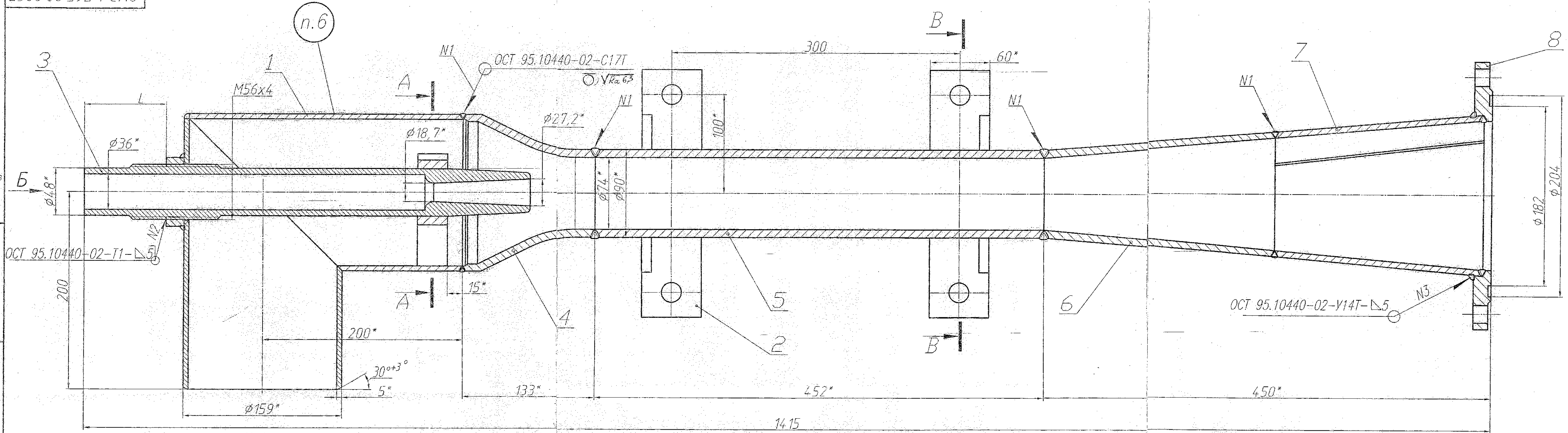
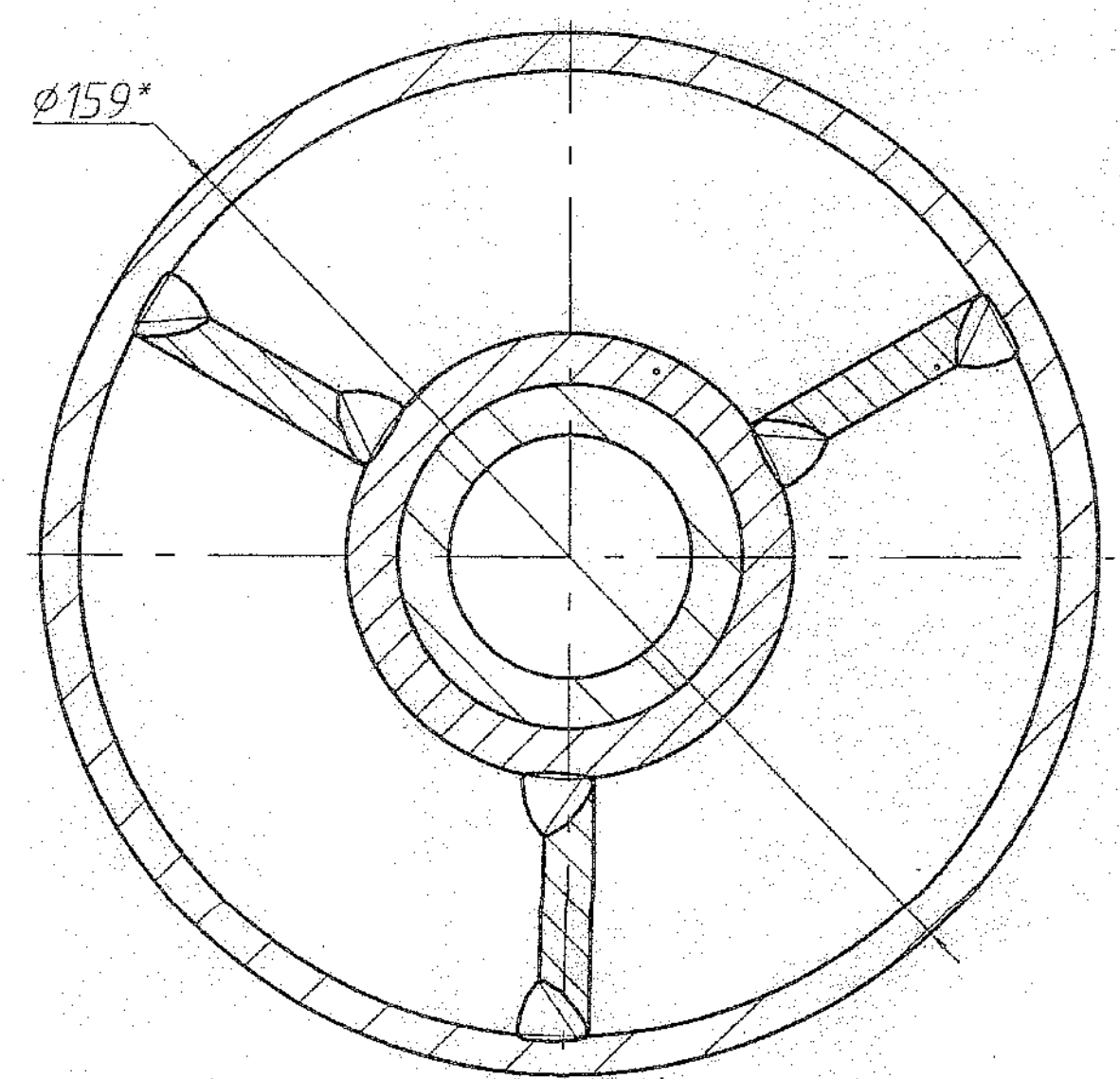


[illegible]

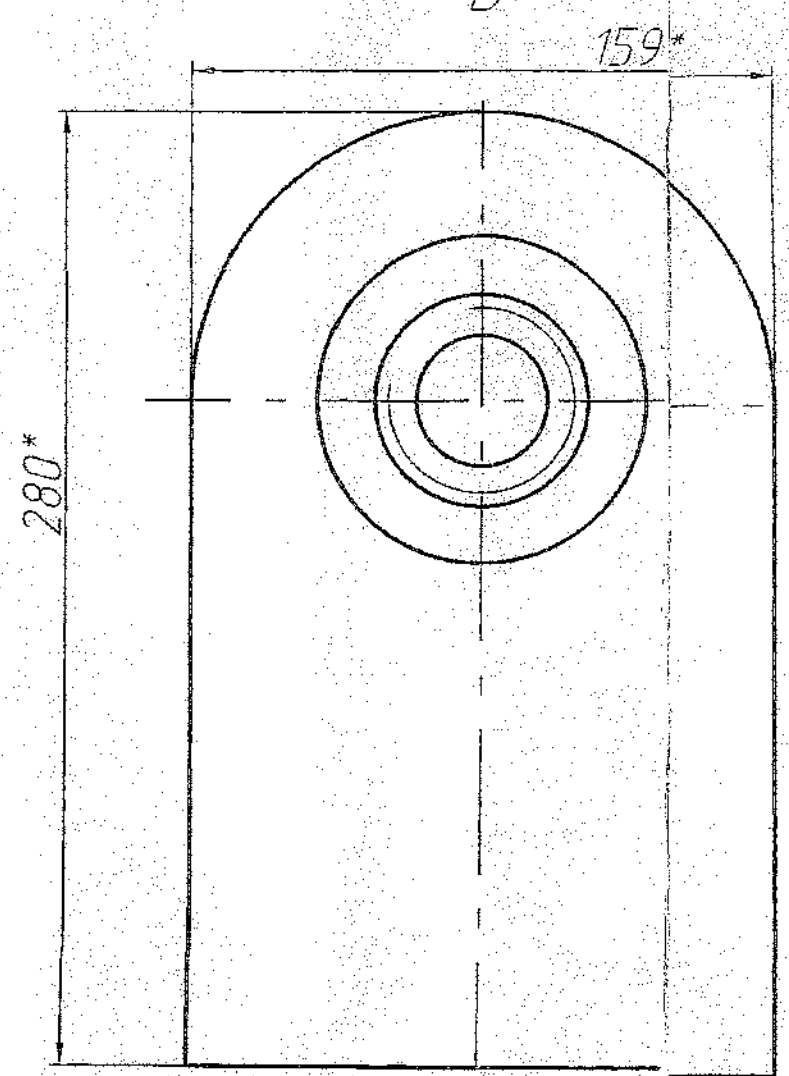
2МЗ.4.765.00.00СБ



A-A(1:1)



