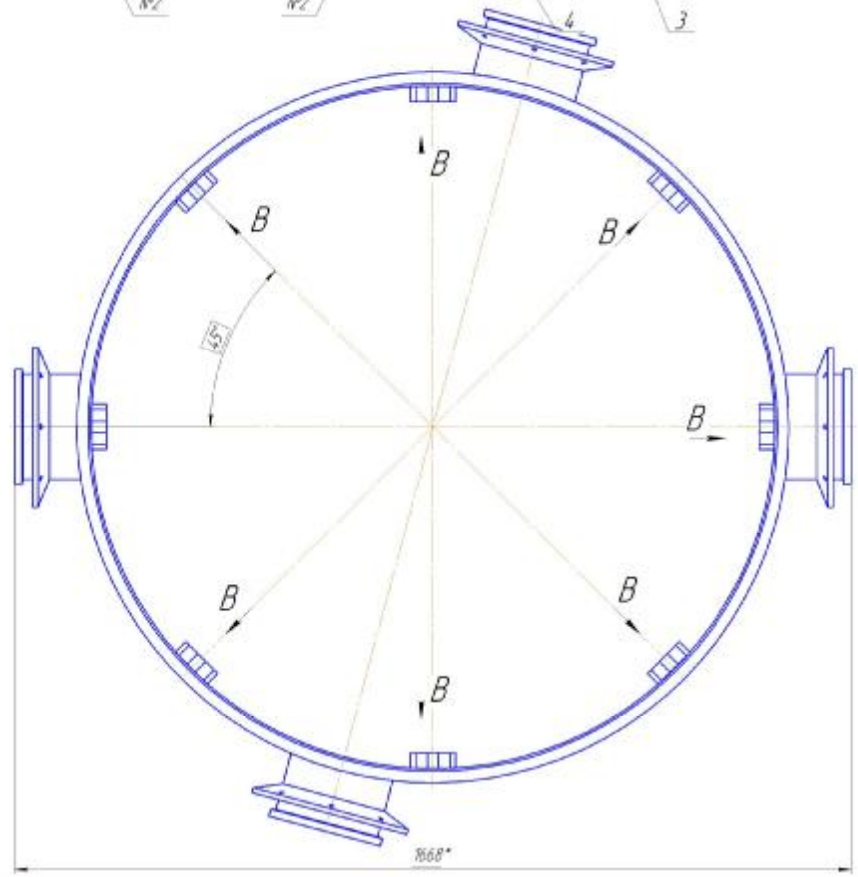


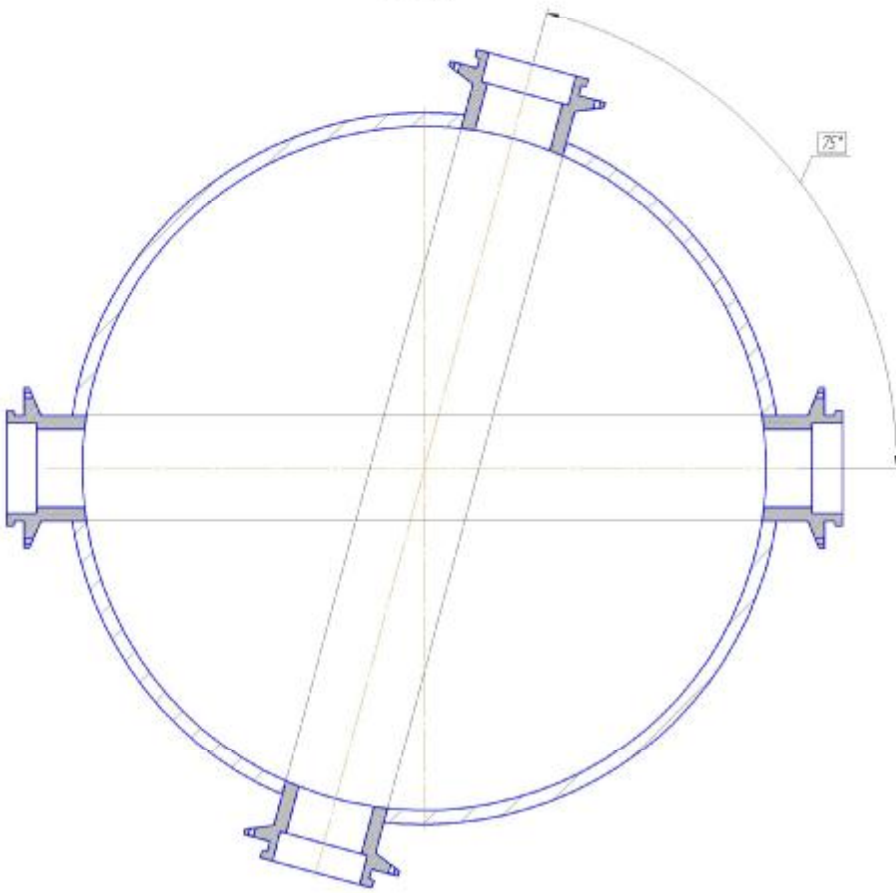
| № сварного шва | Тип сварного соединения | Кол. швов |
|----------------|-------------------------|-----------|
| 1 | ГОСТ 5264-80 - 39 | 1 |
| 2 | ГОСТ 5264-80 - 13- 10 | 24 |
| 3 | ГОСТ 5264-80 - 11- 20 | 4 |
| 4 | ГОСТ 5264-80 - 46 | 4 |
| | ГОСТ 5264-80 - Н1- 15 | 24 |



