводу поз.2 клеем на основе эпоксидной смолы ЭД-20 ГОСТ 10587-84. Промежутки между магнитами заполнить клеем.
  - 2 При шлифовке магнитов допускаются сколы глубиной до 2 мм и общей длиной не более 10 мм для одного магнита.

А.08.926.140СБ				Лист	Масса	Масштаб
Полумуфта ведомая				И	4	1:1
				Лист	Листов	1
				ОАО СвЕРДНИИХИММАШ		
				Отд.52		

Копия

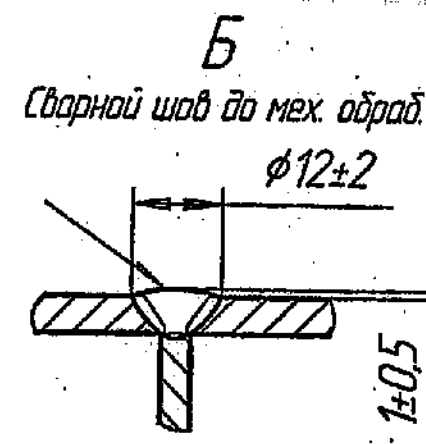
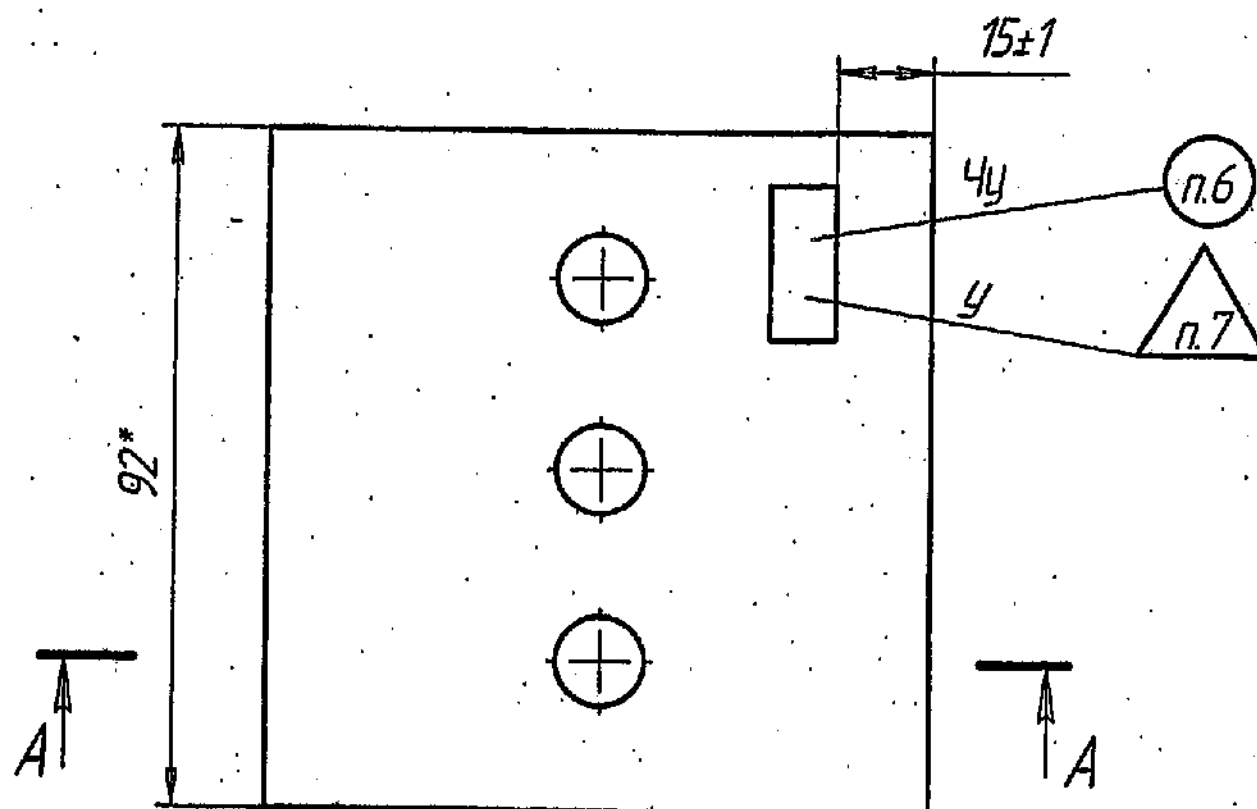
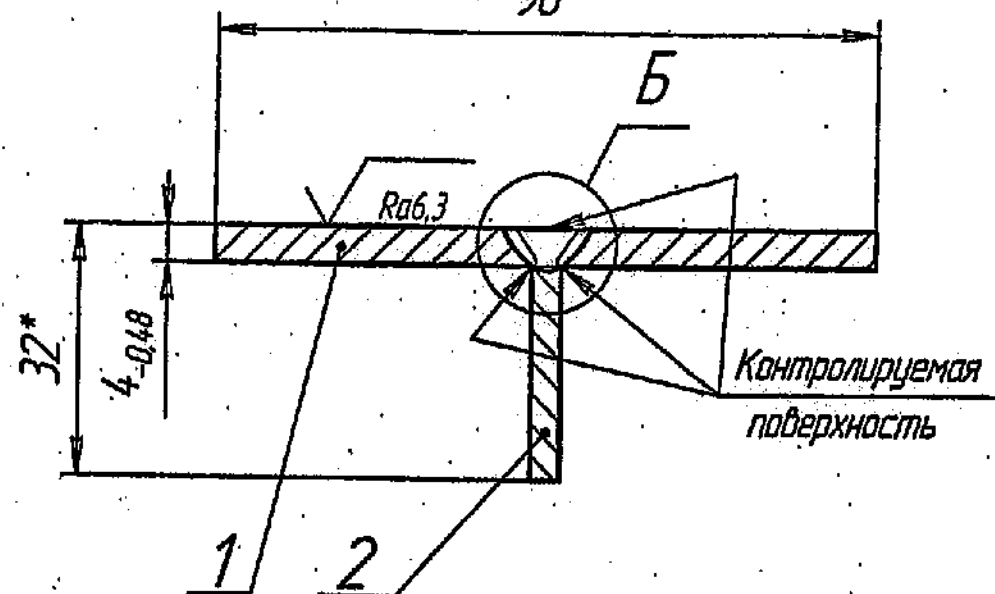
Формат А3

Изд. № подл. 14200/101  
 Дата 03.07.07  
 Подп. и дата  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Стор. № докум.  
 Изм. № докум.



A.08.926.220 СБ

A-A 3 сечения  
90°



- 1 Сварка аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ2246-70. Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 2 Сварное соединение контролировать по ОСТ 95 39-2002, категория IV.
- Методы контроля:
  - визуальный и измерительный;
  - стилокопирование.
- 3 Сварное соединение предназначено для проведения испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии по методу АМЧ металлографическим способом по ГОСТ 6032-2003 - 3 образца.
- 5 Изготовление образцов по СТП 0700-646-87 - тип ХЛ1.
- 6 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.
- 7 Клеить: клеймо ОТК, сварщика.
- 8 \*Размеры для справок.

A.08.926.220 СБ					
Изм. Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Соединение контрольное	
Разраб.	Клюжева	Ряб.			
Проб.	Добрышевский	Ряб.		Лист 1	
Т.контр.					
Нач. гр.	Войков	Ряб.	01.06	ОАО СвЕРДНИИХИММАШ отд. 52	
Н.контр.	Стародубова	Ряб.			
Утв.	Войков	Ряб.			

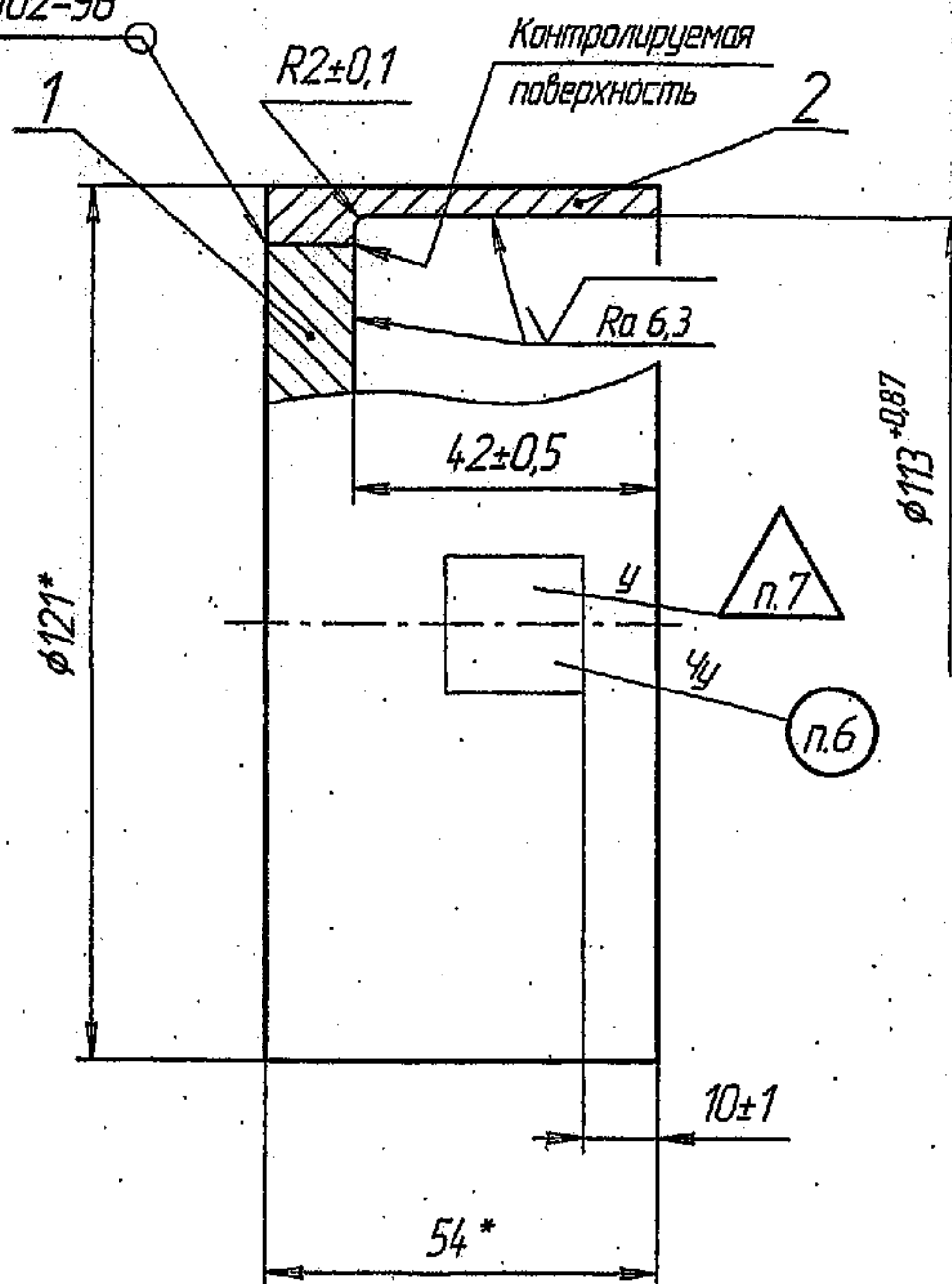
Копировал

Формат А3

[illegible]

A.08.926.230 СБ

ОСТ 95 10440-2002-У6



1 Сварка аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ2246-70. Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.

2 Сварное соединение контролировать в объеме требований ОСТ 95 39-2002, категории II.

Методы контроля:

- визуальный и измерительный;
- стилоскопирование;
- радиографический.

3 Перед мех. обраб. провести стабилизирующий отжиг.

4 Сварное соединение предназначено для проведения испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии по методу АМУ по ГОСТ 6032-2003 металлографическим способом - 3 образца.

5 Изготовление образцов по СТГ 0700-646-87 - тип XXXVII.

6 Маркировать шрифтом З-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

7 Клеймить: клеймо ОТК, сварщика.

8 \*Размеры для справок.

A.08.926.230 СБ

				А.08.926.230 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
						Масштаб
Разраб.	Клюжева				И	1,57
Проб.	Добротворский					1:2
Т.контр.					Лист	Листов
Нач. гр.	Воинов			04.06	1	
Н.контр.	Стародубцева				ОАО Свердловский химмаш	
Утв.	Воинов			04.06	отд. 52	

Копировал

Формат А3

Справ. №

Инд. № подл. 14100/143

Подп. и дата 09.07.07

Взам. инв. №

Инд. № подл.

Подп. и дата

Перв. примен.

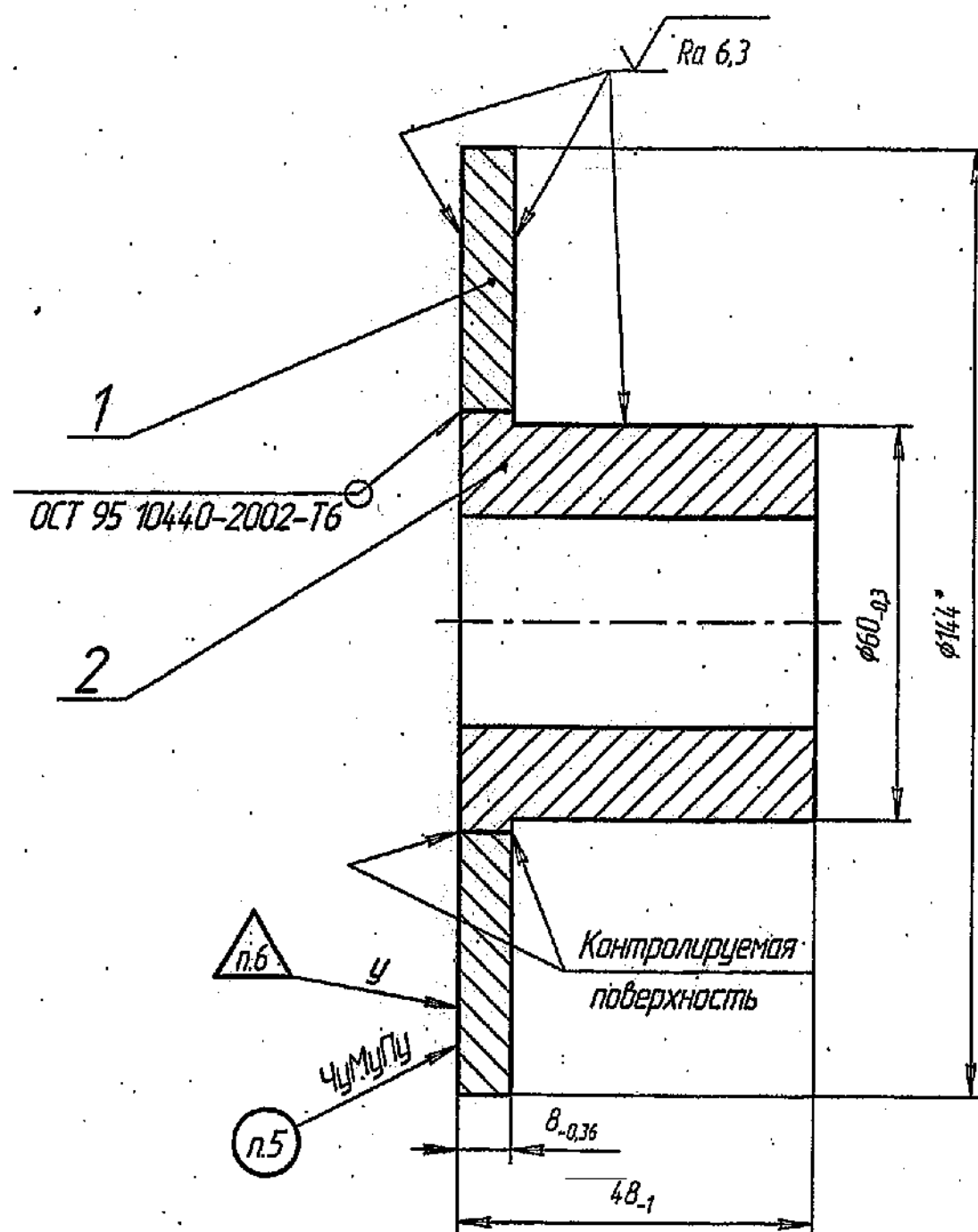
[illegible]

						А.08.926.240 СБ					
						Соединение контрольное			Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата		И					1,2	1:1
Разраб.	Клюжева	<i>Клюжева</i>									
Пров.	Добровольский	<i>Добровольский</i>									
Т.контр.					Лист				Листов	1	
НАЧ. гр.	Вайнкоф	<i>Вайнкоф</i>	04.06			ОАО Свердловский химмаш, отд. 52					
Н.контр.	Стародубцева	<i>Стародубцева</i>									
Утв.	Вайнкоф	<i>Вайнкоф</i>									





A.08.926.310 СБ



1 Сварка аргонодуговая. Проволока СВ-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70. Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.

2 Сварное соединение контролировать по ОСТ 95 39-2002, категория IV.

Методы контроля:

- визуальный и измерительный;
- стилокопирование;
- радиографический, 100 %.

3 Сварное соединение предназначено для проведения испытаний: на стойкость к межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2003 металлографическим способом - 3 образца, тип ХХХVII.

4 Изготовление образцов по СТП 0700-646-87.

5 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

6 Клеймить: клеймо ОТК, сварщика.

7 Перед мех. обраб. провести стабилизирующий отжиг.

8 \*Размеры для справок.

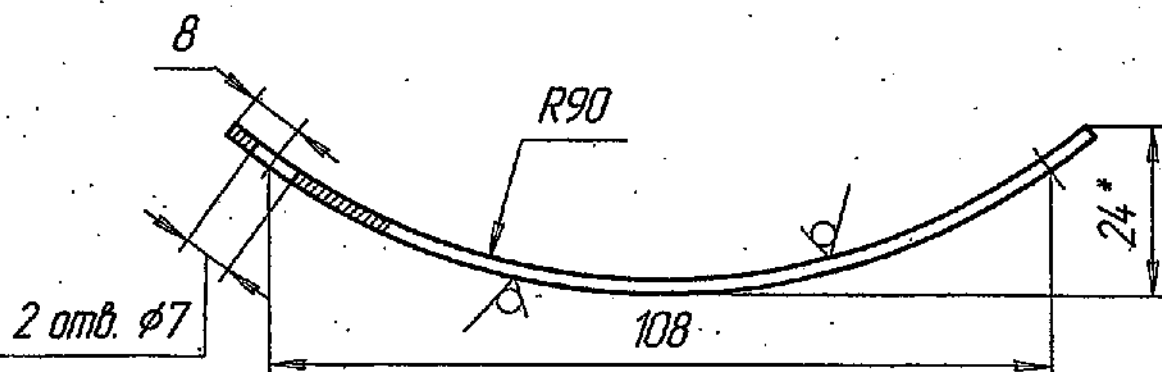
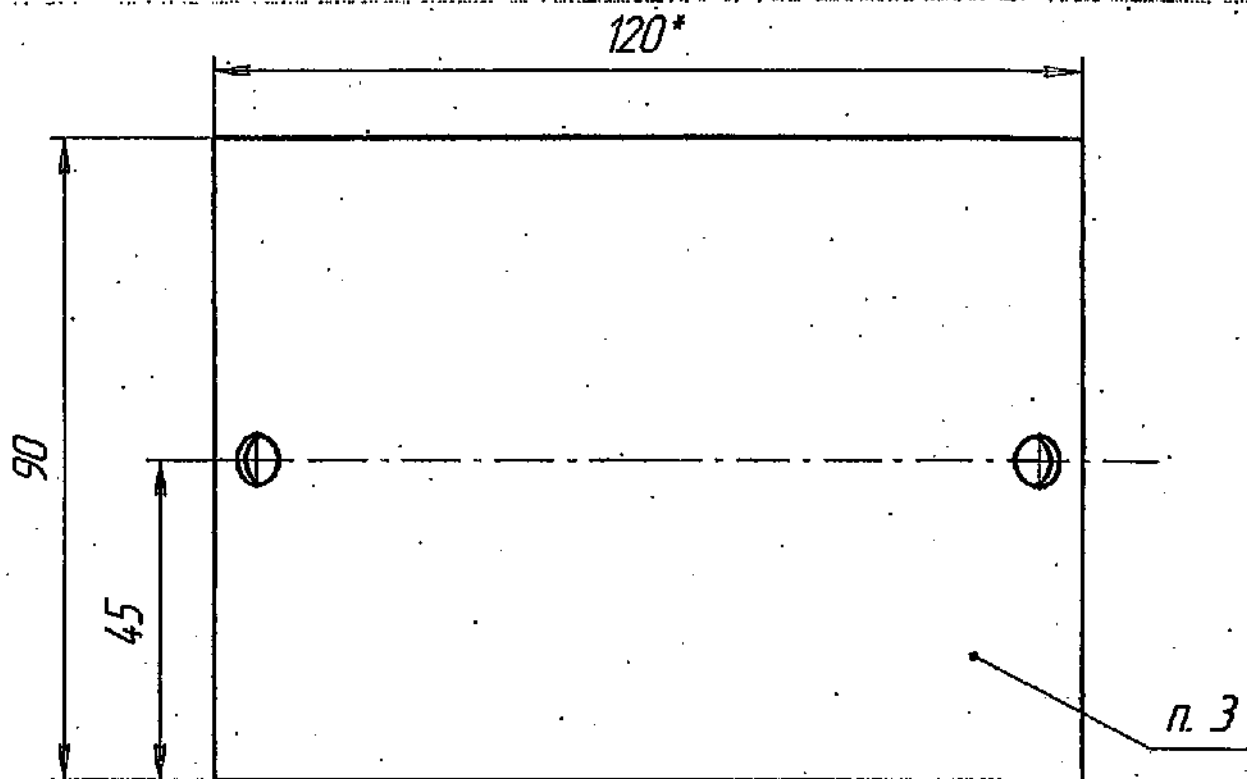
A.08.926.310 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Соединение контрольное		
Разраб.	Кляжева	ВЗ			И	2	1:1
Пров.	Добродворский	ВЗ			Лист	Листов	1
Т.контр.					ОАО Свердловский химмаш, отд. 52		
Нач. гр.	Врунков	ВЗ	04.05				
Н.контр.	Стародубцева	ВЗ					
Утв.	Врунков	ВЗ					

Копировал

Формат А3

A.08.926.001

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{1})}$ 

1 Развернутая длина 130 мм.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

3 Стилоскопировать.

4 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

5 \*Размер для справок.

A.08.926.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шибанова	Шибанова	
Проб.		Томин	Томин	
Т.контр.				
Н.контр.		Алексеева	Алексеева	
Утв.		Добровольский	Добровольский	

Крышка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,18	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш		
отд. 52		

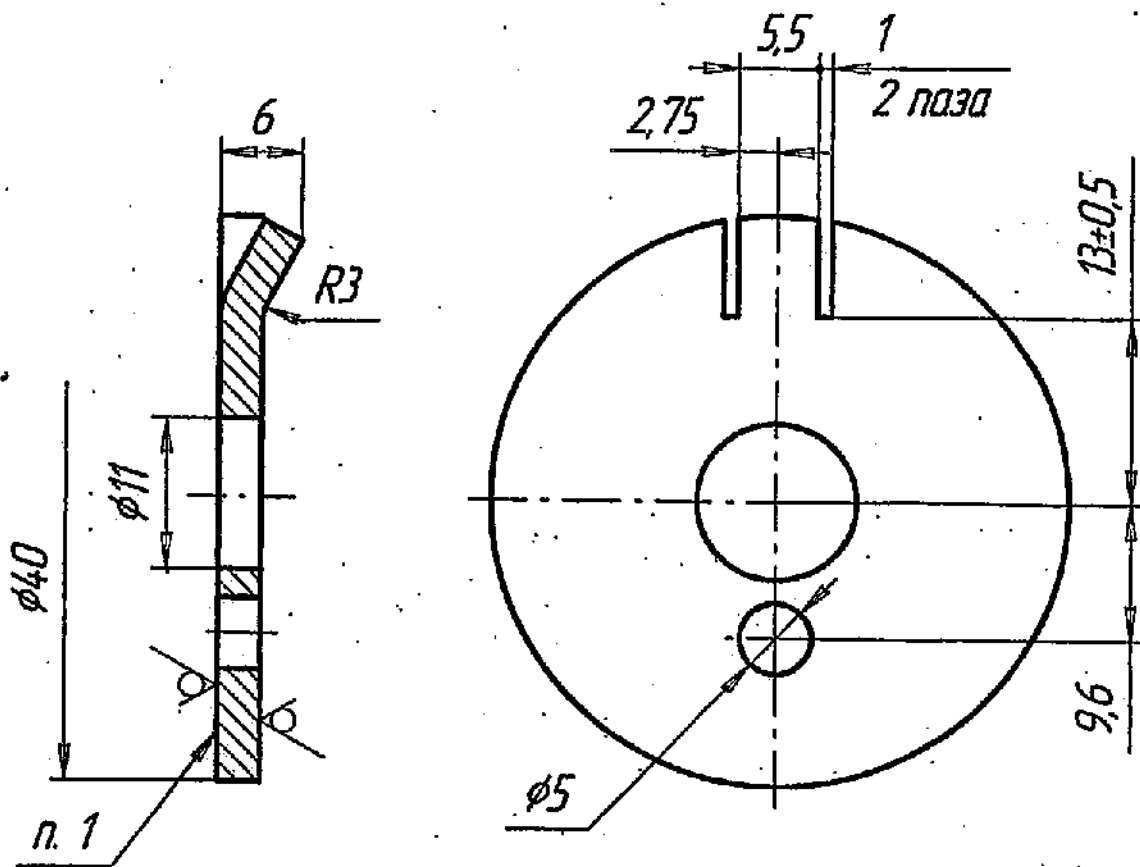
 БТ-2 ГОСТ 19904-90  
 Лист 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

Копировал

Формат А4

A.08.926.002

√ Ra 12,5 (√)



- 1 Стилоскопировать.
- 2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - мк.

A.08.926.002

Шаўда

Лист	Масса	Масштаб
И	0,03	2:1
Лист	Листов 1	
ОАО СвєрднііХіммаш		
отд. 52		

БТ-3 ГОСТ 19904-90  
Лист 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

Копировал

Формат А4

Перед. Смен

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дил.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Инд. № подл.

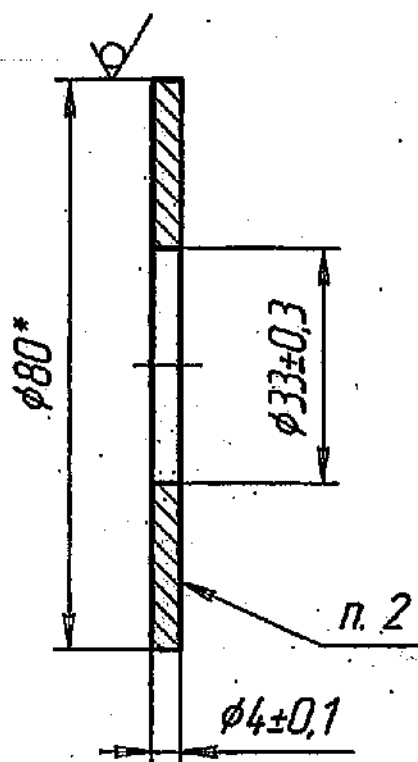
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шибанова	Шибанова	
Пров.	Томич	Томич	
Т.контр.			
Н.контр.	Алексеева	Алексеева	
Утв.	Лабриц	Лабриц	

14.09.18

Формат А4

A.08.926.006

✓ Ra 6,3 (✓)



1 30...35 HRC.

2 Стилоскопировать.

3 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

4 \*Размер для справок.

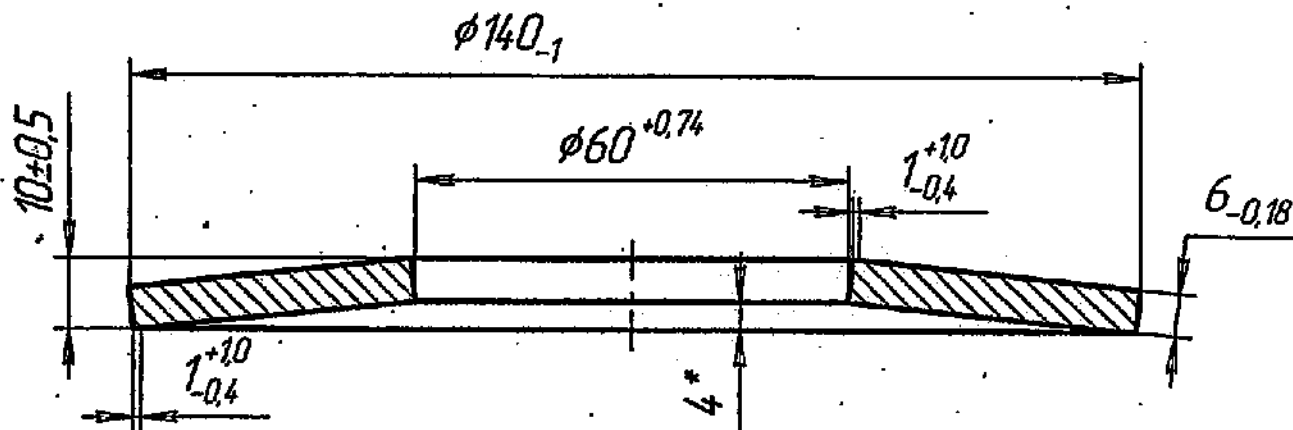
A.08.926.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Воинков	04.06			И	0,1	1:1
Проб.	Томин				Лист	—	Листов — 1
Т.контр.					ОАО Свердловский химмаш		
Н.контр.	Стародубцева				отд. 52		
Утв.	Водородовский				Формат А4		

Копировал

A.08.926.007

✓ Ra 6,3

1  $\sigma_s^* = 736 \text{ МПа}$ 

2 46 ... 52 HRC.

3 Покрытие Ц6. хр..

4 Острые кромки притупить R 0,5 мм.

5 Остальные технические требования для пружины тарельчатой

II-2-3-140x60x6,0x4,0 ГОСТ 3057-90.

6 При прогибе пружины (3,2±0,1) мм усилие не должно быть менее 45 кН.

7 Маркировать на бирке: обозначение детали, клеймо ОТК.

8 \*Размер и параметр для справок

A.08.926.007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	В.В.В.	04.06	
Пров.	Томин	Т.Т.Т.		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева	С.С.С.		
Утв.	Добратворский	Д.Д.Д.		