Б



В-В

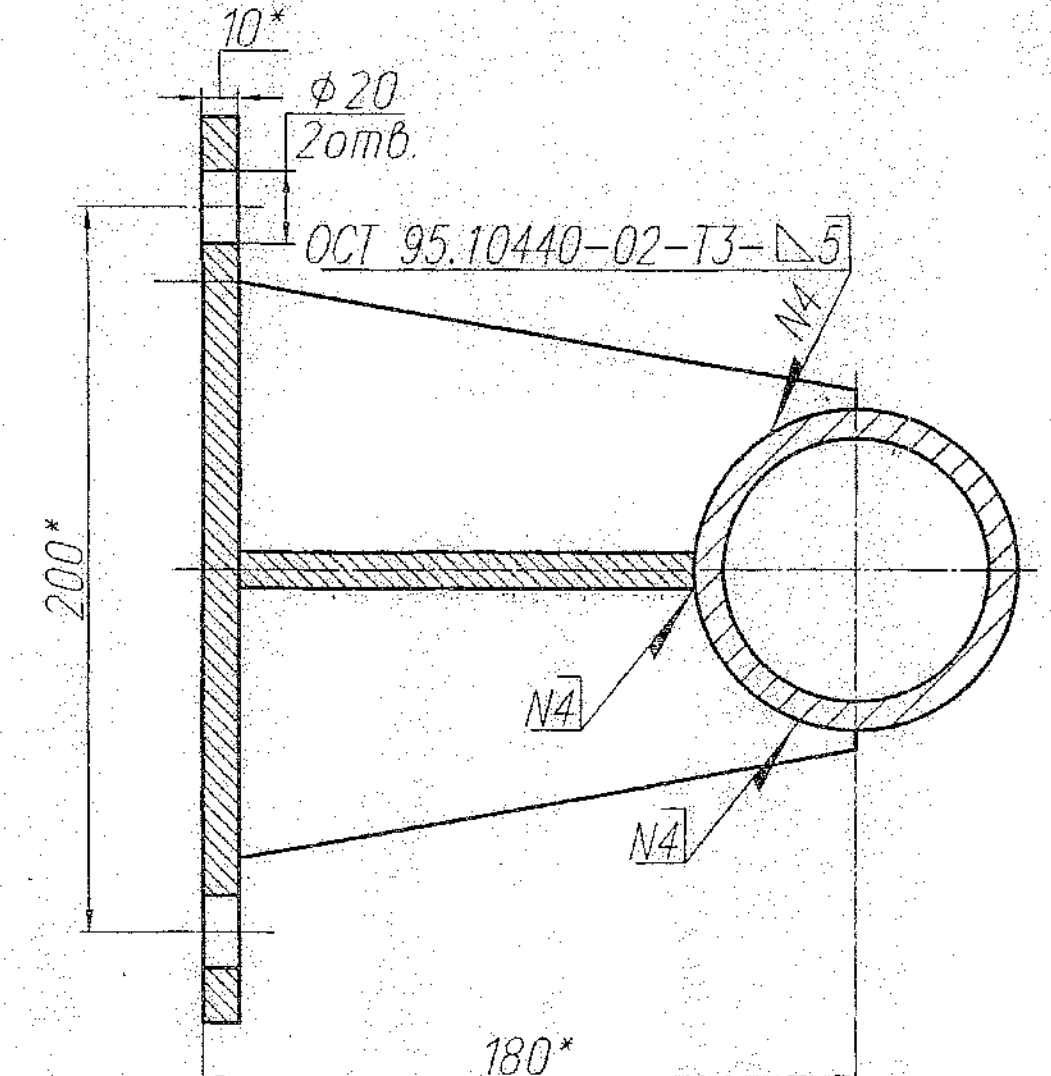


Таблица 1.

Номер сварного соединения	N1	N2	N3	N4
Категория сварного соединения по ГОСТ 95.39-2002	III	IV	IV	IV
Визуальный и измерительный контроль, %	100	100	100	100
Послойный визуальный контроль, %	100	100	100	100

3. Сварка ручная аргонодуговая.
Сварочная проволока Св.01Х19Н5 ГОСТ 2246-70.
4. Сварку производить по ГОСТ 95.164.41-2002.
5. Контроль качества и приемку сварных соединений производить согласно ГОСТ 95.39-2002. Категория сварного соединения, методы и объем контроля согласно таблице 1.
6. Маркировать по ГОСТ 95.104.39-2002 ударным способом шрифт ПО-5 ГОСТ 2930-62:
- обозначение чертежа сборочной единицы
- клеймо ОТК
7. Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
8. *Размеры для справок.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

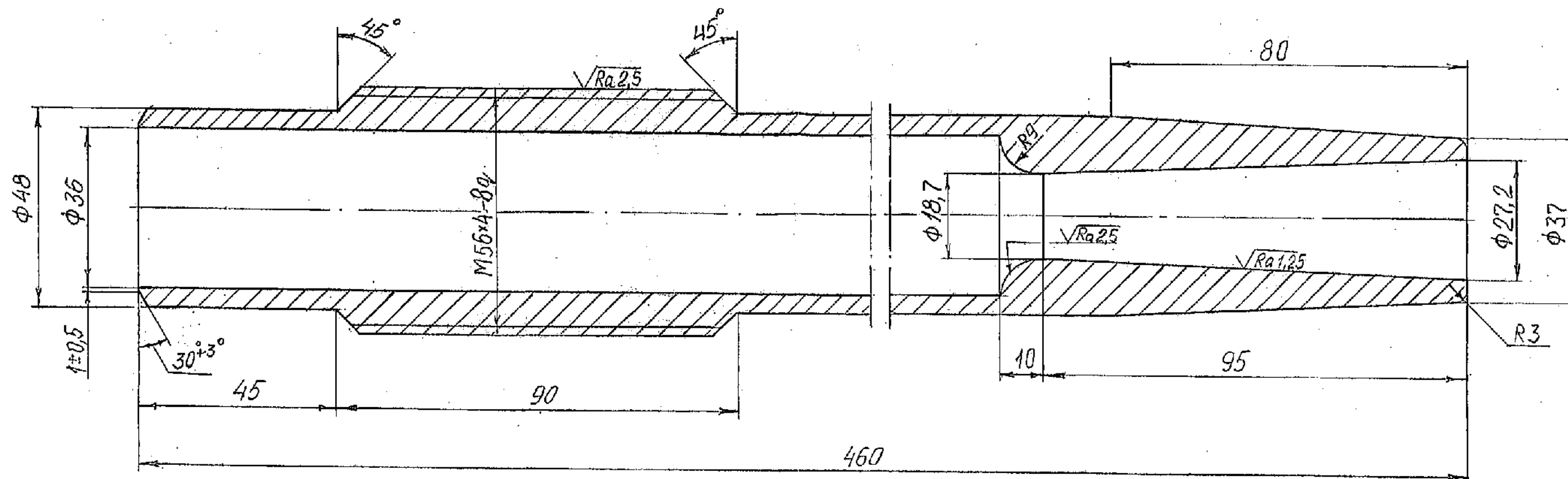
Производительность эжектора, $\text{м}^3/\text{мин}$	16.
Давление рабочего воздуха, МПа	0,5 - 0,7
Давление эжектируемого воздуха, МПа	0,074
Давление нагнетаемого воздуха, МПа	0,105
Коэффициент эжекции	0,9

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Допуск соосности отверстия $\phi 18,7$ дет. поз. 3 и отверстия $\phi 48$ узла поз. 1 не более 1 мм.
2. Произвести настройку эжектора на максимальное разрежение в приемной камере путем изменения размера L. После настройки деталь поз. 3 приварить.

2МЗ.4.765.00.00СБ				Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Эжектор 16 $\text{м}^3/\text{мин}$.	
Разр	Белозеров	15.11.11	И.И.И.	И.И.И.		
Проб	Филимонов				Лист	Листов
Т.контр						
Н.контр	Филимонов					
Утв.	Бараков					

2М3.4.765.00.01

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

Общие допуски по ГОСТ 30893.1, H14, h14; ±IT14/2.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Иам.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

2М3.4.765.00.01

Соппло

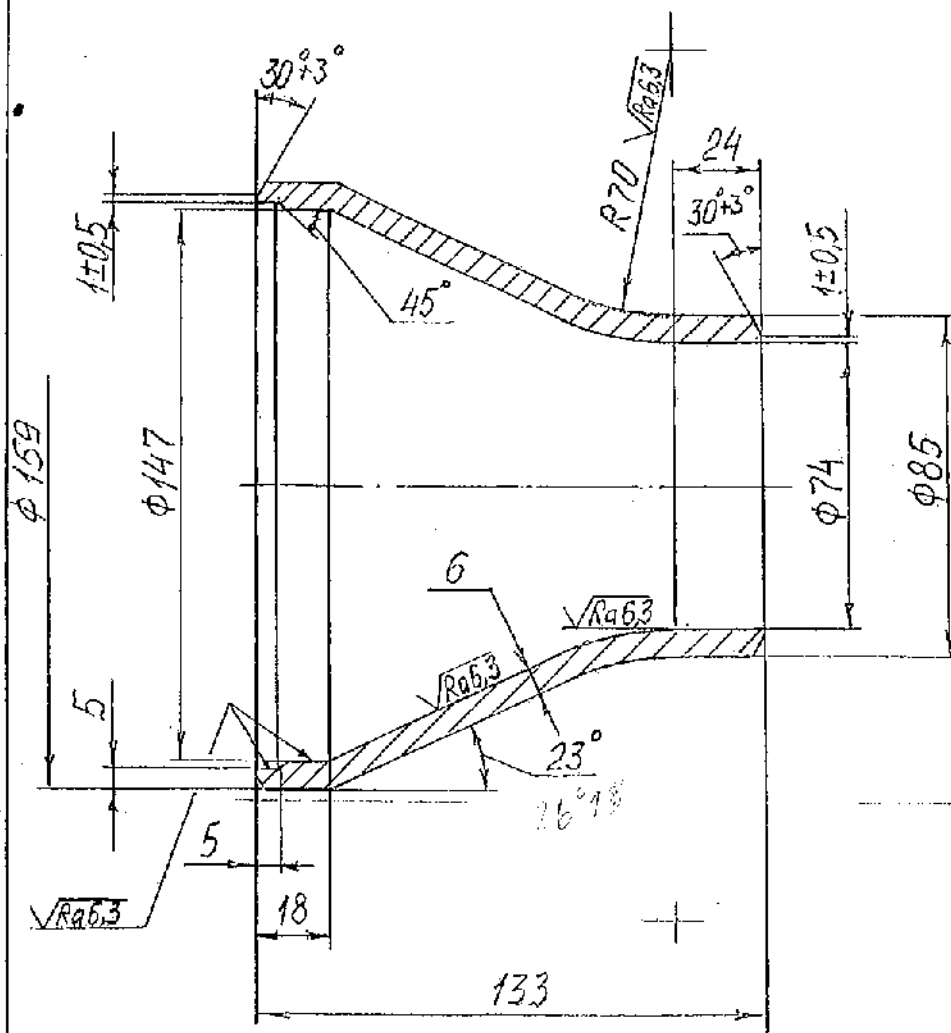
Сталь 12Х18Н10Т
Гост 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	

ОГМ

2М3.4.765.00.02

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



Общие допуски по ГОСТ 30893.1, H14, h14, ±IT14/2.