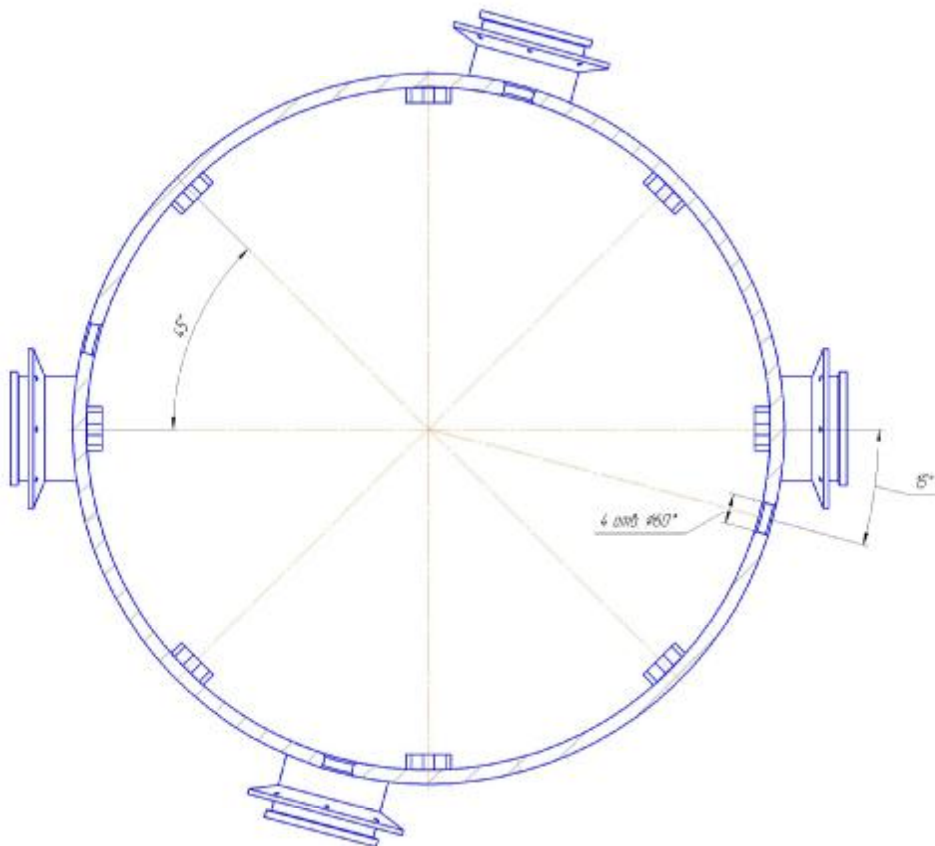
1 *Размеры для справок
 2 Несовпадение отверстий К диаметрально расположенны для поз
 5 не более 0,5 мм
 3 допускается по согласованию с заказчиком разделение кромок под
 сварку сварку выполнять по технологии завода-изготовителя
 4 Сварные швы N1 и N3 герметичные. Метод проверки качества
 сварных швов и метод проверки сварных швов на герметичность -
 по технологии завода-изготовителя
 5 Выступание шва за габарит Б не допускается. Допускается
 заплата.

| | | | |
|------------------|--|------|----------|
| Л3920101000СБ | | Лист | 15 |
| Корпус камеры | | Дата | 16.02.09 |
| Сборочный чертеж | | Лист | 1 из 15 |

A-A(1)

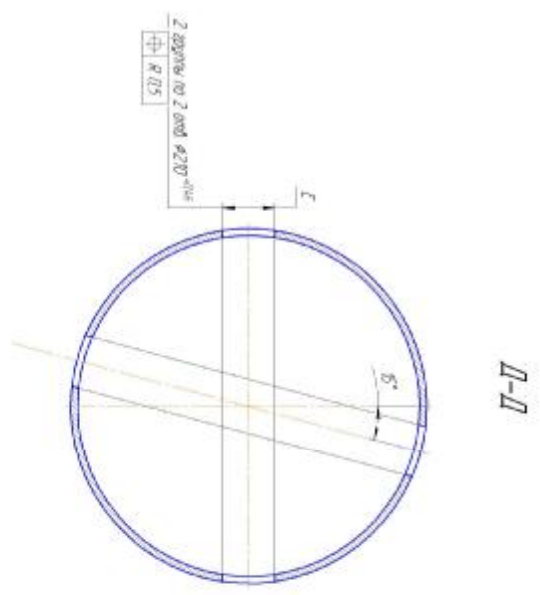
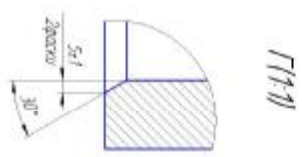
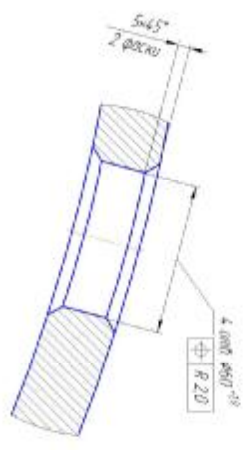
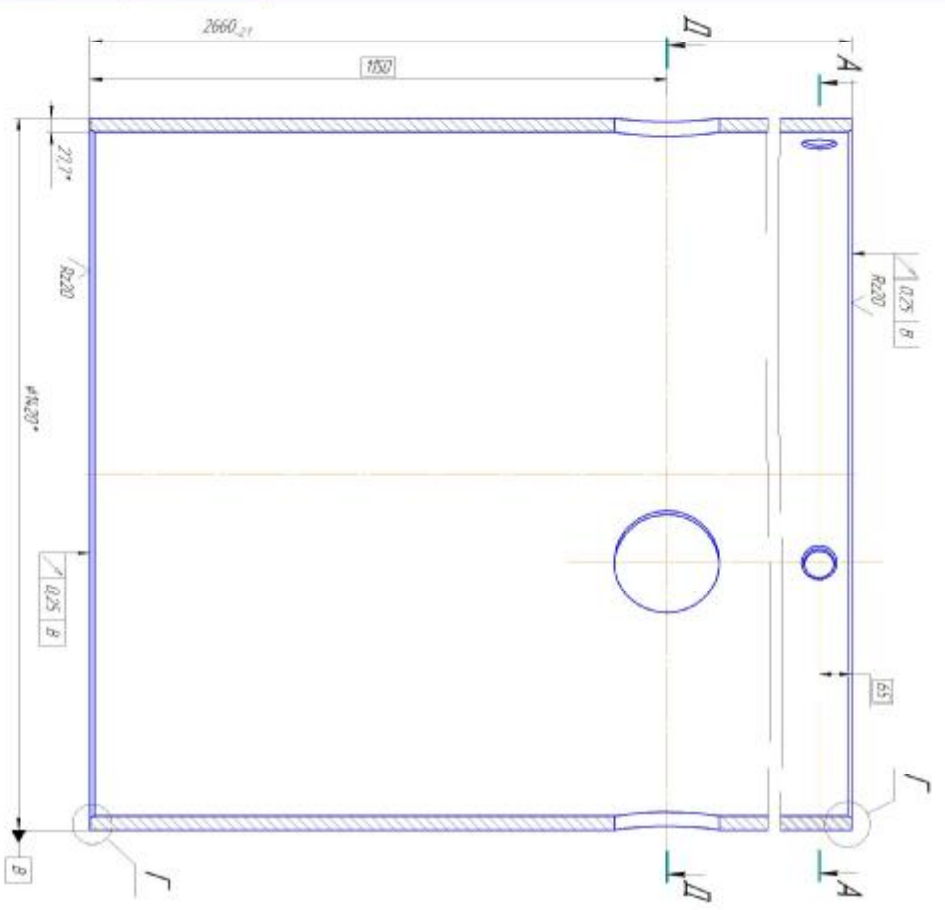