Пружина  
тарельчатаяПрокат полосовой  
ГОСТ 7419-90

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,5	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш отд. 52		

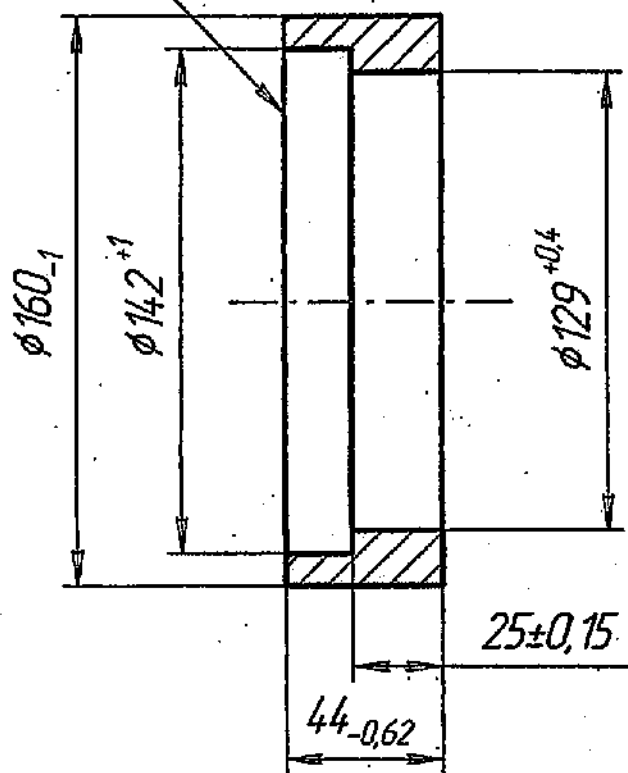
Копировал

Формат А4

800.926.008

✓ Ra 6,3

п. 2



1 30 ... 36 HRC.

2 Стилоскопировать.

3 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.008

Кольцо

Сталь 14X17H2  
ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
И	2	1:2
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш отд. 52		

Копировал

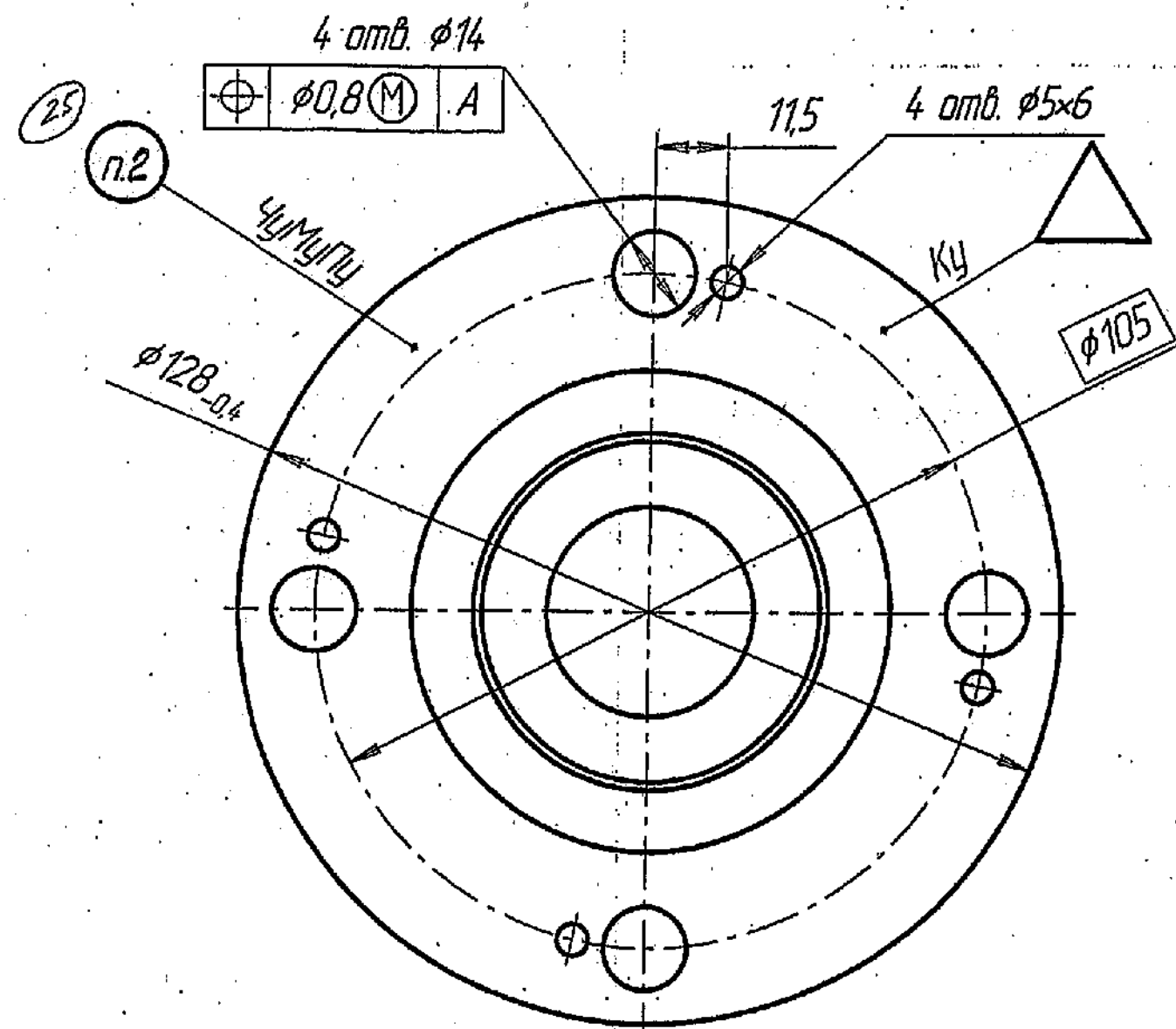
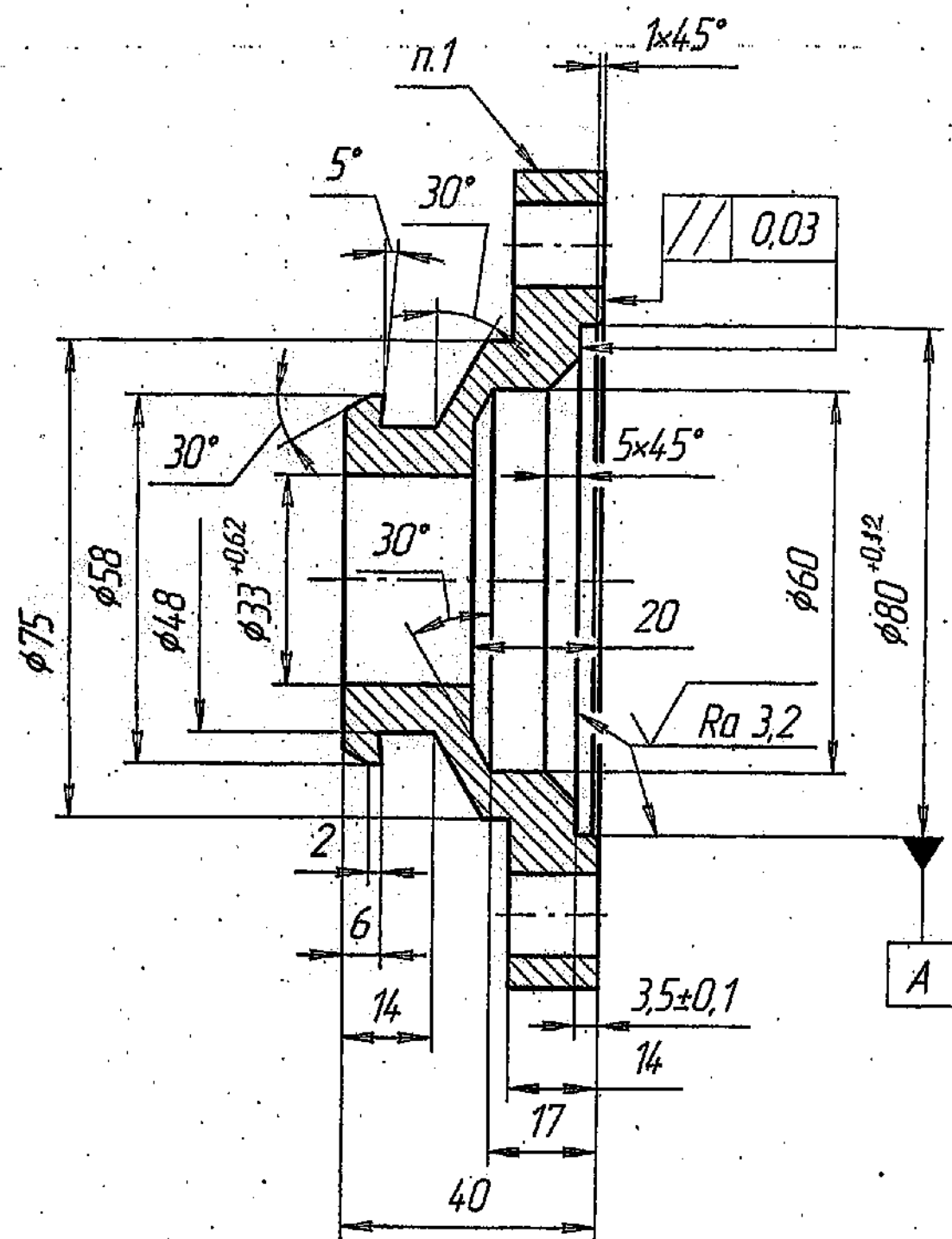
Формат А4

Инв. № прол.	И. № и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. прочтен.
14200/23	ЭМ - 09.07.07.					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	A.08.926.008	
Разраб.	Воинов	Войнов	04.06			
Проб.	Томин	Томин				
Т.контр.						
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева				
Утв.	Добротворский	Добротворский				



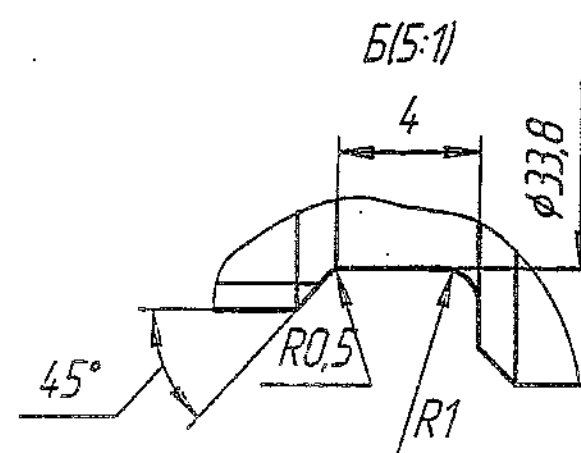
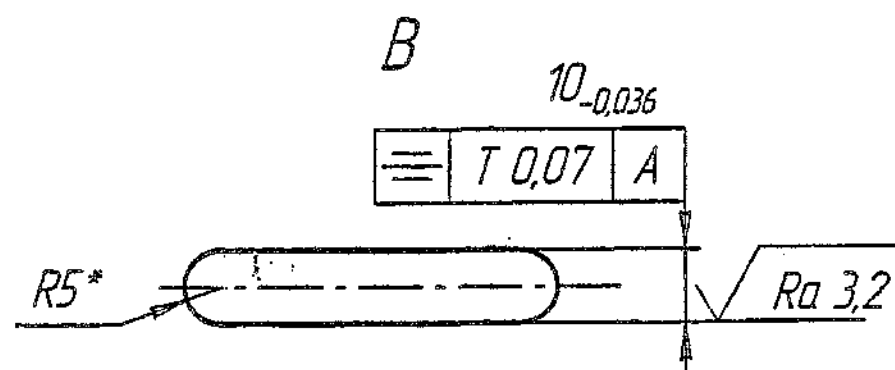
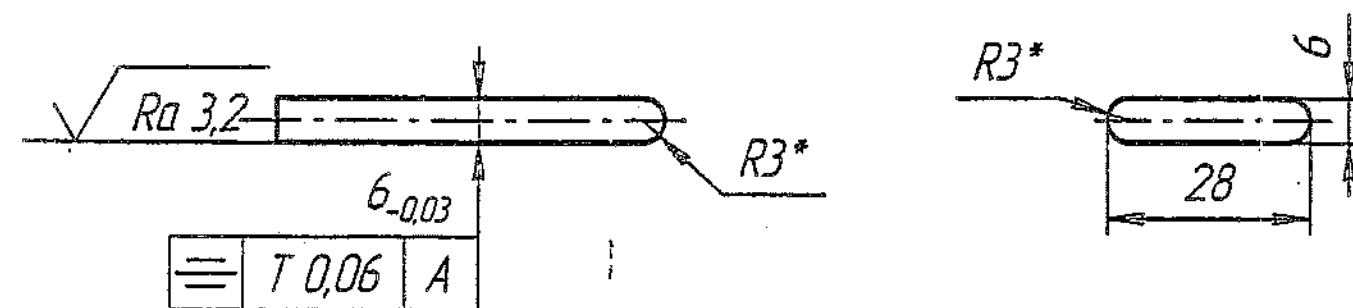
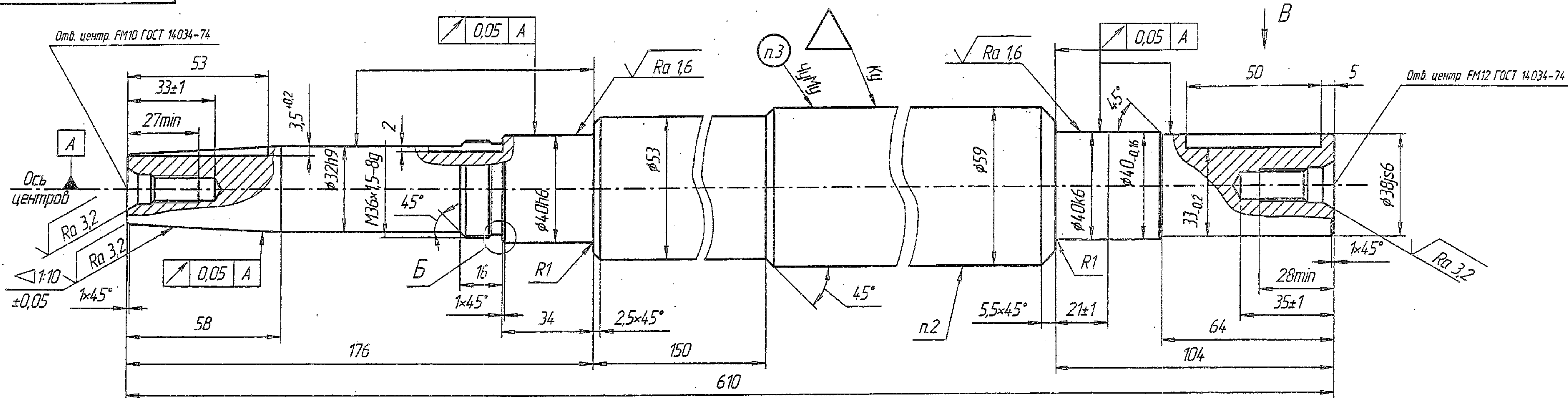
600.926.80.4

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



- 1 Статоскопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

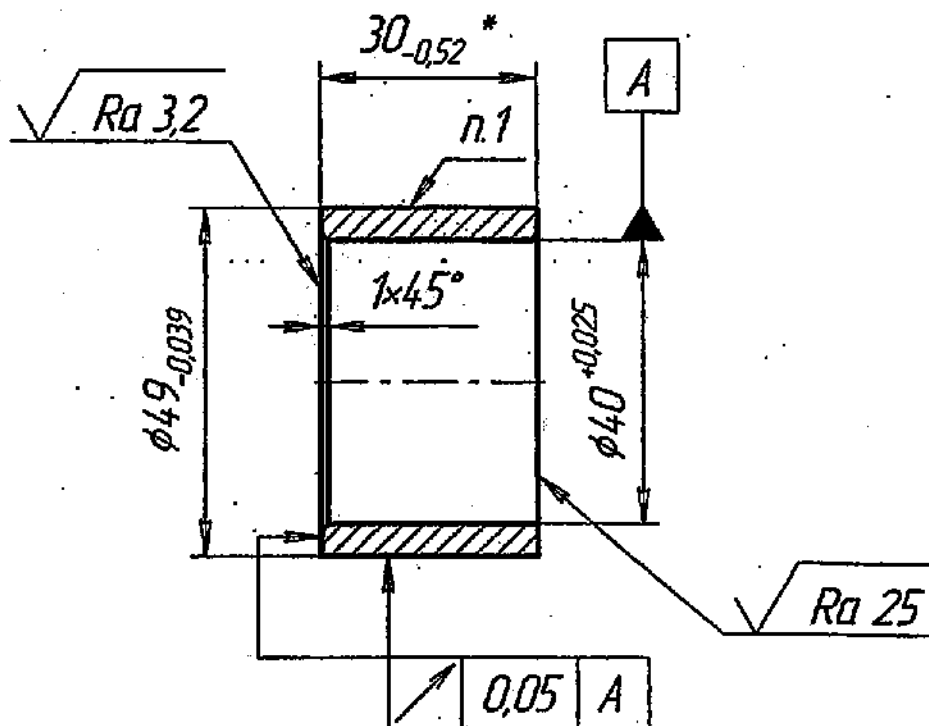
					A.08.926.009				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб		
Разраб.	Войнаков	В.В.В.	07.06		И	1,3	1:1		
Проб.	Тамин	А.В.В.			Лист	Листов 1			
Т.контр.									
И.контр.	Стародубцева	М.В.В.		Круж	-В ГОСТ 2590-88				
Утв.	Добролюбовский	В.В.В.			12X18H10T -В ГОСТ 5949-75				
					ОАО Свердловский Химмаш				
					Отд.52				



- 1 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 21120-75, группа качества 2.
- 2 Стиласкопировать.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
- 5 28...32 HRC.
- 6 \*Размеры для справок.

[illegible]

A.08.926.012

 $\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$ 

1 Статоскопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение *детали*, марку материала, номер плавки, клейма ОТК.

3 \*Размер дан с припуском на подгонку.

A.08.926.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Шиданова	В.И.И.			И	0,14	1:1
Проб.	Томин	В.И.И.			Лист	Листов	1
Т.контр.					ОАО Свердловский химмаш		
И.контр.	Стародубцева	В.И.И.			отд. 52		
Утв.	Добродворский	В.И.И.					

Втулка

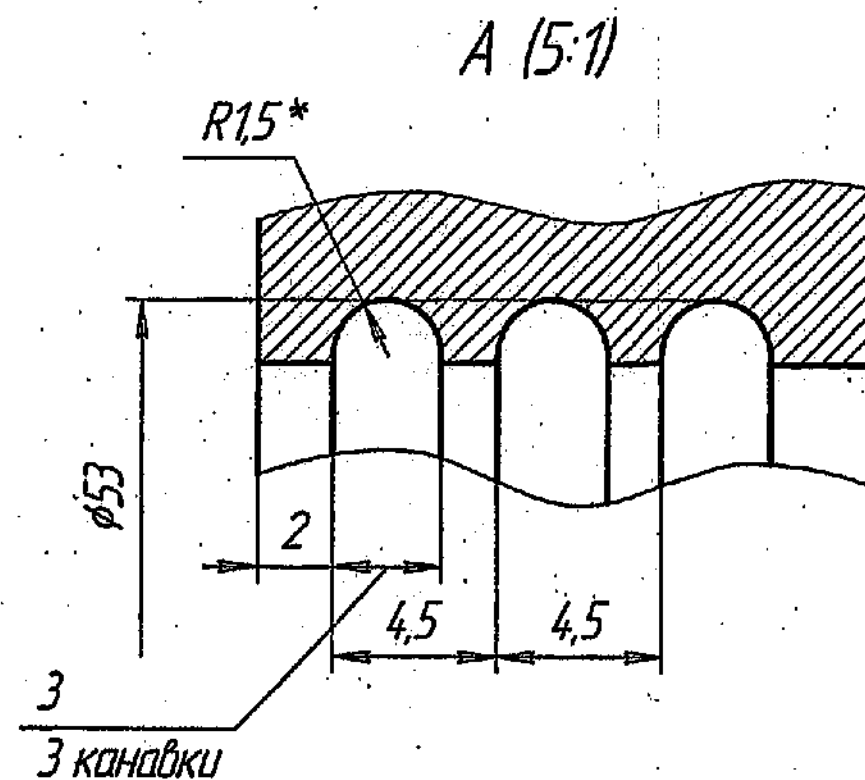
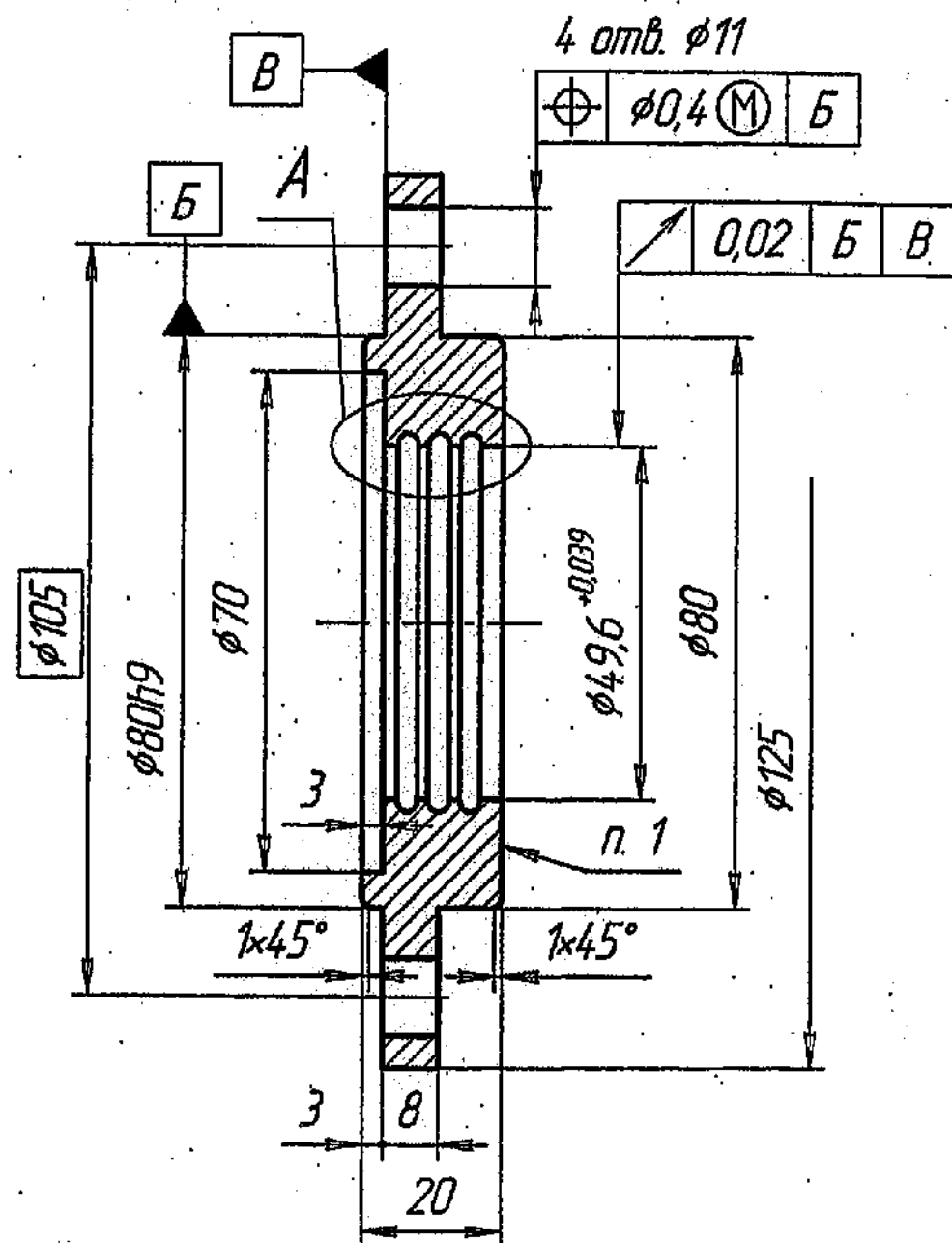
Сталь 12Х18Н10Т  
ГОСТ 5632-72

Копировал

Формат А4

A.08.926.013

✓ Ra 6,3



1 Стилоскопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

4 \* Размер для справок.

A.08.926.013				Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	И	0,9	1:1
Разраб.	Войков	Войков	04.06	Лист	Листов	1
Проб.	Томин	Томин		ОАО Свердловский химмаш		
Т.контр.				отд. 52		
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева		Сталь 12X18H10T		
Утв.	Подобродский	Подобродский		ГОСТ 5632-72		

Копировать

Формат А3

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

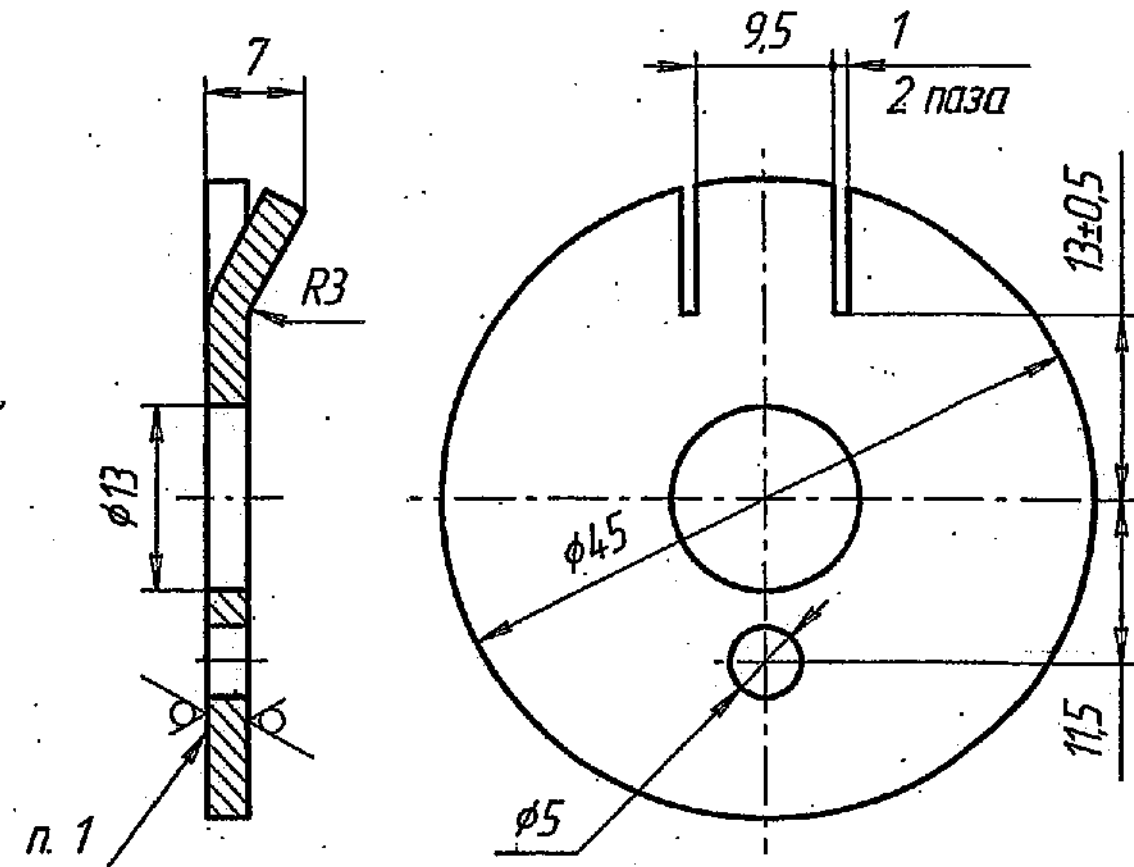
Подп. и дата

Инв. № подл.

14.06/27

Формат А4

A.08.926.015

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{1})}$ 

1 Статусировать.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

A.08.926.015

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Войков			04.06
Пров.	Тамин			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Подорожников			

Шахта

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,035	2:1

Лист 1

БТ-3 ГОСТ 19904-90

Лист 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

ОАО Свердловский химмаш  
отд. 52

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. №

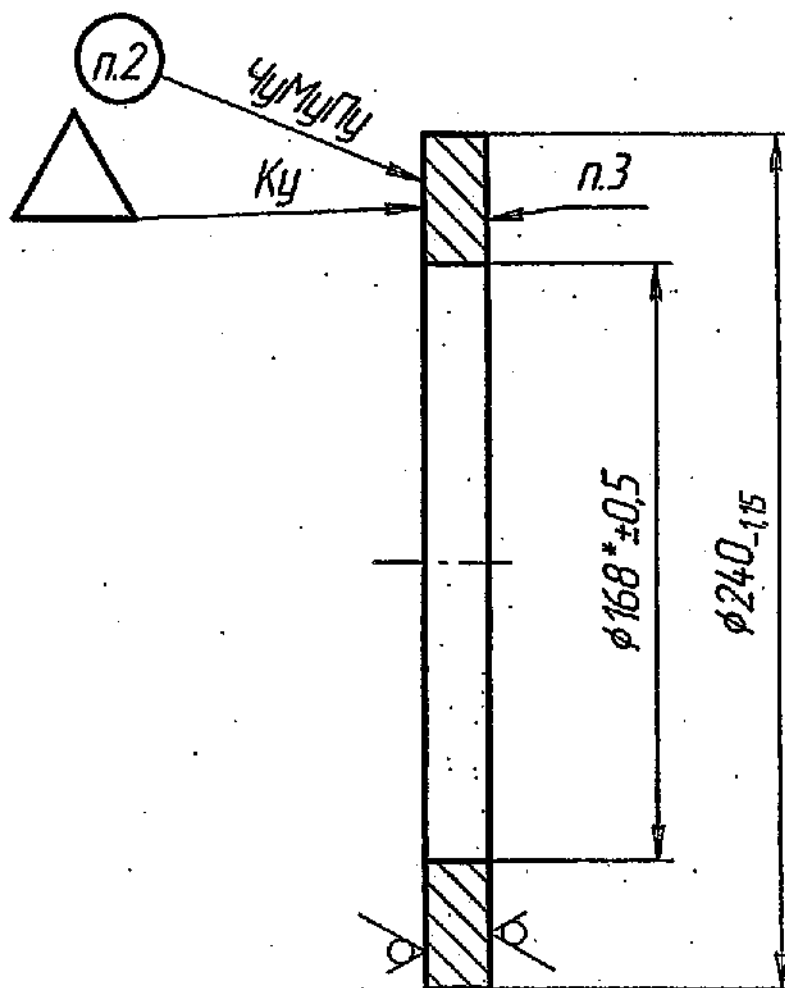
Подп. и дата

Инв. №



A.08.926.022

✓ Ra 25 ✓



1 \*Выполнить по действительному диаметру сопрягаемой детали.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

3 Стиласкопировать.