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата Справочный № Пер. применение

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Панченко	Лавин		
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Борисов			

2М3.4.765.00.02

Конус

Сталь 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	1	Листов

Пер. применение

Справочный №

Подпись и дата

Взам. инв. №

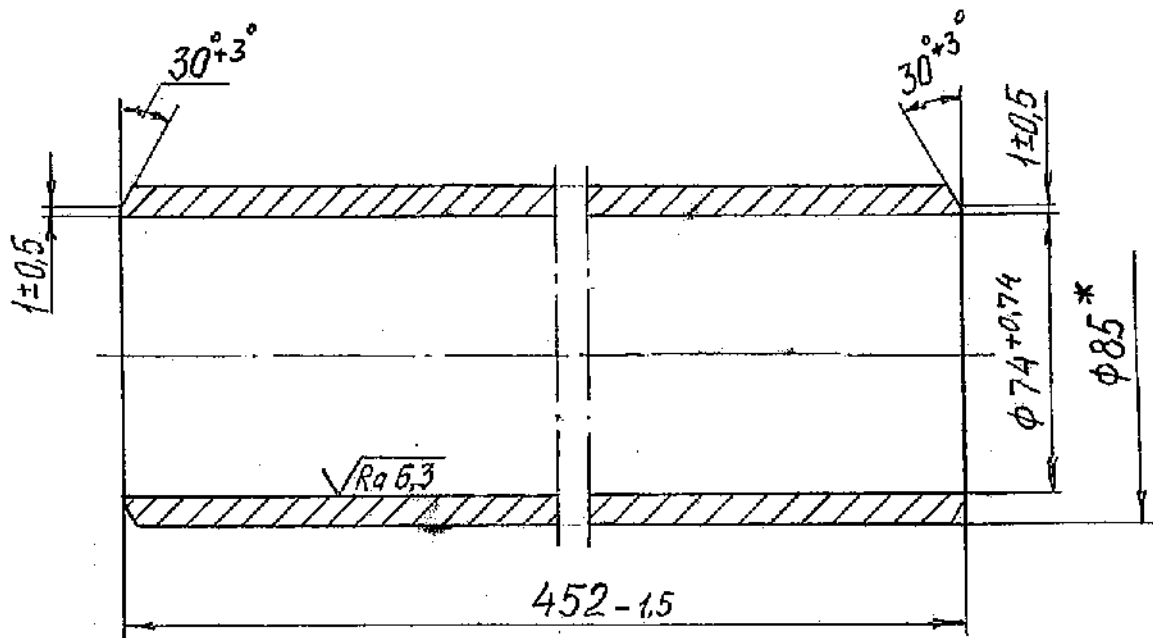
Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

2M3.4.765.00.03

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



*Размер для справок.

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Панченко	Филимонов		
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

2M3.4.765.00.03

Труба

труба 85×6-12X19H10T
Гост 9941-81

Лист	Масса	Масштаб
1		1:2
Лист	Листов	

2М3.4.765.004

Пер. применение

Справочный №

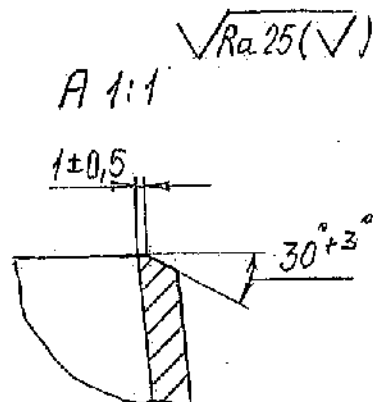
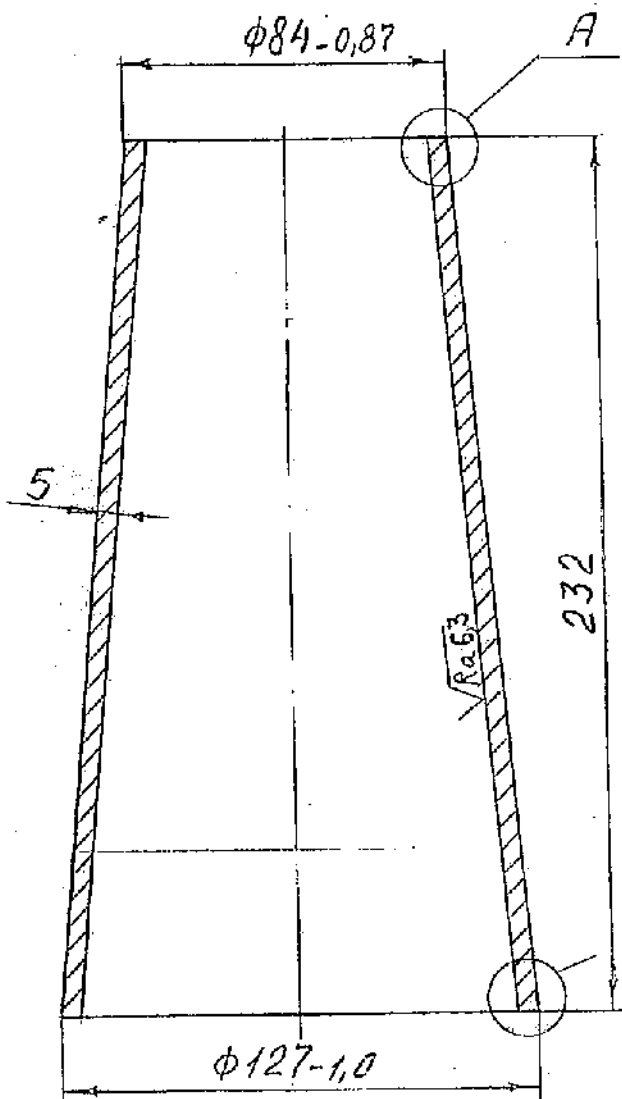
Подпись и дата

Изм. № дубл.

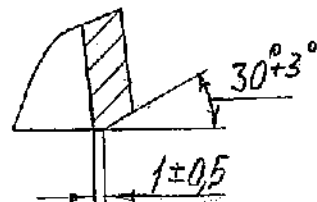
Взам. изд. №

Подпись и дата

Изм. № подл.



Б 1:1



2М3.4.765.00.04

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Панченко	<i>[Signature]</i>	
Провер.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Утв.		Боряков	<i>[Signature]</i>	