Г-Г(1)



Код проекта: 1392.01.01.00006
Имя файла: 1392.01.01.00006.dwg
Имя листа: 1392.01.01.00006

| | | | | |
|-------|------|------|-------------|-------------|
| № п/п | Изм. | Дата | Исполнитель | Проверенный |
| | | | | |



1. Подпись для выдачи
 2. Исправления отн. отн. с. с. отн. отн. в заказе или договоре
 исправления не делаются

| | | | | |
|-------|------|------|-------------|-------------|
| № п/п | Изм. | Дата | Исполнитель | Проверенный |
| | | | | |

Объемная 14.20

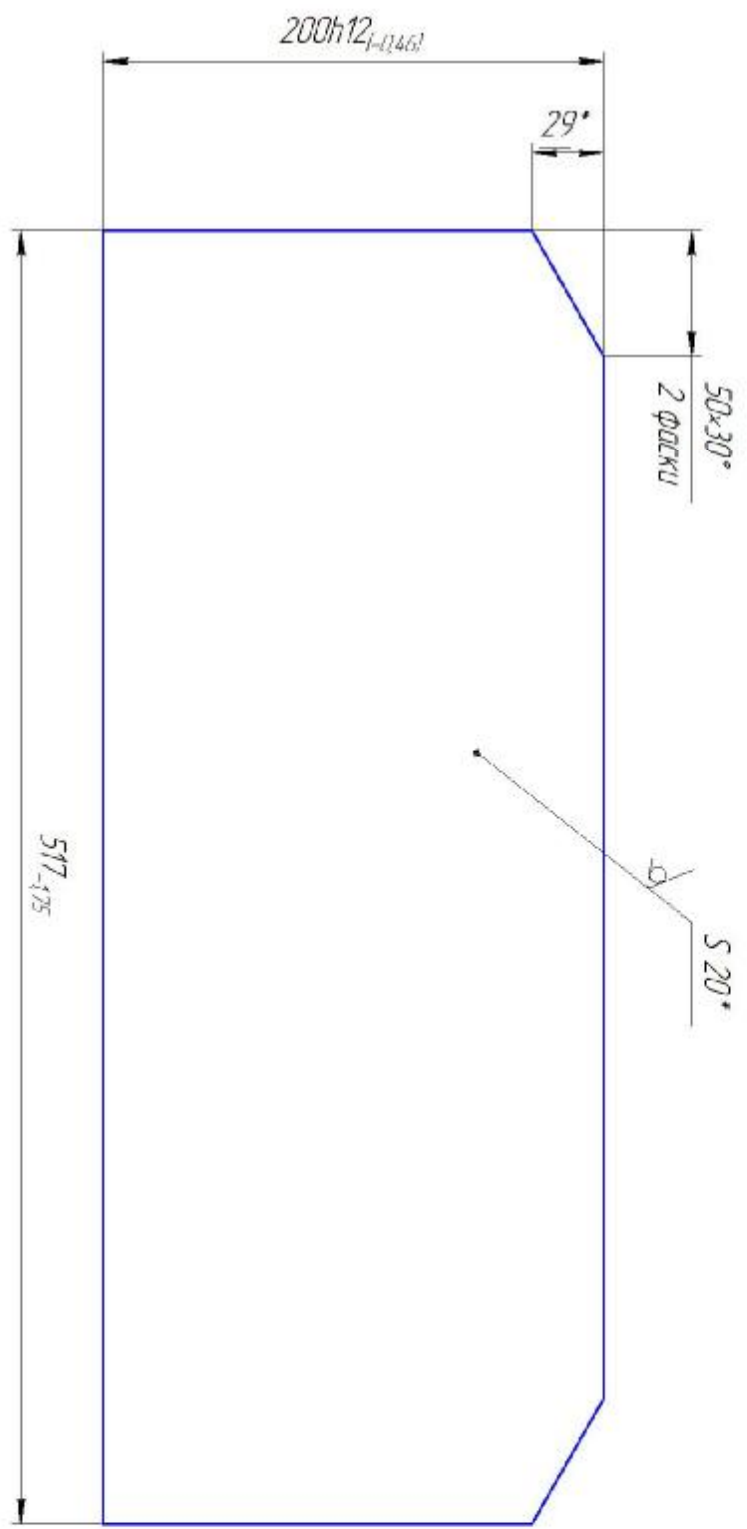
№ 10010101001

55

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

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

1392.0101002



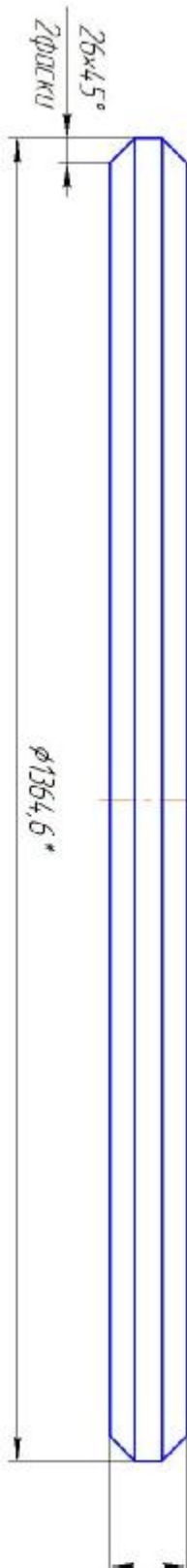
Rz80
√(√)

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------|---------|-------------|----------|--------------|--------|-----------------|--------|--------------|---------------------------|-----------------|-------------------------|--|
| Исполн. | Провер. | Инженер | Конструктор | Материал | Спецификация | Сварка | Терм. обработка | Сборка | Спецификация | Сварка | Терм. обработка | Сборка | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| <p>1392.0101002</p> <p>Резерв</p> <p>20.10.01.19903-74</p> <p>См. Зенс ГОСТ 14.637-89</p> | | | | | | | | | | <p>Всего</p> <p>15.38</p> | | <p>Из них</p> <p>12</p> | |
| <p>Копирован</p> | | | | | | | | | | <p>Формат</p> <p>A3</p> | | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | |
|----------|---------------|
| Спроб. № | Перв. примен. |
| | |

