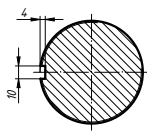
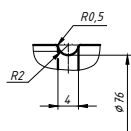


Б (2 : 1)

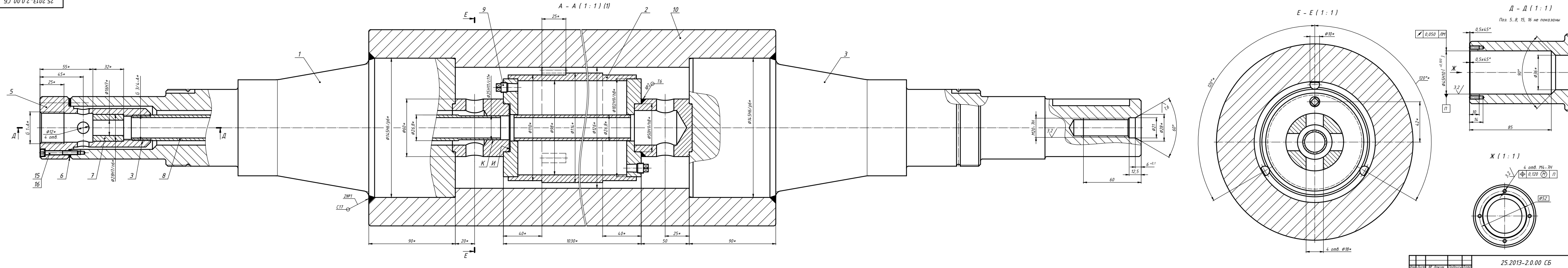
В - В



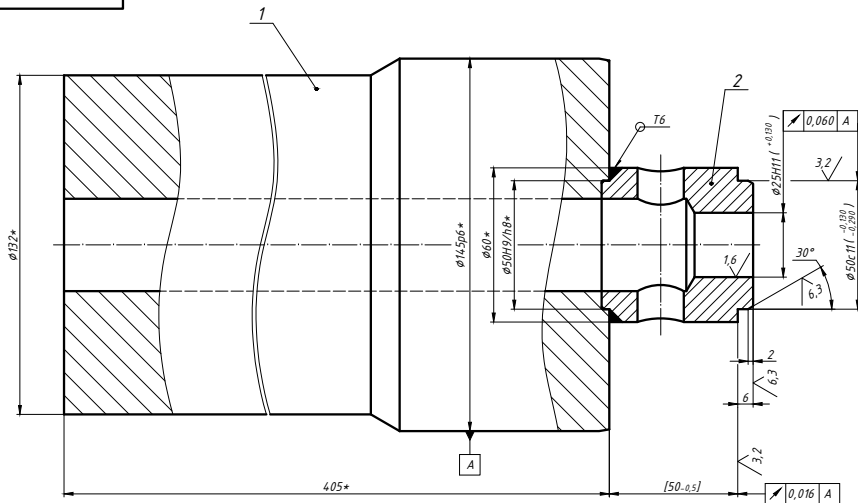
1. Сварку производить электродом 342 ГОСТ 9467-75 герметичными водонепроницаемыми швами. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сварные соединения вала тиснильного в сборе испытать водой под давлением 0,6 МПа согласно ГОСТ 3242-79.
3. Поверхности З, И и К уплотнить при сборке герметиком теплостойким.
4. Диаметр цилиндра ФД устанавливается технологической службой с учетом припуска для нанесения гальванических покрытий согласно "Технологическому регламенту".
5. Параметр шероховатости остальных обработанных по данному чертежу поверхностей Ra 6,3.
6. H14; h14; zIT14/2.
7. * Размеры для справок.
8. ** Размеры обеспечиваются инструментом.

25.2013-2.0.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Вал тиснильный металлический ОПМ "Stork"	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Левачук				С			1 : 2
Прод.	Никитенко				Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Т.контр.	Никитенко							
Н.контр.								
Утв.	Тижков							



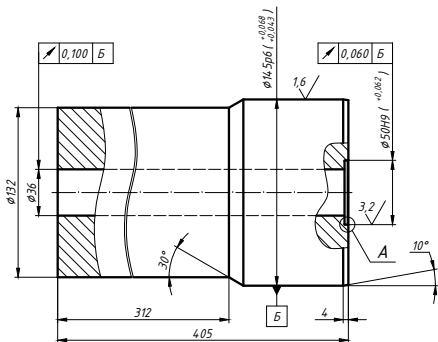
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*)			25.2013-2.0.00 СБ	Сборочный чертеж	*)	A4x3,
						A4x8
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		25.2013-2.1.00	Цапфа	1	
A4	2		25.2013-2.2.00	Цилиндр внутренний	1	
A4	3		25.2013-2.3.00	Цапфа	1	
				<u>Детали</u>		
A3	5		25.2013-2.0.01	Фланец	1	
A4	6		25.2013-2.0.02	Прокладка	1	
A4	7		25.2013-2.0.03	Подшипник	1	
A4	8		25.2013-2.0.04	Труба	1	
A4	9		25.2013-2.0.05	Пробка	2	
A4	10		25.2013-2.0.06	Цилиндр	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		15		Винт М4-6gx35.88		
				ГОСТ 11738-84	4	
		16		Шайба 4.65Г		
				ГОСТ 6402-70	4	



