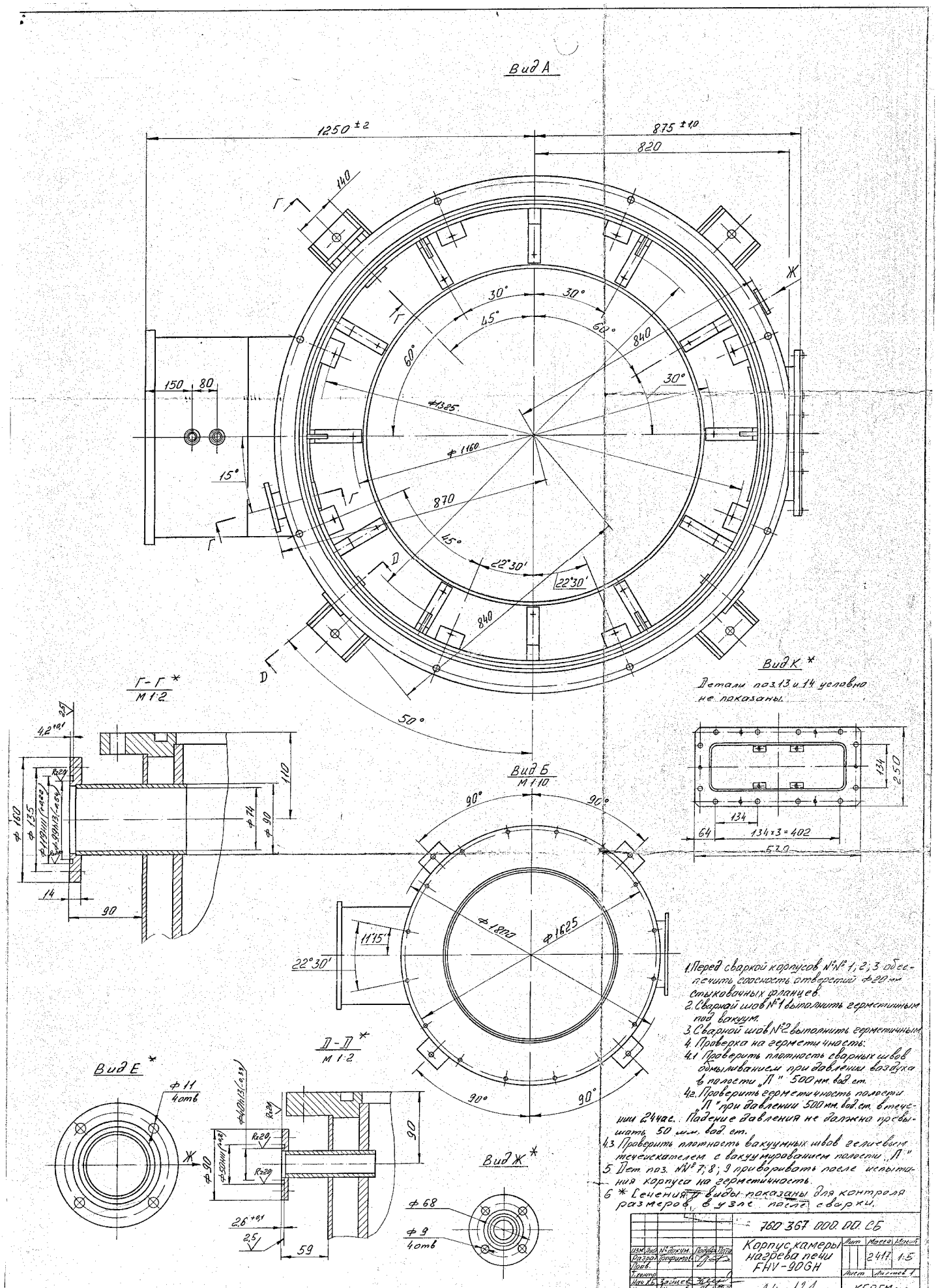
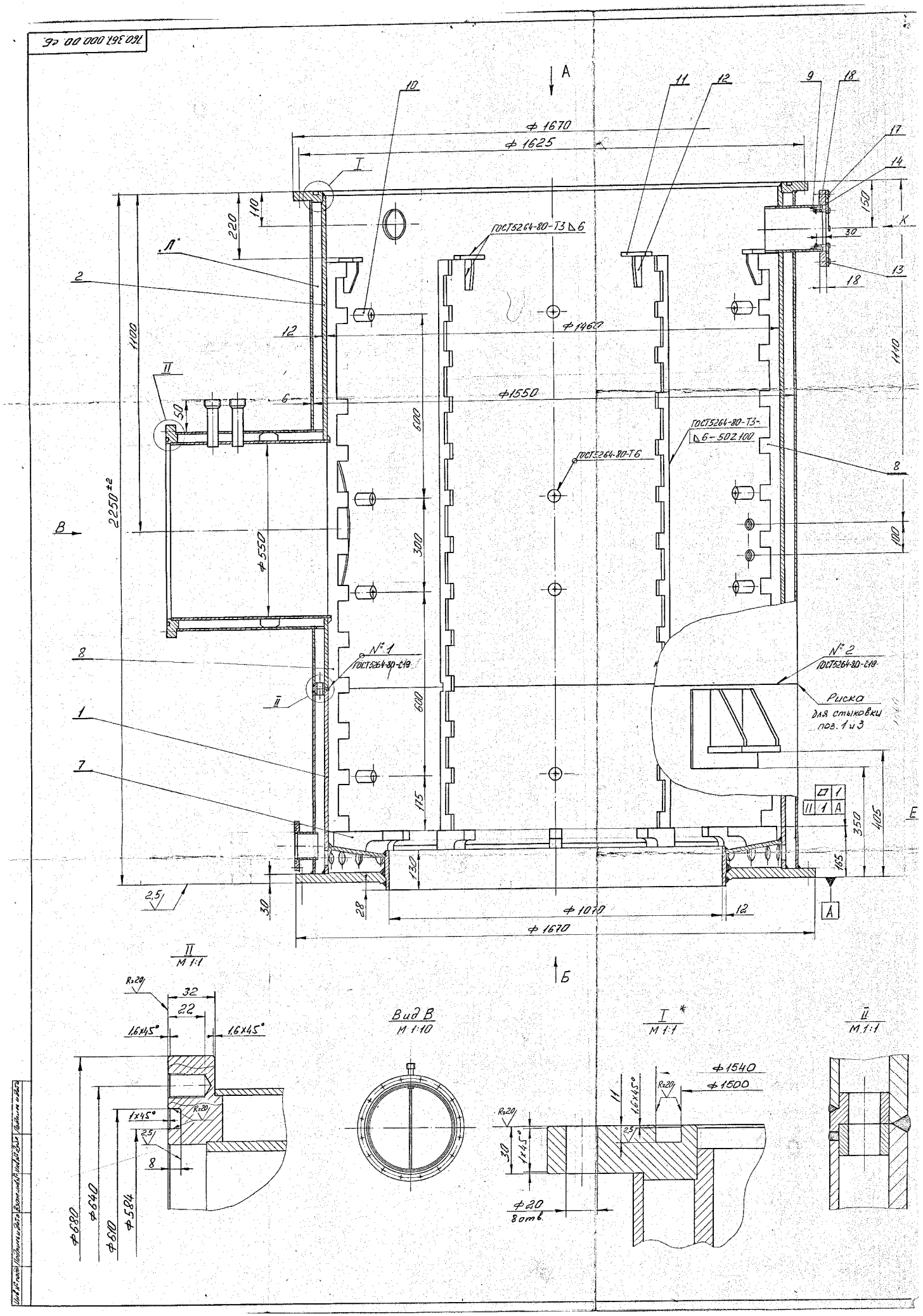


1. Перед сваркой корпусов №№ 1; 2; 3 обеспечить соосность отверстий Ф20 мм стыковочных фланцев.
2. Сварной шов №1 выполнить герметичным под вакуум.
3. Сварной шов №2 выполнить герметичным.
4. Проверка на герметичность:
4.1 Проверить плотность сварных швов обмыливанием при давлении воздуха в полости „П" 500 мм. вод. ст.
4.2. Проверить герметичность полости „П" при давлении 500 мм. вод. ст. в течении 24 час. Падение давления не должно превышать 50 мм. вод. ст.
4.3 Проверить плотность вакуумных швов течеискателем с вакуумированием полости „П".
5. Дет. поз. №№ 7; 8; 9 приварить после испытания корпуса на герметичность.
6 * Сечения и виды показаны для контроля размеров в узле после сварки.