1392.0101.003



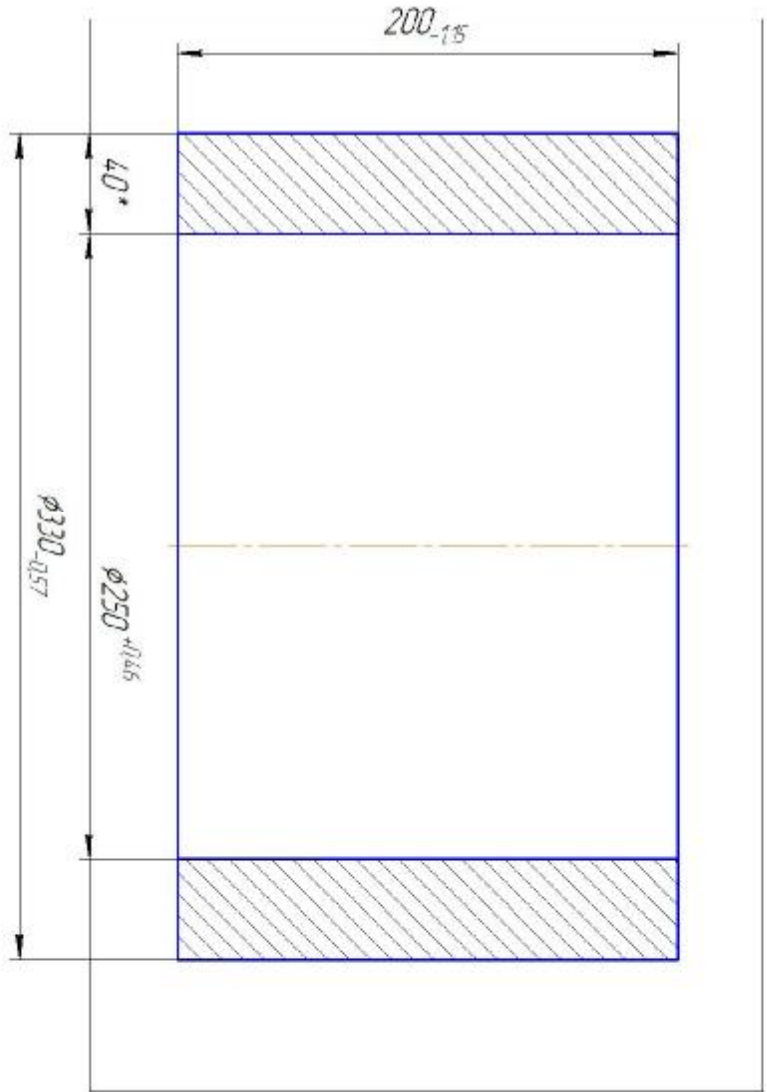
Rz80

1. Розмер А выголнить по фактическому диаметру дел.
2. Допускается свариваемая сталь любой стандартной марки по качеству не хуже К60

| | | | | | | |
|--------------|--|---------------|--|----------|----------|--------------|
| Исполнитель | | 1392.0101.003 | | Доп. | Мас. сл. | Мас. инвент. |
| Проверенный | | ПУСК | | 896 | 15 | |
| Утвержденный | | СМ. ТТ п.2 | | Дел. | Дел. | 1 |
| Экз. | | | | Формы АЗ | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | |
|----------|---------------|
| Спроб. № | Перв. примен. |
| | |



70010101004

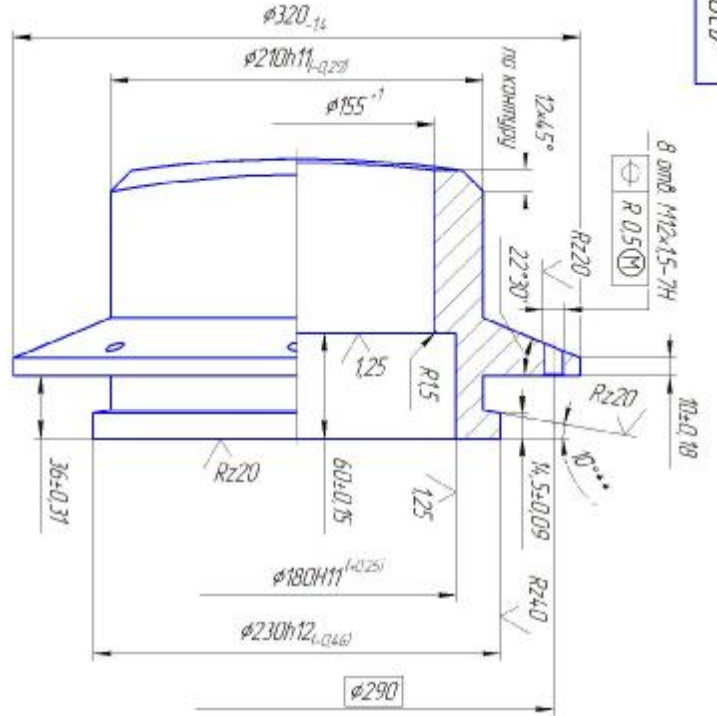
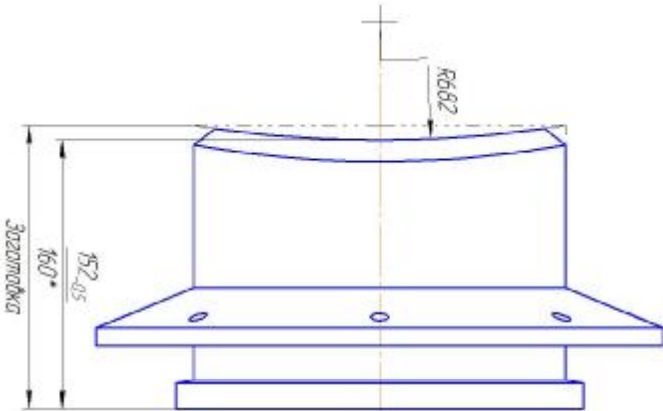
Rz80 ✓

1 *Размер для справок.

| | | | | | |
|-------------------|--------------|--------------|-------------------|--------------|--------------|
| Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | | |
| Исполн. | Провер. | Дата | Исполн. | Провер. | Дата |
| | | | | | |
| Кольцо | | | Кольцо | | |
| № детали | | | № детали | | |
| 13920101004 | | | 13920101004 | | |
| СМЗ ГОСТ 380-2005 | | | СМЗ ГОСТ 380-2005 | | |
| Длина | Масса | Материал | Длина | Масса | Материал |
| 54,62 | 12 | | | | |
| Кольцо | | | | | |
| Формы АЗ | | | | | |