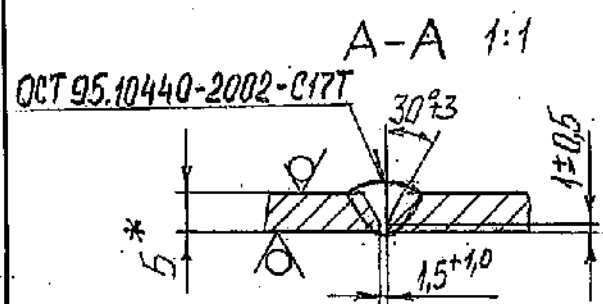
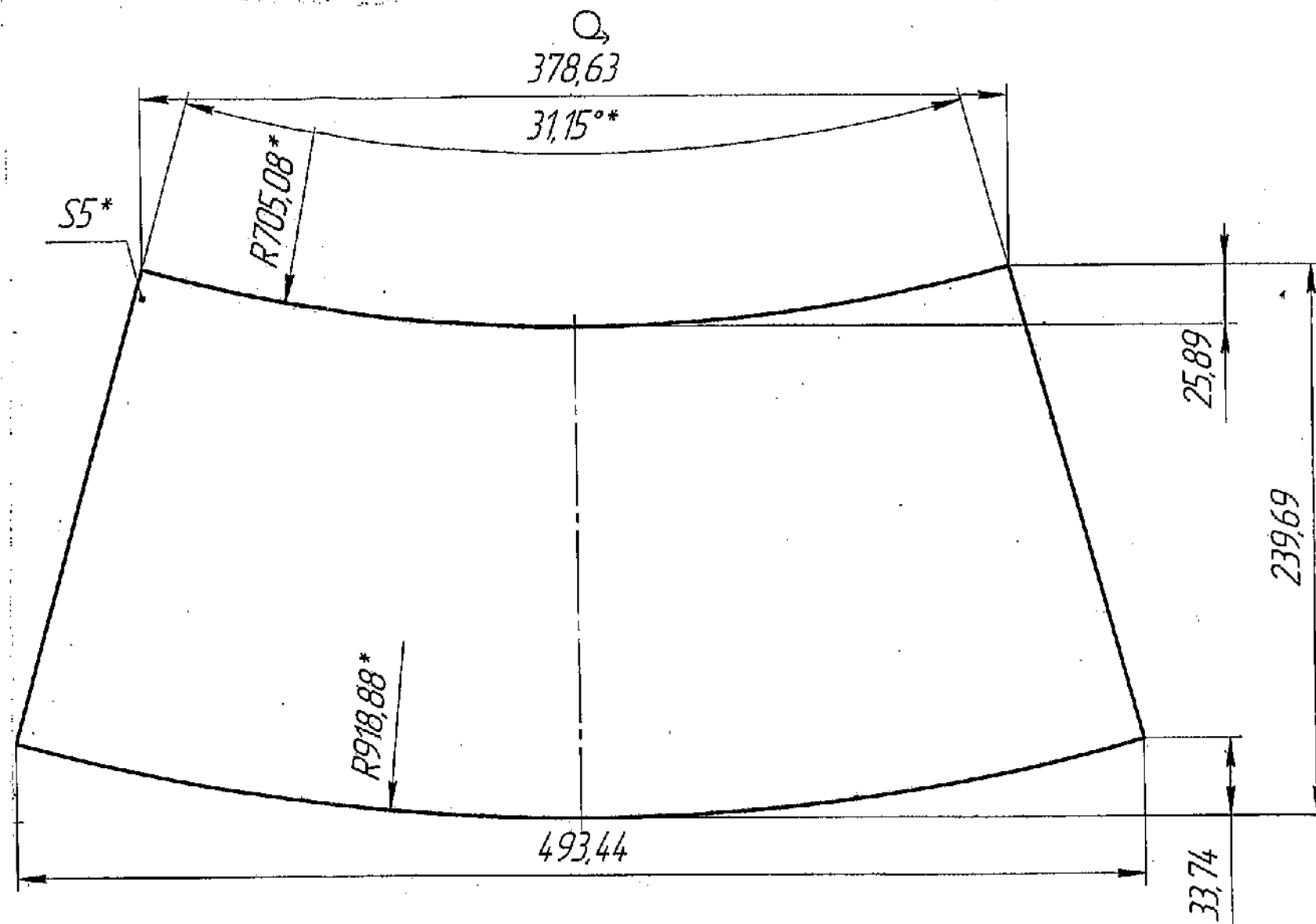
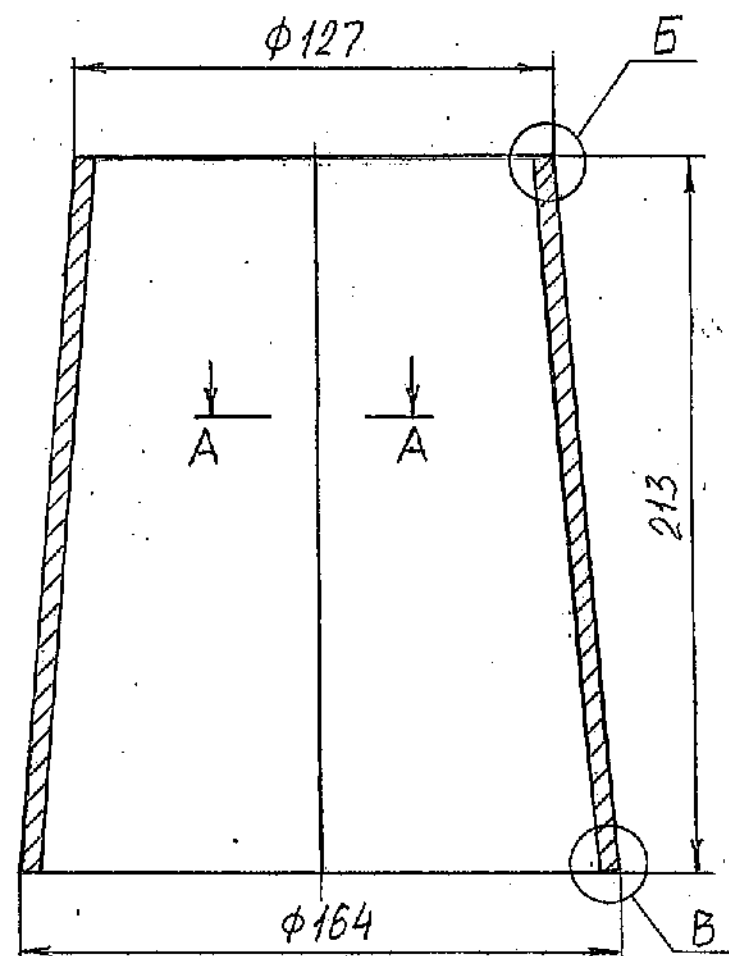
Конус

Сталь 12Х18Н10Т
Гост 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	1	Листов

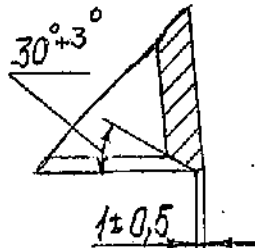
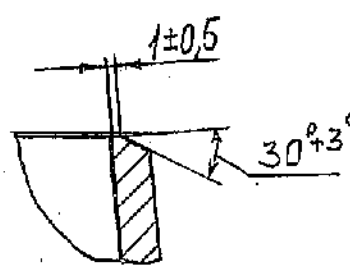
2М3.4.765.00.05

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



А-А 1:1

В 1:1



1. Сварка ручная аргонодуговая. Сварочная проволока Св.01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества и приемку сварных соединений производить: визуальный и измерительный контроль в объеме 100% по ОСТ 95.39-2002. Категория сварного шва IV.
- 3* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Панченко	Панченко		
Провер.	Филимонов	Филимонов		
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов	Филимонов		
Утв.	Бараков	Бараков		

2М3.4.765.00.05

Конус

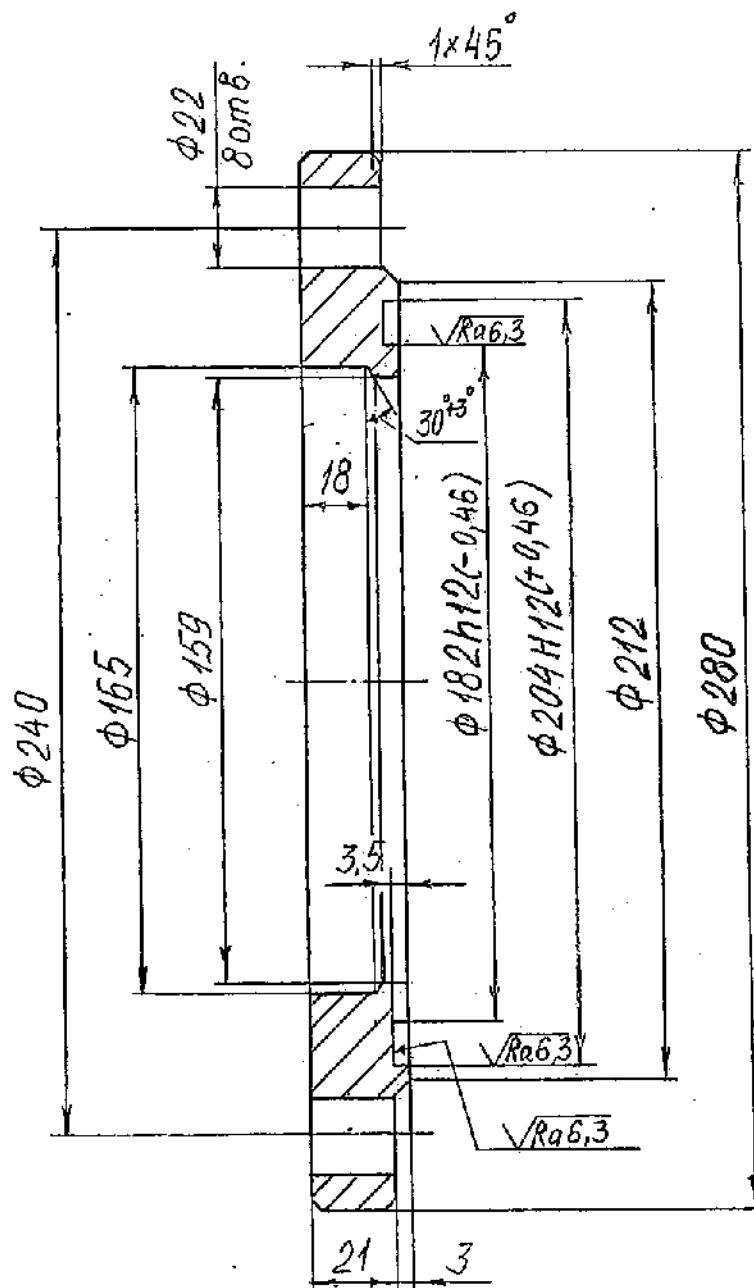
Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	

Лист 5 ГОСТ 19904-90
12Х18Н10Т ГОСТ 7350-77

ОГМ

4. Допускается изготовление из круглой стали
круг. 170-В ГОСТ 2590-88
12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75