A.08.926.022

				Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ Вак.им.	Подп.	Дата	И	1	3	1:2
Разраб.	Войнов	Войнов	94.06					
Пров.	Томин	Томин						
Т.контр.								
И.контр.	Стародубцева	Стародубцева						
Утв.	Водворовский	Водворовский						
				Лит.			Листов 1	
				20ГОСТ 19903-74			ОАО СвЕРДНИЙХИММАШ	
				Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77			отд. 52	

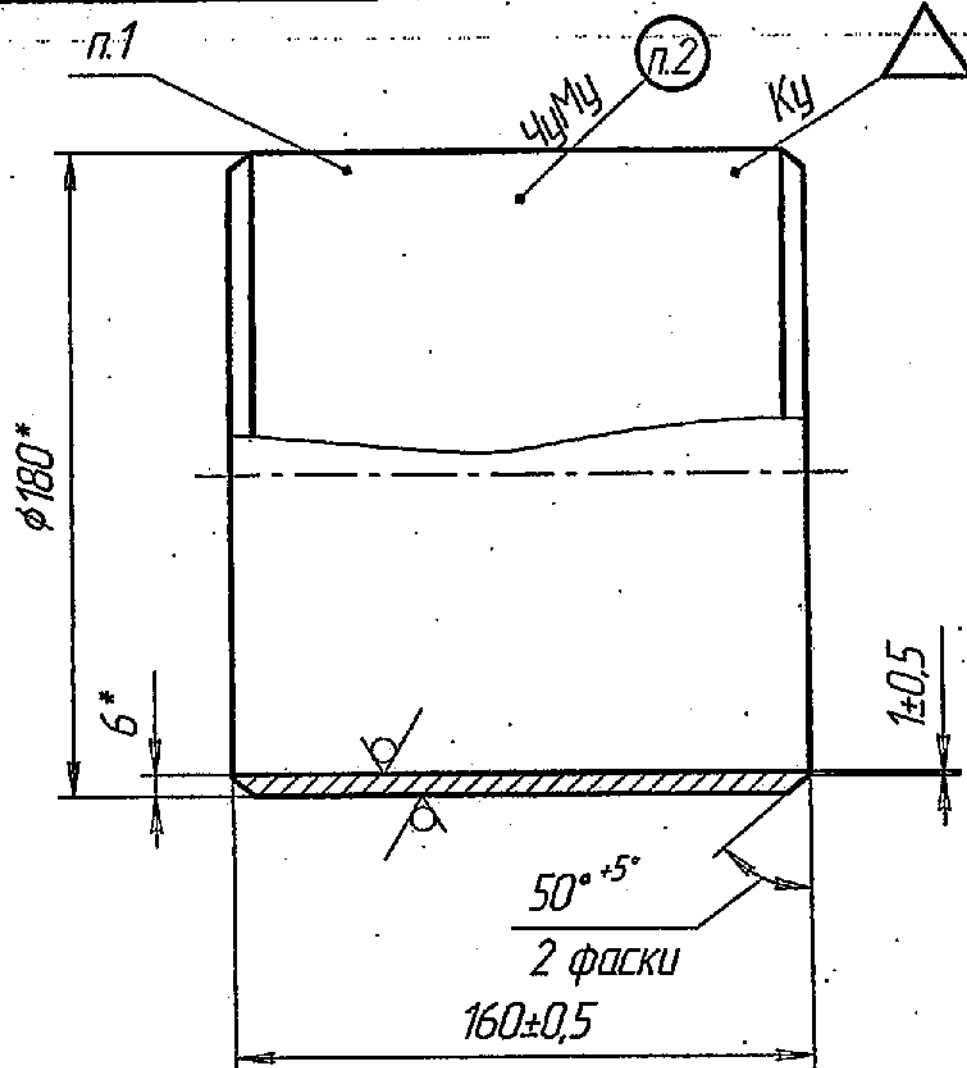
Копировал

Формат А4



A.08.926.023

✓ Ra 25(✓/)



- 1 Етилоскопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 3 \*Размеры для справок.

A.08.926.023

Обечайка

Труба 180×6-12X18H10T  
ГОСТ 9941-81

Лит.		Масса	Масштаб
И		3,9	1:2
Лист		Листов 1	
ОАО Свердловский Химмаш			
Отд.52			

Копировал

Формат А4

Справ. № Перв. измен. Изм. № дата Подп. и дата Изм. № дата Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Войков	В.В.Ф.	04.06	
Пров.	Томин	Б.В.М.		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева	П.В.С.		
Утв.	Добровольский	В.В.С.		

14200/43 31.03.07.07

A.08.926.025

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

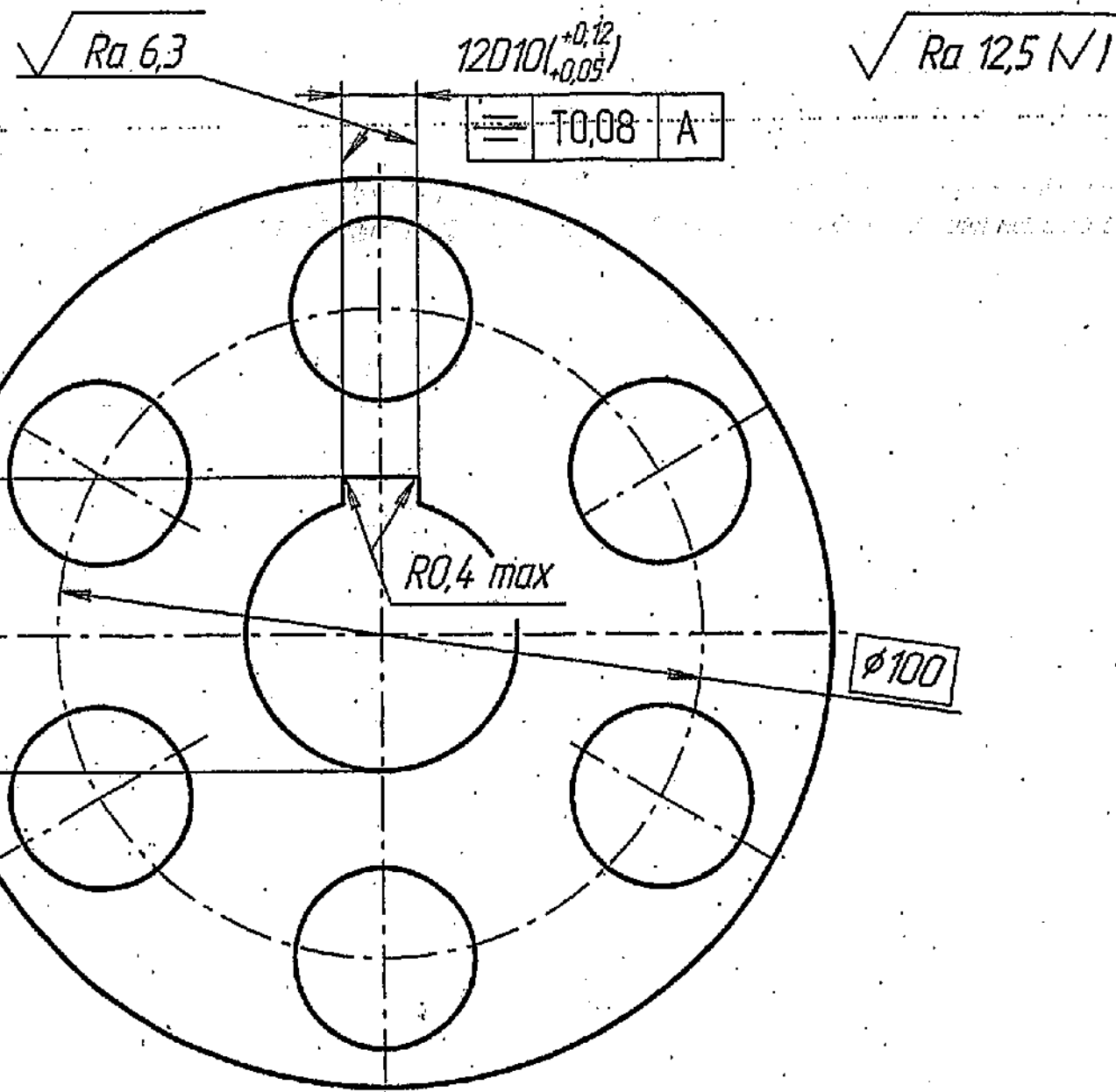
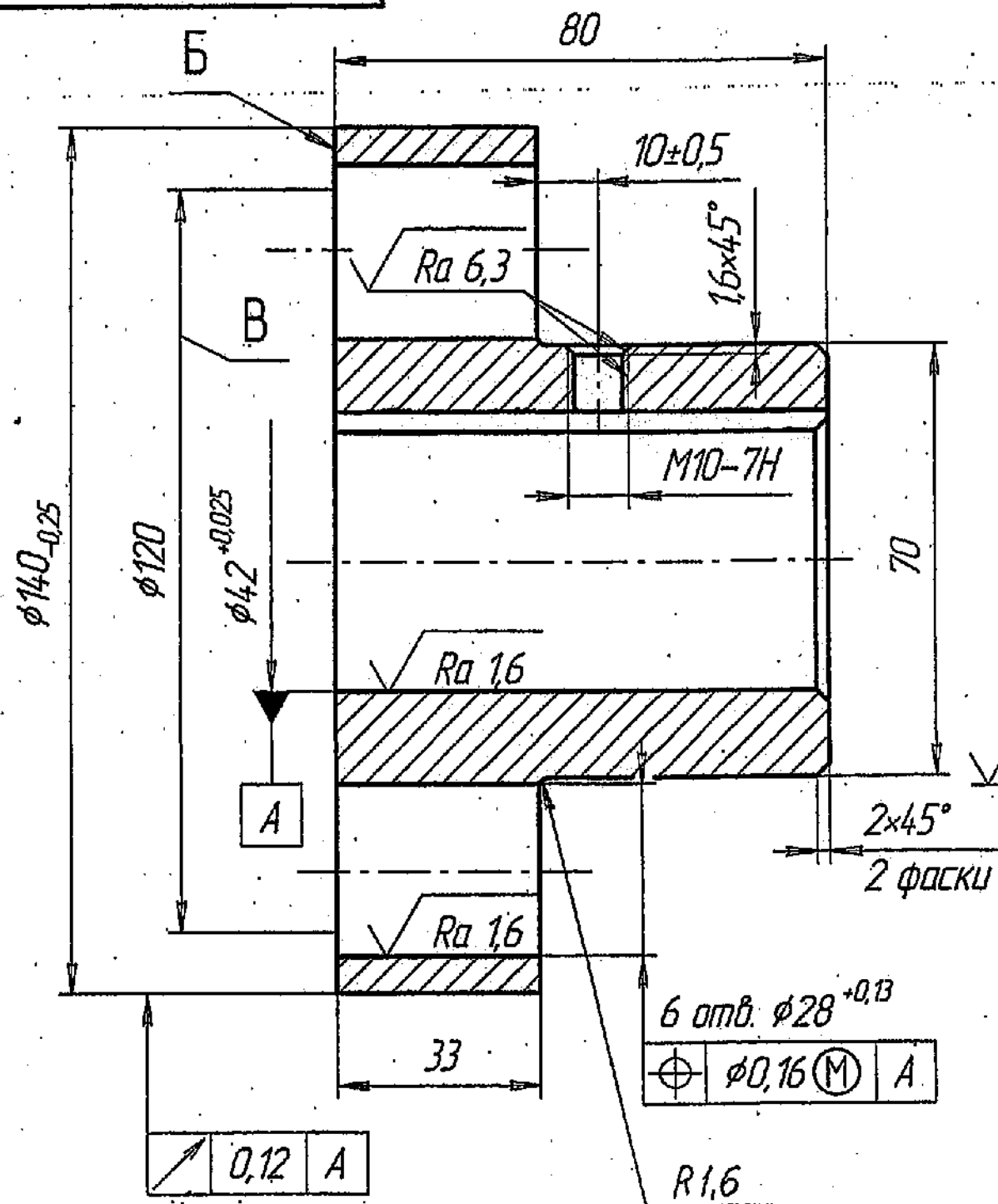
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

14200/39

30.09.07.07



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

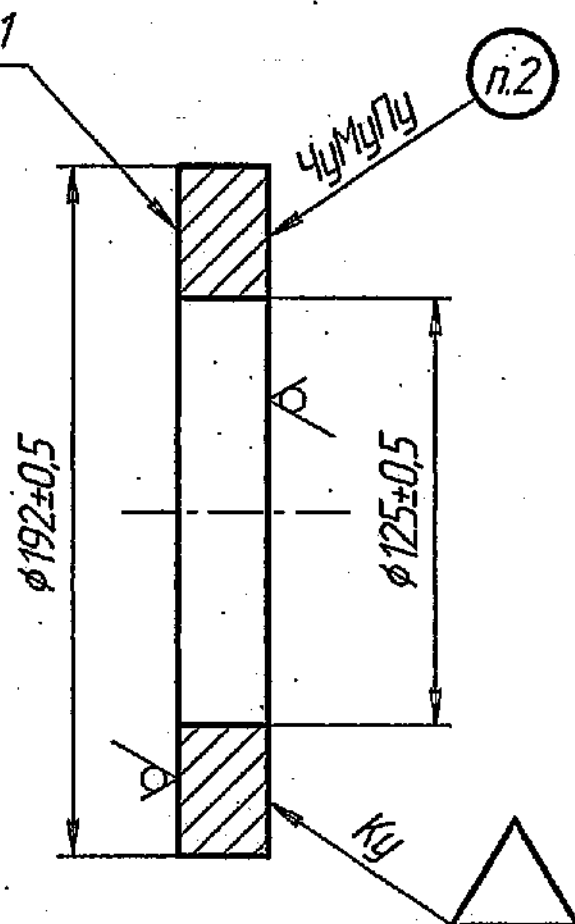
2 Произвести статическую балансировку с винтом и шпалкой, изготовленными по спецификации изделия. Допустимый дисбаланс 0,002 Н·м. Корректировку масс выполнить снятием металла с поверхности Б на диаметре В на глубину не более 3 мм. Шероховатость обрабатываемых поверхностей Ra 6,3 мкм.

3 Покрытие наружных поверхностей Ц12.хр.

A.08.926.025				Лит.			Масса	Масштаб
Полумуфта				И			3,6	1:1
Лист: 1				Листов 1				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				ОАО Свердловский химмаш				
отд. 52				Формат А3				

A.08.926.051

✓ Ra 25 (✓)



1 Статускопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

A.08.926.051

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	В.В.В.	04.06	
Пров.	Томин	В.В.В.		
Т.контр.				
И.контр.	Стародубцева	В.В.В.		
Утв.	Давыдовский	В.В.В.		

Фланец

Лит. Масса Масштаб

И 3,6 1:2

Лист Листов 1

25 ГОСТ 19903-74

Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77

ОАО Свердловский химмаш  
отд. 52

Копировал

Формат А4

Пер. примен.

Сред. №

Подп. и дата

Изм. № докум.

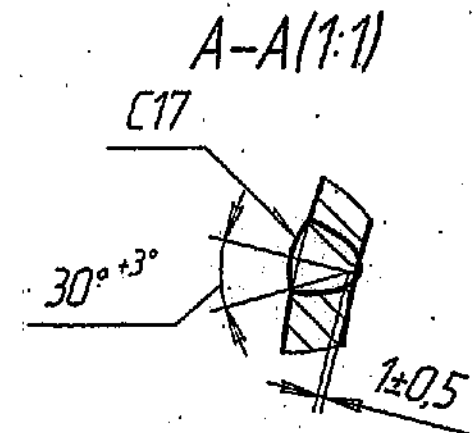
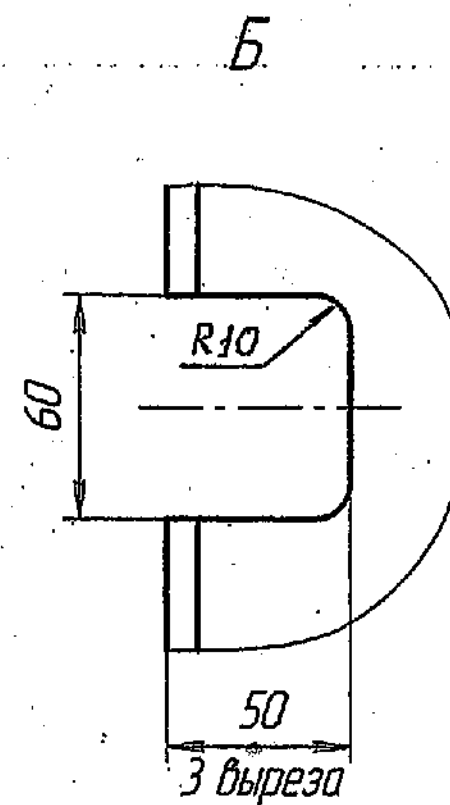
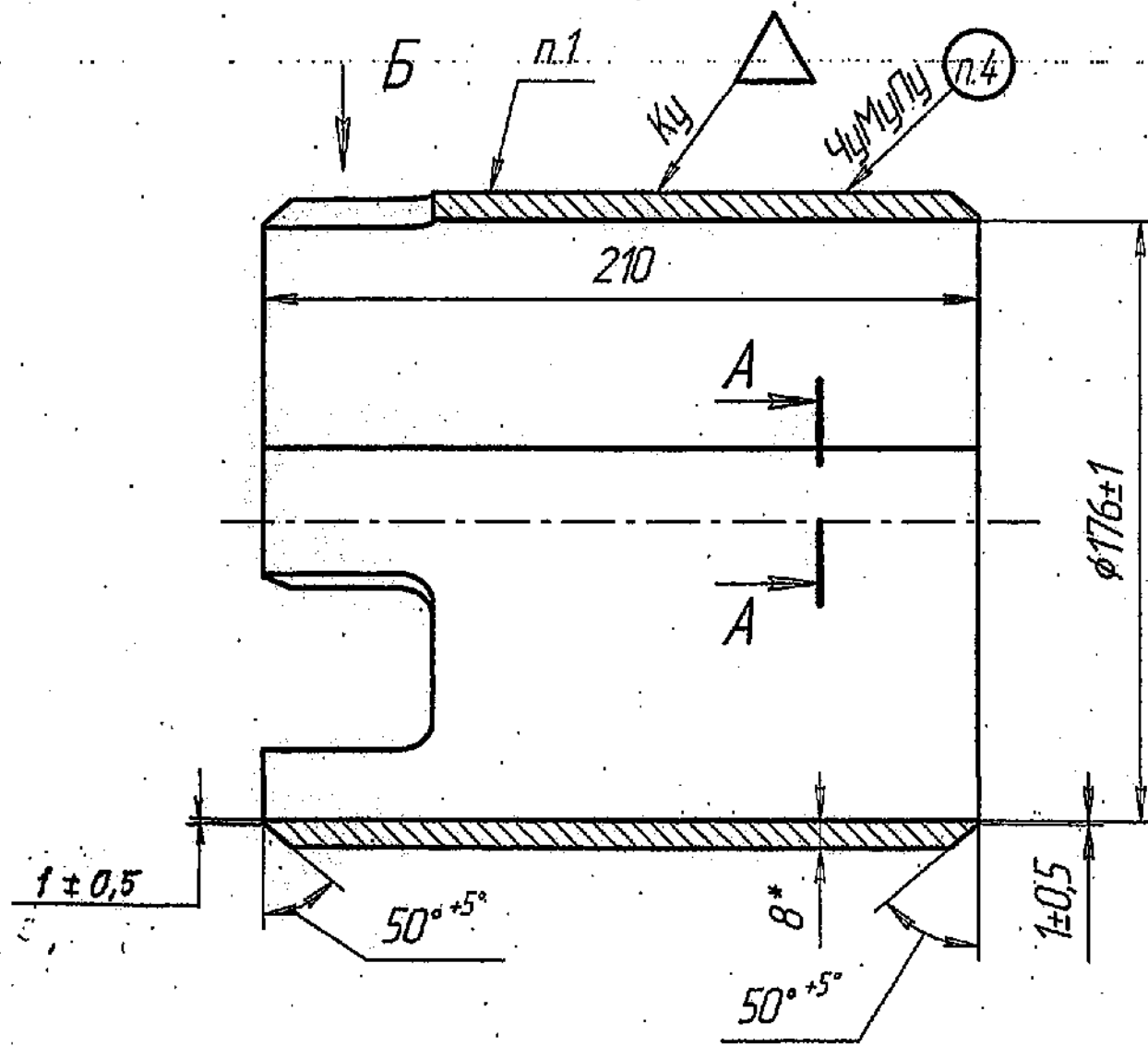
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № докум.

Утв.

A.08.926.052



- 1 Сварка аргонодуговая. Сварной шов по ОСТ 95 10440-2002, проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 3 Контроль качества и приемку сварных соединений проводить в объеме требований ОСТ 9539-2002 категория IV. Методы контроля:  
-визуальный и измерительный;  
-стилоскопирование;
- 3 Стилоскопирование.
- 4 Маркировать шрифтом 3 Пр 3 ГОСТ 26008-85.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
- 6 \*Размер для справок.

				A.08.926.052		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка		
Разраб.	Войнаков	В.В.В.	04.06			
Проб.	Томин	В.В.В.				
Т.контр.						
Н.контр.	Стародубцева	В.В.В.		Б-8 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Добродовольский	В.В.В.		Лист 12Х18Н10Т-М38 ГОСТ 7350-77		
				Лит.	Масса	Масштаб
				И	7,3	1:2
				Лист	Листов	1
				ОАО Свердловский Химмаш		
				Отд.52		

Копировать

Формат А3

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

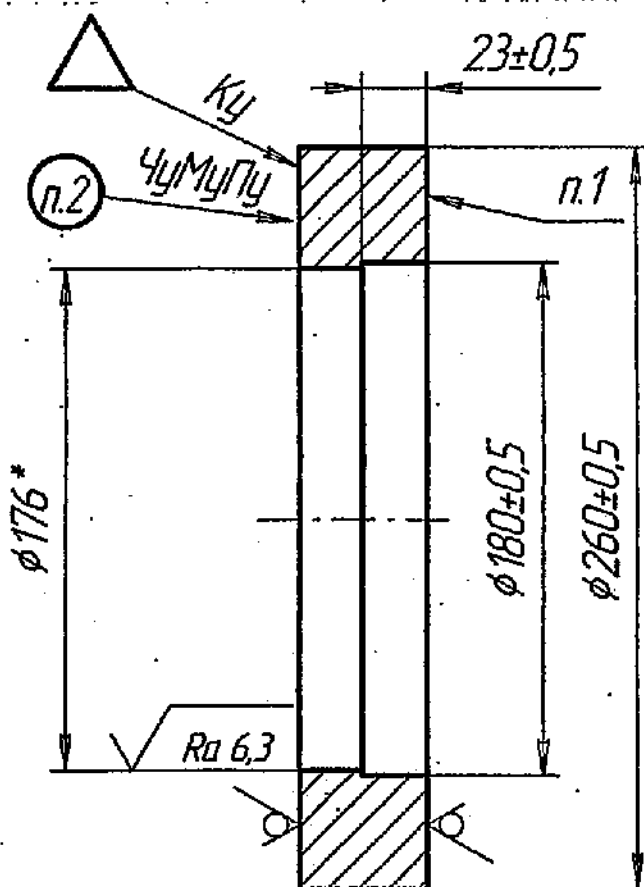
Подп. и дата

Изм. №

14.00/57

A.08.926.053

✓ Ra 25(✓)



1 Стилоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

3 \*Выполнить по действительному диаметру сопрягаемой детали.

Перед. эскиз

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Г. подп. и дата

Инв. № подл.

A.08.926.053

Фланец

Лит. Масса Масштаб

И 9,9 1:2,5

Лист Листов 1

ОАО Свердловский Химмаш  
Отд. 52

45 ГОСТ 19903-74

Лист 12X18H10T-M35 ГОСТ 7350-77

Копировал

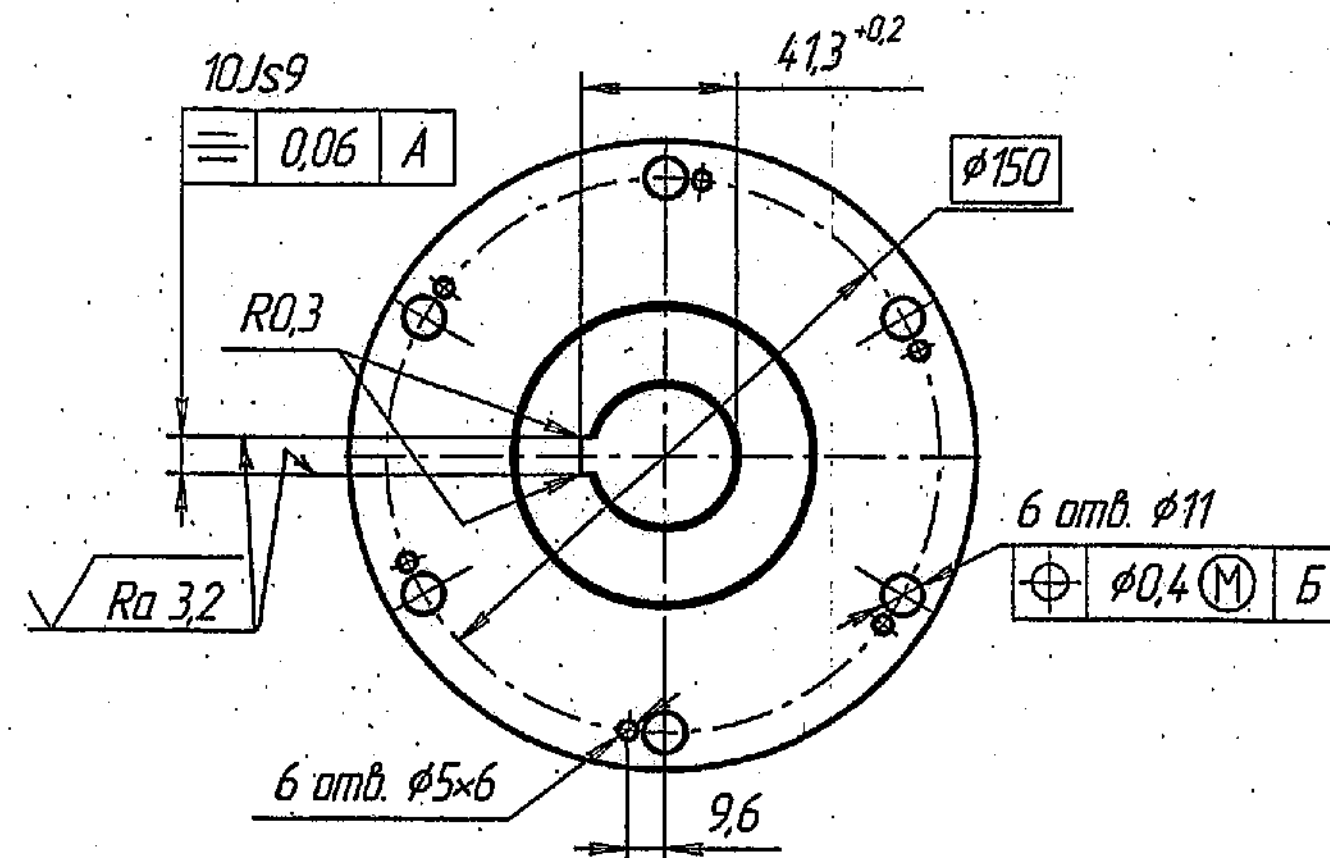
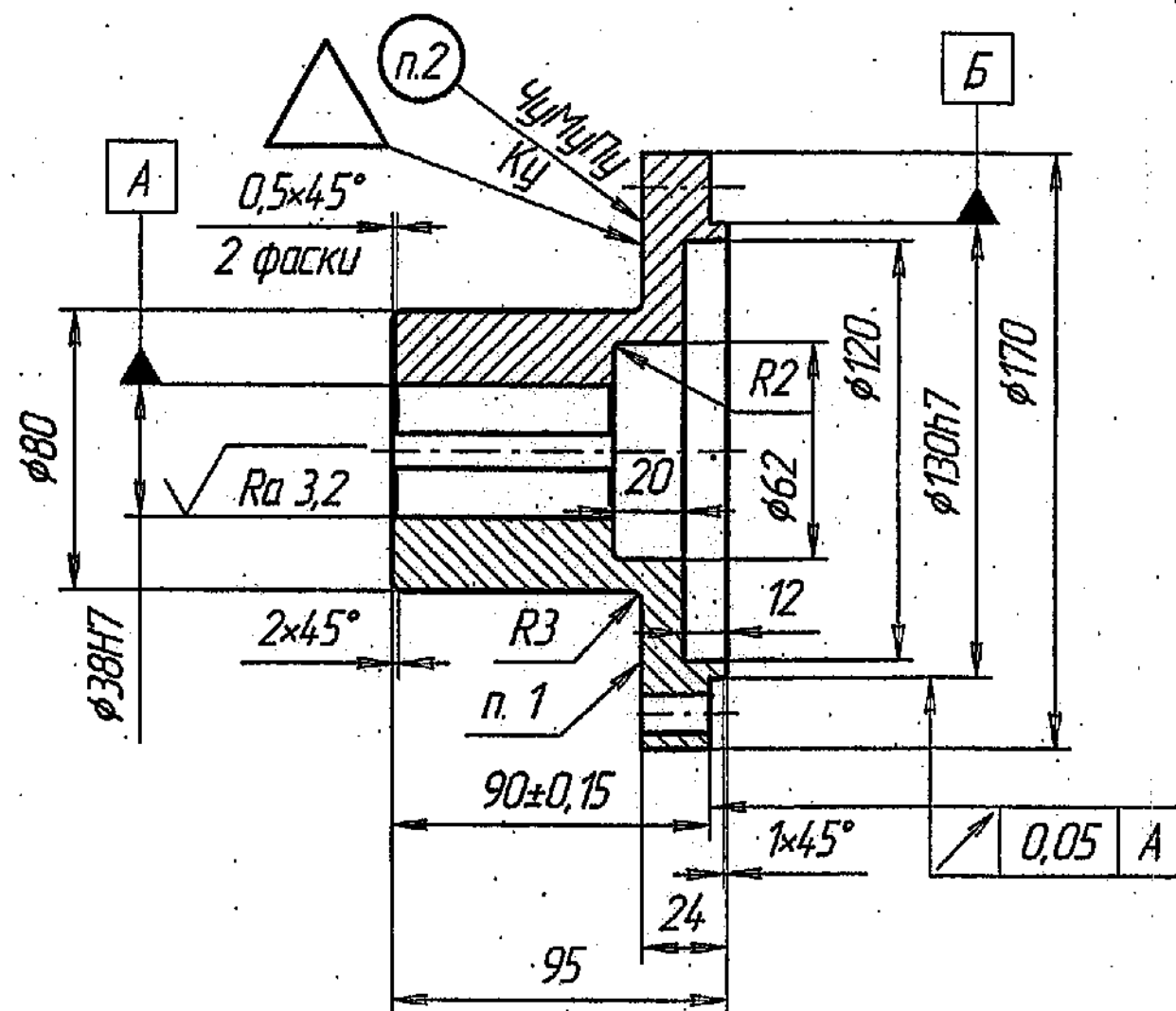
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	В.В.В.	04.06	
Проб.	Томин	Т.В.Т.		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева	С.В.С.		
Утв.	Добродворский	Д.В.Д.		

14200/58 09.07.07

190.926.061

✓ Ra 6,3 (✓)



- 1 Стилоскопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 3-Прз ГОСТ 26.008-85.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.