				760.367.000.00.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус камеры нагрева печи FHV-90GH	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гончаров					2417	1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Шкапова			АН-121	КБОГМ им.
Утв.						


А
Б
В
Е
К
Л
I
II
ГОСТ5264-80-Т3 △6
ГОСТ5264-80-Т3-△6-50Z100
ГОСТ5264-80-Т6
№ 1
ГОСТ5264-80-С19
№ 2
ГОСТ5264-80-С19
Риска для стыковки пов. 1 и 3
Ф1670
Ф1625
Ф1460
Ф1550
Ф1070
Ф550
2250±2
1100
1410
220
110
150
30
18
13
17
14
9
11
12
10
2
8
1
7
6
50
600
300
175
100
350
405
165
130
28
2,5
Ф680
Ф640
Ф610
Ф584
Ф1540
Ф1500
Ф20
8 отв.
R20
32
22
1,6x45°
1x45°
8
11
30
Вид В
М 1:10
II
М 1:1
I
М 1:1
II
М 1:1

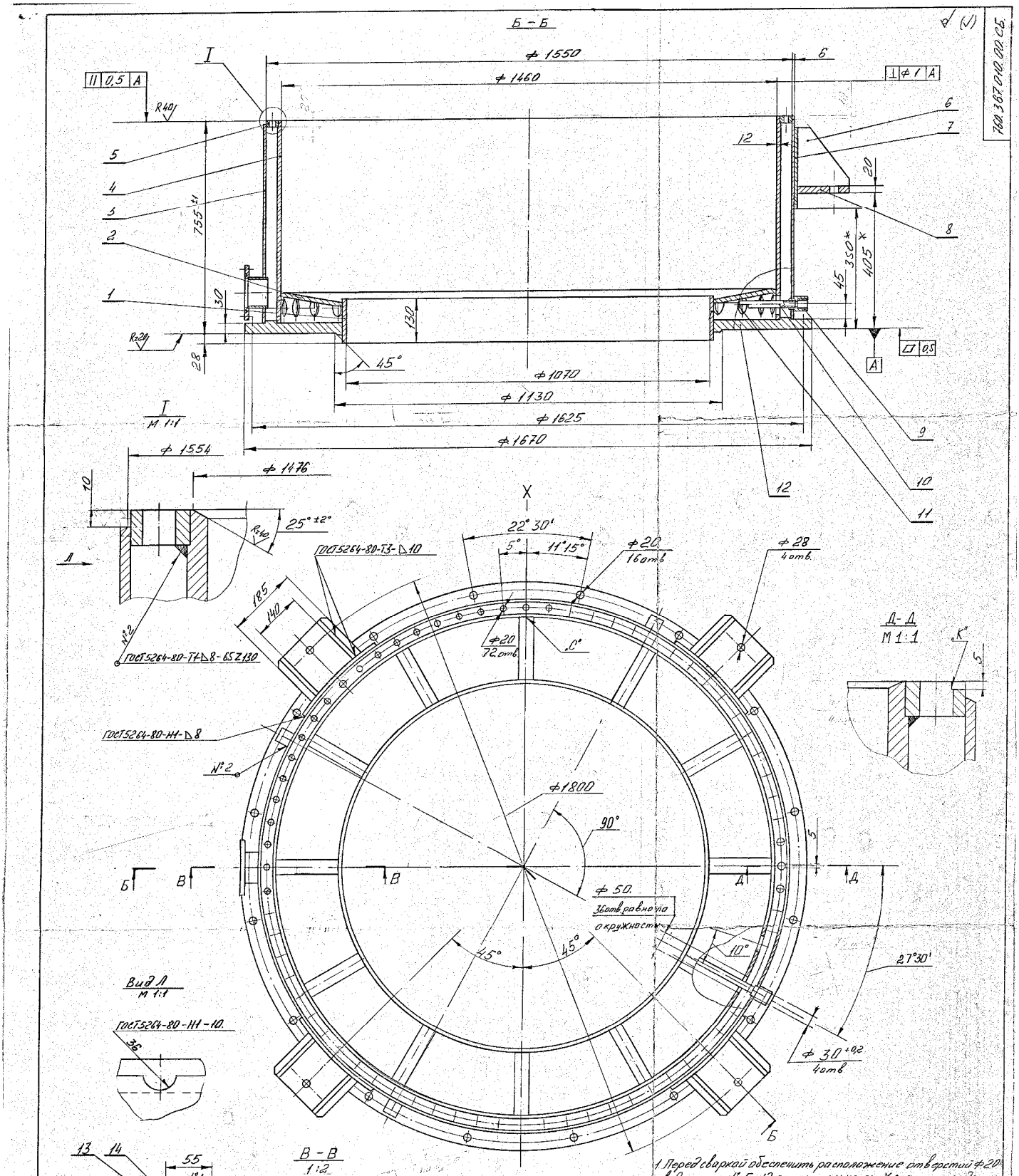
Ф. 51254

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А0			760.367.000.00.СБ.	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	760.367.010.00.	Корпус нижний	1	
А4		2	760.367.020.00.	Корпус верхний	1	
				Детали.		
А4		7	760.367.000.01.	Кронштейн.	12	
А3		8.	760.367.000.02.	Направляющая	6	
А4		9	760.367.000.03.	Кронштейн	4	
А4		10	760.367.000.04.	Бобышка	24	
А4		11	760.367.000.05	Кронштейн	8	
А4		12	760.367.000.06.	Ребро	8	
А3		13.	760.367.000.07.	Вкладыш.	1.	
А3		14	760.367.000.08.	Вкладыш.	1.	
				Стандартные изделия		
				Винты ГОСТ 1491-80		
		17		М8х16	6	
		18.		М8х40	4	

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.00.		
Разраб.		Графимов			Корпус камеры нагрева печи FHV-90GHS	Лит.	Лист	Листов 1
Проверил								
Нач. бриг.		Зайцев				КБАГМ ет.		
Н. контр.		Шкатова						
Утвердил								

Копировал Формат II 1798



1. Перед сваркой обеспечить расположение отверстий ⌀20 в дет. поз № 5 и 12 относительно оси X согласно заданных координат.
2. Отв. ⌀50 на дет. поз. №4 растачивать до приварки дет. поз. № 3.
3. Сварной шов №1 выполнить герметичным под вакуум.
4. Сварной шов №2 выполнить герметичным.
5. Проверка сварных швов на герметичность в узле 760.347.000.00.СБ.
6. „С" – место расположения сварного шва внутренней и наружной обечаек.
7. „К" – риска для разметки отв. на корпусе и стыковки верхнего и нижнего корпусов.
8. *Детали поз. 6, 7, 8 приварить при монтаже печи.

					760.367.010.00.СБ.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Корпус нижний	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.		Прудников					902	1:5
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Нач.КБ		Зайцев				КБОГМаш.		
Н.контр.		Шкапова						
Утв.								

760.367.010.00.СБ.