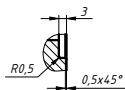
1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75 герметичным водонепроницаемым швом. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.
2. Размер в квадратных скобках [...] уточнить после сварки сборочных единиц 25.2013-2.2.00, 25.2013-2.3.00 и запрессовки их в цилиндр 25.2013-2.2.06.
3. М14; h14; ±IT14/2.
4. * Размеры для справок.

[illegible]

[illegible]



A (1:1)



1. H14; h14; $\pm IT14/2$.
2. * Размер для справок.

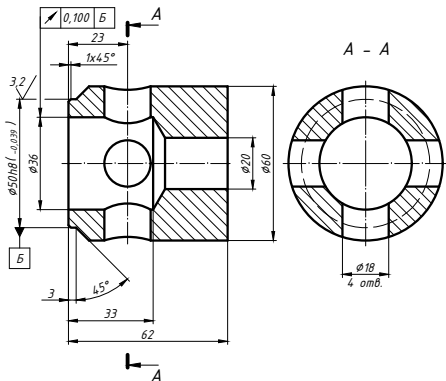
25.2013-2.1.01

Цапфа

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Стадия	Масса	Масштаб
С		1:2
Лист	Листов	1

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

H14; h14; $\pm IT14/2$.

25.2013-2.102

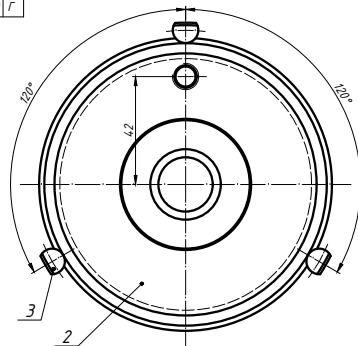
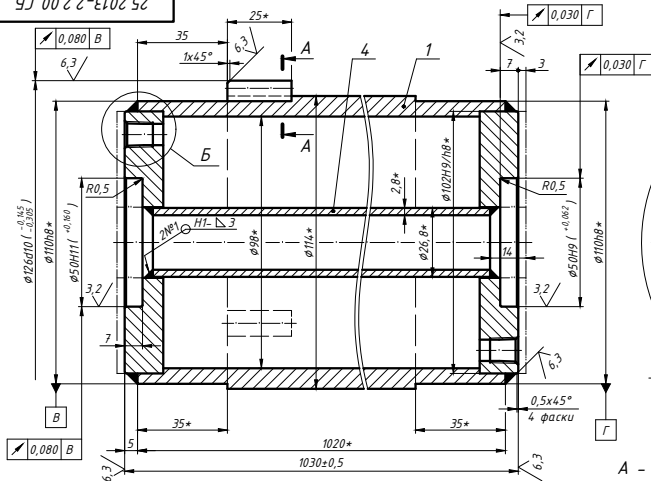
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

Вставка

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1

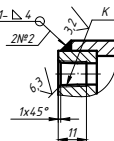
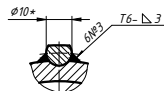
25.2013-2.2.00 СБ



B - B

H1- ∇ 4
2N ∇ 2
K 1/8" ГОСТ 6111-52
2 отв.

A - A

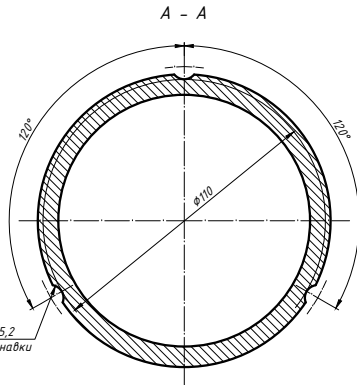
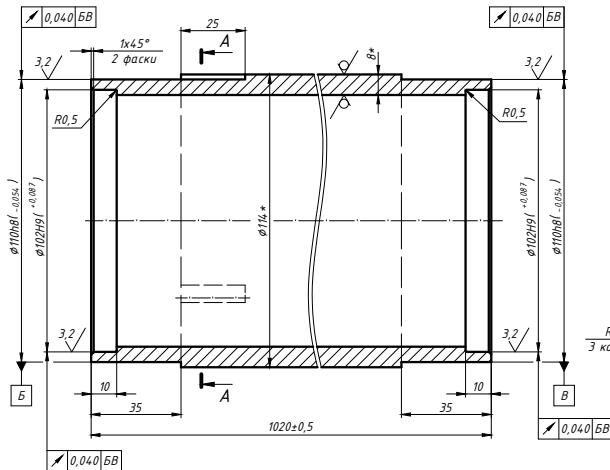