				A.08.926.061		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Переходник		
Разраб.	Шибанова	Томин	Дата			
Проб.	Томин	Ромаш		ГОСТ 2590-88		
Т.контр.						
Н.контр.	Стародубова	Минин		Круг 12X18H10T-Б ГОСТ 5949-75		
Утв.	Добродворский	Васильев				
				Лист	Масса	Масштаб
				И	4,4	1:2
				Лист	Листов	1
				ОАО Свердловский химмаш		
				отд. 52		

Копировал.

Формат А3

Справ. №

Изд. №

Подп. и дата

Изд. №

Подп. и дата

Изд. №

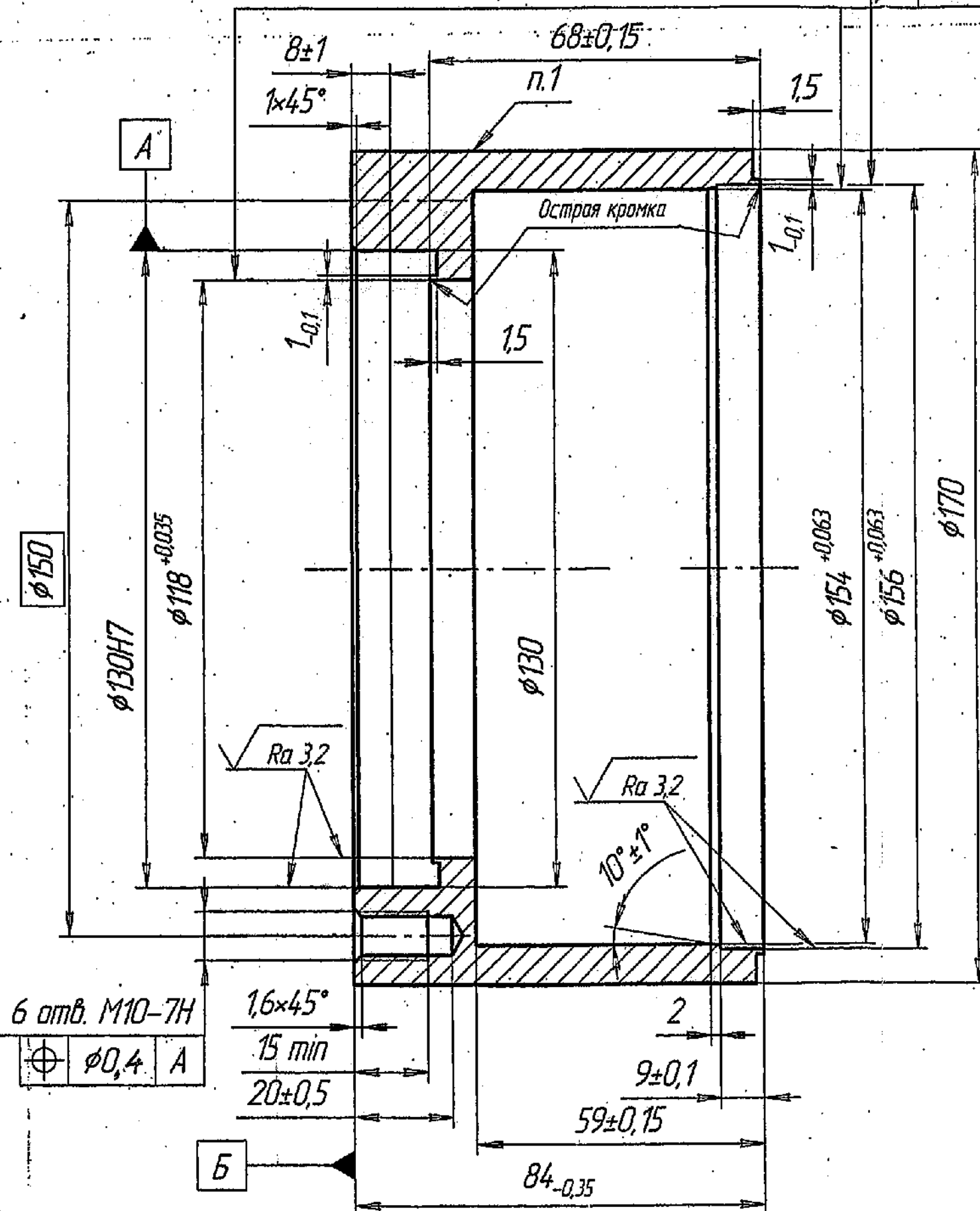
Подп. и дата

Изд. №

A.08.926.071

0,05 A B

√ Ra 6,3(VI)



1 Стиласкопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение дет., марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.

A.08.926.071

					A.08.926.071							
					Корпус							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Вайнков	ВВВ	04.06	И						3,8	1:1	
Проб.	Томин	МММ										
Т.контр.												
Н.контр.	Стародубцев	МММ			Лист	Листов	1					
Утв.	Добродворский	ВВВ			ОАО Свердловский Химмаш							
					Отд.52							
					Круг -В ГОСТ 2590-88 12X18H10T -δ ГОСТ 5949-75							

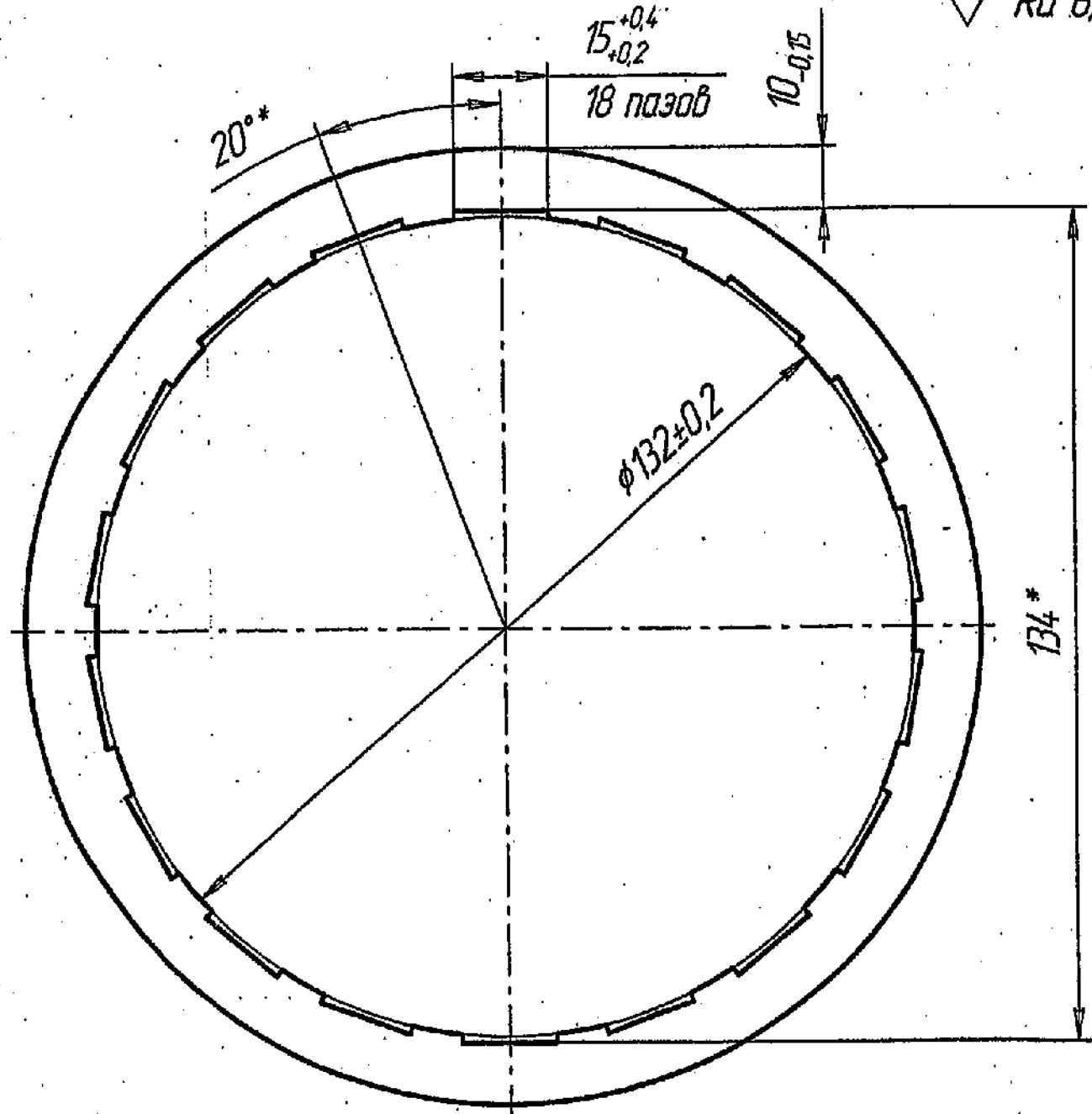
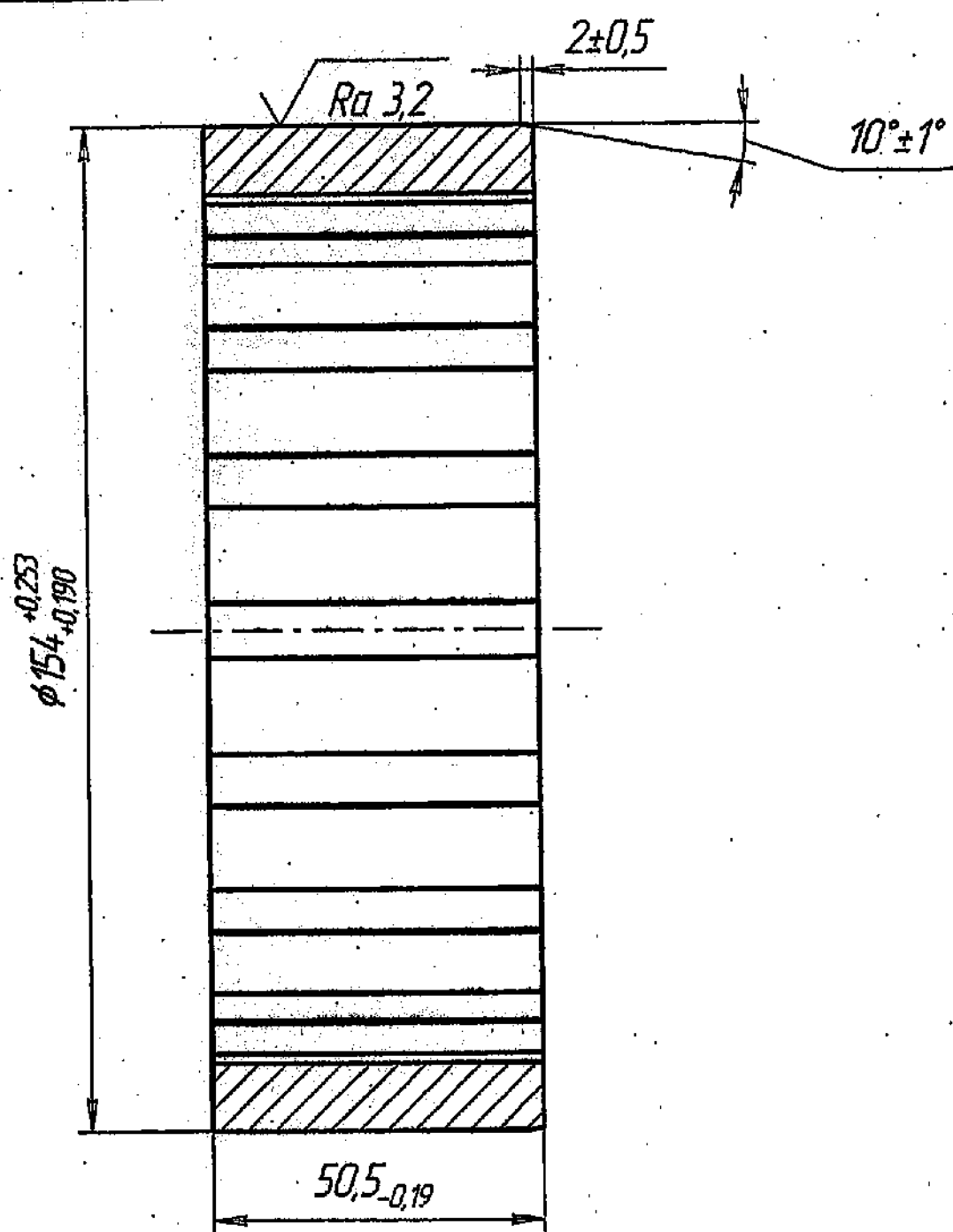
Исполнитель

Деталь

Лист

A.08.926.072

✓ Ra 6,3 (√)



\*Размеры для справок.

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Склад. №	Перв. примен.
14100/64	09.07.07					

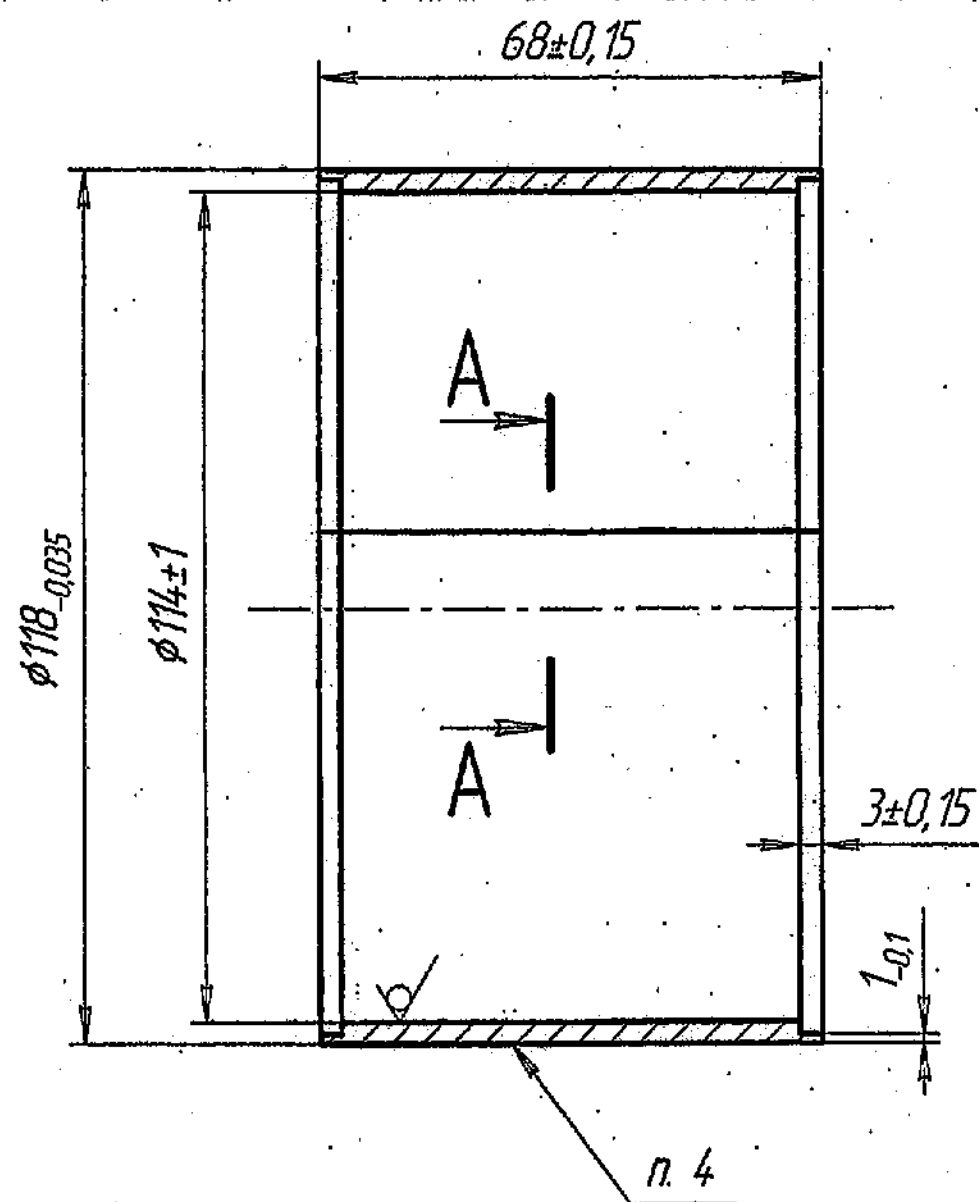
				A.08.926.072			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Войников	В.В.В.	04.06	И	1,8	1:1
Проб.		Томин	В.В.В.				
Т.контр.							
Н.контр.		Стародубцева	М.В.В.				
Утв.		Подорожников	В.В.В.		Лист	Листов	1
Магнитопровод					ОАО Свердловский химмаш		
Сталь 20 ГОСТ 1050-88					отд. 52		

Копировал

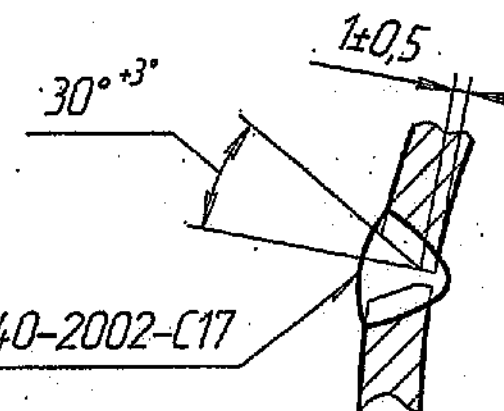
Формат А3



A.08.926.073

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\sqrt{1})}$ 

A-A (2:1) до мех. обработки



- 1 Сварка аргонодуговая. Проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Требования к сварке по ОСТ 95 10441-2002.
- 3 Контроль качества и приемку сварного соединения производить в объеме требований ОСТ 95 39-2004, категория IV. Методы контроля: визуальный и измерительный; стилокопирование; контроль герметичности смачиванием керосином.
- 4 Стилокопировать.
- 5 Принести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плашки, клеймо ОТК.
- 6 Острые кромки не притуплять.
- 7 Допускается изготовить из трубы.

A.08.926.073

				A.08.926.073		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Шибанова	В.И.	В.И.		И	0,5
Пров.	Томин	В.И.	В.И.			1:1
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.	Стародубцев	В.И.	В.И.		Б-4 ГОСТ 19903-74	
Утв.	Лоботворский	В.И.	В.И.		Лист 12Х18Н10Т-М38 ГОСТ 7350-77	
					ОАО Свердловский химмаш	
					отд. 52	

Копировать

Формат А3

Перв. помен.

Сред. №

Подп. и дата

Инд. №

Взам. инд. №

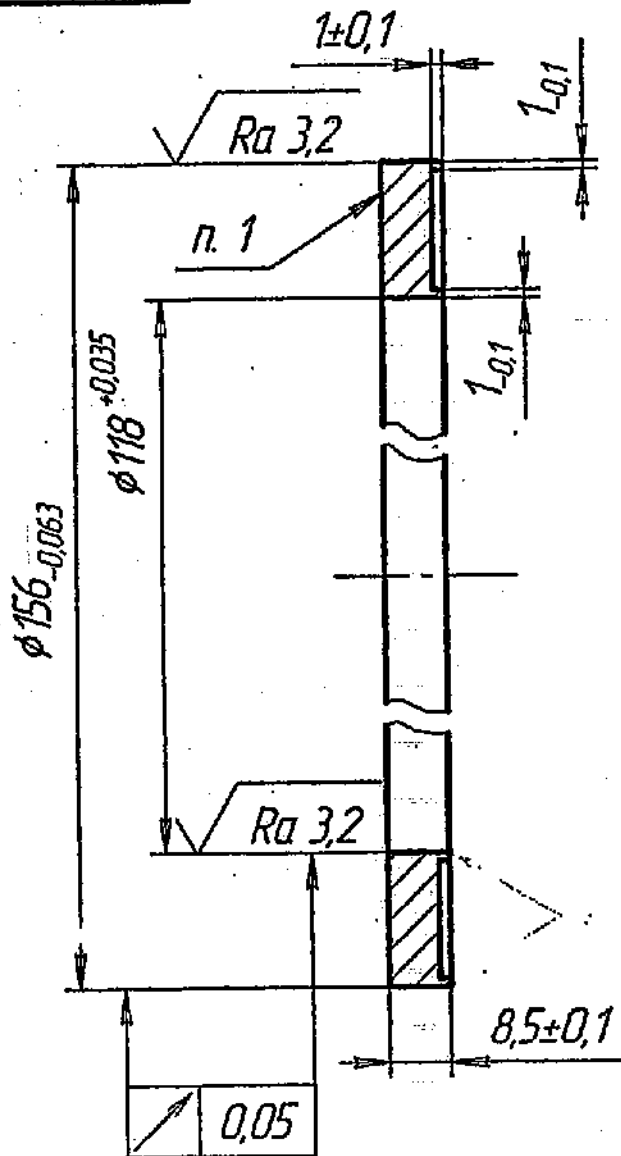
Подп. и дата

Инд. №

14200/65 31.09.07.07

A.08.926.074

✓ Ra 6,3 (✓)



1 Стилоскопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

3 Острые кромки не притуплять.

A.08.926.074

Щека

-В ГОСТ 2590-88

Круг 12X18H10T -δ ГОСТ 5949-75

Копировал

Лит. Масса Масштаб

И 0,52 1:1

Лист 1

ОАО Свердловский Химмаш

Отд.52

Формат А4

Перв. изм.

Сред. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

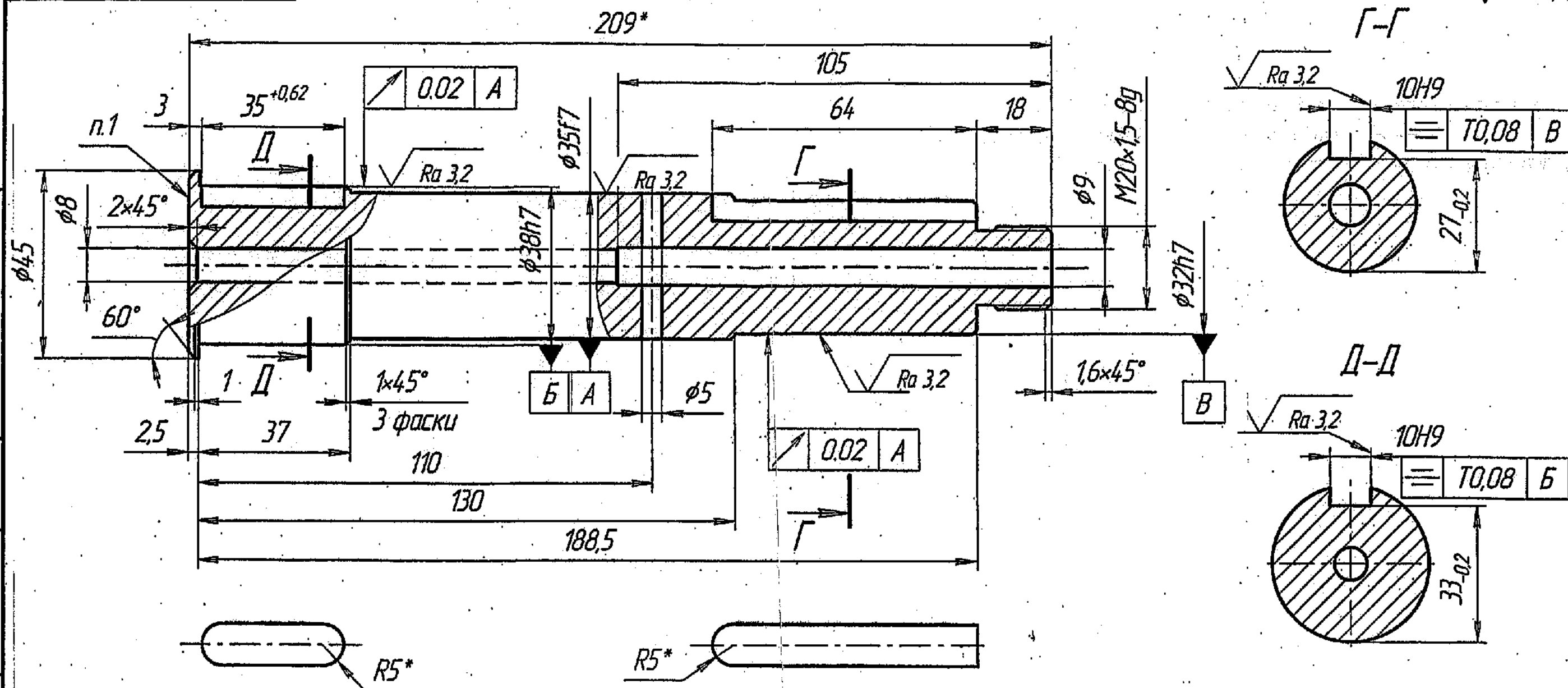
Инд. №

Инд. №

14.00/88 511-09.07.04

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Шибанова			
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Степанов			
Утв.	Подобинский			

A.08.926.081

 $\sqrt{Ra\ 6,3(\sqrt{1})}$ 

на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

4. Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

6. Все поверхности контактируют с рабочей средой.

7. \*Размеры для справок.

1 Статоскопировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 21120-75, группа качества 2 с учетом требований ПНАЭГ 7-014-89.

3 Перед чистой механической обработкой провести аустенизацию с последующим контролем.

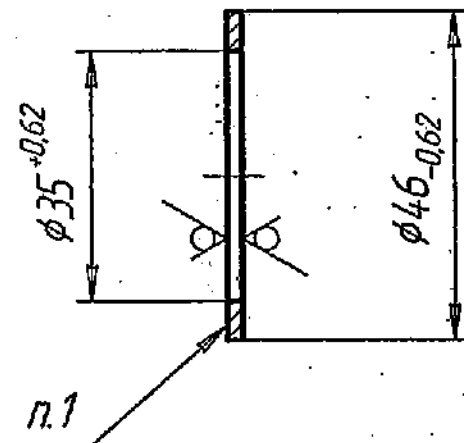
A.08.926.081				Лист	Масса	Масштаб
Вал				И	1,34	1:1
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист Листов 1		
Разраб.	Воинов	В.В.В.	04.05	ОАО Свeрдлoвскoе		
Пров.	Томин	Р.В.В.		Отд. 52		
Т.контр.						
Н.контр.	Стародубцева	В.В.В.		Круг - в ГОСТ 2590-88		
Утв.	Добродворский	В.В.В.		12X18H10T - в ГОСТ 5949-75		

Копировать

Формат А3

A.08.926.082

✓ Ra6,3(✓)



1. Стилоскопировать.

2. Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.082

Шаўда

Лист	Масса	Масштаб
И	0,01	1:1
Лист	Листов 1	

БТ-2 ГОСТ 19904-90

Лист 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

ОАО Свердловский-  
химмаш, отд. 52

Копировал

Формат А4

Перед. лист

Склад. №

Подп. и дата

Инд. №

Взам. инд. №

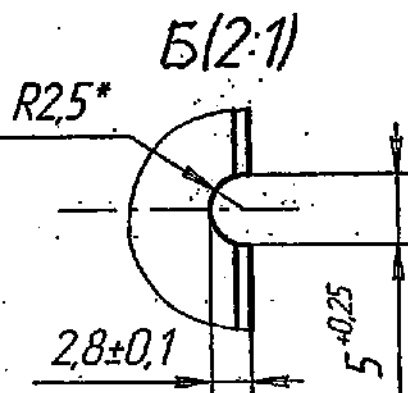
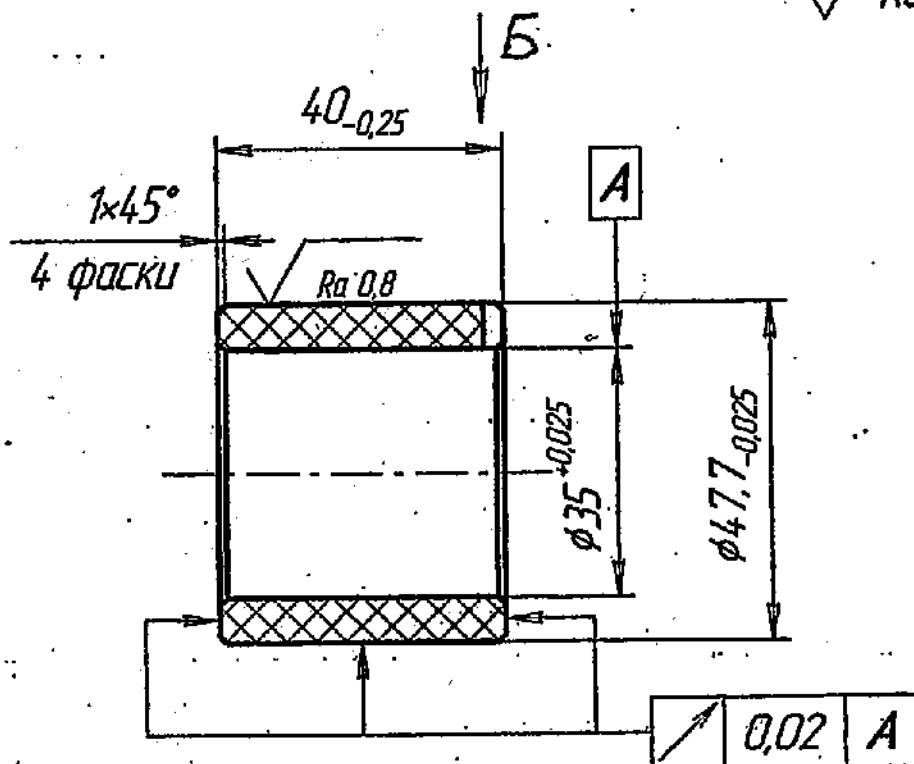
Подп. и дата

Инд. №

14/00/75

A.08.926.083

✓ Ra 1,6 (✓)



1 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

2 \*Размер для справок.