Ф. 51254

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			760.367.010.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	760.367.010.01.	Кольцо.	1	
А4		2	760.367.010.02.	Днище	1	
А4		3	760.367.010.03.	Обечайка наружная	1	
А4		4	760.367.010.04.	Обечайка внутренняя.	1	
А2		5	760.367.010.05.	Кольцо.	1	
А4		6	760.367.010.06.	Ребро	8	
А4		7	760.367.010.07.	Накладка.	4	
А4		8	760.367.010.08.	Кронштейн.	4	
А4		9	760.367.010.09.	Бобышка	4	
А4		10	760.367.010.10.	Патрубок	4	
Б4		11	760.367.010.11.	Заглушка ф20		
				Лист 25 ГОСТ 19903-74 / 12Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	4	
А3		12	760.367.010.12.	Фланец.	1	
Б4		13	760.367.010.13.	Патрубок L = 60.		
				Труба 90х8 ГОСТ 8734-75 / 20 ГОСТ 8733-87.	1.	
		14	760.367.033.01.	Фланец	1.	

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

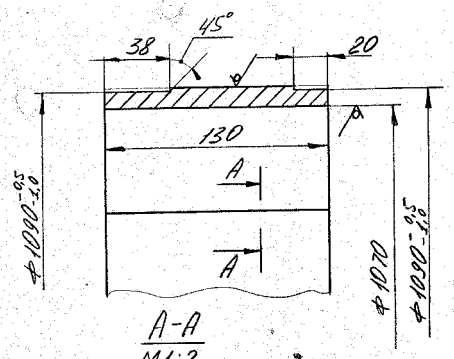
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.010.00		
Разраб.		Горбунов			Корпус нижний	Лит.	Лист	Листов 1
Проверил							
Нач. брг.		Вайнер				КБОГМ	
Н. контр.		Шкатов		25.06.88			
Утвердил							

Копировал | Формат 11 | 1798

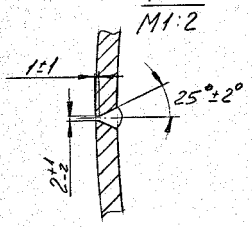
Ф. 51242

760.367.010.01

Rz 40 (√)



А-А
М1:2



Варить сплошным герметичным швом под вакуум по ГОСТ 5264-80.

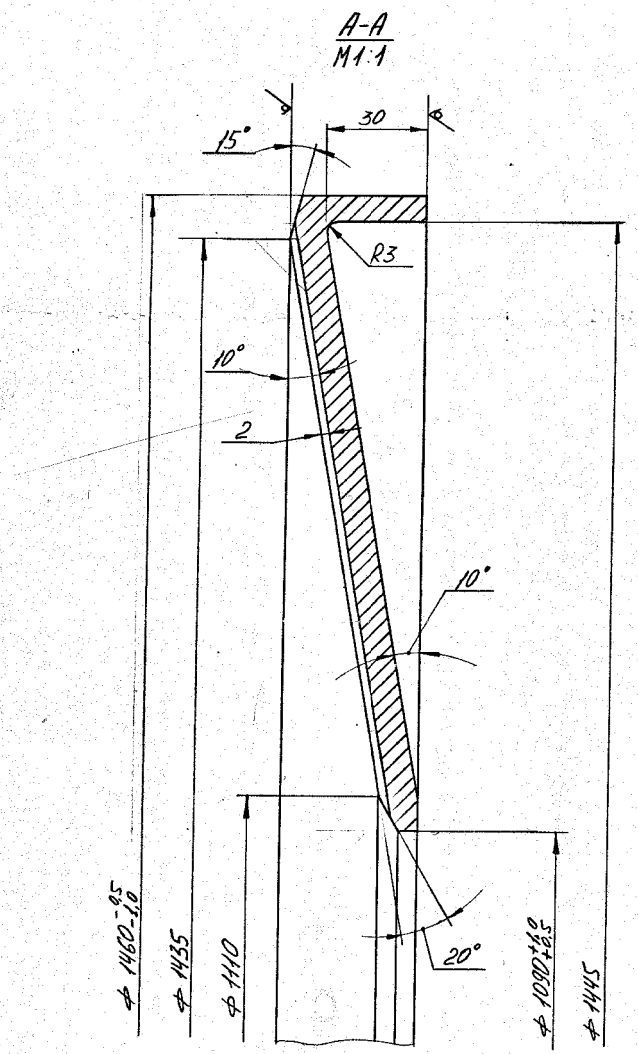
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

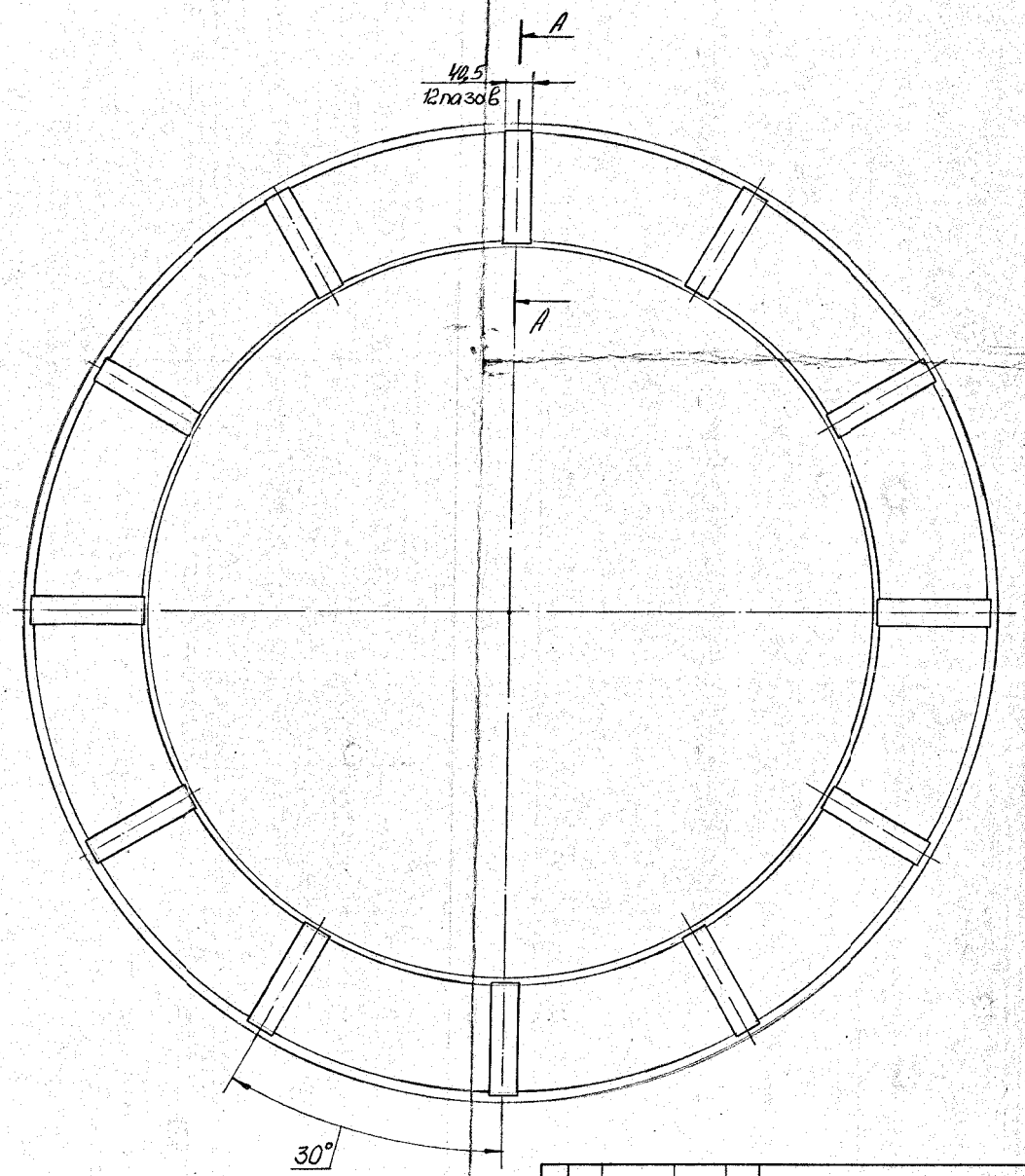
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.010.01			
Разраб.		Крылов			Кольцо	Лит.	Масса 41,5	Масштаб 1:2
Проверил		Горбунов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкатов		25.06.88	Лист 12 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМет		
Утвердил								