1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75 герметичными водонепроницаемыми швами. Сварные швы: №1, №2 - по ГОСТ 16037-80; №3 - по ГОСТ 5264-80.
2. Сварные соединения цилиндра внутреннего в сборе испытать водой под напором 0,6 МПа согласно ГОСТ 3242-79.
3. Параметр шероховатости кромок реза деталей без чертежа Ra 6,3.
4. H14; h14; $\pm IT14/2$.
5. * Размеры для справок.

25.2013-2.2.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Цилиндр внутренний	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Леванчук					С		1 : 1
Пров.	Никитенко				Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитенко							
Н.контр.								
Утв.								

Формат: А3



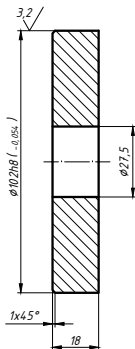
Изд. №, подл., дата, подпись и дата
Взам. изд. №, подл., дата, подпись и дата
Изд. №, подл., дата, подпись и дата

1. H14; h14; ±IT14/2.
2. * Размер для справок.

25.2013-2.2.01					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Цилиндр
Разраб.	Левачук				
Пров.	Никитенко				
Т.контр.	Никитенко				
Н.контр.					Труба 114x8 ГОСТ 8732-78 B20 ГОСТ 8731-87
Чтв.					
					Стандия
					Масса
					Масштаб
					С
					1 : 1
					Лист
					Листов 1

25.2013-2.2.02

6,3/(\checkmark/)

H14; h14; $\pm IT14/2$.

25.2013-2.2.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Леванчук				
Пров.	Никитенко				
Т.контр.	Никитенко				
Н.контр.					
Утв.					

Диск

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Формат: А4

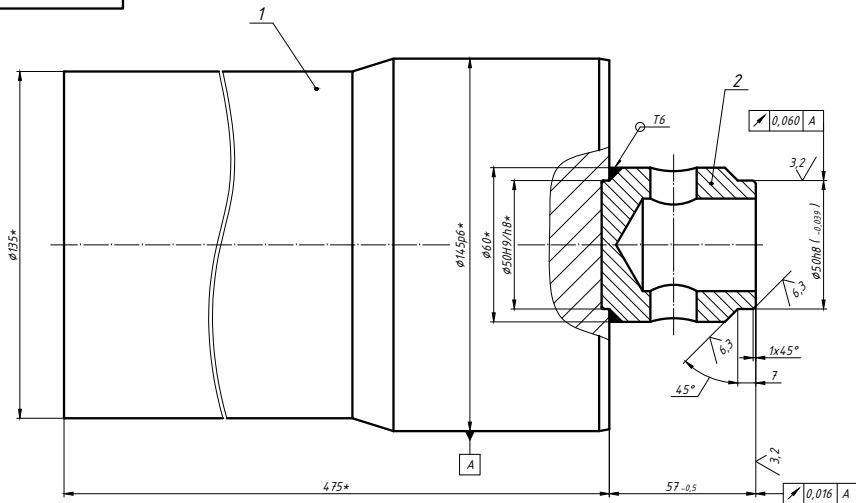
Подпись и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подпись и дата

Инд. № подл.



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75 герметичным водо-
непроницаемым швом. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.

2. H14; h14; $\pm IT14/2$.

3. * Размеры для справок.

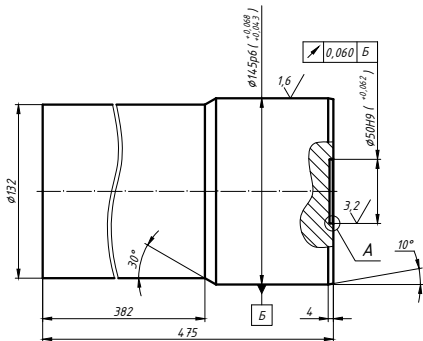
25.2013-2.3.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Левачук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

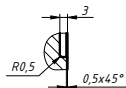
Цапфа

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1



A (1:1)



1. H14; h14; $\pm IT14/2$.
2. * Размер для справок.

25.2013-2.3.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Леванчук		
Пров.		Никитенко		
Т.контр.		Никитенко		
Н.контр.				
Утв.				