A.08.926.083

Втулка  
внутренняя

Графит СГ-Т  
ТУ 48-20-89-76

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,07	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш		
отд. 52		

Копировал

Формат А4

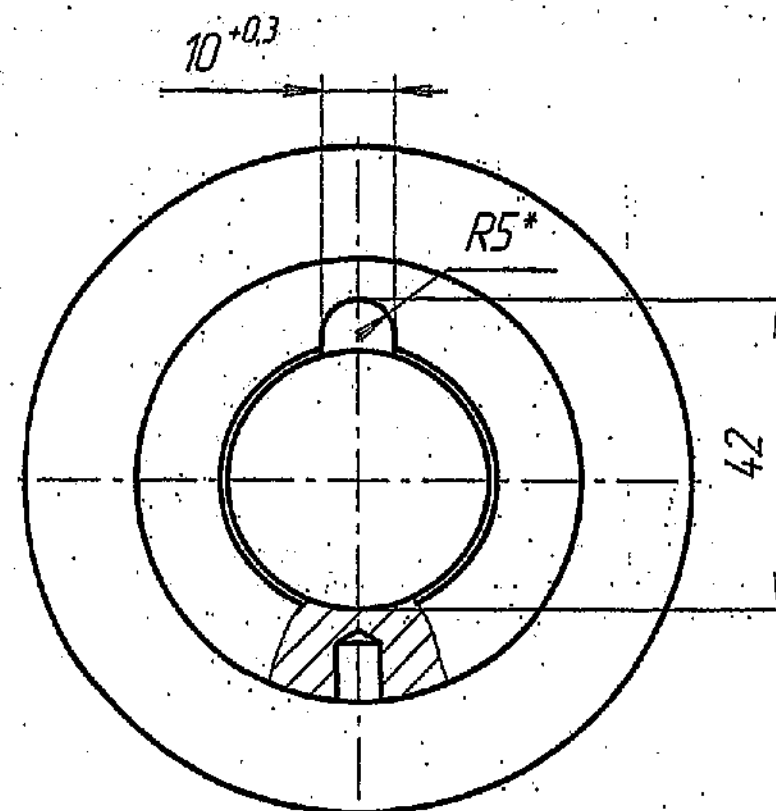
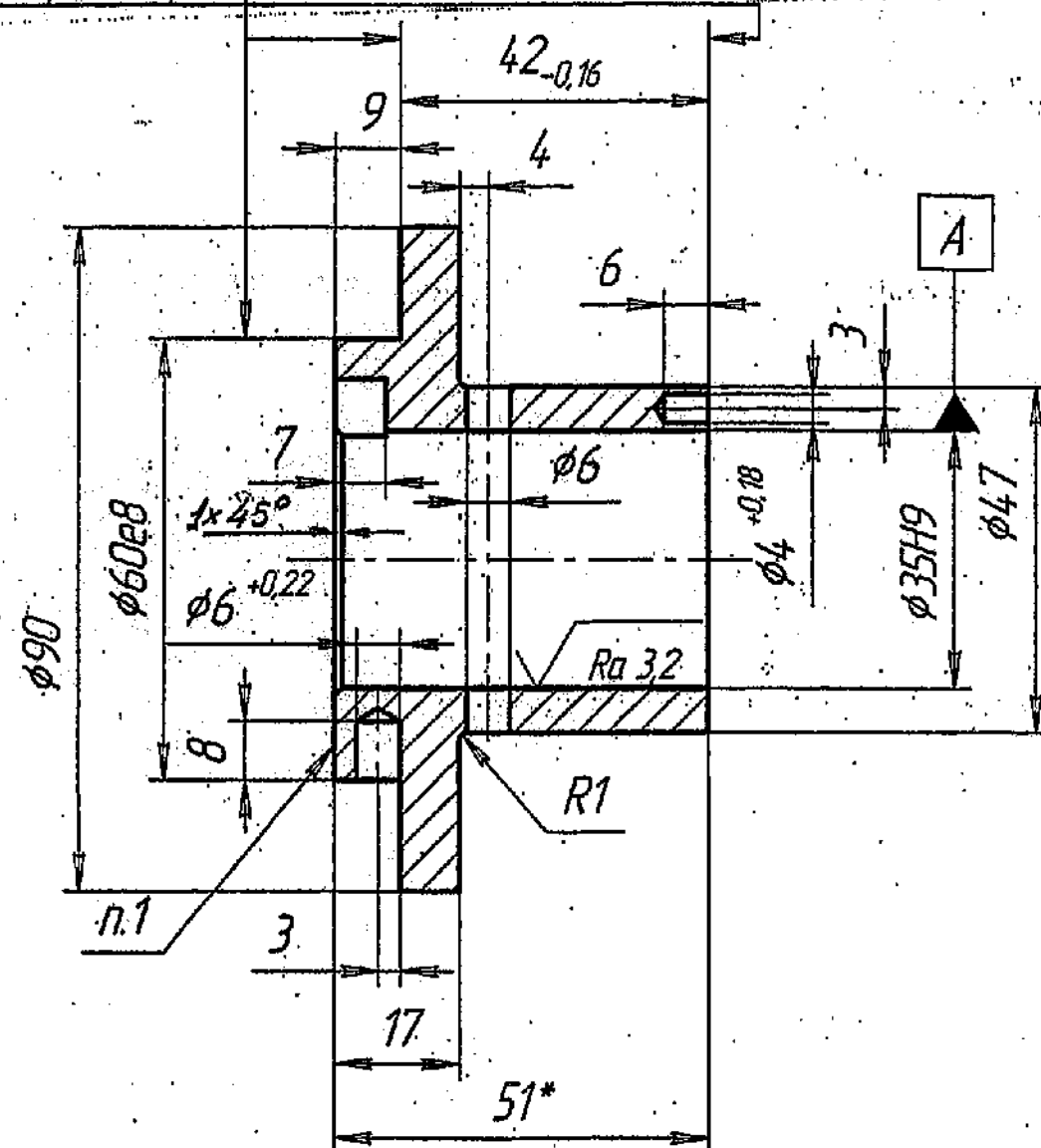
Изм. № 1  
Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл.  
Инв. № дубл.  
Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков			04.06
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Добровольский			

A.08.926.084

✓ Ra6,3(✓)

0,02 A



1 Статоскопировать.

2 Перед чистой механической обработкой провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

3 Нанести на бирке: обозначение дет., марку материала, номер-плавки, клеймо ОТК.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

5 \*Размеры для справок.

					A.08.926.084					
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Втулка			Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Воринков	В.В.В.	04.06	И				0,83	1:1	
Проб.	Томин	Томин								
Т.контр.				Лист				Листов	1	
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева								
Утв.	Добровольский	Добровольский			Круг - в ГОСТ 2590-88 12X18H10T-8 ГОСТ 5949-75			ОАО СВЕРДЛОВСКИЙ-ХИММАШ, отд 52		
					Копировал			Формат А3		

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Войников	В.В.В.	04.06
Пров.	Томин	Т.В.Т.	
Т.контр.			
Н.контр.	Стародубцева	М.В.С.	
Утв.	Добродворский	В.В.Д.	

Этап. №

Взам. инв. №

Инв. № подл.

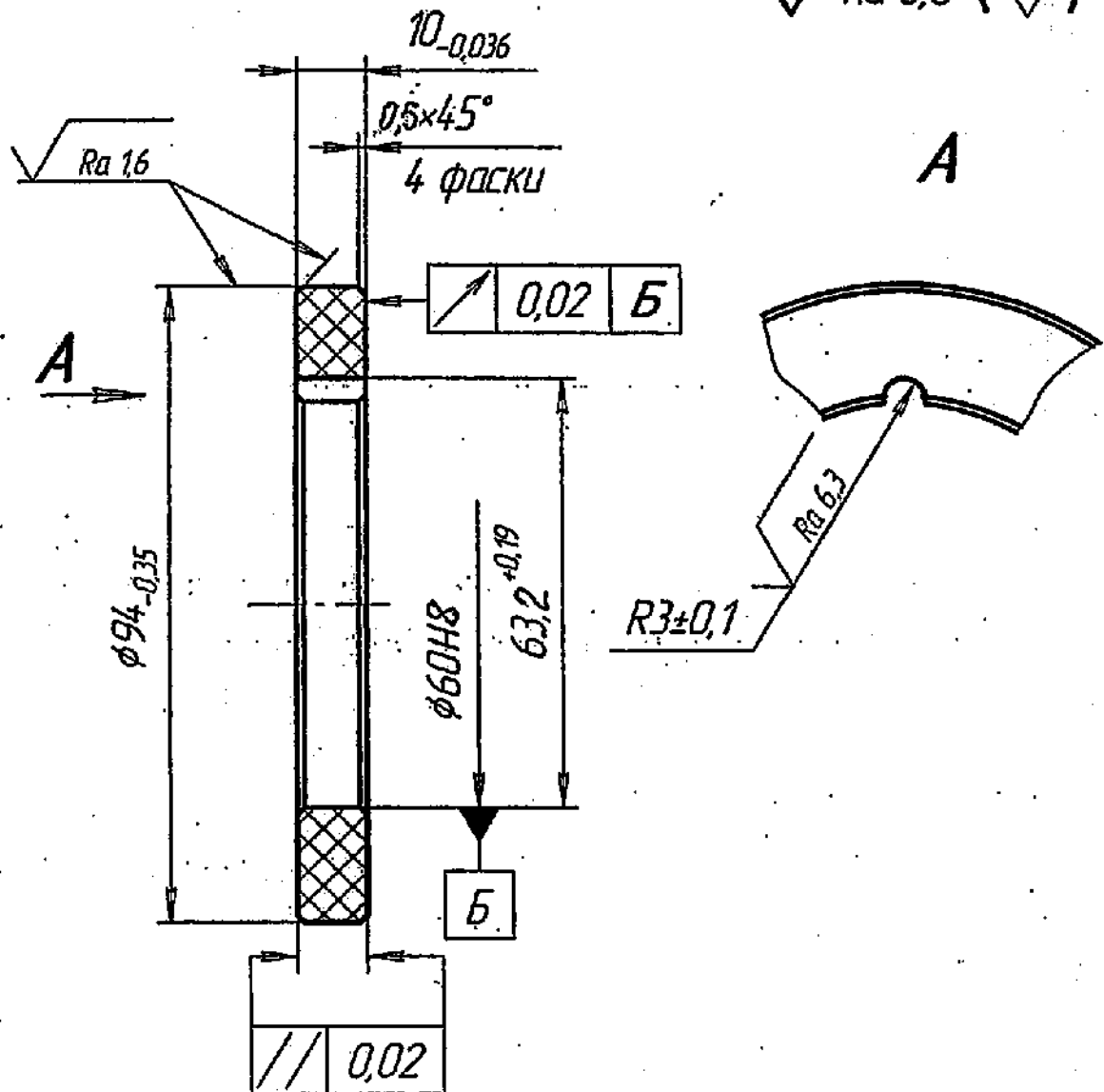
19200/77

Подп. и дата

09.07.07

Προσέλαση : Α/Δ

A.08.926.086

 $\sqrt{Ra\ 0,8\ (\checkmark)}$ 

1 Нанести на бирке: обозначение чертежа, марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.086

Кольцо

Графит СТ-Т  
ТУ 48-20-89-76

Лист, Масса, Масштаб

И, 0,08, 1:1

Лист, Листов, 1

ОАО Свердловский химмаш  
отд. 52

Копировал

Формат А4

Перв. эскиз

Справ. №

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Изд. и дата

Изм. Лист

Изд. №

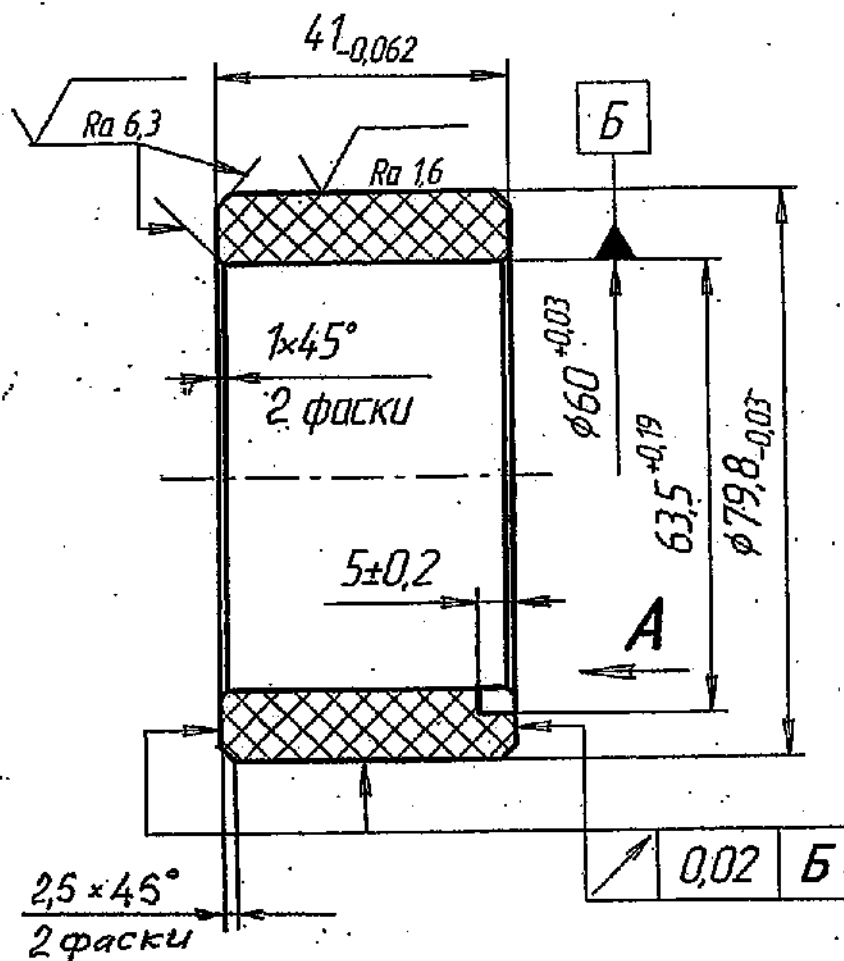
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сирганова	Ф/М/У		
Проб.	Шибанова	Ф/М/У		
Т. контр.				
И. контр.	Алексеева			
Утв.	Водотворский			

14200/79  
Ил. 09.04.02



A.08.926.087

✓ Ra 0,8 (✓)



- 1 Нанести на бирке: обозначение детали; марку материала, клеймо ОТК.  
2 \*Размер для справок.

A.08.926.087

Втулка

Графит СГ-Т  
ТУ 48-20-89-76

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,22	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш отд. 52		

Копировал

Формат А4

Перв. измен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Изд. и дата

Изм. Лист

Разработ.

Пров.

Т. контр.

И. контр.

Утв.

№ докум.

Сурганова

Шибанова

Алексеева

Добровольский

Подп.

Дата

В. 2008/08

09.07.07

880.926.088.A

✓ Ra 0,8(√1)

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

φ100<sup>+0,065</sup><sub>-0,100</sub>

φ80H7

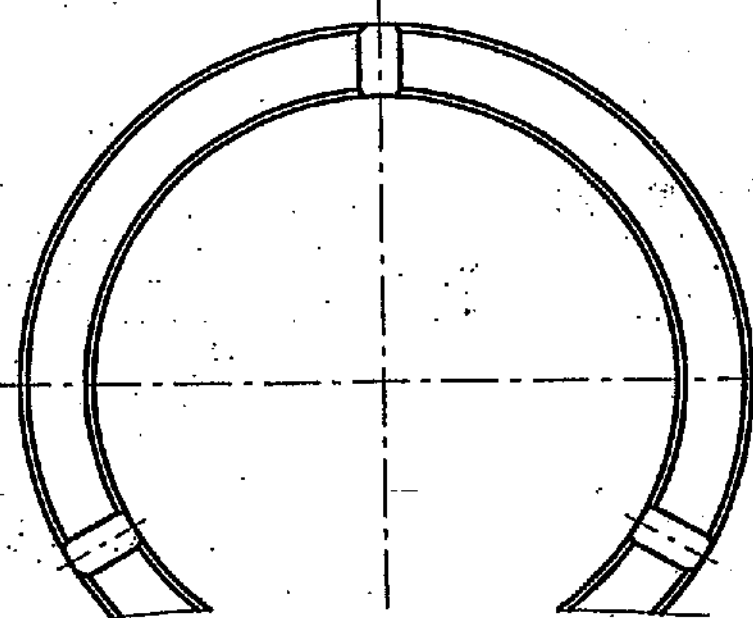
0,5×45°

4 фаски

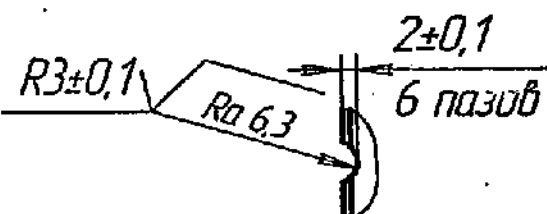
Ra 6,3

40,5<sub>-0,1</sub>

0,02 A



Б



1 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

880.926.088

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков			04.06
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Алексеева			
Утв.	Добролюбовский			

Втулка

Графит СГ-Т  
ТУ 48-20-89-76

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,28	1:1
Лист	Листов	1

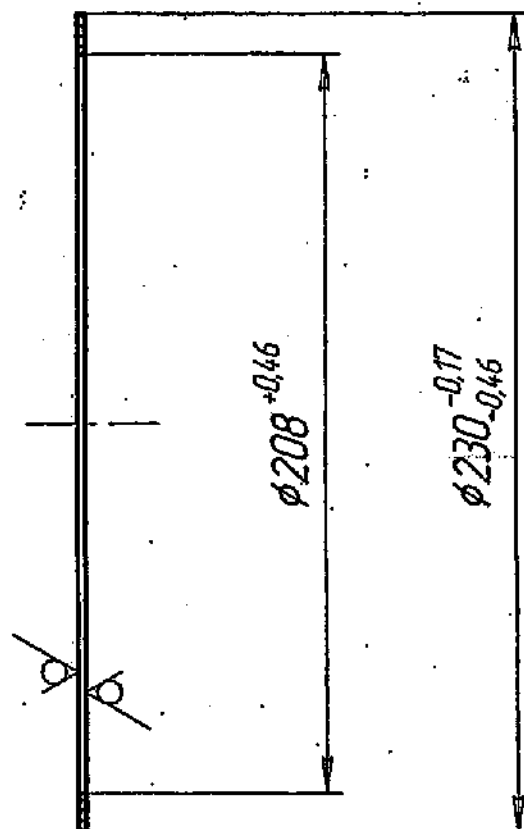
ОАО СВЕРДЛОВСКИЙ ХИММАШ  
Отд. 52

Копировал

Формат А4

A.08.926.089

✓ Ra 6,3 (✓)



1 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.089

Прокладка

Пластина Ф-4 2 высший сорт  
ТУ 6-05-810-88

Лист

Масса

Масштаб

И

0,03

1:2

Лист

Листов

1

ОАО Свердловский химмаш  
отд. 52

Копировал

Формат А4

Перед. лист

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дил.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм. Лист

№ док.им.

Подп.

Дата

Разраб.

Сирганова

Ширганова

Проб.

Т.контр.

Н.контр.

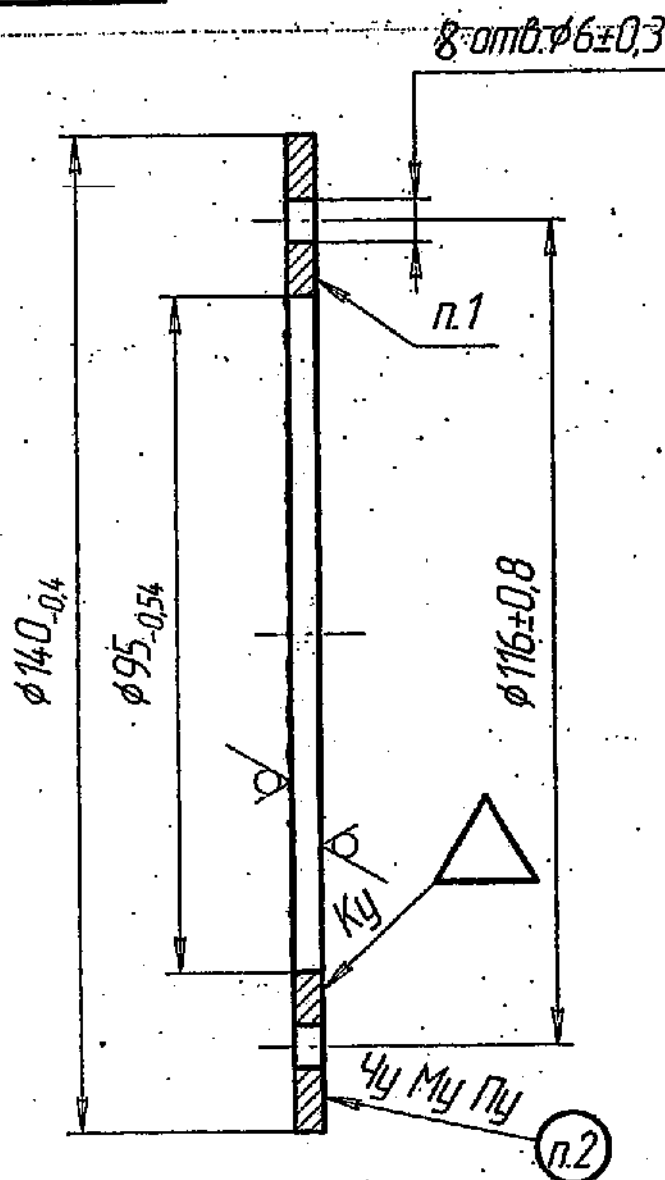
Алексеева

Утв.

Водородерский

A.08.926.096

✓ Ra 6,3/√l



1 Стилоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

A.08.926.096

Мембрана

Лист	Масса	Масштаб
И	0,3	1:1
Лист	Листов 1	

Б-4 ГОСТ 19903-74

ОАО СВЕРДЛОВИХИММАШ  
Отд.52

Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77

Копировал

Формат А4

Проб. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дил.

Взам. инд. №

Подп. и дата

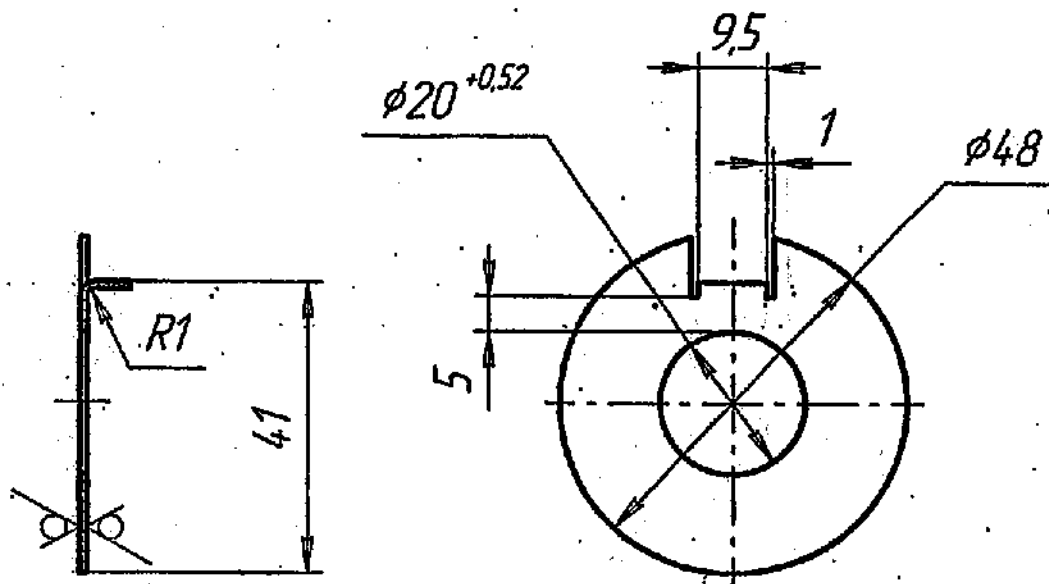
Инд. Ю.О.Лад.

14200/847 09.07.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	С.В.С.		
Проб.	Томин	Р.Р.Р.		
Т.контр.				
И.контр.	Стародубцева	В.В.В.		
Утв.	Подолотовский	В.В.В.		

A.08.926.097

✓ Ra6,3/√1



1 Статоскопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

A.08.926.097

Шайба

Лист Масса Масштаб

И 0,011 1:1

Лист Листов 1

БТ-1 ГОСТ 19904-90

Лист 12X18H10T-M2a ГОСТ 5582-75

ОАО Свердловский-  
Химмаш, отд. 52

Копировал

Формат А4

Пред. изм.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дил.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

14200/85

19.09.07.07

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Топин

Пров. Шибанова

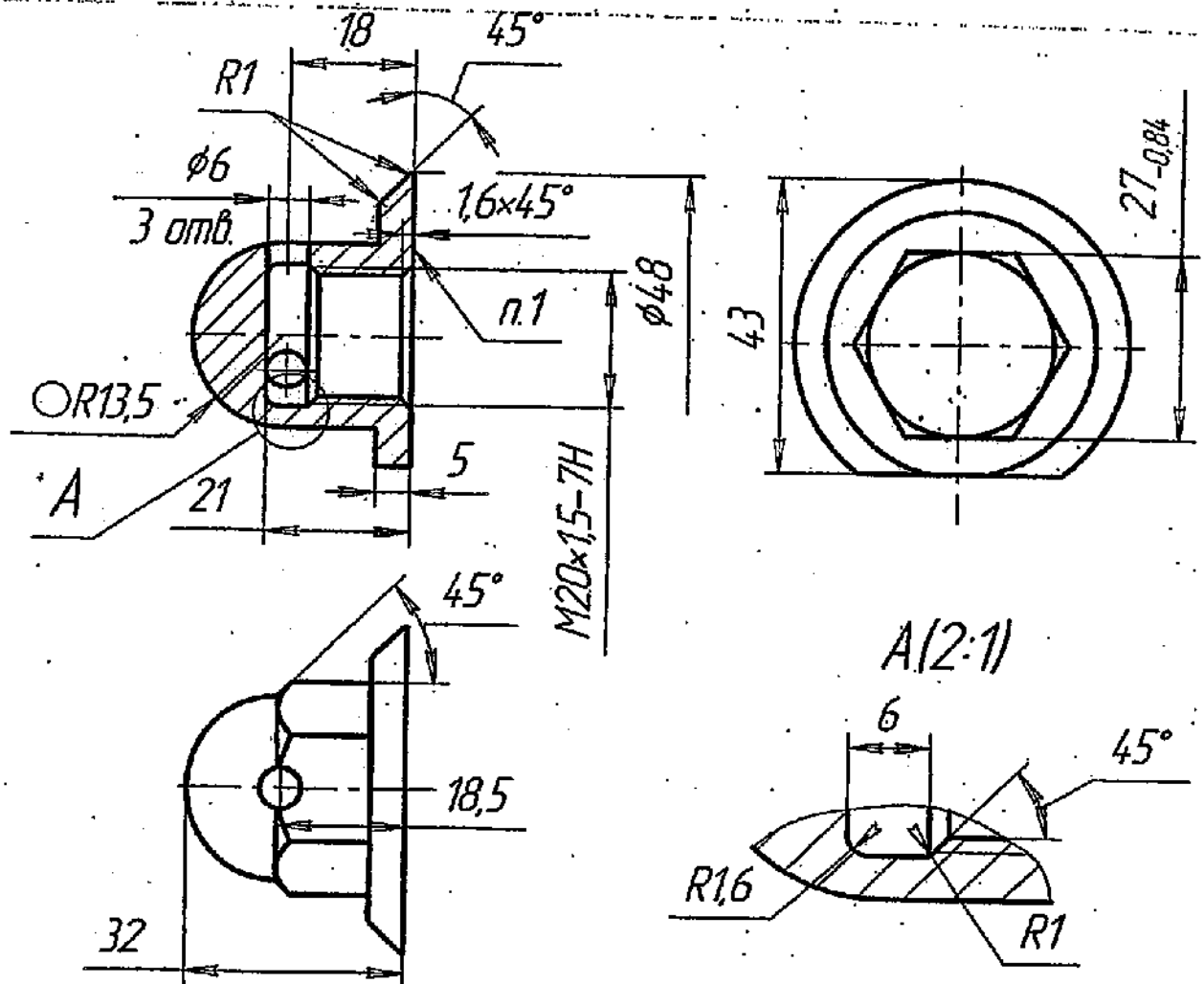
Т.контр.

Н.контр. Алексеева

Утв. Добротворский

A.08.926.098

✓ Ra6,3



1 Стилизовать.

2 Перед чистой механической обработкой провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

3 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

5 Все поверхности контактируют с рабочей средой.