Копировал | Формат 11 | 2281

760 367 010 02

Rz80 (✓)





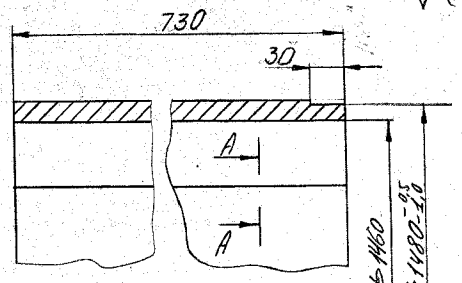
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	760.367.010.02		
Разраб		Крылов			Днище	Лит	Масса 90 / Масштаб 1:5
Пров		Дорошков				Лист	Листов 1
Т.контр							
Н.контр		Шкалова			Лист	40 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБ ОГМет
Утв							

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

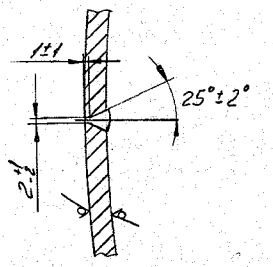
Ф. 51242

760 367 010 04

Rz80 (√)



А-А повернуто.



Варить сплошным герметичным швом под вакуум по ГОСТ 5264-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367 010 04			
Разраб.		Крылов			Обечайка внутренняя	Лит.	Масса 260	Масштаб 1:2
Проверил		Трофимов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкатов		28.04.93	Лист 12 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-89	КБ ОГМет		
Утвердил								

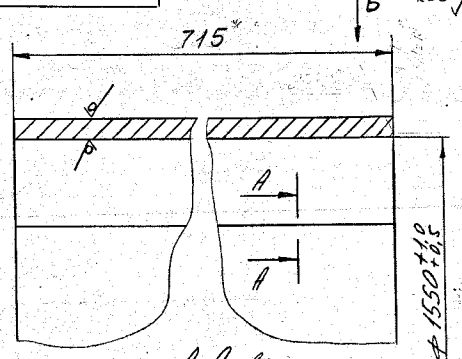
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 2281

Ф. 51242

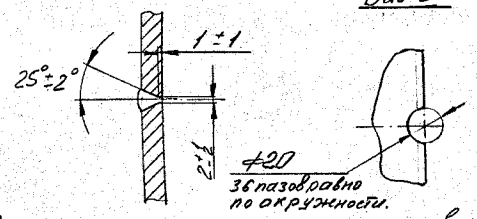
760 367 010 03

Rz80 (√)



А-А повернуто

Вид Б



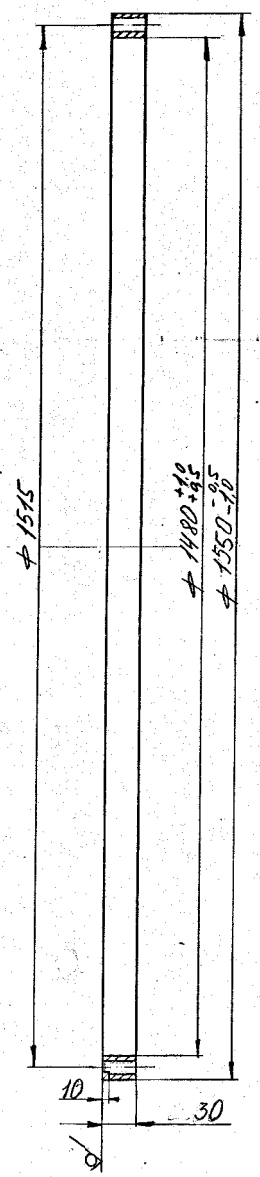
Варить сплошным герметичным швом под вакуум по ГОСТ 5264-80

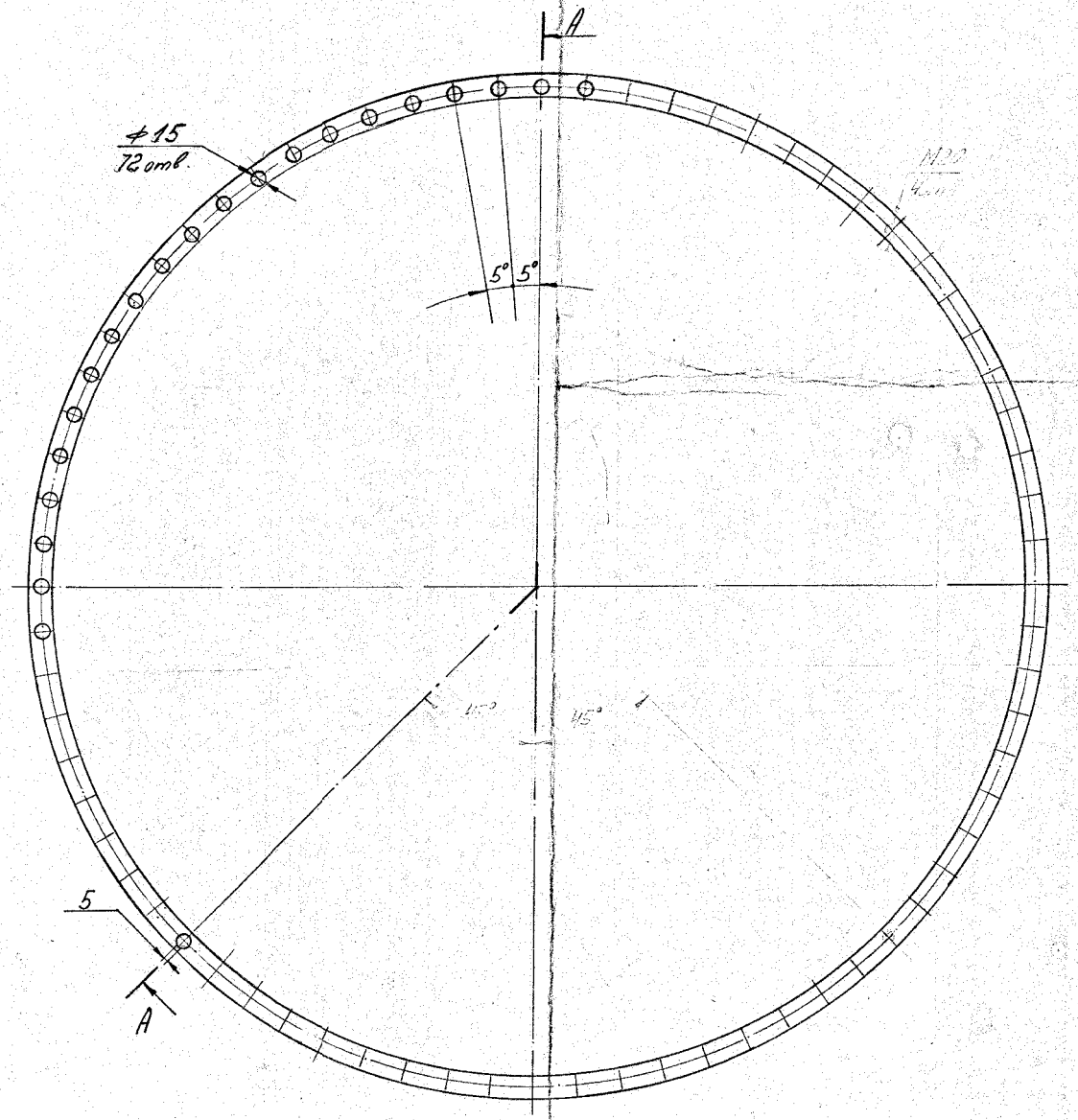
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367 010 03			
Разраб.		Крылов			Обечайка наружная	Лит.	Масса 136	Масштаб 1:1
Проверил		Трофимов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкатов		28.04.93	Лист 6 ГОСТ 19903-74 / Ст 3 ГОСТ 14637-89	КБ ОГМет		
Утвердил								