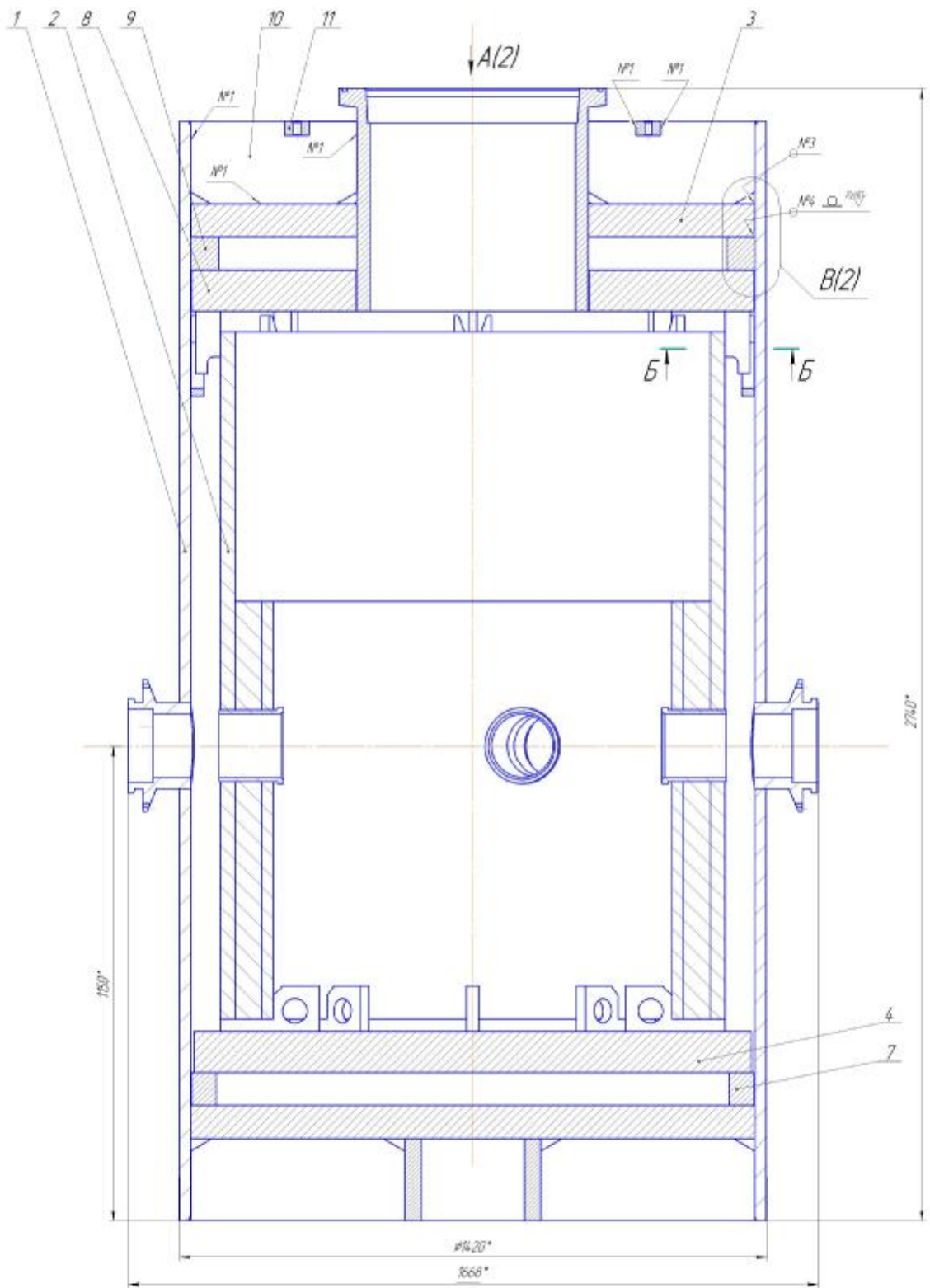
1392.01.01.005

| | | | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------|------------|
| Авт. № докум. | Изд. в докум. | Взам. инст. № | Авт. № докум. | Изд. в докум. | Лист № | Изд. номер |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------|------------|



- 1 *Размеры для справок
 - 2 **Размер выточить по отклонению на отклонение по действительности дан
- 1392.04.001.001

| | | | |
|----------------|---------|-----------------|--------|
| 1392.01.01.005 | | 1392.04.001.001 | |
| Помпушок | | K60 | |
| Изм. | Исполн. | Дата | Апроб. |
| | | 6.17 | 12 |
| Технический | | 1 | |