A.08.926.098

Гайка

-В ГОСТ 2590-88

Круг 12X18H10T-δ ГОСТ 5949-75

Копировал

Лист Масса Масштаб

И 0,15 1:1

Лист Листов 1

ОАО Свердловский химмаш, отд 52

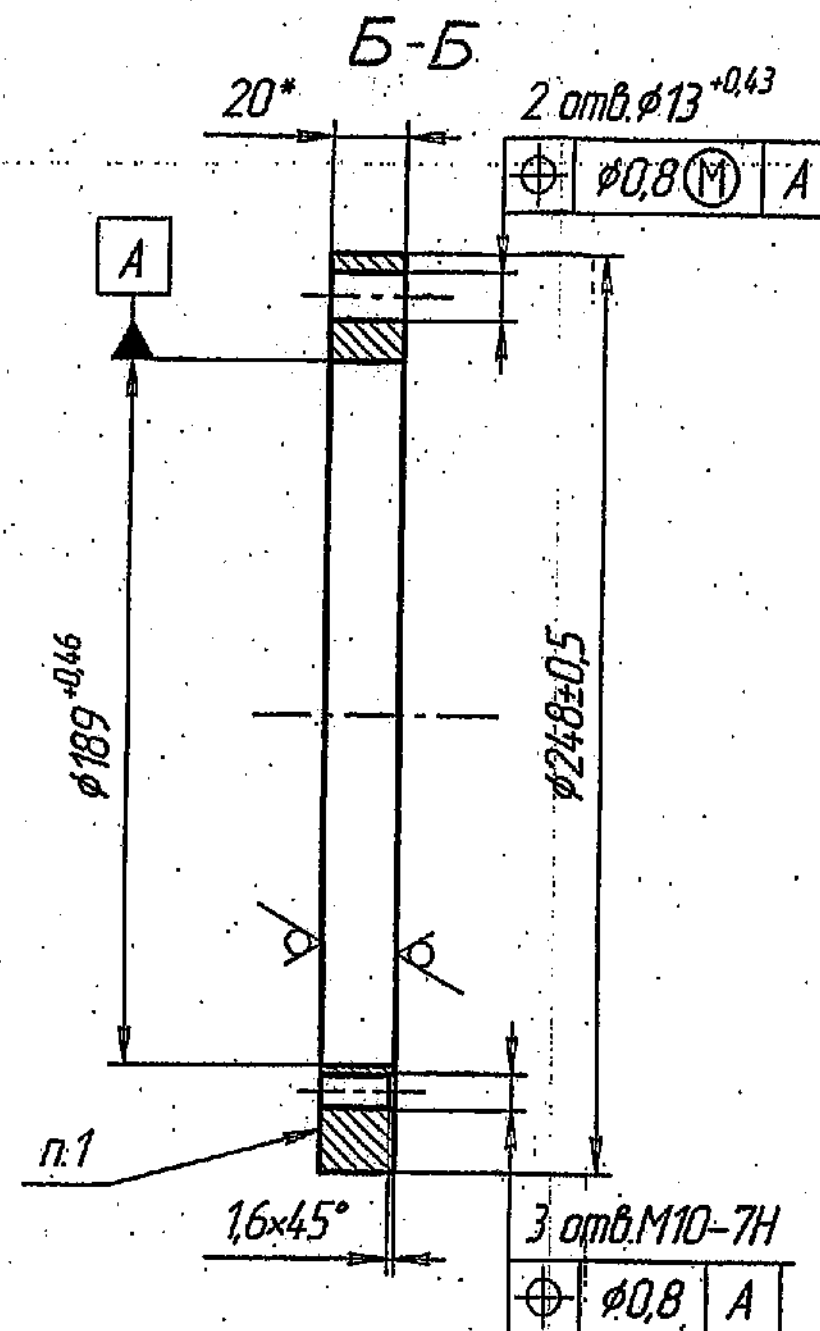
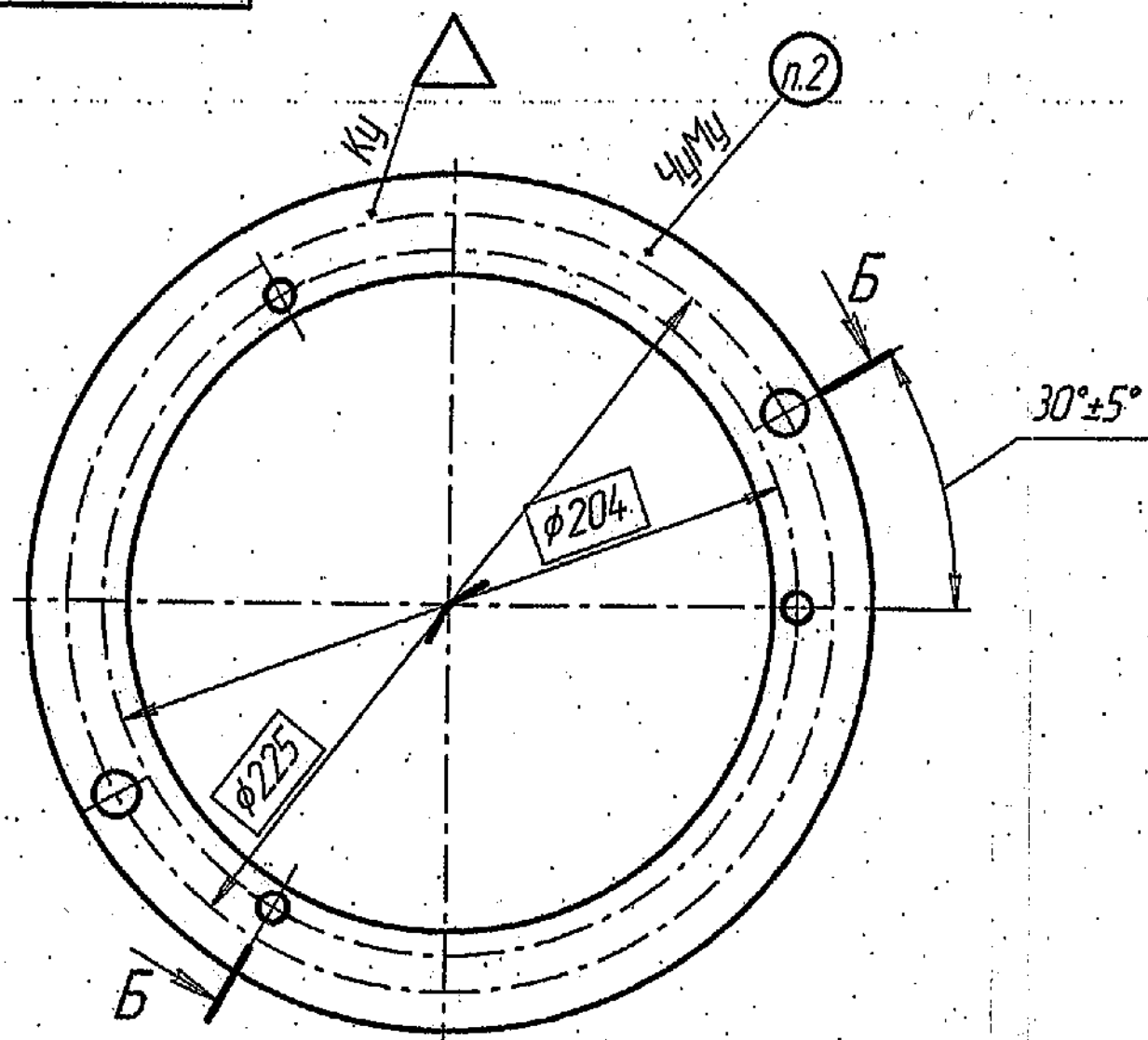
Формат А4

Изд. № 1  
Лист 1  
Инв. № 09.07.07  
Подп. и дата  
Взам. Инв. № 09.07.07  
Изд. № 09.07.07  
Подп. и дата  
Справ. № 09.07.07  
Изд. № 09.07.07  
Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волков	В.В.В.	04.06
Проб.		Томин	В.В.В.	
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцева	В.В.В.	
Утв.		Подобинский	В.В.В.	

Формат: А4

A.08.926.101



1 Статоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

3\*Размер для справок.

A.08.926.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	A.08.926.101		
Разраб.	Воинков	В.М.	М.С.	09.07.07	Диск		
Проб.	Томин	Т.М.	Т.М.				
Т.контр.					Лист 20 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Стародубцева	С.Д.	С.Д.		124184107-МЗГРД 7850-77		
Утв.	Подольский	П.Д.	П.Д.		ОАО Свердловский Химмаш		
					Отд.52		

Копировал

Формат А3

Сред. №

Подп. и дата

Изд. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изд. №

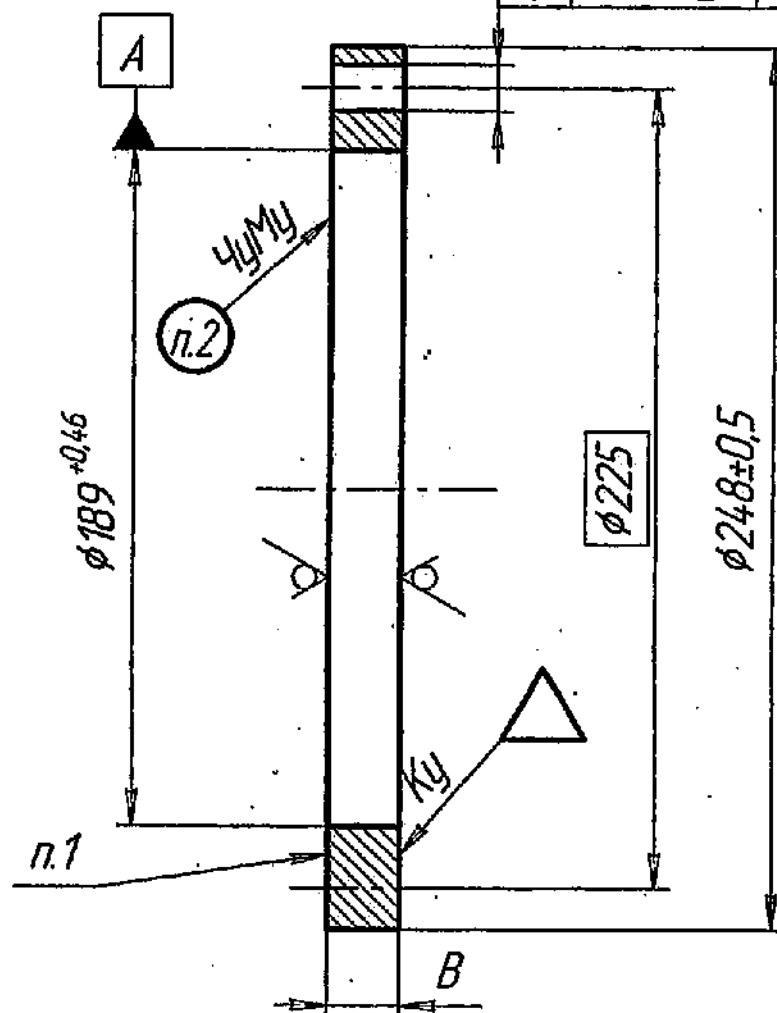


A.08.926.102

✓ Ra 6,3(√1)

2 отв.  $\phi 13^{+0,43}$

$\phi 0,8(M)$  A



1 Стилизовать.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

3 Толщина B определяется техническими возможностями завода-изготовителя согласно техническим требованиям черт. А.08.926.100 СБ.

A.08.926.102

Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинов	В.В.В.	04.06
Проб.	Томин	Т.В.Т.	
Т.контр.			
И.контр.	Стародубцева	С.В.С.	
Утв.	Подорожников	П.В.П.	

Диск

ГОСТ 19903-74  
Лист 12X18H10T-M30 ГОСТ 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
И	-	1:2
Лист	Листов	1
ОАО СВЕРДЛОВСКИЙ ХИММАШ		
Отд. 52		

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Сред. №

Подп. и дата

Инд. № док-м.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № док-м.

09.07.04

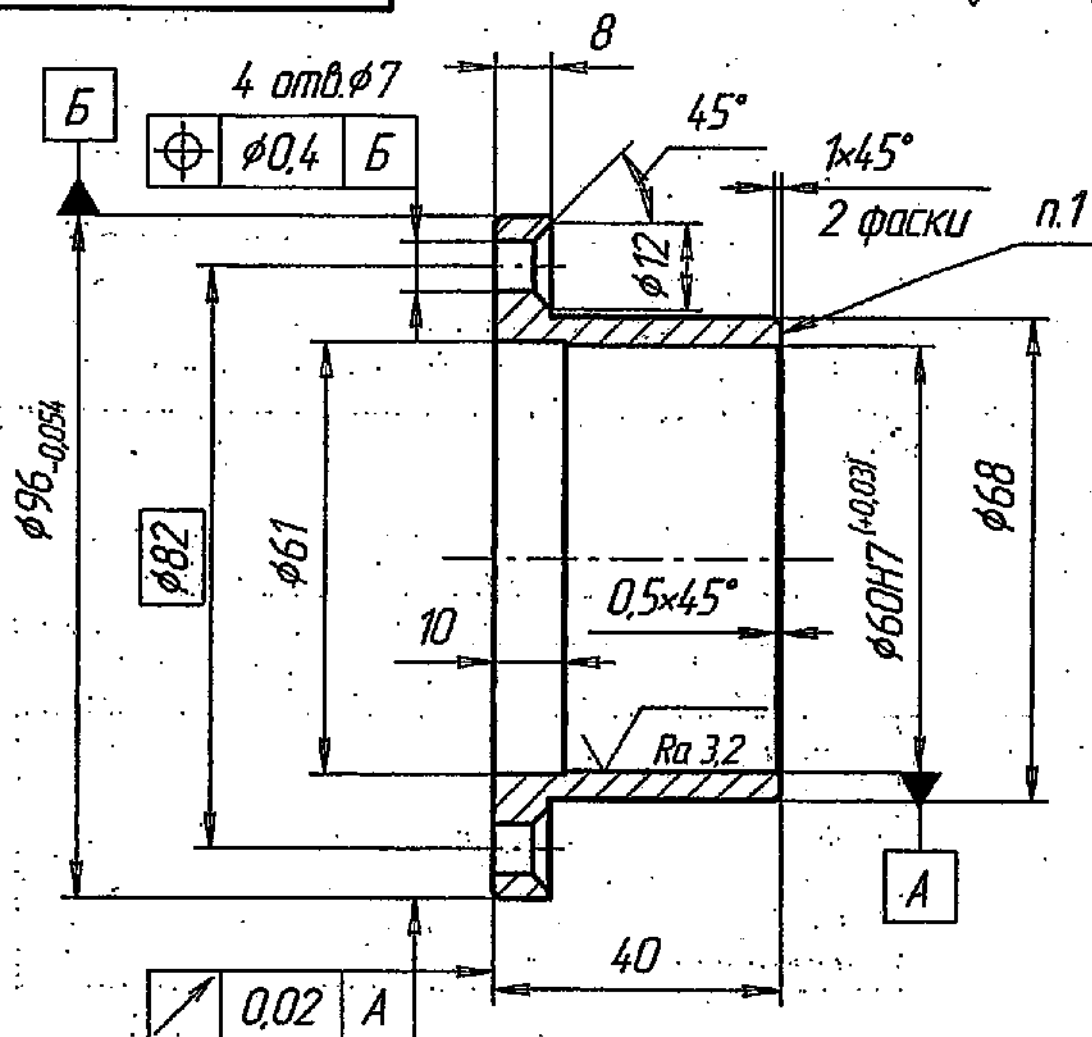
09.07.04

Формат А4

Формат А4

A.08.926.111

✓ Ra 6,3(✓1)



1 Статускопировать.

2 Перед чистой механической обработкой провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

3 Нанести на бирке обозначение дет., марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

5 Все поверхности контактируют с рабочей средой.

A.08.926.111

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Войнаков	Войнаков	Войнаков	09.07.07
Проб.	Томин	Томин	Томин	
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцев	Стародубцев	Стародубцев	
Утв.	Лоботворский	Лоботворский	Лоботворский	

Обойма

-В ГОСТ 2590-88

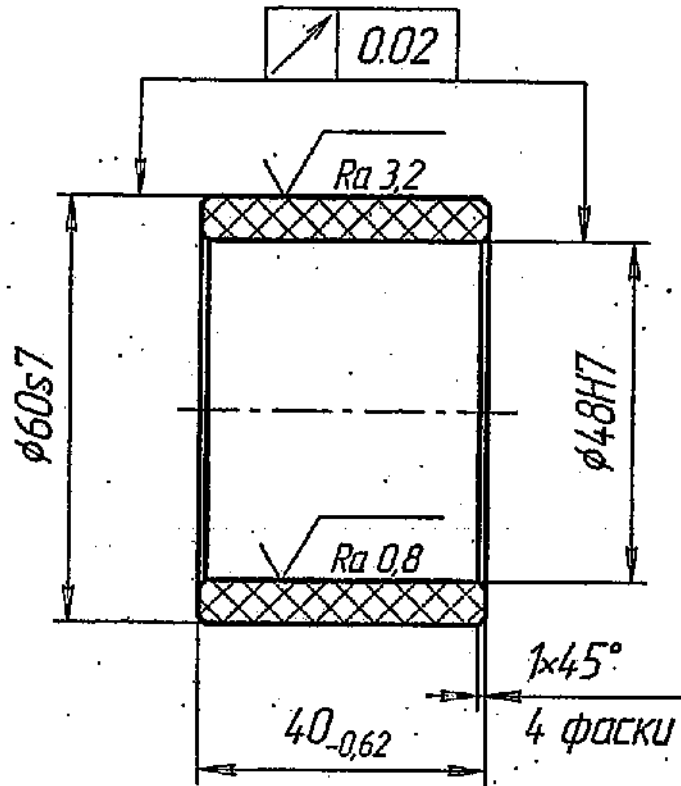
Круг 12X18H10T -δ ГОСТ 5949-75

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,45	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химзавод		
Отд. 52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.112

 $\sqrt{Ra\ 6,3(\sqrt{1})}$ 

1 Нанести на бирке: обозначение дет., марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.112

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Войков	В.В.В.	09.08	
Проб.	Томин	В.В.В.		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцев	В.В.В.		
Утв.	Добровольский	В.В.В.		

Втулка

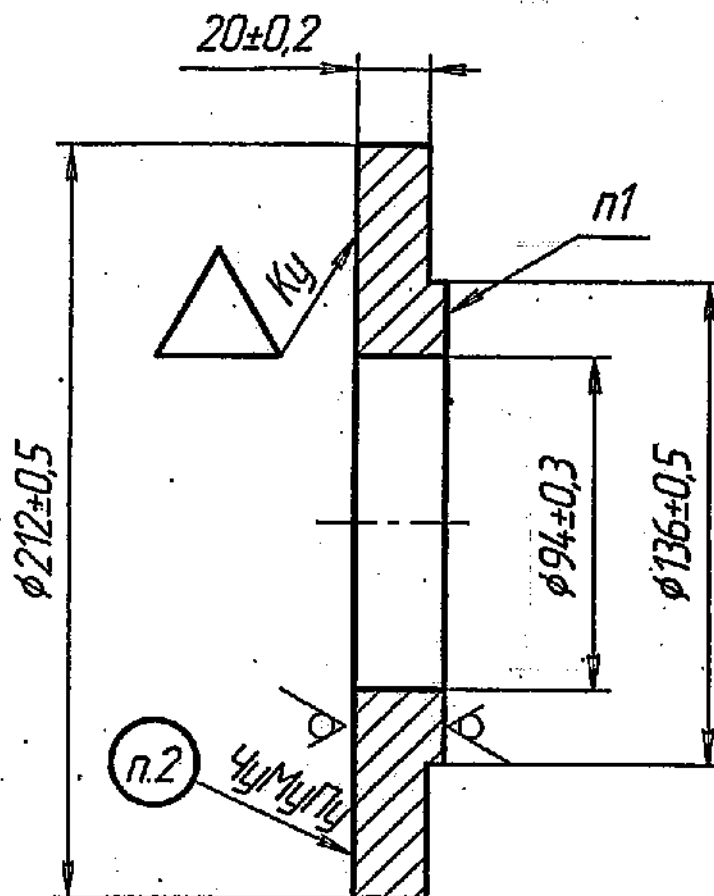
Графит СТ-Т  
ТУ 48-20-89-76

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,1	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский Химмаш		
Отд.52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.121

 $\sqrt{Ra25(\sqrt{1})}$ 

1 Статоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.

3 Провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

A.08.926.121

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	01.08	01.08	
Пров.	Тамин	01.08	01.08	
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубова	01.08	01.08	
Утв.	Добровольский	01.08	01.08	

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	6,4	1:2
Лист	Листов	1

25 ГОСТ 19903-74

Лист 12X18H10T-M35 ГОСТ 7350-77

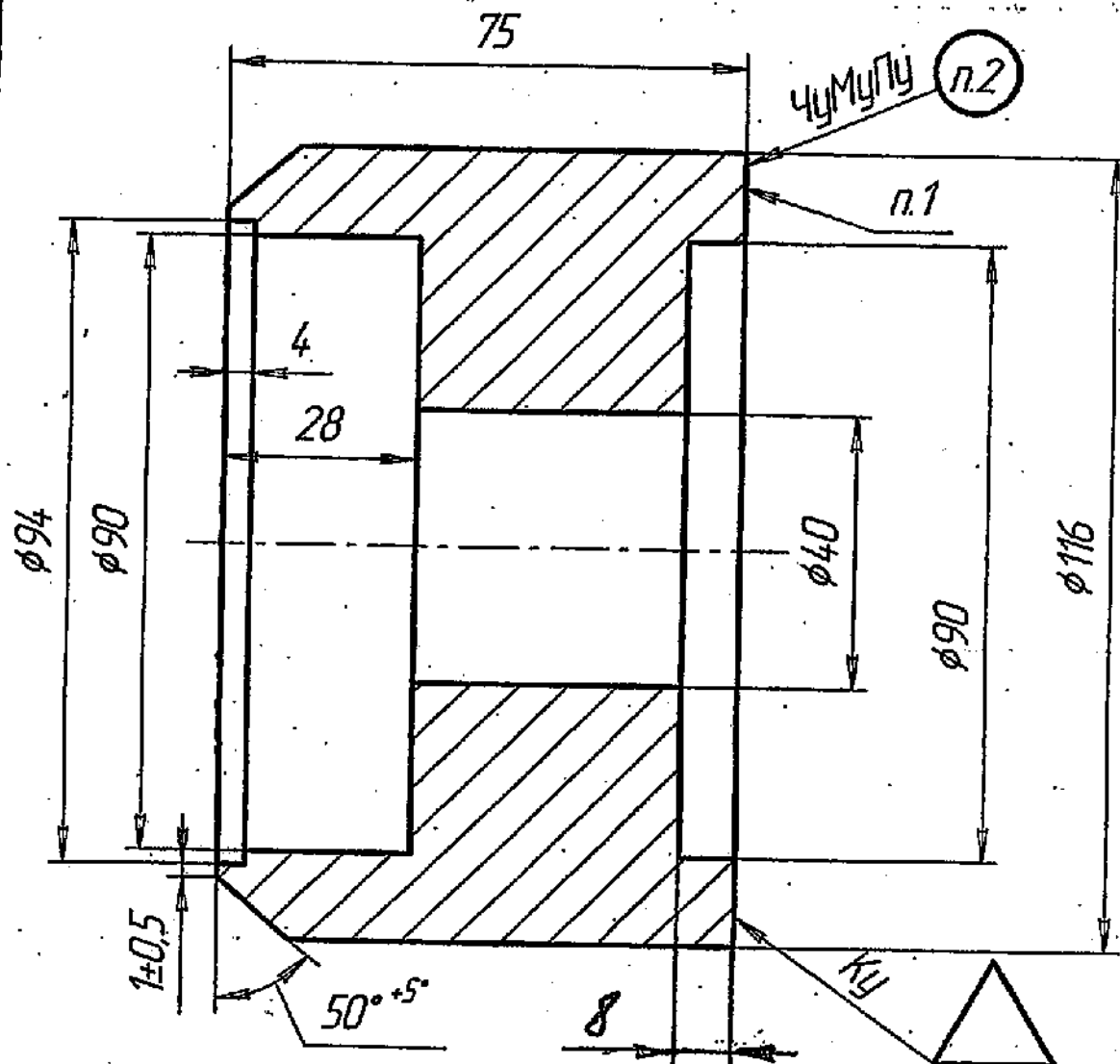
ОАО СВЕРДЛИИ-  
ХИММАШ, отд 52

Копировал

Формат А4

A.08.926.122

✓ Ra25(✓)



- 1 Стиласкопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.
- 3 Провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

A.08.926.122

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Томин	Томин		
Проб.	Шиданова	Шиданова		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева	Стародубцева		
Утв.	Водородский	Водородский		

Корпус

120-В ГОСТ 2590-88  
Круг 12Х18Н10Т-Б ГОСТ 5949-75

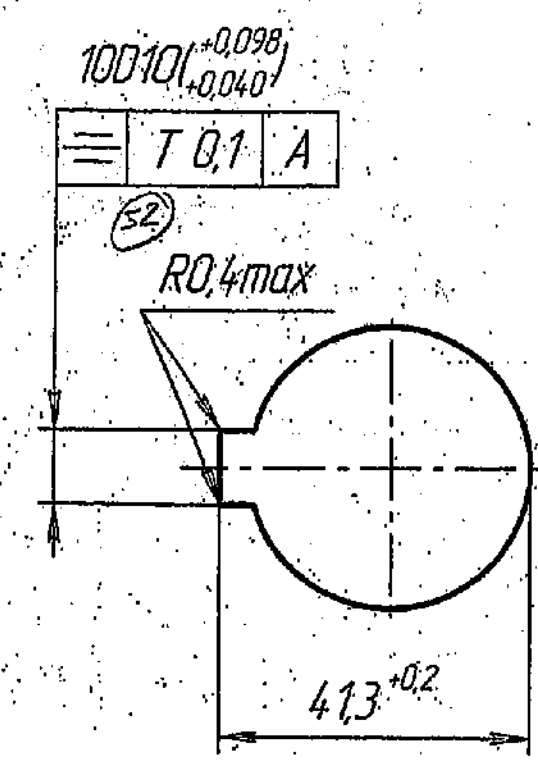
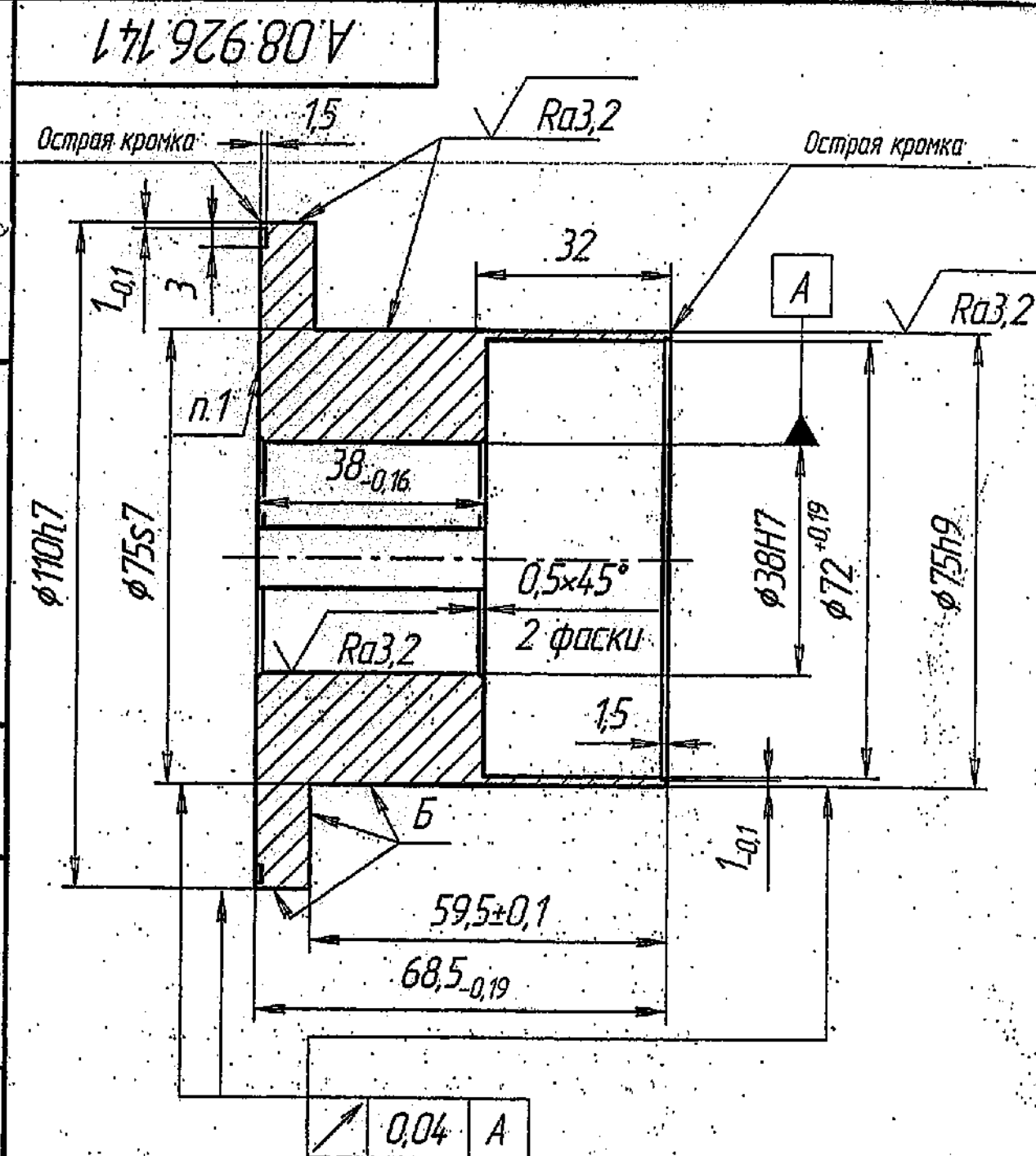
Лист	Масса	Масштаб
И	5	1:1
Лист	Листов	1

ОАО СВЕРДЛИМ-ХИММАШ, отд 52

Корпус

Формат А4

✓ Ra6,3(✓)



- 1 Стилоскопировать.
- 2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 21120-75, группа качества 2, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89.
- 3 Перед чистовой механической обработкой провести аустенизацию с последующим испытанием на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.
- 4 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- 6 Все поверхности кроме поверхн. Б контактируют с рабочей средой.

A.08.926.141				Корпус		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Томин	Ромаш		И	1,28	1:1
Пров.	Шиданова	Варв		Лист	Листов	1
Т.контр.						
Н.контр.	Алексеева	Алма		-В ГОСТ 2590-88		
Утв.	Добратворский	Вас		Круг 12X18H10T-8 ГОСТ 5949-75		
Копирован				Формат А3		

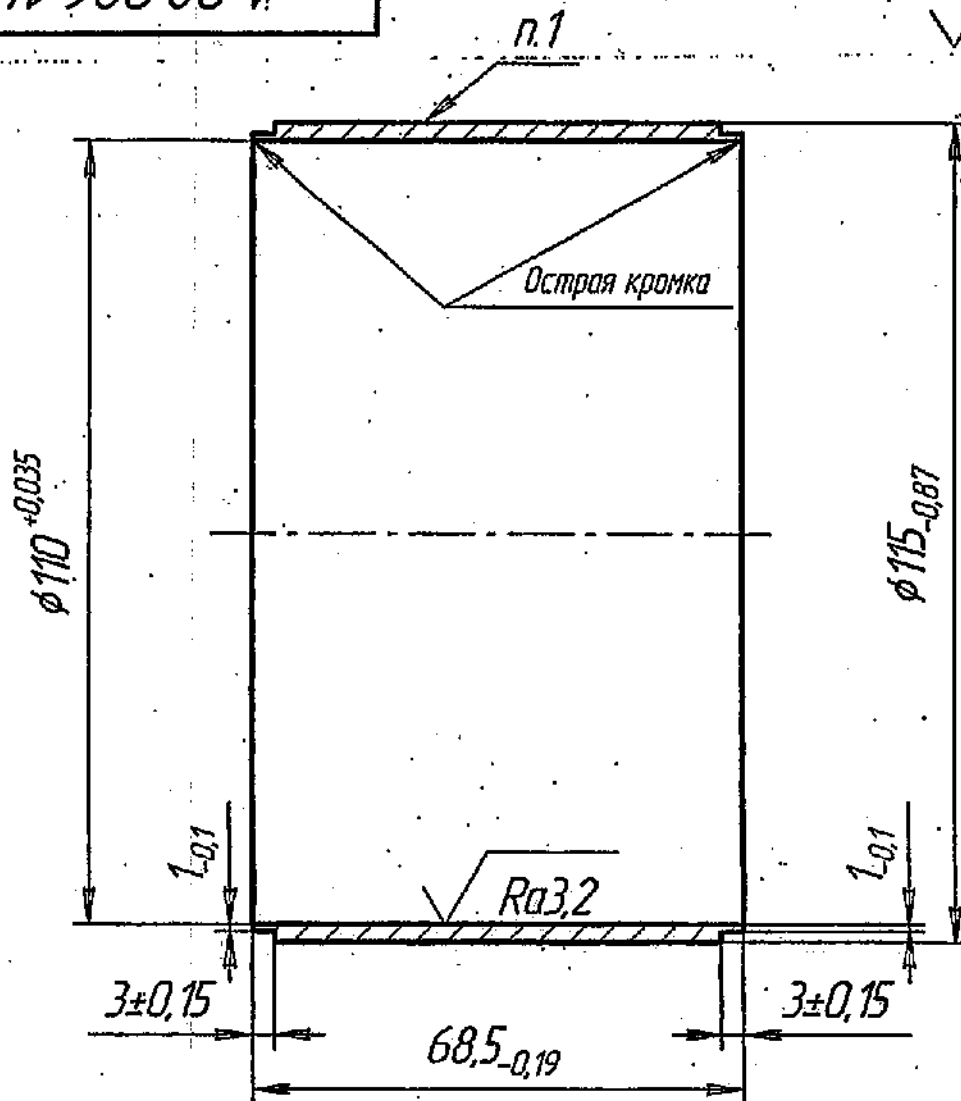
Изд. № 102  
11/00/102  
Дата 03.07.07  
Взам. инв. № 102  
Подп. и дата  
Спроб. № 102  
Перв. примен.



ФОРМАТ А4

A.08.926.143

✓ Ra25(✓)



1 Стилюскапировать.