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 2281

760 367 010 05





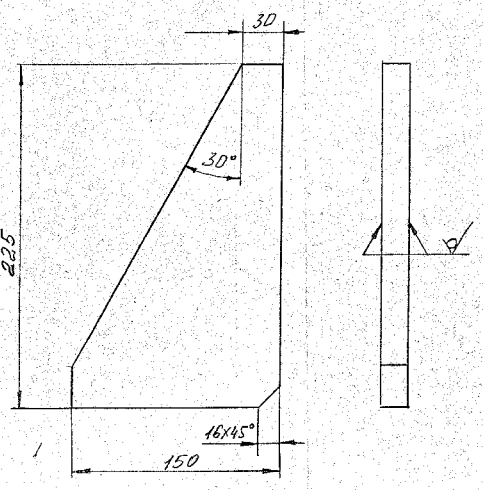
					760.367.010.05			
Изм	Лист	№докум	Подп	Дата	Кольцо	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Крылов					22,6	1:5
Пров		Градинов				Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр		Шкапова			32 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБ ОГМет		
Утв								

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

Ф. 51242

760.367.010.06

Rz80 (√)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.010.06.		
Разраб.		Графиков			Ребро	Лит.	Масса 2,3	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.		Шкапов			Лист 12 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМаш	
Утв.							

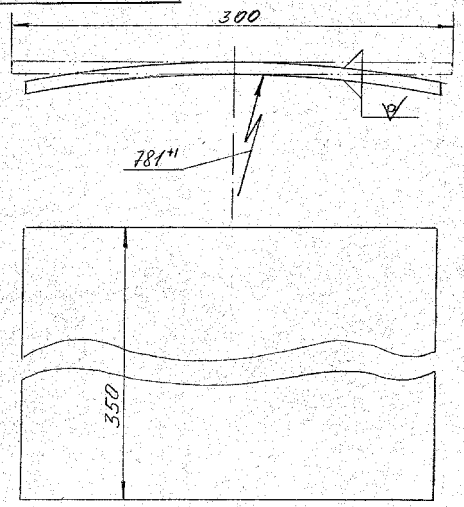
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат 11 | 1000

Ф. 51242

760.367.010.07

Rz80 (√)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.010.07.		
Разраб.		Графиков			Накладка	Лит.	Масса 5	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.		Шкапов			Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМаш	
Утв.							

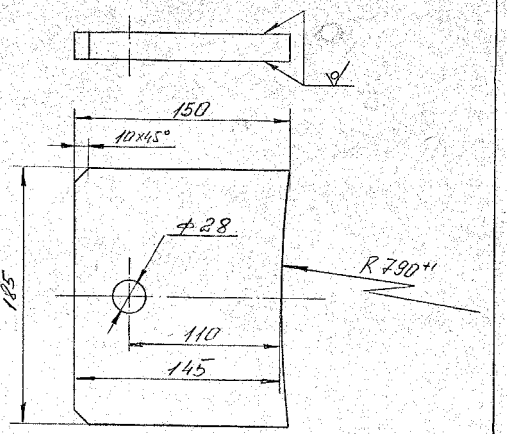
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат 11 | 1000

Ф. 51242

760.367.010.08

Rz80 (√)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.010.08.		
Разраб.		Графиков			Кронштейн	Лит.	Масса 4,6	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.		Шкапов			Лист 30 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМаш	
Утв.							

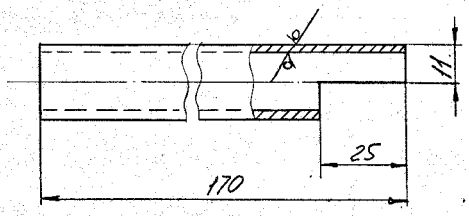
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат 11 | 1000

Ф. 51242

760 367 010 10

Ra80 (√)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367 010 10			
Разраб.		Крылов			Патрубок	Лит.	Масса 0,24	Масштаб 1:1
Проверил		Трофимов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкотова		28.04.93	Труба 22×2,5 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81	КБ ОГМет		
Утвердил								

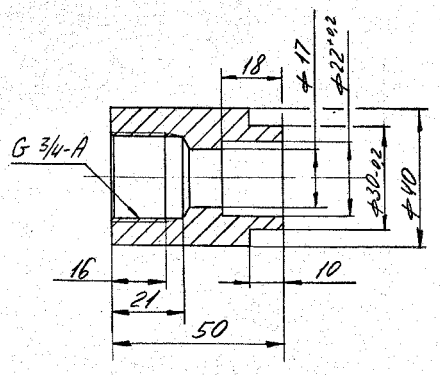
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 2281

Ф. 51242

760 367 010 09

Ra80



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367 010 09			
Разраб.		Крылов			Бобышка	Лит.	Масса 0,29	Масштаб 1:1
Проверил		Трофимов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкотова		28.04.93	Ст3 ГОСТ 380-88	КБ ОГМет		
Утвердил								