2M3.4.765.00.06

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

Общие допуски по ГОСТ 30893.1, H14, h14; ±IT14/2

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Фланец

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

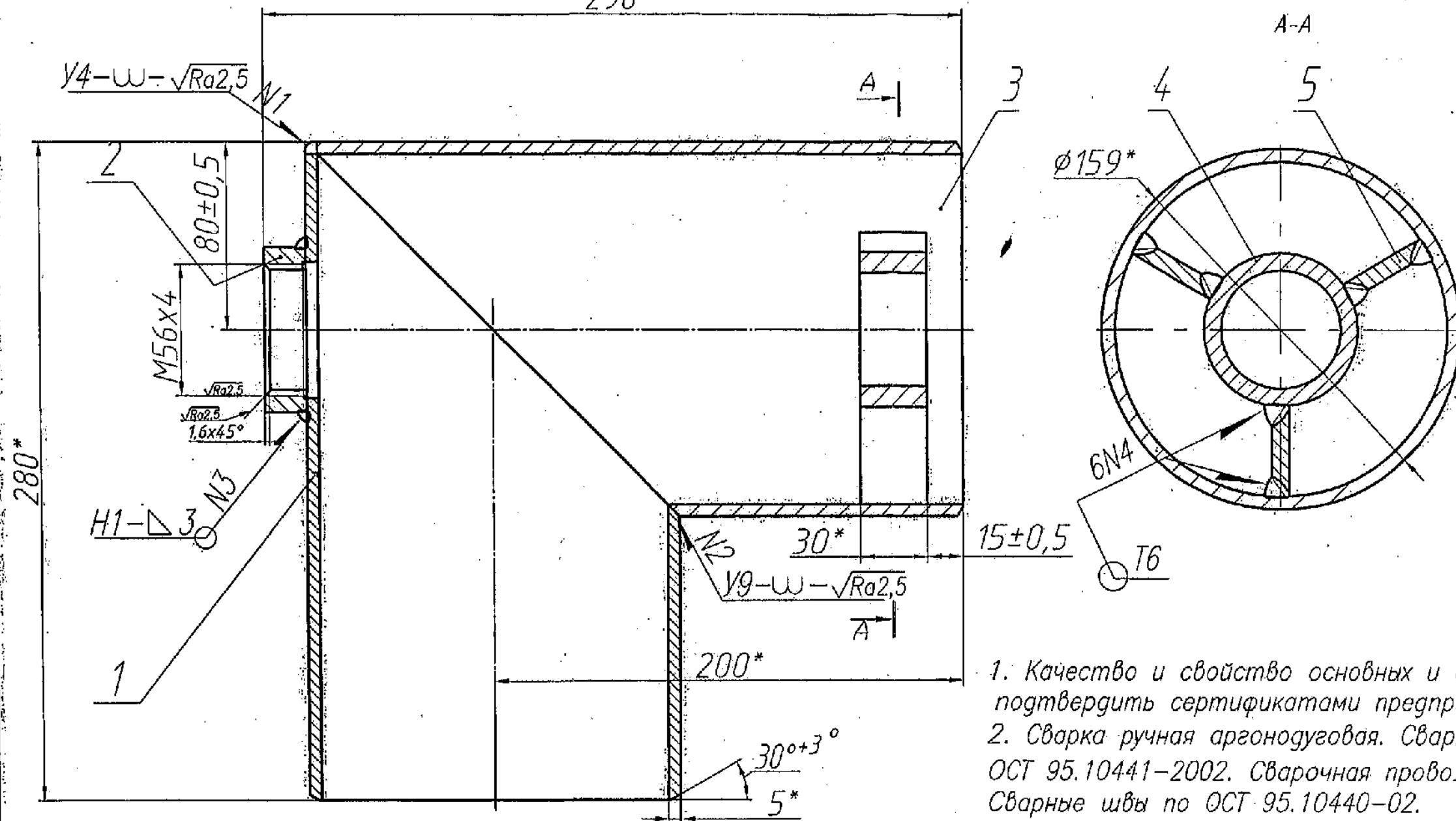
2M3.4.765.00.06

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	

2M3.4.765.10.00CB

298

A-A



1. Качество и свойства основных и сварочных материалов подтвердить сертификатами предприятий поставщиков.
2. Сварка ручная аргодуговая. Сварку производить согласно ОСТ 95.10441-2002. Сварочная проволока Св.01Х19Н9 ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ОСТ 95.10440-02.
3. Контроль качества и приемку сварных соединений производить согласно ОСТ 95.39-2002. Категория сварного соединения, методы и объем контроля согласно таблице 1.
- 4.*Размеры для справок.

Таблица 1.

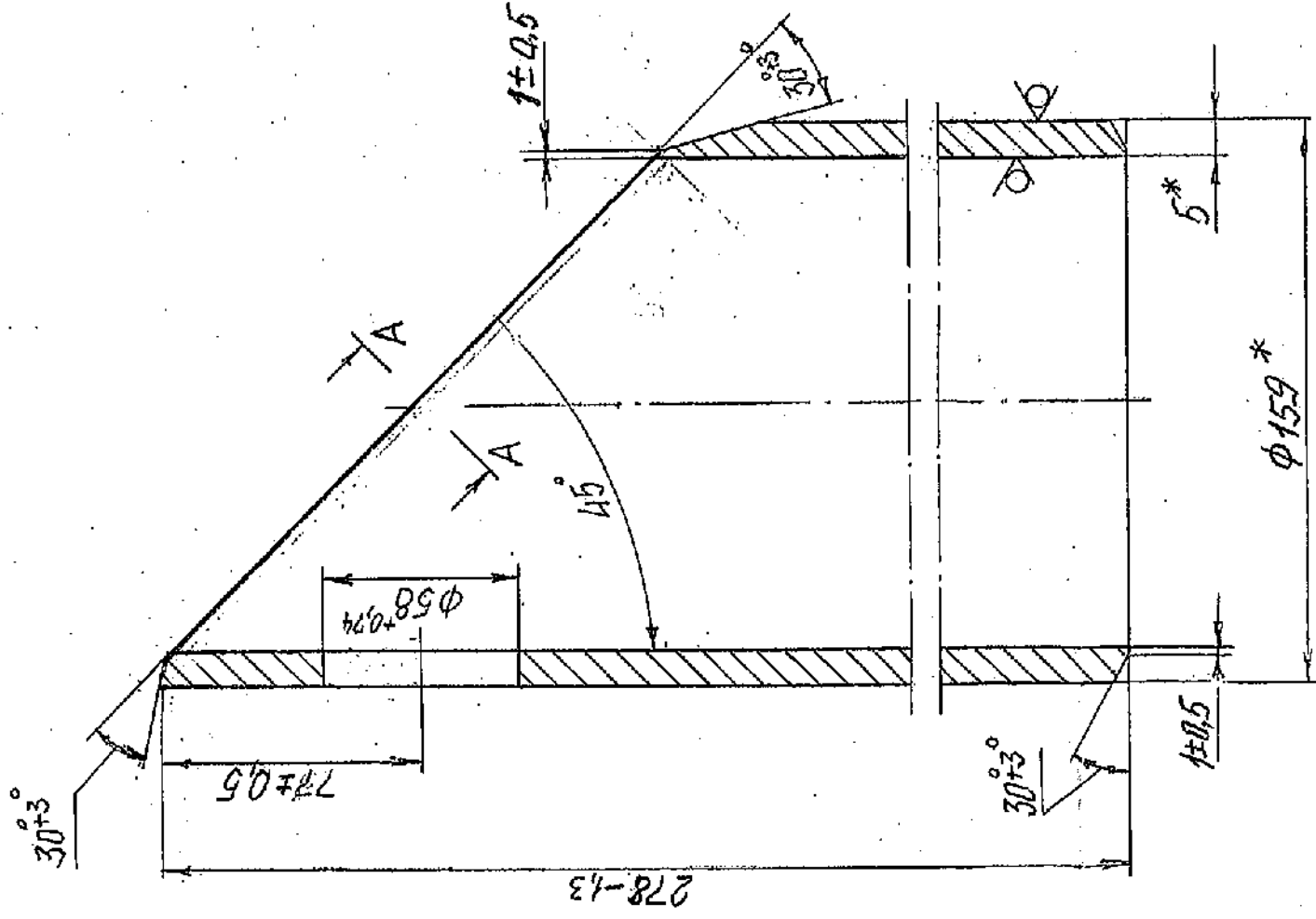
Номер сварного соединения	N'1	N'2	N'3	N'4
Категория сварного соединения по ОСТ 95.39.2002	III	III	III	III
Визуальный и измерительный контроль, %	100	100	100	100
Послойный визуальный контроль, %	100	100	100	100
Капиллярный контроль, %	100	100		

2M3.4.765.10.00CB

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Белозеров	Бел					1:1
Проб.	Филимонов						
Т.контр.							
Н.контр.	Филимонов						
Утв.	Бараков						

Приемная камера

Лист Листов



A-A-Q

 $\sqrt{Ra_{25}(\sqrt{})}$

2M3.4.765.10.01

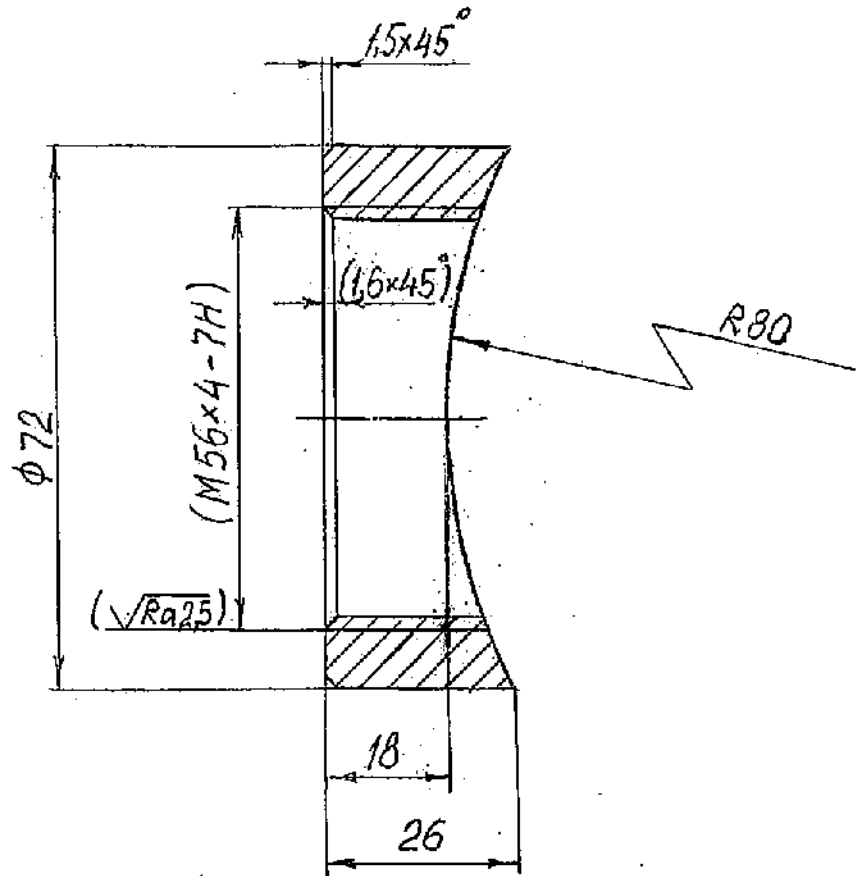
1 Величина угла фаски переменная. Необходимый угол стыка под сварку обеспечить пригонкой.

2* Размеры для справки.