2 Заготовку контролировать ЧЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 17410-78, с учетом требований ПНАЭГ 7-014-89, глубина настроечной риски 10% от номинальной толщины трубы.

3 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, номер плавки, клеймо ОТК.

A.08.926.143

Обечайка

Труба 121x8-12x18H10T  
ГОСТ 9940-81

Лит. Масса Масштаб

И 0,24 1:1

Лист 1

ОАО СВЕРДЛИИ-ХИММАШ, отб 52

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Изм. № докл.

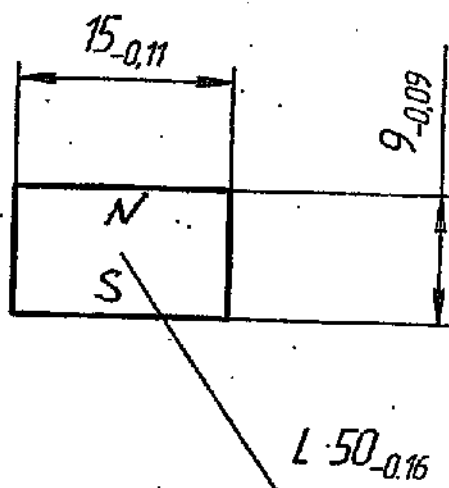
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Войков	В.В.В.	04.06	
Проб.	Тамин	Т.Т.Т.		
Т.контр.				
Н.контр.	Ефремов	Е.Е.Е.		
Утв.	Воротников	В.В.В.		

14.08.1994 09.04.07



A.08.926.145

✓ Ra 6,3



A.08.926.145

Магнит

Лист	Масса	Масштаб
И	0,06	2:1
Лист	Листов 1	

МС 2 ПО 50.15/9  
ТУ 3498-003-21515300-2002

ОАО Свердловский Химмаш  
Отд. 52

Копировал

Формат А4

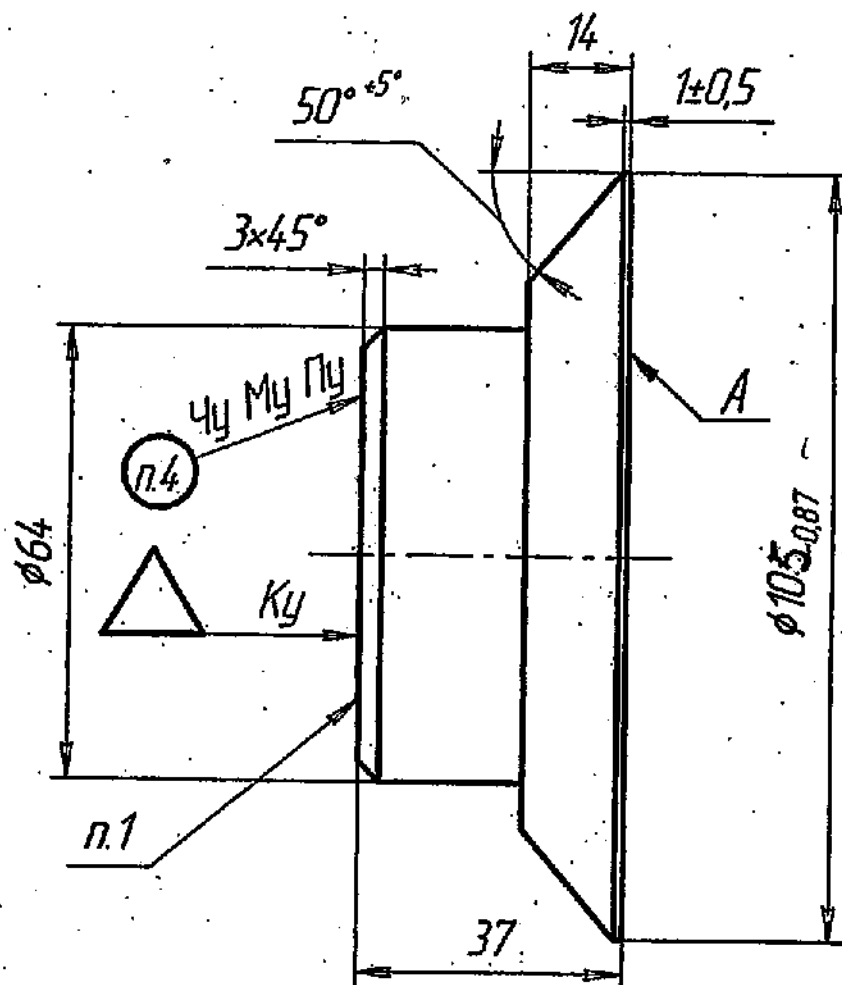
Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
14200/67	09.07.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков		В.В.В.	04.06
Проб.	Томин		В.В.В.	
Т.контр.				
И.контр.	Алексеева		М.В.В.	
Утв.	Подротворский		В.В.В.	

Перв. примен.

Спроб. №

A.08.926.151

✓ Ra 25



1 Стиласкопировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 21120-75, группа качества 2, с учетом требований ПНАЭГ 7-014-89.

3 Провести аустенизацию с последующим контролем на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

4 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.

6 Поверхн. А контактирует с коррозионной средой.

A.08.926.151

Изм.	Лист	№ док.	Проб.	Дата
Разраб.	Вайнков	04.06		
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Добротворский			

ДНО

Лист	Масса	Масштаб
И	1,34	1:1
Лист	Листов	1

Круг -В ГОСТ 2590-88  
12X18H10T -δ ГОСТ 5949-75

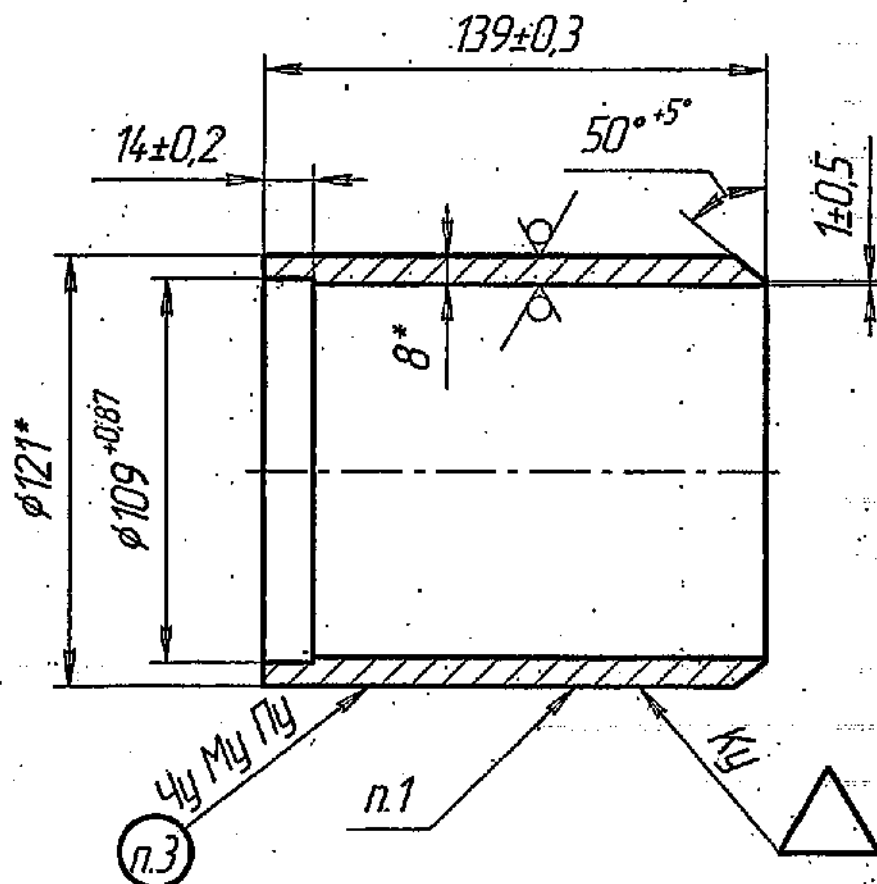
ОАО Свердловский химмаш  
Отд. 52

Копировал

Формат А4

A.08.926.152

✓ Ra 25(✓)



- 1 Стиласкопировать.
- 2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 17410-78, с учетом требований ПНАЭГ 7-014-89, глубина настроечной риски 10% от номинальной толщины трубы.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 4 \*Размеры для справок.
- 5 Внутренние поверхн. контактируют с коррозионной средой.

A.08.926.152

Обечайка

Труба 121x8-12X18H10T  
ГОСТ 9940-81

Лист Масса Масштаб

И 2,9 1:2

Лист Листов 1

ОАО Свердловский Химмаш  
Отд.52

Копировал

Формат А4

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инд. №

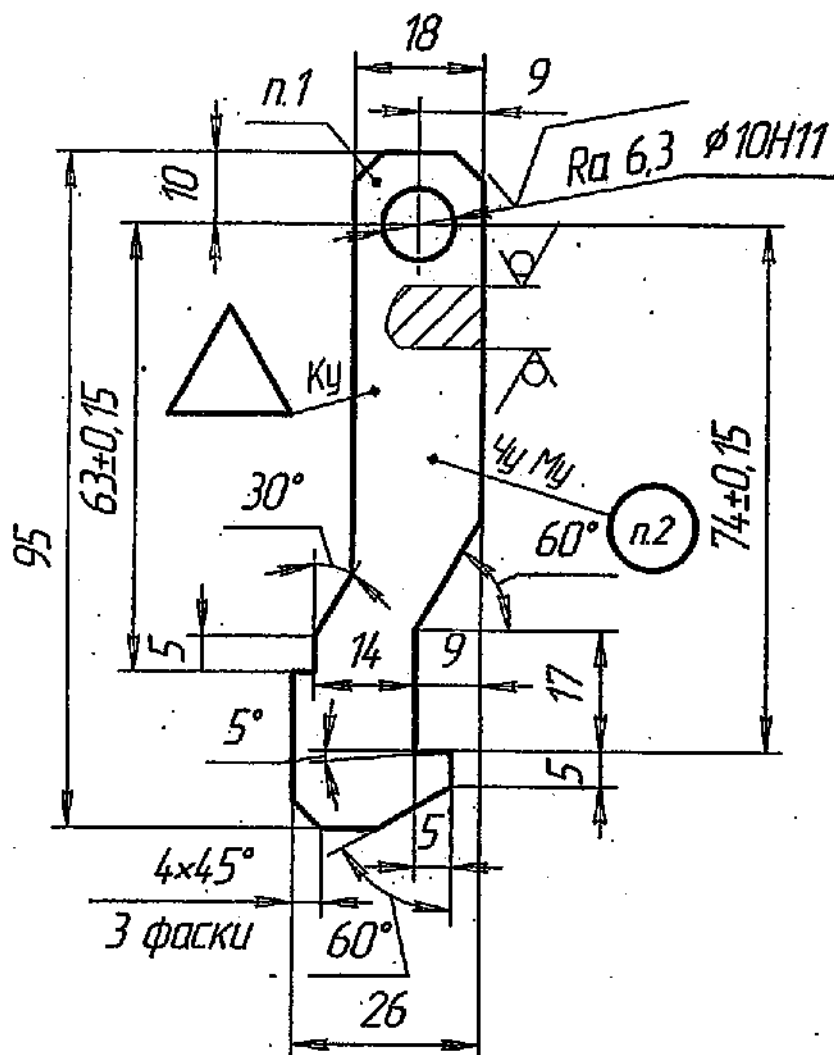
Подп. и дата

Инд. № докл.

14.08.108 09.07.07

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков	06.06	04.06	
Проб.	Томин	06.06		
Т.контр.				
Н.контр.	Сародидчев	06.06		
Утв.	Подобродворский	06.06		

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



1 Стелоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

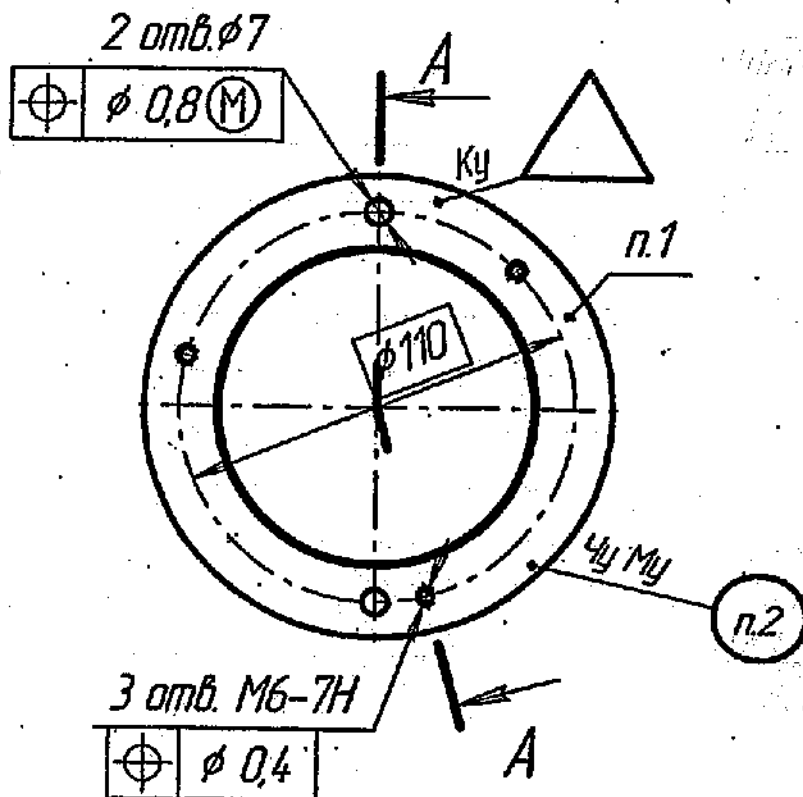
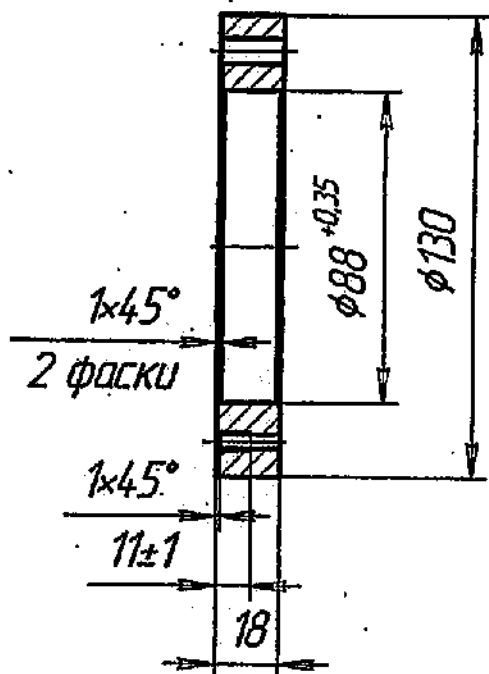
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк

Инв. №	№	Подп. и дата	A.08.926.181			
14200/123	23	09.07.07				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крюк	
Разработ.	Войков	В.В.В.	04.04			
Проб.	Томин	Ю.А.М.				
Т.контр.						
Н.контр.	Стародубцева	Л.В.М.			Лист	Б 10 ГОСТ 19903-74
Утв.	Добровольский	В.В.М.			Лист	12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77
					Лист	010 СвєрднийХиммаш
					Лист	отд.52
					Лист	Формат А4

A.08.926.182

✓ Ra 6,3 (✓)

A - A



1 Стилоскопировать.

2 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

Дополнительно нанести: грузоподъемность - 200 кгс.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-м к.

A.08.926.182

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Войнаков			04.04
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Добровольский			

Кольцо

Сталь 12Х18Н10Т  
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
И	1	1:2
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш отд.52		

Копировал

Формат А4

Спроб. №

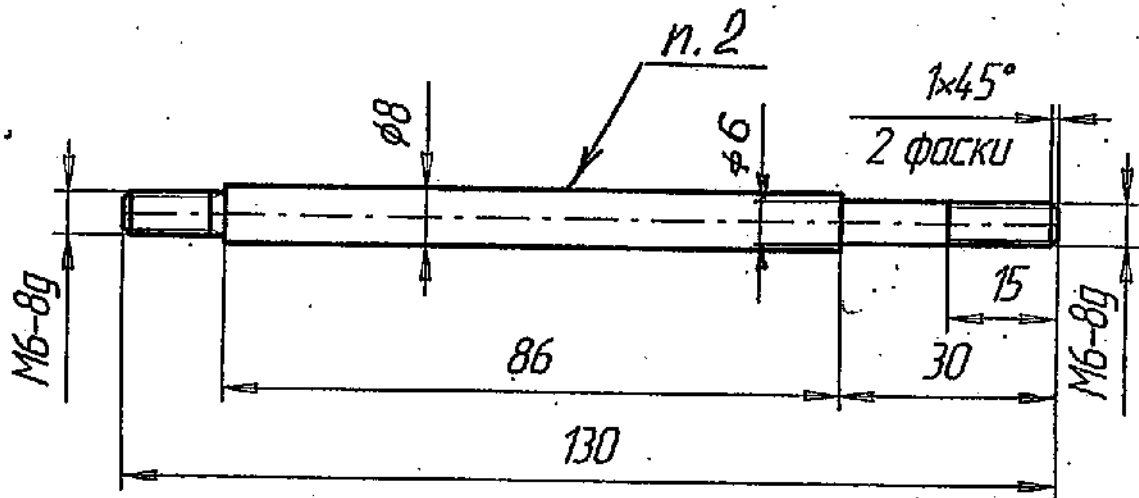
Подп. и дата

Изм. №



A.08.926.183

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.
- 2 Стилоскопировать.
- 3 Намести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

A.08.926.183

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шиданова	Шиданова		
Пров.	Томин	Томин		
Т.контр.				
Н.контр.	Алексеева	Алексеева		
Утв.	Добровольский	Добровольский		

Шпилька

Сталь 12Х18Н10Т  
ГОСТ 5632-72

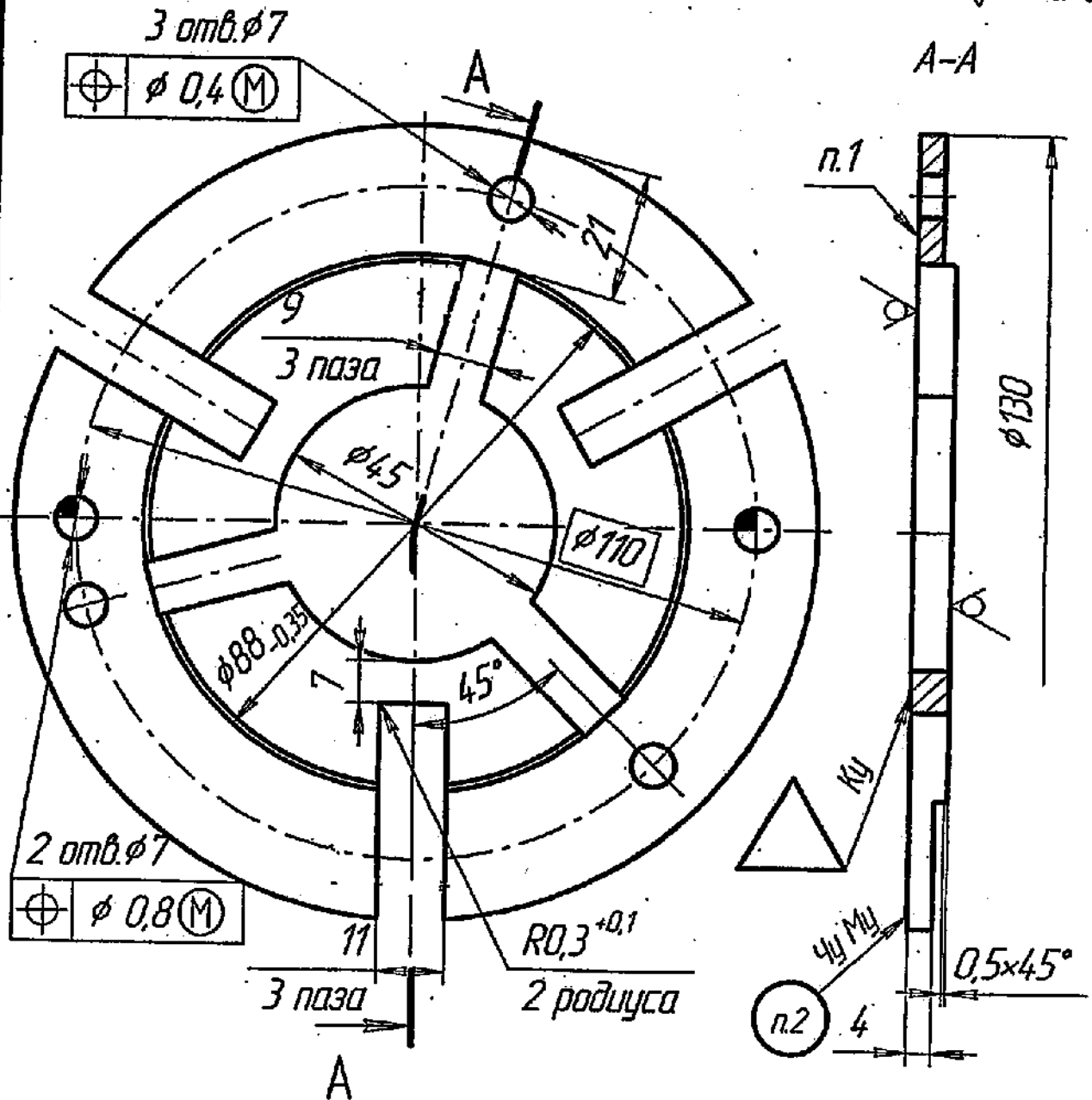
Лист	Масса	Масштаб
И	0,043	1:1
Лист	Листов	1
ОАО СвЕРДНИИХИММАШ отд. 52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.184

✓ Ra 6,3



- 1 Статоскопировать.
- 2 Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.

A.08.926.184

Диск

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,28	1:1
Лист	Листов 1	
ОАО Свердловский химмаш		
отд.52		

Б-6 ГОСТ 19903-74  
12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77

Копировал

Формат А4

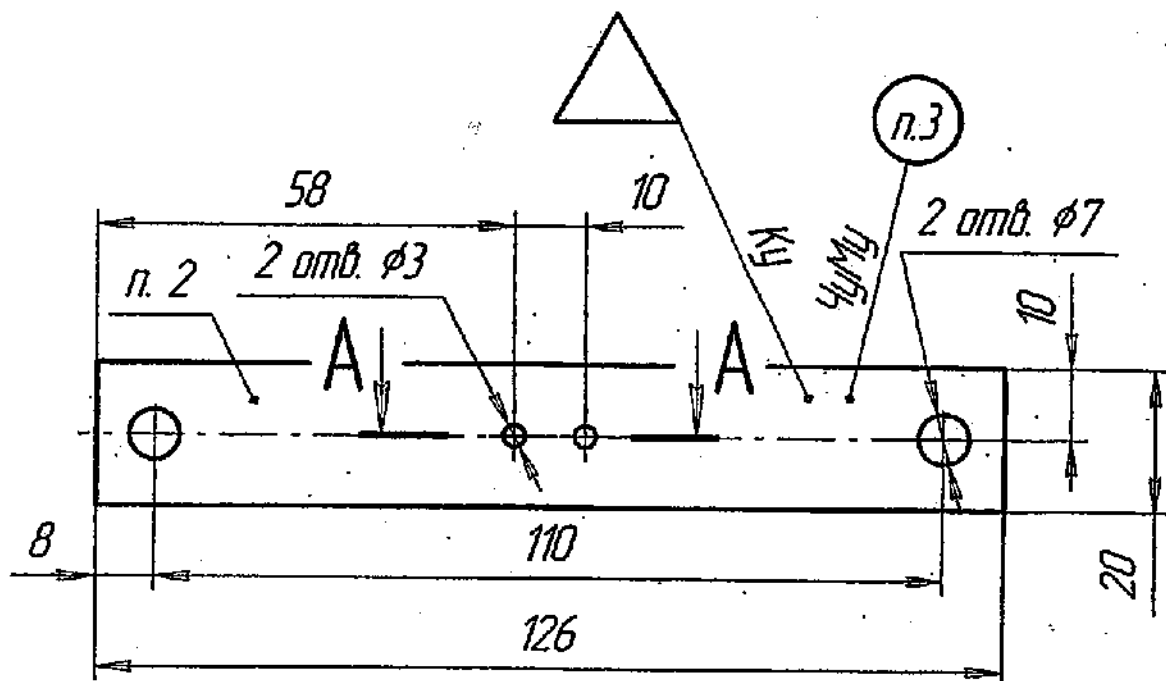
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Варинков			01.04
Проб.	Томин.			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Добродворский			

Сверд. №

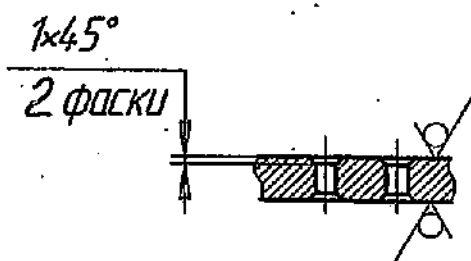
Изм. и дата

Изм. и дата

A.08.926.185

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$ 

A-A



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002 - м.  
 2 Стилюскапировать.  
 3 Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

A.08.926.185

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шибанова	Шибанова		
Проб.	Томин	Томин		
Т.контр.				
Н.контр.	Алексеева	Алексеева		
Утв.	Добровольский	Добровольский		

Траверса

Б-6 ГОСТ 19904-74  
 Лист 12X18H10T-M35 ГОСТ 7350-77

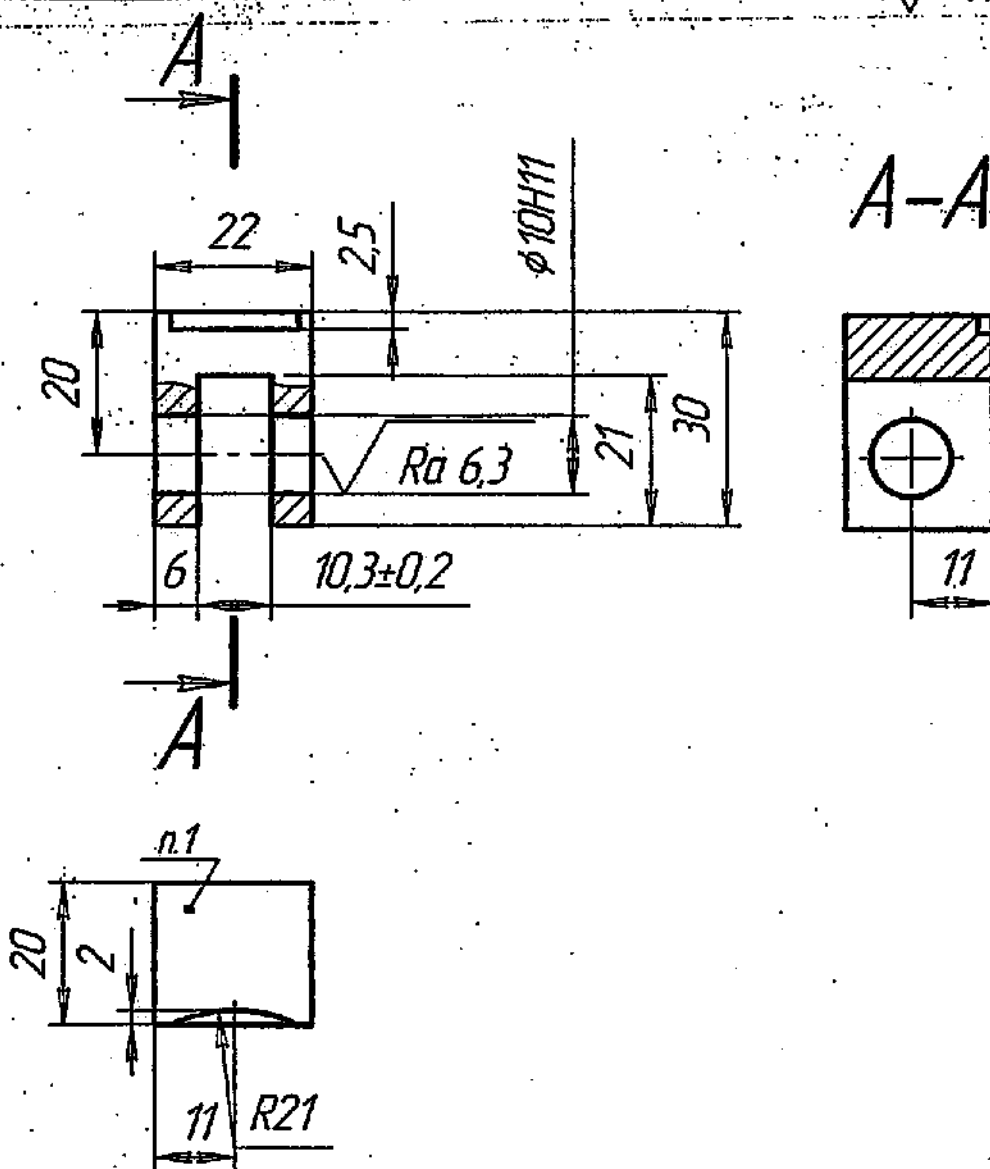
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,12	1:1
Лист	Листов	1
ОАО СВЕРДЛОВСКИЙ ХИММАШ		
отд. 52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.192

√ Ra 12,5 (✓)



- 1 Статоскопировать.
- 2 Нанести на бирке: обозначение дет., марку материала, клейма ОТК.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-т.к.

A.08.926.192

Бобышка

Сталь 12X18H10T  
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
И	0,06	1:1
Лист	Листов 1	
ОАО Свердловский химмаш отд.52		

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Слов. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

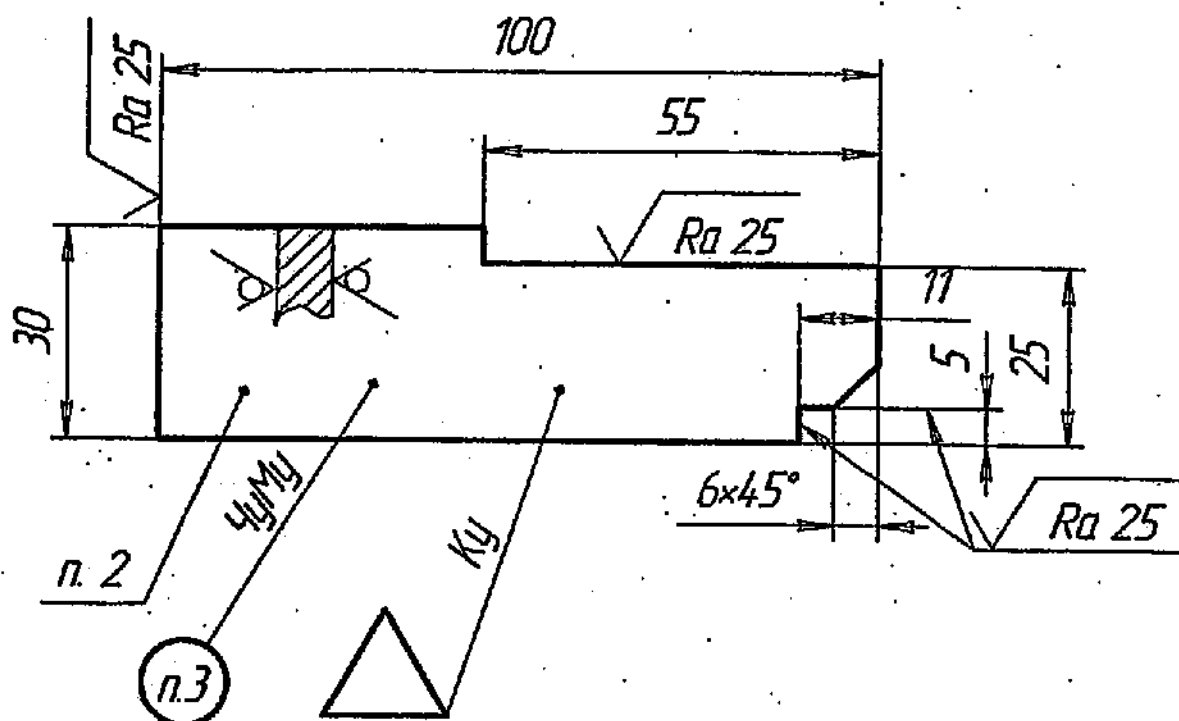
Инд. № дубл.