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

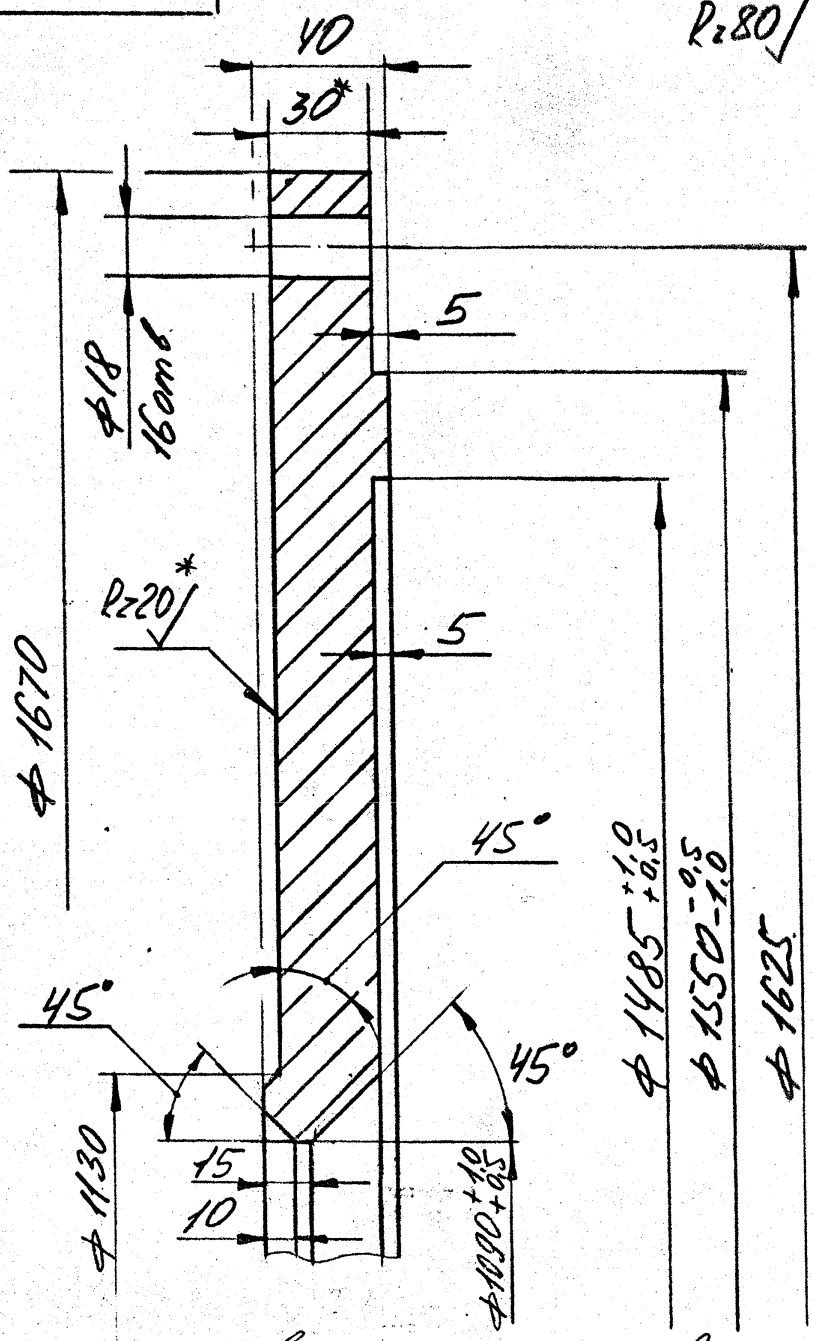
Копировал Формат 11 2281

Ф. 51242

760 367 010 12

Перв. примен.

Справ. №



* – Размер и шероховатость после сварки

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Крылов		
Проверил		Трофимов		
Т. контр.				
Н. контр.		Шкатова		28.04.93
Утвердил				