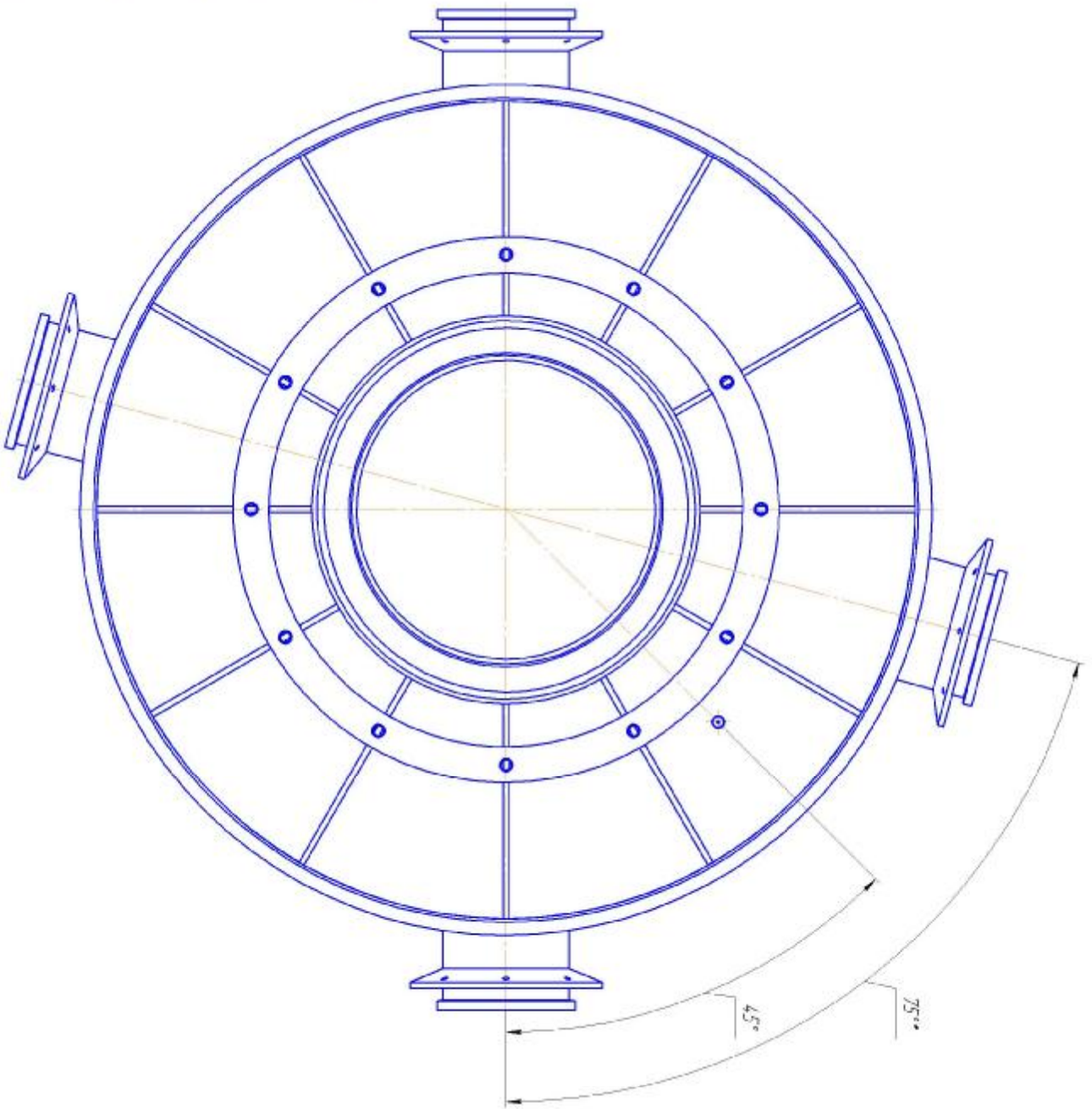
| № сварного шва | Тип сварного соединения | Кол швов |
|----------------|---------------------------|----------|
| 1 | ГОСТ 5264-80 - Т3 - 1, 10 | 60 |
| 3 | Специальный | 1 |
| 4 | Специальный | 1 |

- 1 *Размеры для справок
- 2 Допускается по согласованию с заказчиком разделение кромок под сварку выполнять по технологии завода-изготовителя
- 3 Сварной шов №3 герметичный. Метод проверки качества сварных швов и метод проверки сварного шва №3 на герметичность - по технологии завода-изготовителя
- 4 Выступание шва за полку 1 не допускается

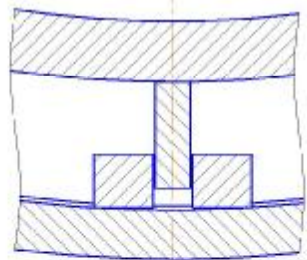
| | | | |
|--------------------|---------|---------|---------|
| 1392.01.00.0000.06 | | Изм. | Масштаб |
| Корпус | | 02/04 | 15 |
| Сборочный чертёж | | Лист | 1 из 2 |
| Исполн. | Провер. | Утверд. | Дата |
| | | | |

920000001026267-0114

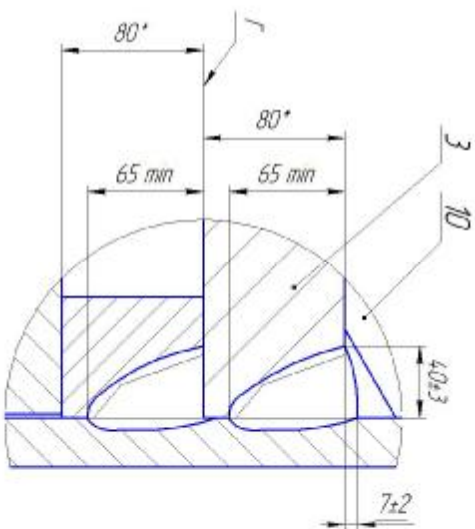
A/1)



B-5/1:2)



B/1:2/1/1)



| Авт. № листа | Листы в сборе | Всего листов | Авт. № детали | Листы в детали |
|--------------|---------------|--------------|---------------|----------------|
| | | | | |

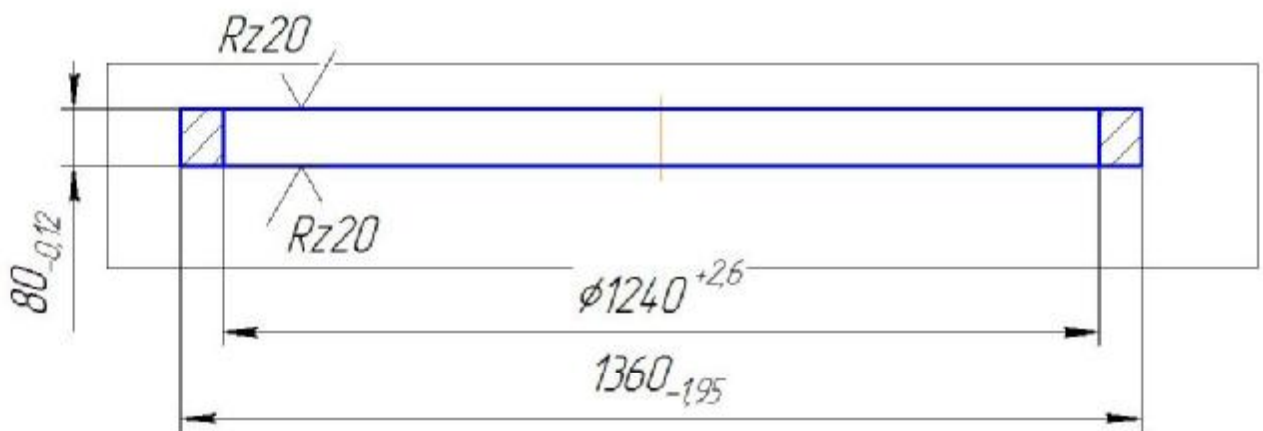
| № | № | № | № | № | № | № | № | № | № |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |

A7110-1392.01.00.000016

2

Л392.01.00.001

Rz80
✓(✓)



Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

| | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | | |
| Проб. | | | | |
| Т.контр. | | | | |
| Н.контр. | | | | |
| Утв. | | | | |

Л392.01.00.001

Кольцо нижнее

Ст3сп5 ГОСТ 380-2005

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|--------|---------|
| | 150,2 | 1:10 |
| Лист | Листов | 1 |