14.00/130  
09.07.07

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Воинков			09.06
Проб.	Томин			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Добродворский			

A.08.926.193

√ Ra 12,5 (√)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30823.2-2002 - ТК.
- 2 Стиласкопировать.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

A.08.926.193

Редбро

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,16	1:1
Лист	Листов 1	

Б-8 ГОСТ 19903-74  
Лист 12X18H10T-M36 ГОСТ 7350-77

ОАО Свердловский химмаш  
отд. 52

Копировал

Формат А4

Перед. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

Инд. № дил.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

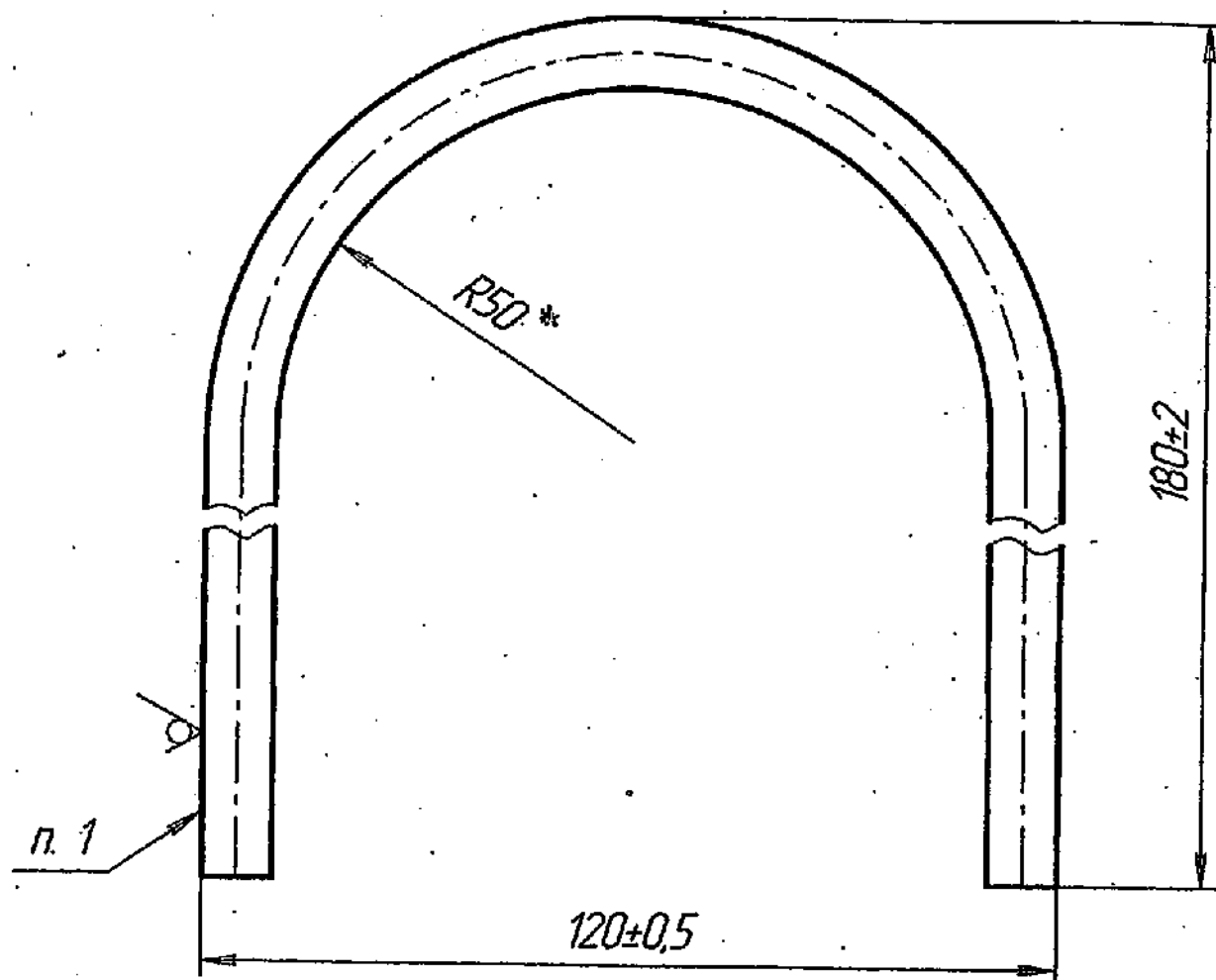
09.04.07

14/200/131

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Шибанова	Ильин		
Проб.	Томин	Белов		
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева	Белов		
Утв.	Подготовитель	Белов		

A.08.926.194

✓ Ra 12,5(✓)



1 Стилоскопировать.

2 Нанести на бирке: обозначение детали, марку материала, клеймо ОТК.

3 \* Размер для справок.

A.08.926.194

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шибанова	И.И.И.	
Пров.		Томин	И.И.И.	
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцева	И.И.И.	
Утв.		Побратворский	И.И.И.	

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,19	1:1
Лист	Листов 1	

10-В ГОСТ 2590-88  
 12X18H10T-δ ГОСТ 5949-75

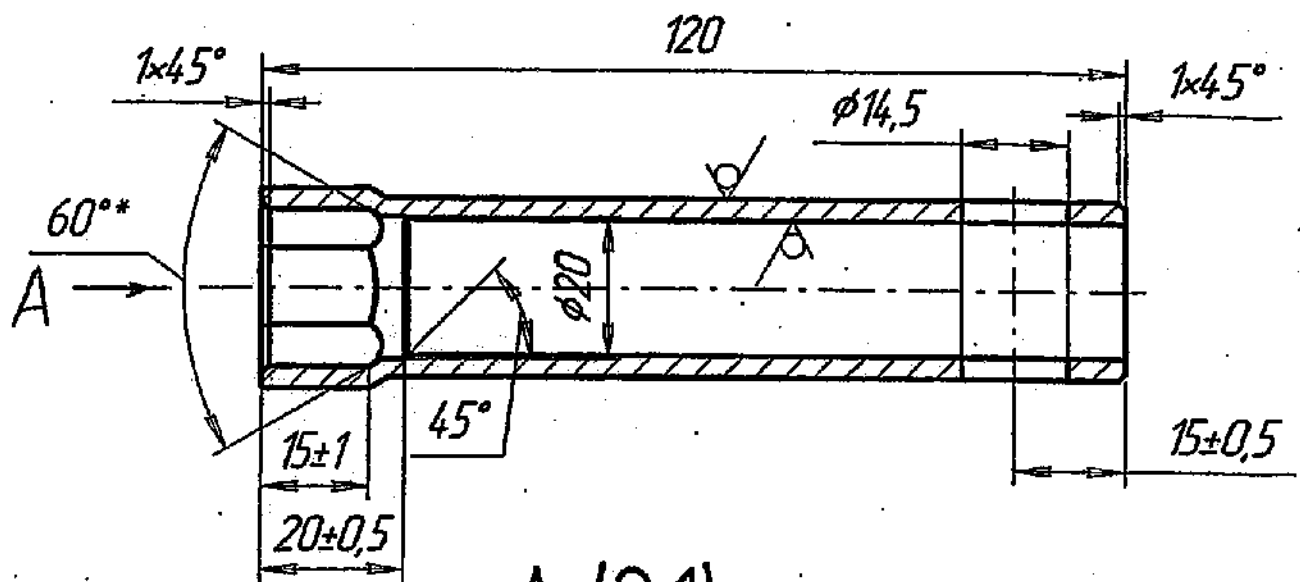
ОАО Свердловский химмаш  
 отд. 52

Копировал

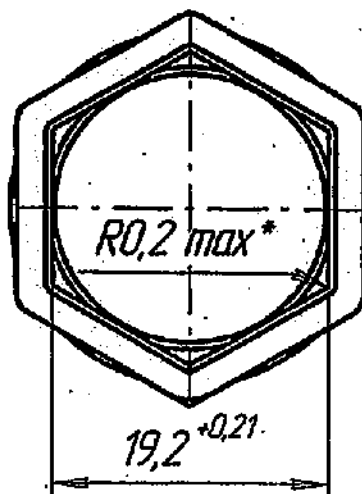
Формат А4

A.08.926.201

✓ Ra 12,5 (✓)



A (2:1)



- 1 Общие допуски по ГОСТ30893.2-2002 – ТК.
- 2 Шестигранник формировать без нагрева
- 3 \*Размеры обеспеч. инстр.

A.08.926.201

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шиданова	Шиданова	
Проб.		Томин	Томин	
Т.контр.				
И.контр.		Алексеева	Алексеева	
Утв.		Добродворский	Добродворский	

Ключ

Труба 25×3-12X18H10T  
ГОСТ 9941-81

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,2	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш отд. 52		

Копировал

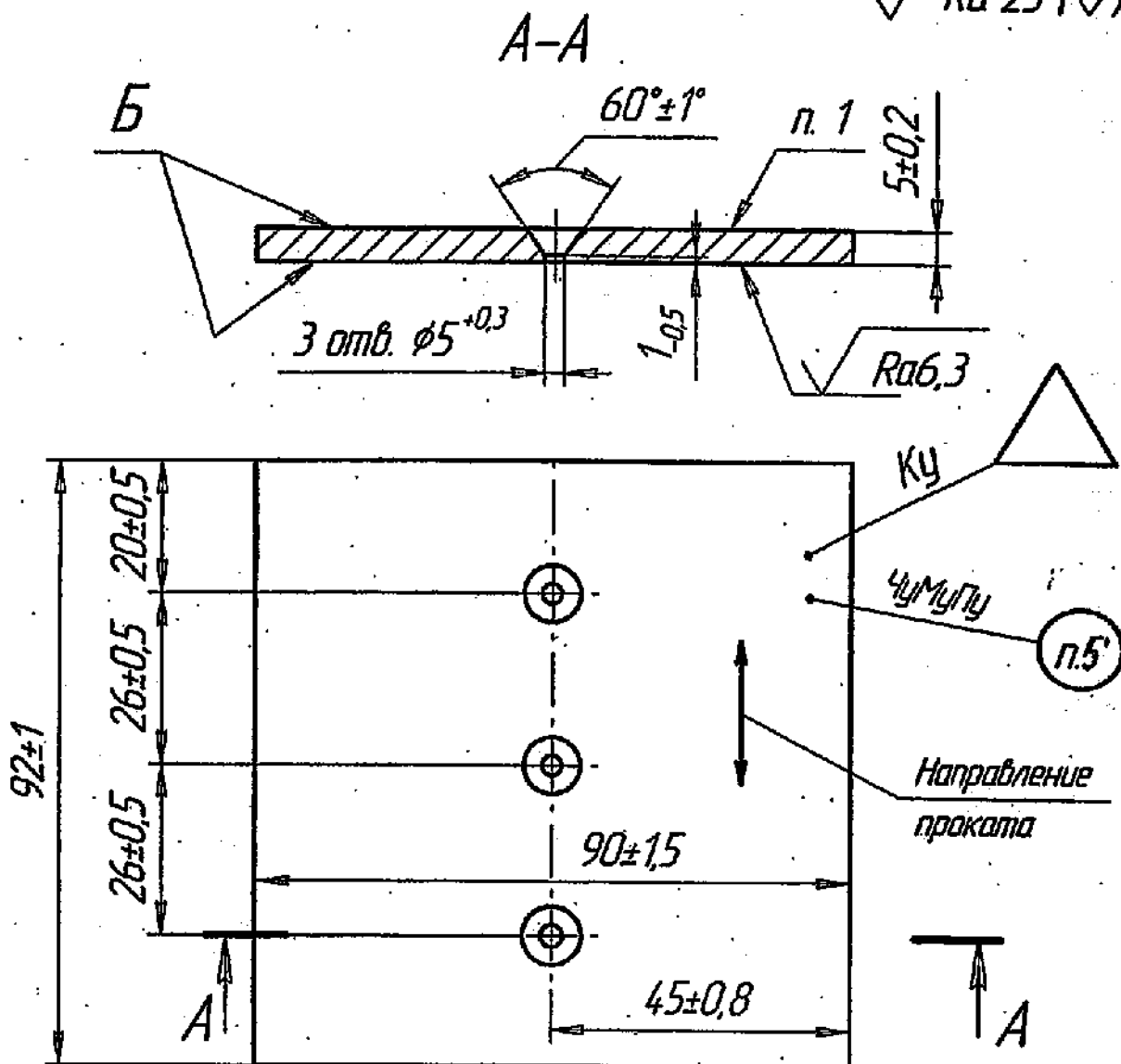
Формат А4

ФОРМАТ: А4



A.08.926.221

✓ Ra 25 (✓)



1 Стилюскапировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 0, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89.

3 Перед чистой мех. обраб. провести аустенизацию.

4 Поверхн. Б контактируют с коррозионной средой.

5 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

A.08.926.221

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Клюжева		
Проб.		Добратворский		
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцева		
Утв.		Войков		04.06

Пластина

50 ГОСТ 19903-74

Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77

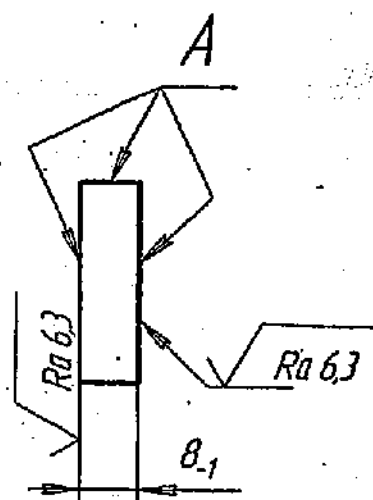
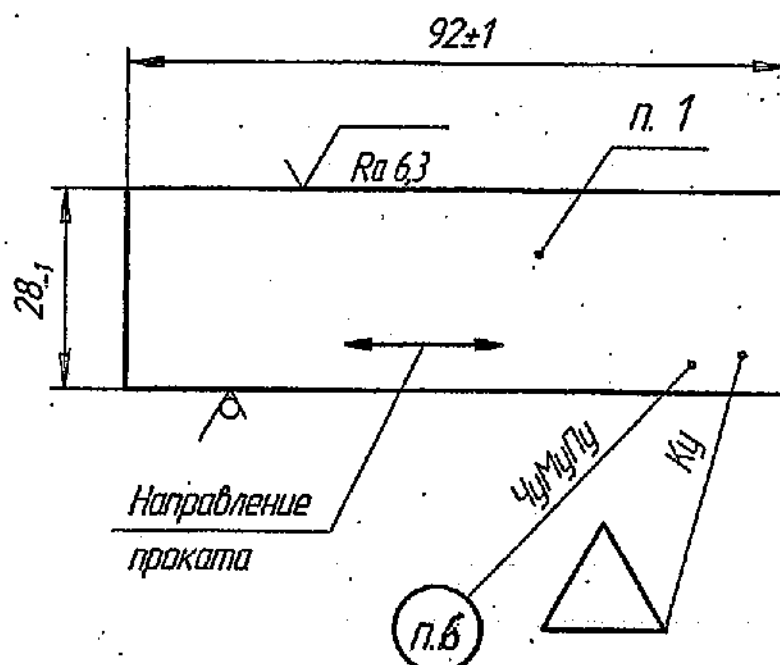
Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.5	1:1
Лист	Листов	1
ОАО СвЕРДЛОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД		
отд. 52		

Формат А4

A.08.926.222

√ Ra 25



1 Стиласкопировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 0, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89.

3 Перед чистой мех. обраб. провести аустенизацию.

4 Поверхн. А контактируют с коррозионной средой.

5 Провести стабилизирующий отжиг.

6 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

A.08.926.222

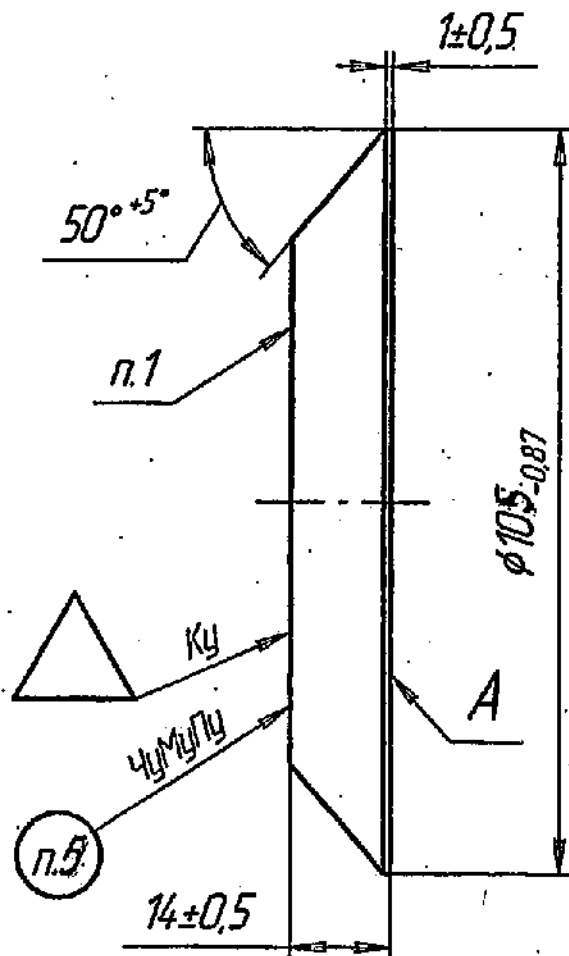
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Клюжева				И	0,16	1:1
Проб.	Добротворский				Лист	Листов	1
Т.контр.					30 ГОСТ 19903-74		
И.контр.	Стародубцева				Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77		
Утв.	Войнов				ОАО Свердловский химмаш, отд. 52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.231

✓ Ra 25



1 Стилюскапировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 21120-75, группа качества 2, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89.

3 Перед чистовой мех. обраб. провести аустенизацию.

4 Поверхн. А контактирует с коррозионной средой.

5 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

A.08.926.231

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Клюжева		
Проб.		Добрыборский		
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцев		
Утв.		Войков		04.06

Заглушка

В ГОСТ 2590-88

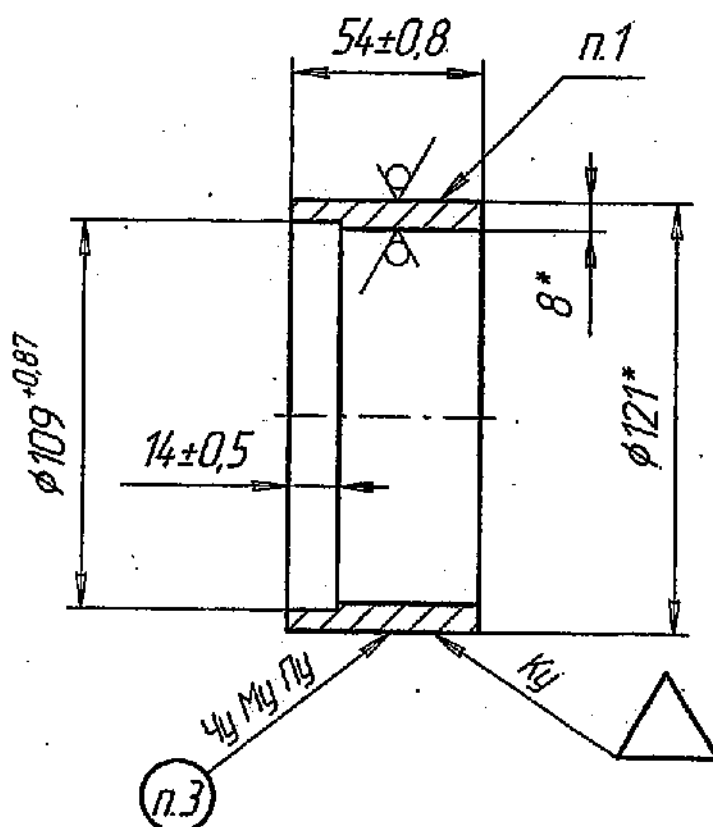
Круг 12X18H10T-8 ГОСТ5949-75

Копировал

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,75	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш		
отд. 52		

Формат А4

✓ Ra 25(✓)



1 Стилю скопировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 17410-78, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89, глубина настроечной риски 10% от номинальной толщины трубы.

3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

4 \*Размеры для справок.

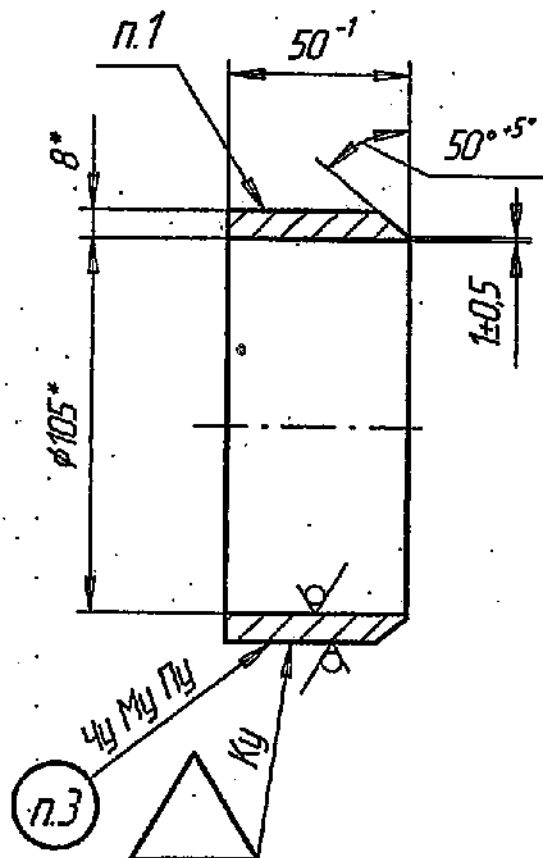
Инд. № док.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div style="text-align: center;"> A.08.926.232 </div>	Лит.	Масса	Масштаб
								И	1,2	1:2
14200/445	09.04.07	Разраб.	Кляжева	Павл.			<div style="text-align: center;"> Труба </div>	Лист	Листов	1
		Пров.	Добровольский	В.В.						
		Г. контр.					Труба 121×8-12X18H10.T ГОСТ 9940-81	ОАО Свердловский химмаш Отд.52		
		Н. контр.	Стародубцева	Павл.						
		Утв.	Воинов	В.В.	09.06					

*Копировал*

Формат А4

A.08.926.241

✓ Ra 25(✓1)



1 Стилоскопировать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 17410-78, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89, глубина настроечной риски 10% от номинальной толщины трубы.

3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

4 \*Размеры для справок.

A.08.926.241

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кляжева			
Пров.	Водородский			
Т.контр.				
И.контр.	Стародубцева			
Утв.	Войков			04.08

Труба

Труба 121×8-12X18H10T  
ГОСТ 9940-81

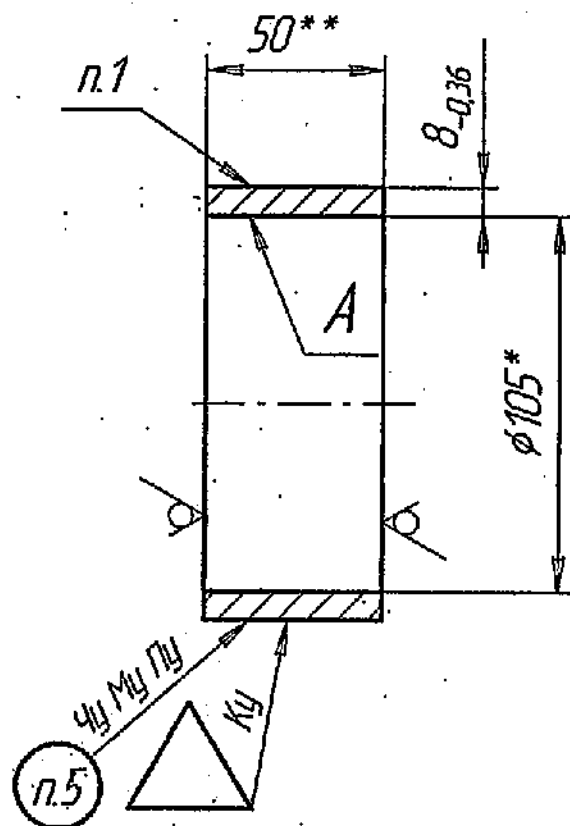
Лист	Масса	Масштаб
И	0,8	1:2
Лист	Листов	1
040 Свердловский химмаш,	отд. 52	

Копировал

Формат А4

A.08.926.242

✓ Ra 25(✓)



1 Стилизовать.

2 Заготовку контролировать УЗД. Нормы допустимых дефектов и методы контроля по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 0, с учетом требований ПНАЭГ-7-014-89.

3 Перед чистой мех. обраб. провести аустенизацию.

4 Поверхн. А контактирует с коррозионной средой.

5 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26 008-85.

6\* Выполнить по действительному диаметру сопрягаемой детали.

7\*\* Размер для справок.

A.08.926.242

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Клюжева			
Проб.	Добратворский			
Т.контр.				
Н.контр.	Стародубцева			
Утв.	Вайнков			04.06

Кольцо

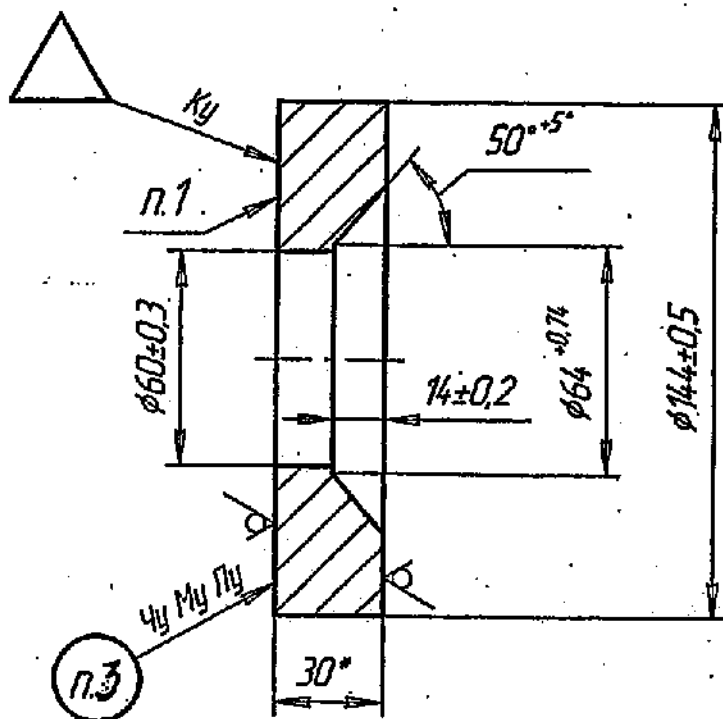
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,8	1:2
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш		
отд. 52		

Копировал

Формат А4

A.08.926.311

✓ Ra 25(✓/)



- 1 Стилоскопировать.
- 2 Провести аустенизацию.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 4\* Размер для справок.

A.08.926.311

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кляжева		
Проб.		Добродворский		
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцева		
Утв.		Волков		04.03

ДИСК

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,9	1:2
Лист	Листов 1	
ОАО Свердловский Химмаш		
Отд.52		
Формат		A4

30 ГОСТ 19903-74

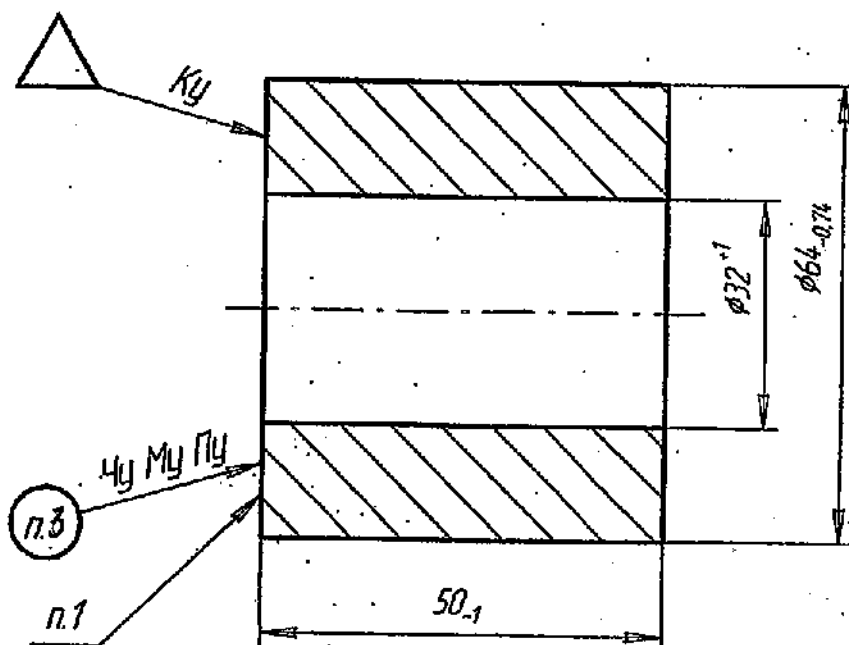
Лист 12X18H10T-M38 ГОСТ 7350-77

Копировал

Формат А4

A.08.926.312

✓ Ra 12,5



- 1 Статоскопировать.
- 2 Провести аустенизацию.
- 3 Маркировать шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

A.08.926.312

Втулка

-В ГОСТ 2590-88

Круг 12X18H10T -δ ГОСТ 5949-75

Копировал

Лист	Масса	Масштаб
И	1,1	1:1
Лист	Листов	1
ОАО Свердловский химмаш, отд. 52		
Формат А4		

Изд. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Дроб. примеч.
14200/150	09.07.07					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Клюжева		
Пров.		Добродворский		
Т.контр.				
Н.контр.		Стародубцева		
Утв.		Вонков		64.06