760 367 010 12

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
	290	1:2
Лист	Листов 1	

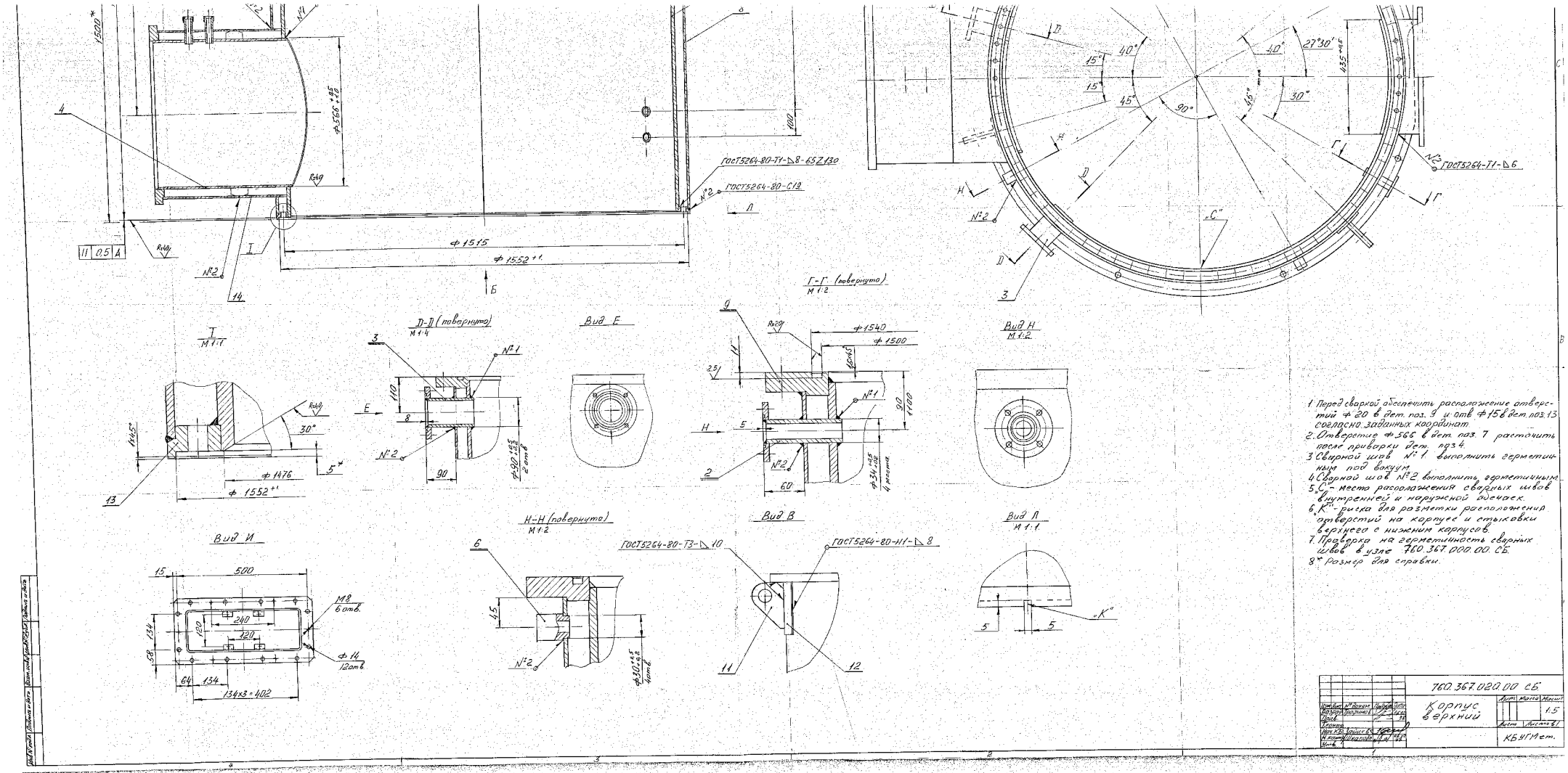
Ст3 ГОСТ 380-88

КБ01Мет

Копировал

Формат 11

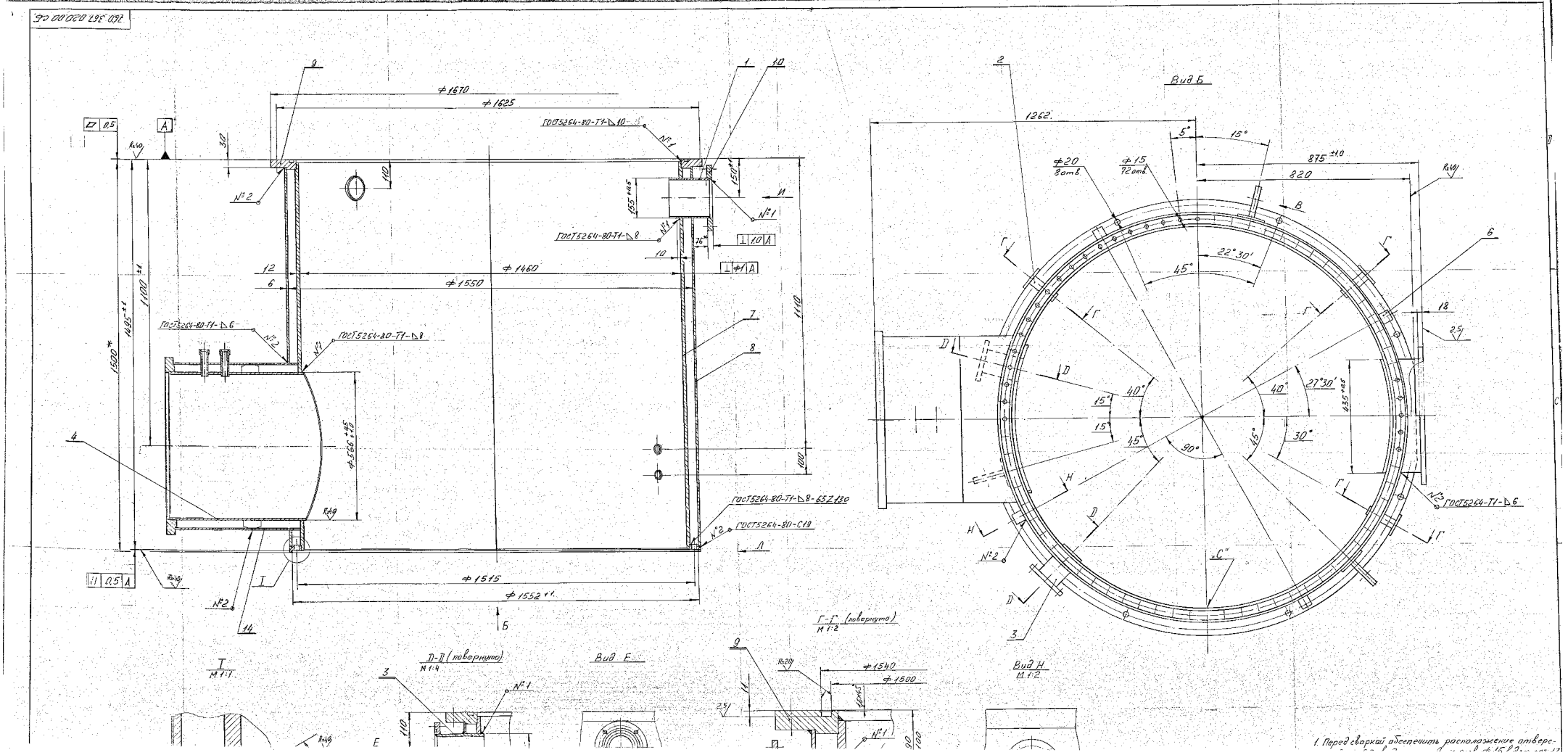
2281



1. Перед сборкой обеспечить расположение отверстий Ф20 в дет. поз. 9 и отв Ф15 в дет. поз. 13 соглсно заданных координат.
2. Отверстие Ф566 в дет. поз. 7 расточить после приварки дет. поз. 4.
3. Сварной шов №1 выполнить герметичным под вакуум.
4. Сварной шов №2 выполнить герметичным.
5. С - места расположения сварных швов внутренней и наружной обечаек.
6. К - риска для разметки расположения отверстий на корпусе и стыковки верхнего с нижним корпусов.
7. Проверка на герметичность сварных швов в узле 760.367.000.00.СБ.
8. * Размер для справки.

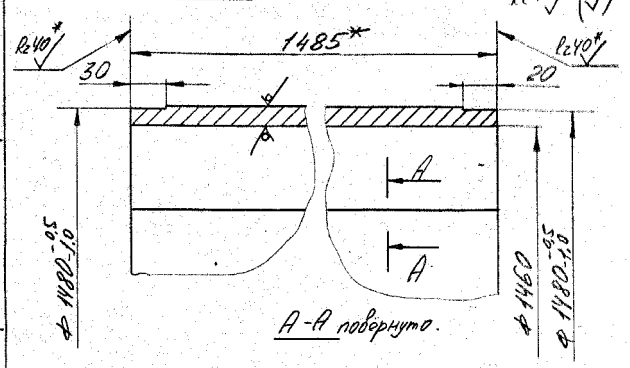
				760.367.020.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус верхний	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.							1.5
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.						КБУГМ гет.	
Утв.							

260 367 020.00 СБ

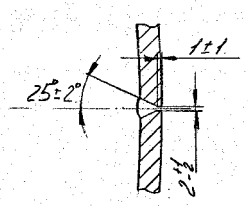


Ф. 51249

760.367.020.01



А-А повернуто.



1. Варить сплошным герметичным швом под вакуум по ГОСТ 5264-80.
2.* Размер и обработка после сварки

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Крылов			760.367.020.01.			
Проверил		Горинов			Обечайка внутренняя	Лит.	Масса 437	Масштаб 1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шилова		12.04.99	Лист 12 ГОСТ 19903-74	КБОГМет		
Утвердил					Ст3 ГОСТ 14637-89			

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 2241

Ф. 51254

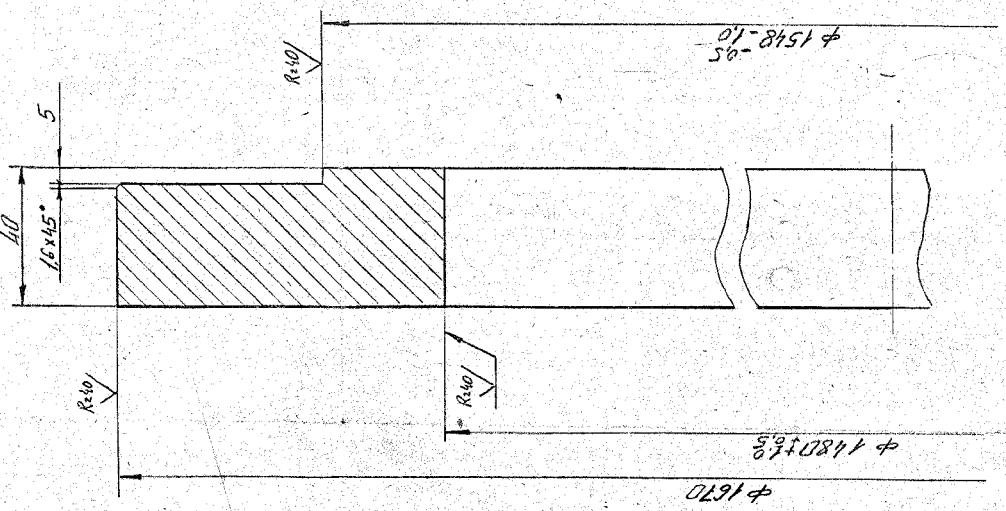
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А0			760.367.020.00СБ	Сборочный черт.	—	
				Сборочные единицы		
А4	В3	1	760.367.021.00	Коробка	1	
А4	В2	2	760.367.022.00	Патрубок	4	
А4	В2	3	760.367.023.00	Патрубок	2	
А4	С4	4	760.367.024.00	Патрубок	1	
				Детали		
	II	6	760.367.010.09	Бобышка	4	
А4	С3	7	760.367.020.01	Обечайка внутренняя	1	
А4	С3	8	760.367.020.03	Обечайка наружная	1	
А3	В4	9	760.367.020.03	Фланец	1	
А3	В3	10	760.367.020.04	Фланец	1	
А4	А3	11	760.367.020.05	Ухо	3	
Б4	А2	12	760.367.020.06	Платик 200×160 Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89.	3	
А2	А4	13	760.367.020.07	Кольцо	1	
А2	В4	14	760.367.020.08	Обечайка наружная	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Голдаев			760.367.020.00.			
Проверил					Корпус верхний	Лит.	Лист	Листов 1
Нач. бриг.						КБОГМет		
Н. контр.		Шилова		12.04.99				
Утвердил								

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 1798

760.367.020.03



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	760.367.020.03	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Горюнов			Фланец		119	1:1
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова			ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМет		
Утвердил								

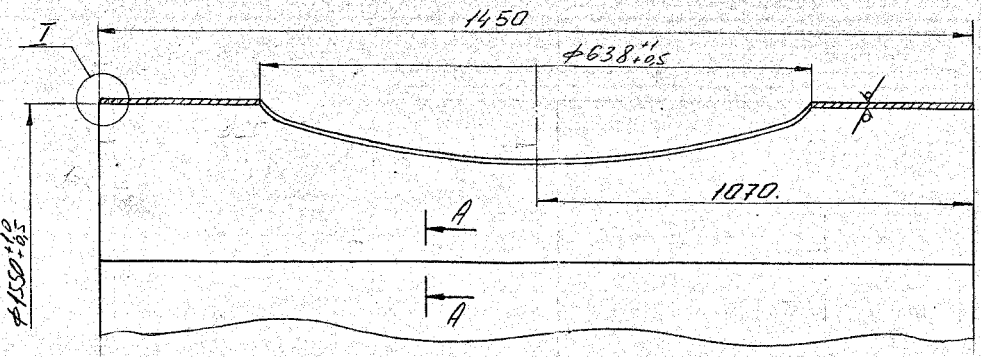
Копировал Формат 12

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Справ. № | Перв. примен.