[illegible]

2M3.4.765.10.02

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

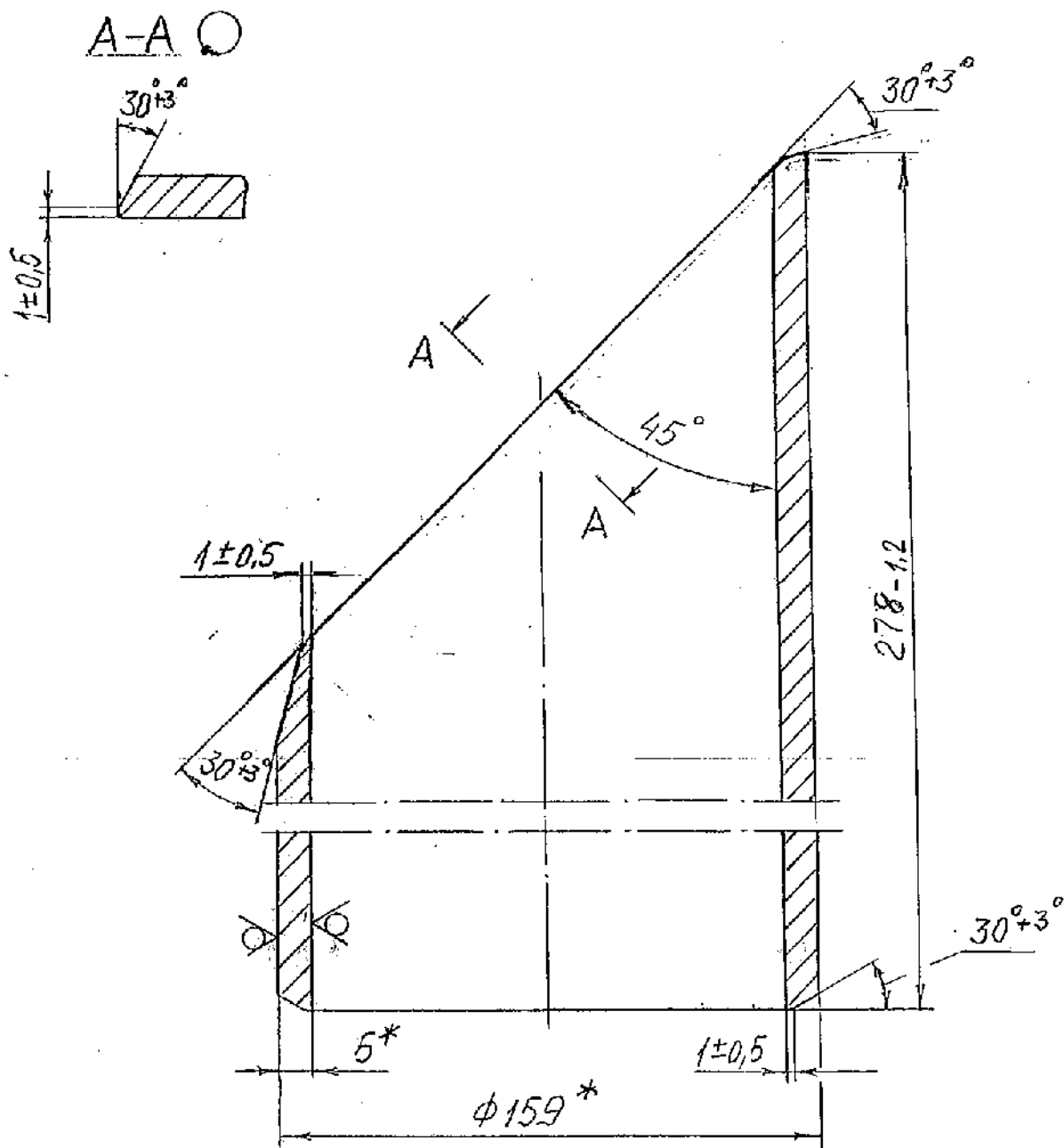


1. Общие допуски по Гост 30893.1, H14, h14; ±IT14/2.
2. Размеры и шероховатость в скобках после сборки.

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Панченко	<i>[Signature]</i>	
Провер.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Утв.		Бараков	<i>[Signature]</i>	

2M3.4.765.10.02		
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1 Листов		
Бобышка		
Сталь 12X18H10T		
Гост 5632-72		

2М3.4.765.10.03

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

1. Величина угла фаски переменная. Необходимый угол стыка под сварку обеспечить пригонкой.
 2* Размеры для справок.

2М3.4.765.10.03

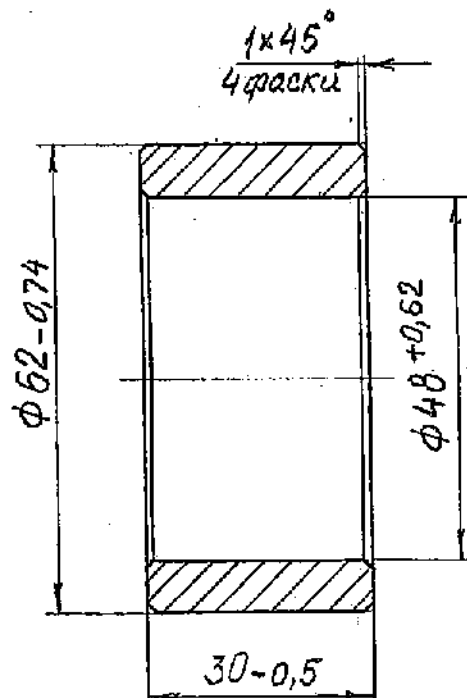
Изм.	Лист	Изм. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. - контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Патрубок

труба 159×5-12×18Н10Т
 ГОСТ 9941-81

Лист	Масса	Масштаб
1		1:2
Лист	Листов	

2М3.4.765.10.04

 $\sqrt{Ra25}$ 

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

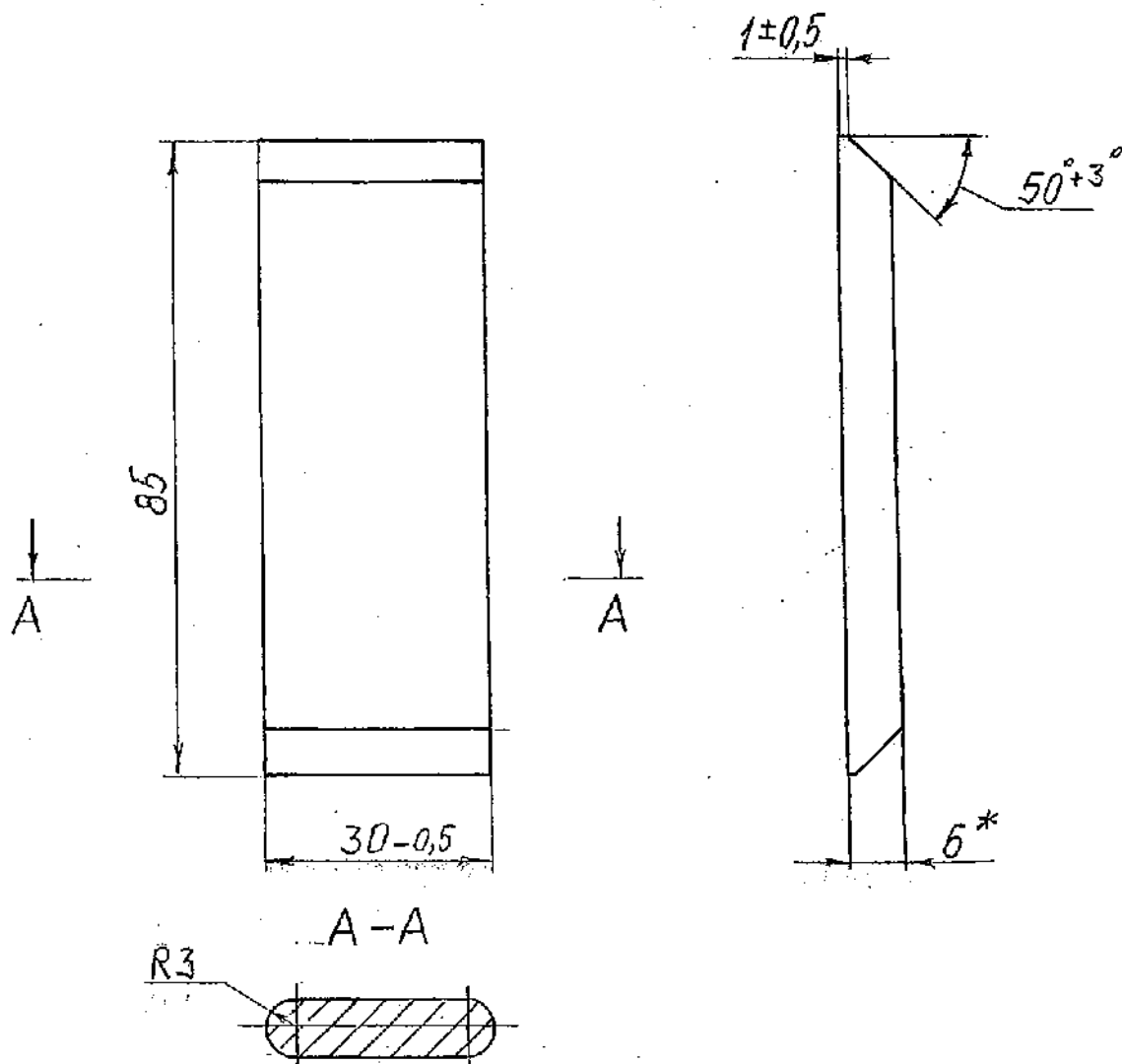
2М3.4.765.10.04

Кольцо

Сталь 12Х18Н10Т
Гост 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	1	Листов

2M3.4.765.10.05

 $\sqrt{Ra25}$ 

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Панченко	<i>Панченко</i>	
Провер.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Утв.		Бараков	<i>Бараков</i>	