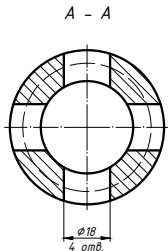
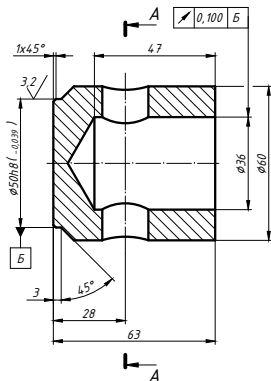
Цапфа

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Стадия	Масса	Масштаб
С		1:2
Лист	Листов	1

25.2013-2.3.02

6.3/(✓)

H14; h14; $\pm IT14/2$.

25.2013-2.3.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

Вставка

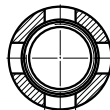
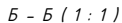
Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1

Формат: А4

Изм. № подл. Подпись и дата

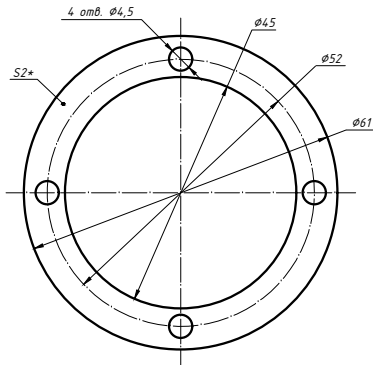
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата



4 омб. Ø12		
------------	--	--

- | | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
|--|--|--|--|--|

					25.2013-2.0.01				
					Фланец	Сталь	Масса	Машиштаб	
Изн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		С		2 : 1	
Разраб.	Лебанчук								
Проб.	Никитенко								
Т.контр.	Никитенко					Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Утв.									



1. H14; h14

2. * Размер для справок.

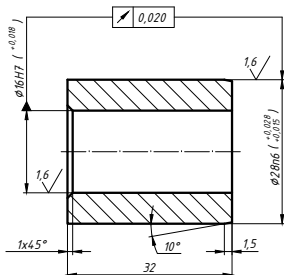
25.2013-2.0.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Чтв.				

Прокладка

Стадия	Масса	Масштаб
С		2 : 1
Лист	Листов	1

Паронит ПОН-2 ГОСТ 481-88



h14; IT14/2.

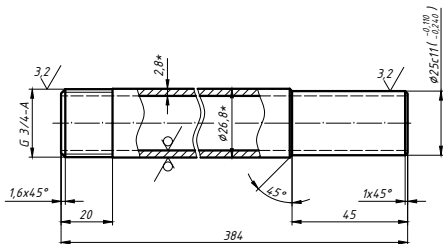
25.2013-2.0.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Леванчук			
Пров.	Никитенко			
Т.контр.	Никитенко			
Н.контр.				
Утв.				

Подшипник

БрАЖ9-4 ГОСТ 18175-78

Стадия	Масса	Масштаб
С		2 : 1
Лист	Листов 1	

1. h14; $\pm IT14/2$.

2. * Размеры для справок.

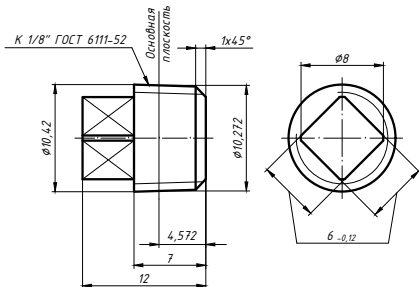
25.2013-2.0.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Леванчук		
Пров.		Никитенко		
Т.контр.		Никитенко		
Н.контр.				
Утв.				

Труба

Стадия	Масса	Масштаб
С		1 : 1
Лист	Листов	1

Труба 20x2,8 ГОСТ 3262-75



h14; ±IT14/2.

Подпись и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

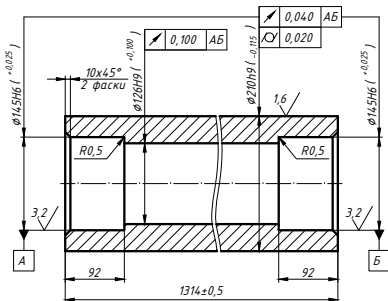
25.2013-2.0.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Леванчук				
Пров.	Никитенко				
Т.контр.	Никитенко				
Н.контр.					
Утв.					

Пробка

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Стадия	Масса	Масштаб
С		4 : 1
Лист	Листов	1



H14; h14; IT14/2.

25.2013-2.0.06

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.		Никитенко			Цилиндр		
Пров.							
Т.контр.					Труба 219x50 ГОСТ 8732-78 B20 ГОСТ 8731-87		
Н.контр.							
Чтв.							
					Стадия	Масса	Масштаб
					С		1 : 4
					Лист	Листов	1