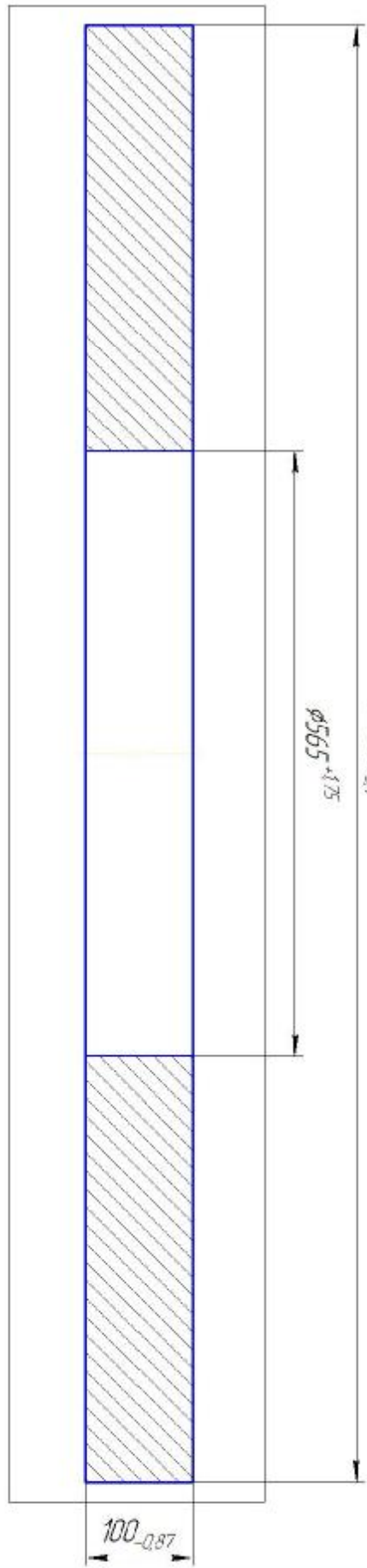
Копировал

Формат А4

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | |
|----------|---------------|
| Спроб. № | Перв. примен. |
| | |

1392.01.00.002



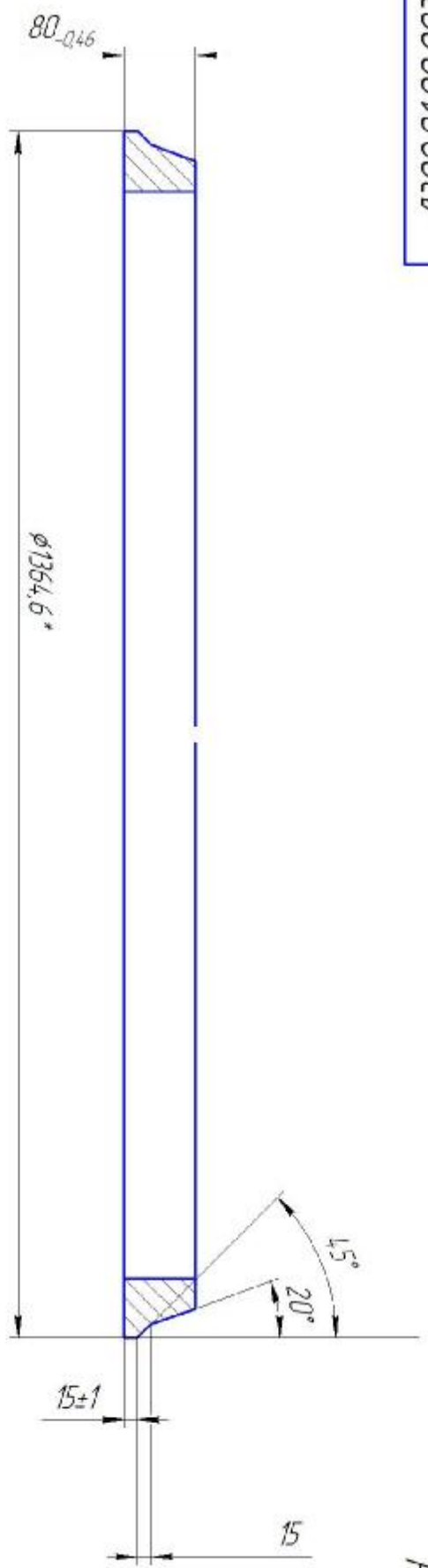
| | | | | | |
|----------------|--------------|--------------|----------------|--------------|--------------|
| Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | | |
| Исполн. | Провер. | Дата | Исполн. | Провер. | Дата |
| | | | | | |
| 1392.01.00.002 | | | 1392.01.00.002 | | |
| Диск Верхний | | | Диск Верхний | | |
| Материал | Марка | Масса | Материал | Марка | Масса |
| | | 852.8 | | | 110 |
| Длина | Диаметр | 1 | Длина | Диаметр | 1 |

Копирован ФГУПомо АЗ

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | |
|----------|---------------|
| Спроб. № | Перв. примен. |
| | |

Э00.001.01.00.003



1 *Размер выточить по ответной детали Э00.001.01.00.001, обеспечив диаметральный зазор между ними не более 1 мм.

| | | | | | | | |
|---------|---------|----------|------|---------|---------|----------|------|
| Исполн. | Провер. | Утвержд. | Дата | Исполн. | Провер. | Утвержд. | Дата |
| | | | | | | | |