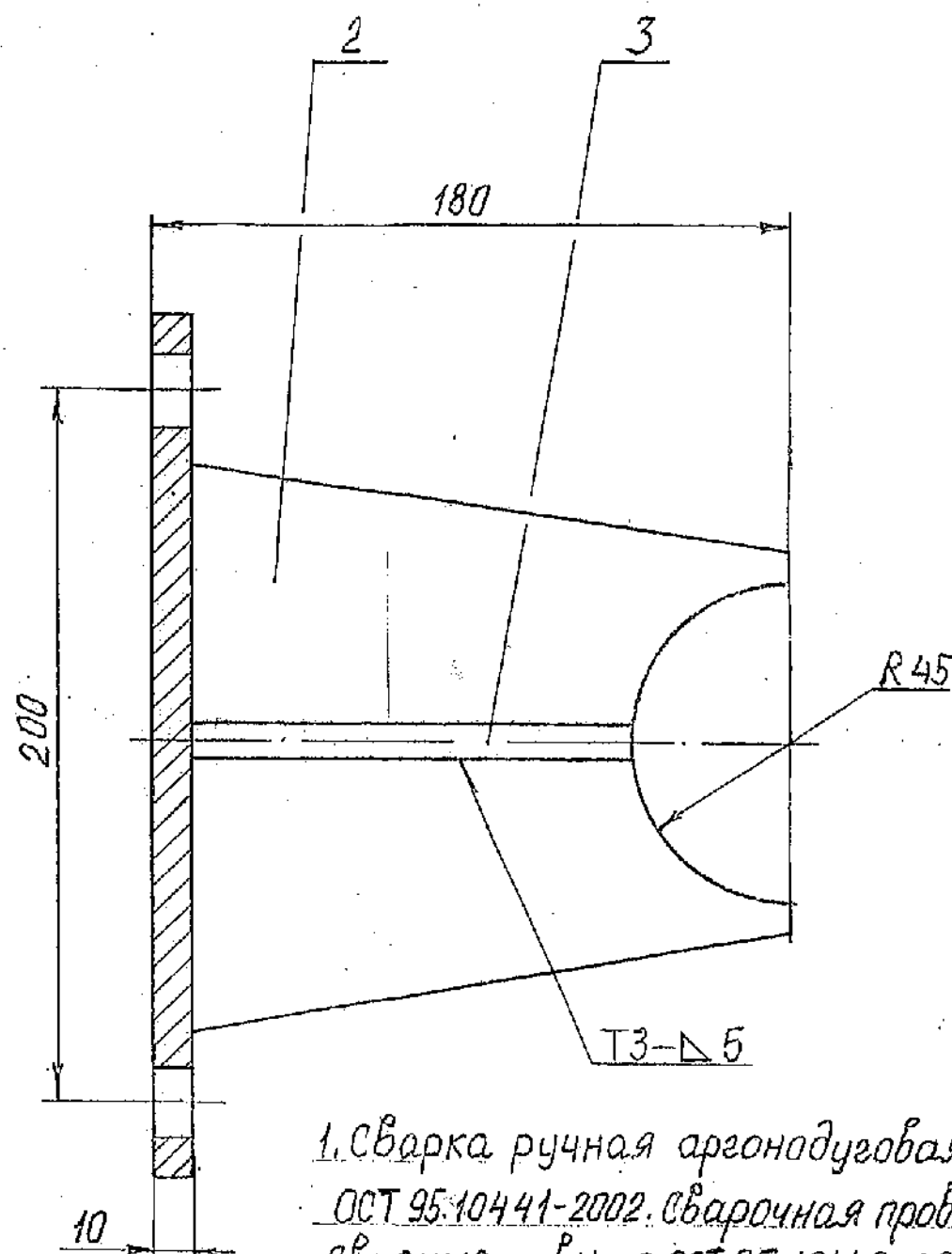
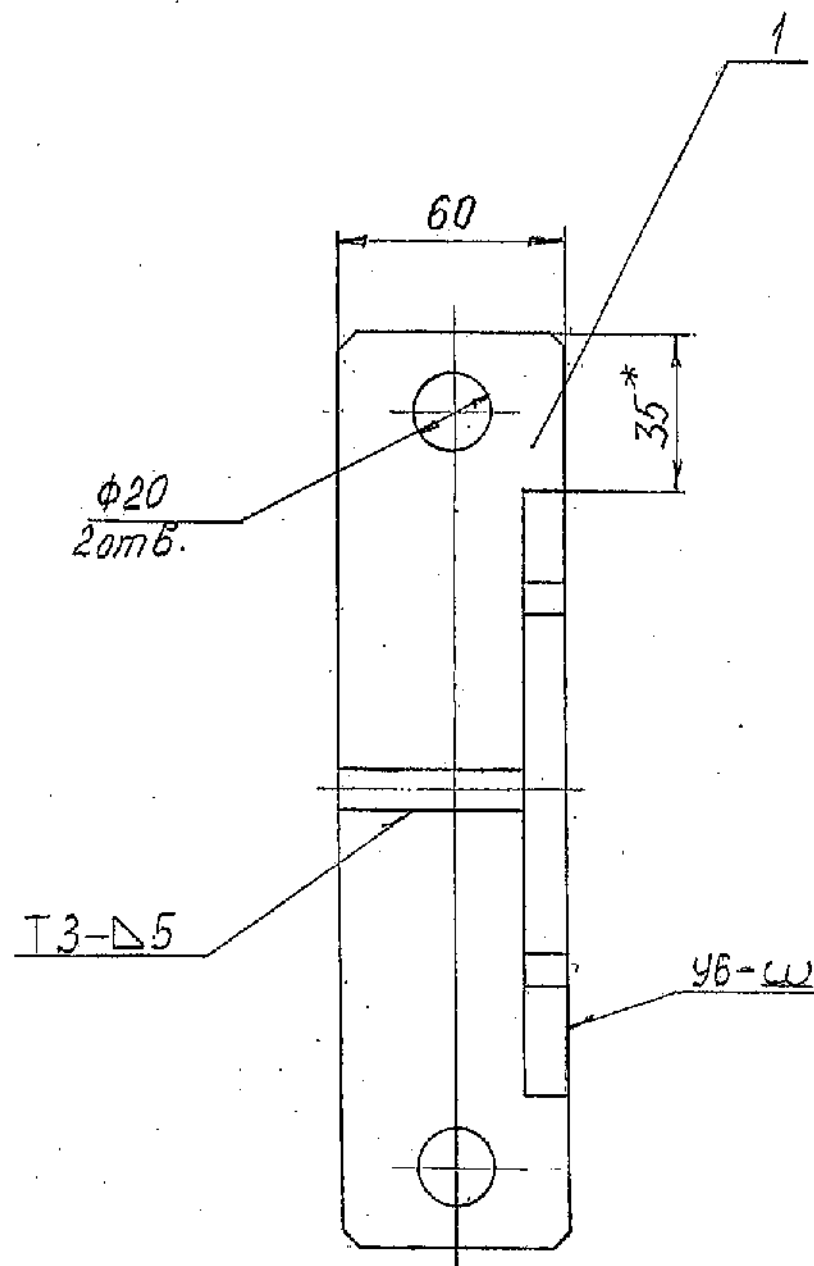
2M3.4.765.10.05

Пластина

Сталь 12Х18Н10Т
Гост 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	1	Листов

2М3.4.765.20.0005



1. Сварка ручная аргонодуговая. Сварку производить согласно
ОСТ 95.10441-2002. Сварочная проволока Св01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
Сварные швы по ОСТ 95.10440-2002.

3 Контроль качества и приемку сварных соединений производить
визуальным и измерительным контролем в объеме 100%
по ОСТ 95.39-2002. Категория сварного шва IV.

4 Размеры для справок, кроме размера *.