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата |
| | | |

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата |
| | | |

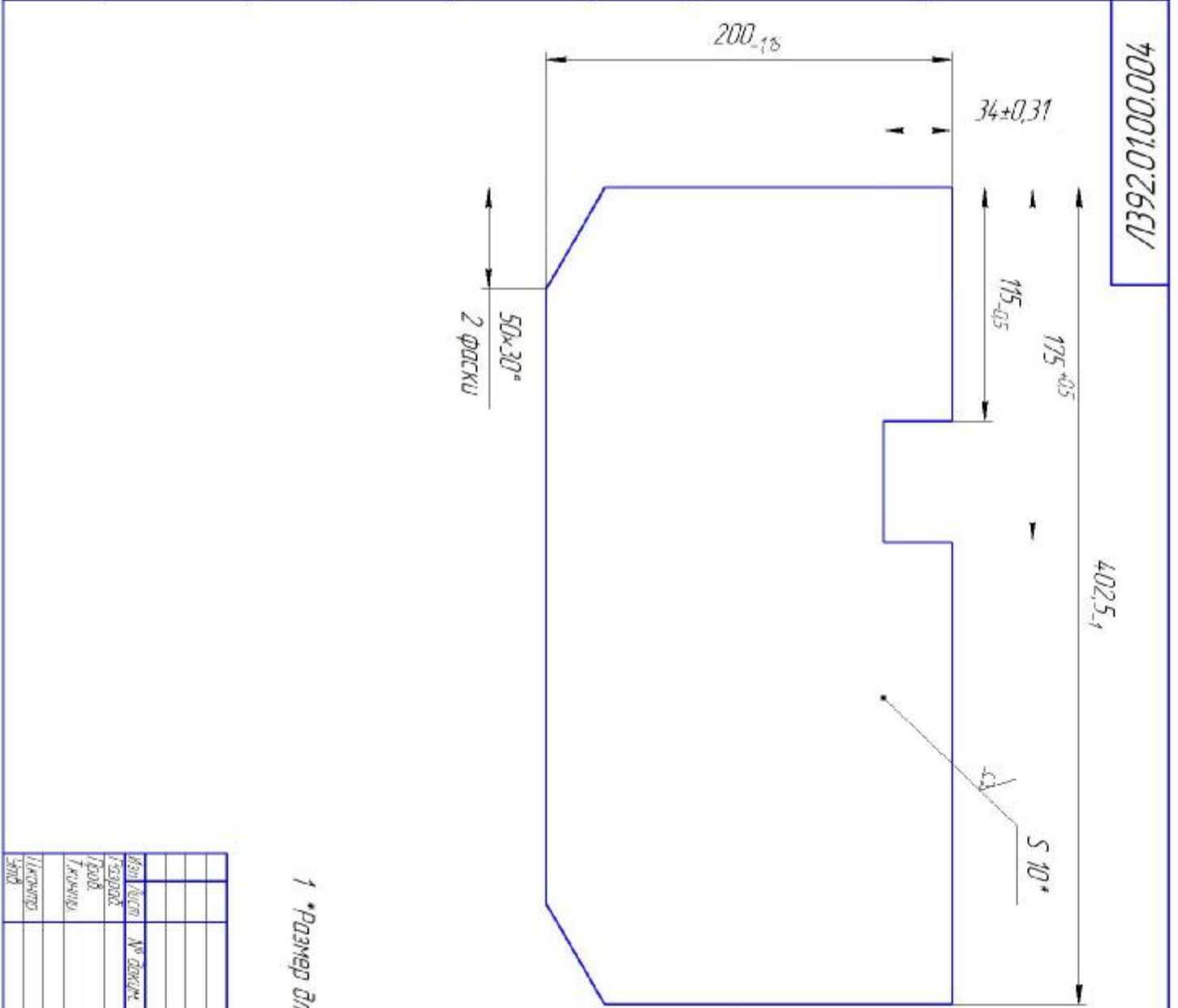
| | |
|-----------------------|----------|
| Материал | Свойства |
| Сталь 10 ГОСТ 1050-88 | |

| | |
|---------|------------|
| Диаметр | Количество |
| 126,4 | 15 |

| | |
|---------|------------|
| Диаметр | Количество |
| 1 | 1 |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | |
|----------|---------------|
| Спроб. № | Перв. примен. |
| | |



700.0010.000
1392.0100.004

Rz80
√(V)

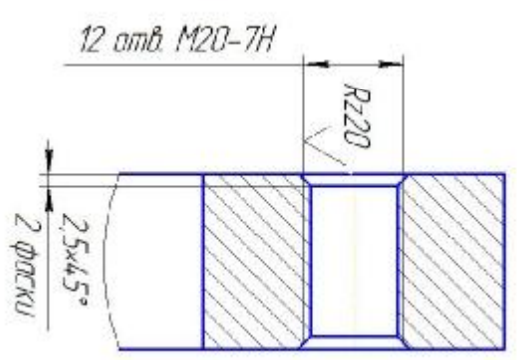
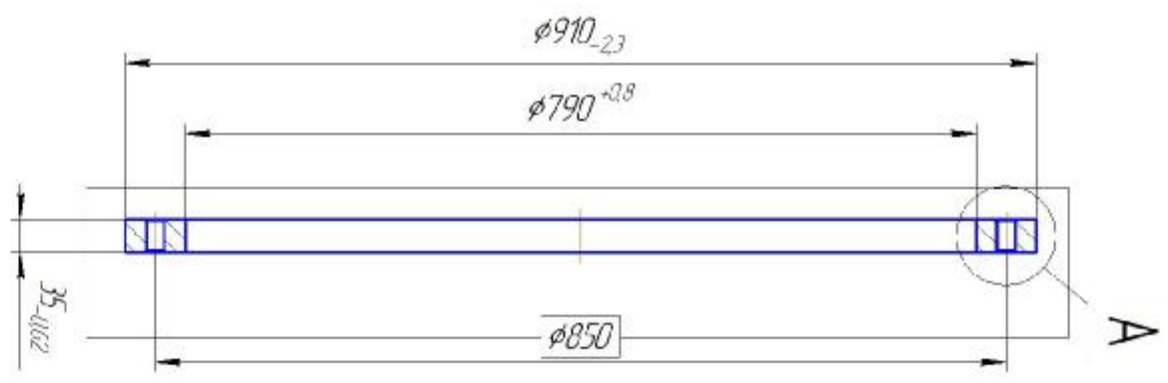
1 *Размер для справок

| | | | | |
|----------------------|--------------|--------------|----------|---------------|
| Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Спроб. № | Перв. примен. |
| | | | | |
| Исполн. | Провер. | Утвержд. | Дата | Лист |
| | | | | |
| Резьба | | | | |
| ГОСТ 19903-74 | | | | |
| См3сн5 ГОСТ 14637-89 | | | | |
| Контрболт | | | | |
| Формы А3 | | | | |
| № | Кол-во | Материал | Масштаб | Лист |
| | | | | |
| | 567 | | | 12 |
| | | | | 1 |

1392.0100.004

| | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|---------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата | Спроб. № | Перв. примен. |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|---------------|

500.0010.263V
1392.0100.005V



A(1:1)

Rz80
(V)

| | | | | | | | |
|--------------------|-------------|----------|-------|------------|----------|----------|--------|
| Исполн. | Провер. | Утвержд. | Дата | Исполн. | Провер. | Утвержд. | Дата |
| | | | | | | | |
| 1392.0100.005 | | | | Комбыцо | | | |
| СТЭП ТУСТ 380-2005 | | | | Формата А3 | | | |
| Всего листов | № документа | Листов | Всего | Масштаб | Материал | Длина | Ширина |
| | | | 43.21 | | | 15 | 7 |