2М3.4.765.20.0005

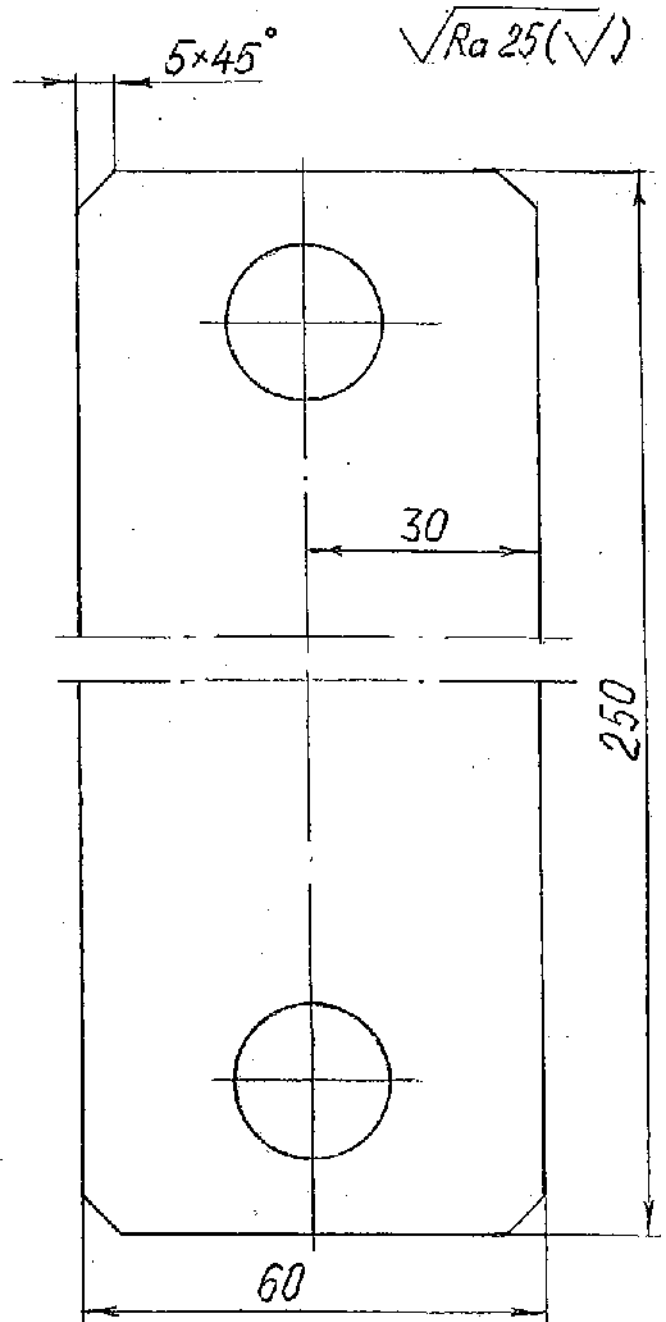
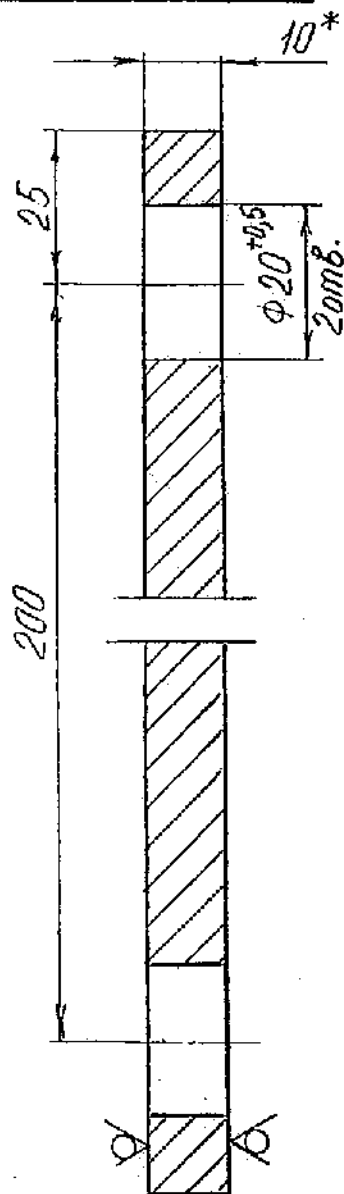
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	1	Листов

ОГМ

2М3.4.765.20.01



1. Общие допуски по Гост 30893.2-тК.
2*Размер для справок.

2М3.4.765.20.01

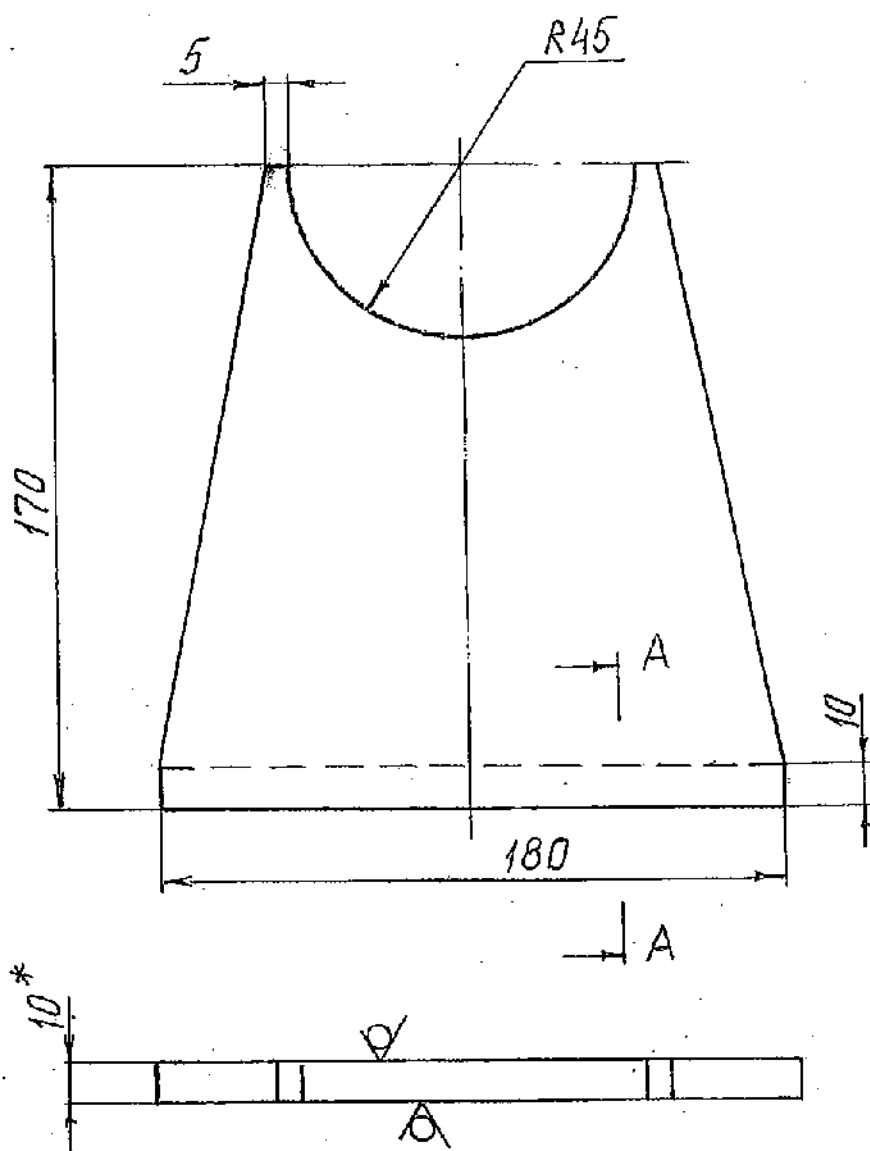
Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Понченко	<i>Понченко</i>	
Провер.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Утв.		Баракоб	<i>Баракоб</i>	

Плита

Лист 10 Гост 19904-90
12х18х10т Гост 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист		Листов

2М3.4.765.20.02

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

1. Общие допуски по Гост 30893.2-мк.
2*Размер для справок.

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Панченко			
Провер.	Филимонов			
Т. контр.				
Н. контр.	Филимонов			
Утв.	Бараков			

2М3.4.765.20.02

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	1	Листов

Лист 10 Гост 19904-90
12х18х10Т Гост 7350-77

2М3.4.765.20.03

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

Пер. применение

Справочный №

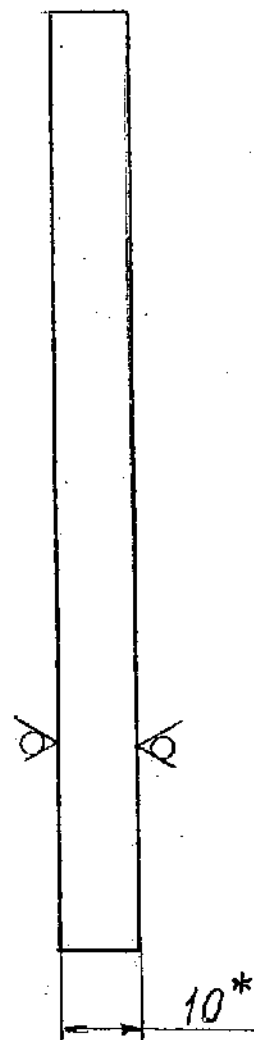
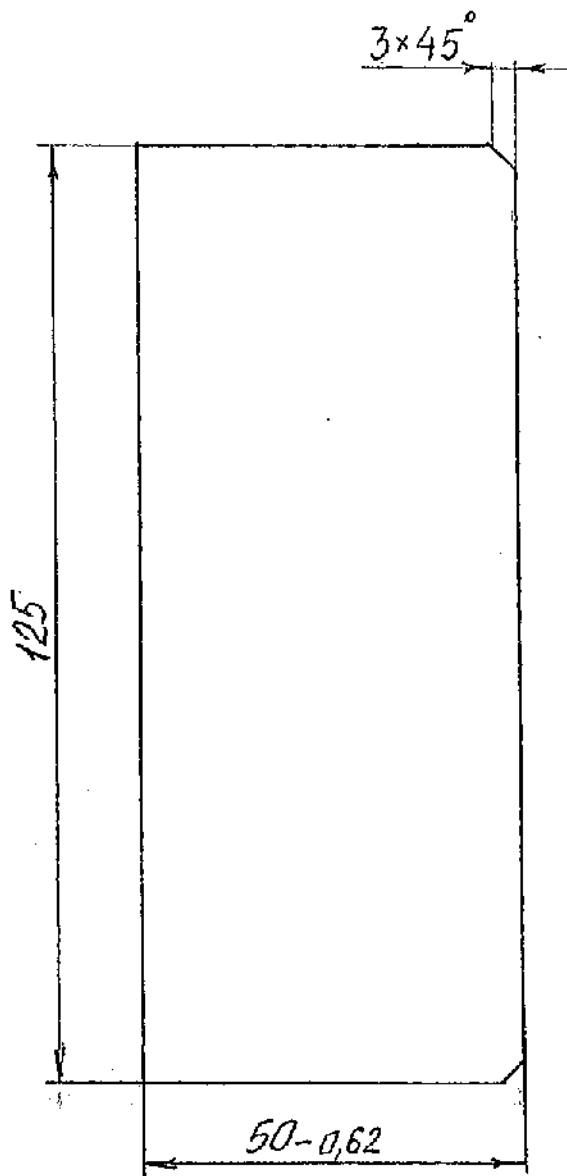
Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. ана. №

Подпись и дата

Изм. № год.



*Размер для справок.

2М3.4.765.20.03

Изм.	Лист	Ном. докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Панченко	<i>[Signature]</i>	
Провер.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Т. контр.				
Н. контр.		Филимонов	<i>[Signature]</i>	
Утв.		Бараков	<i>[Signature]</i>	

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист		Листов

Лист 10 Гост 19904-90
12X18M10T Гост 7350-77