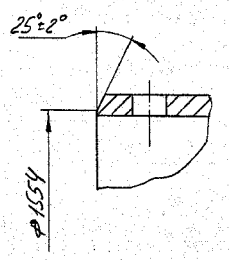
Ф. 51244

760.367.020.02

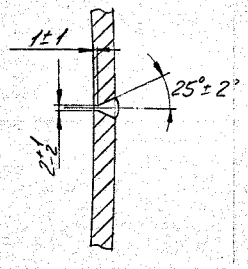
Rz80 (√)



I
M1:1



A-A
M1:1

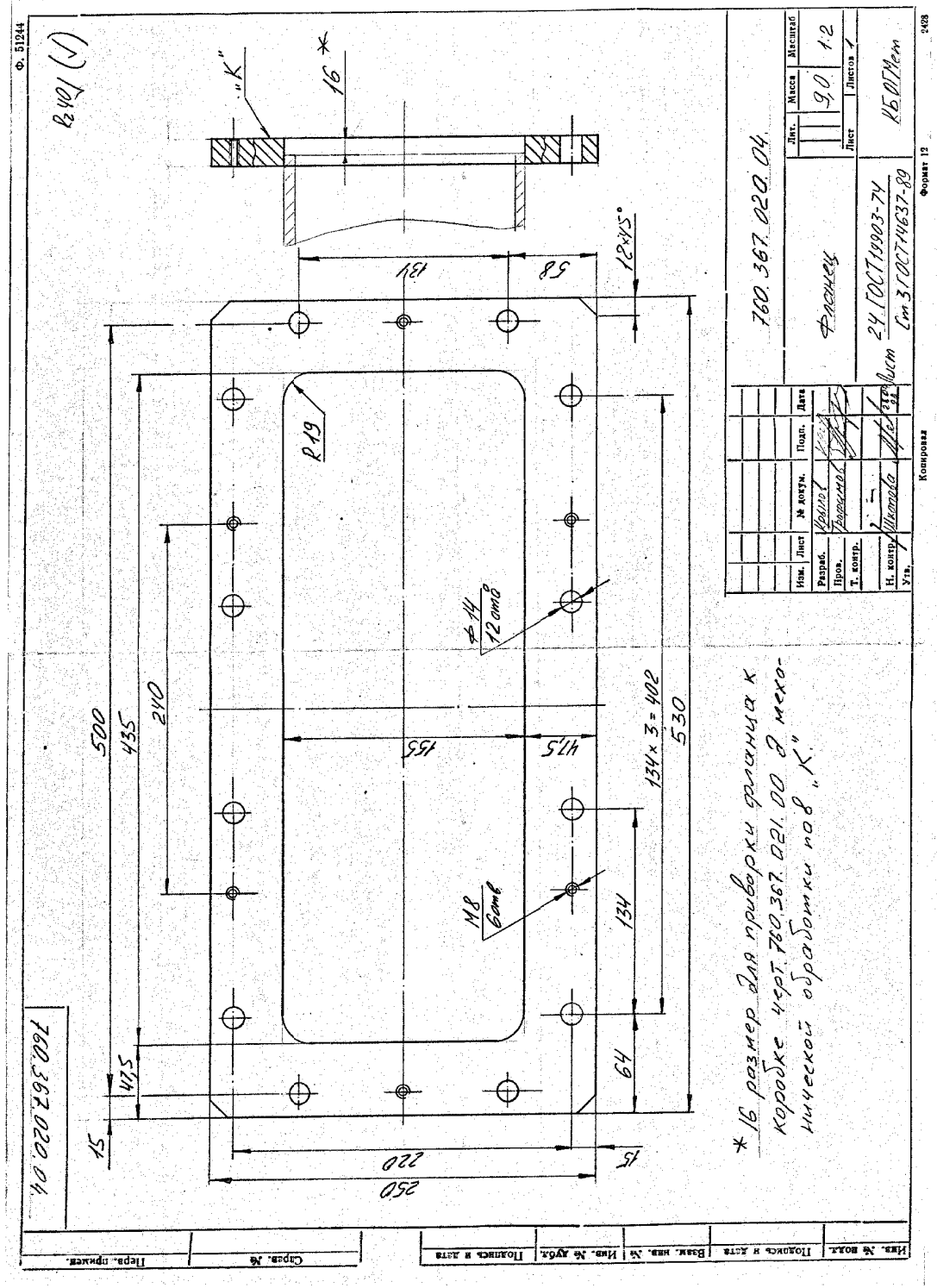


1 Варить сплошным герметичным швом по ГОСТ 5264-80

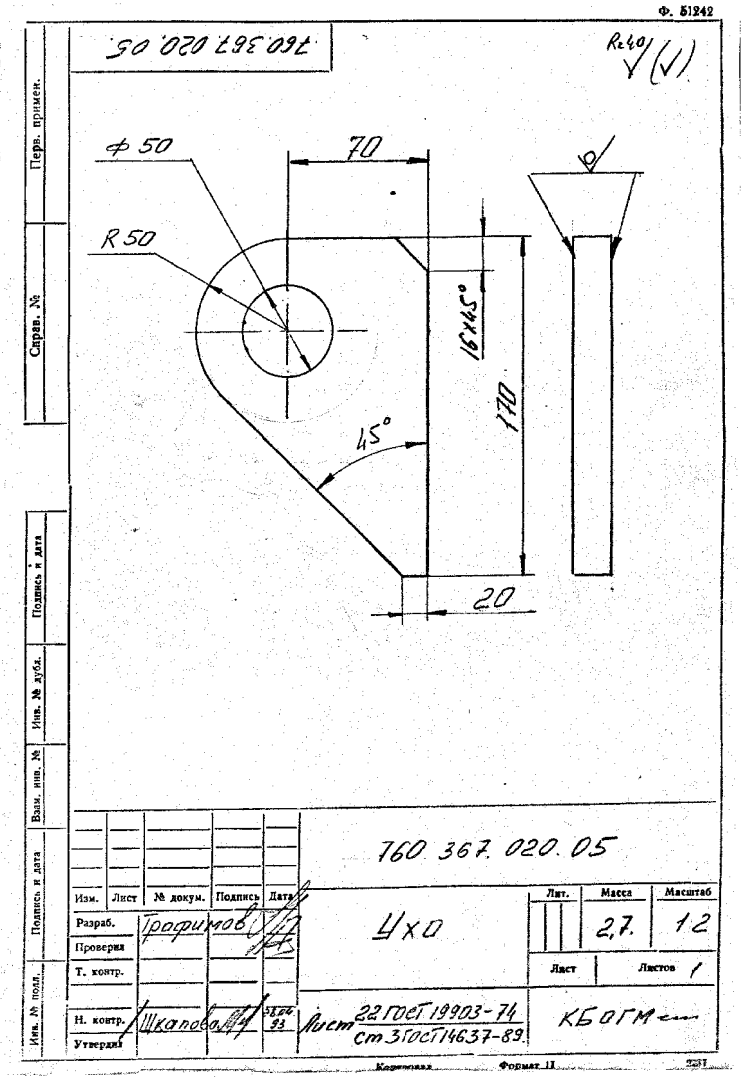
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	760.367.020.02	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Крылов			Обечайка наружная		218	1:4
Пров.		Горюнов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова		20.06.23	Лист 6 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМет		
Утв.								

Копировал Формат 12 2428

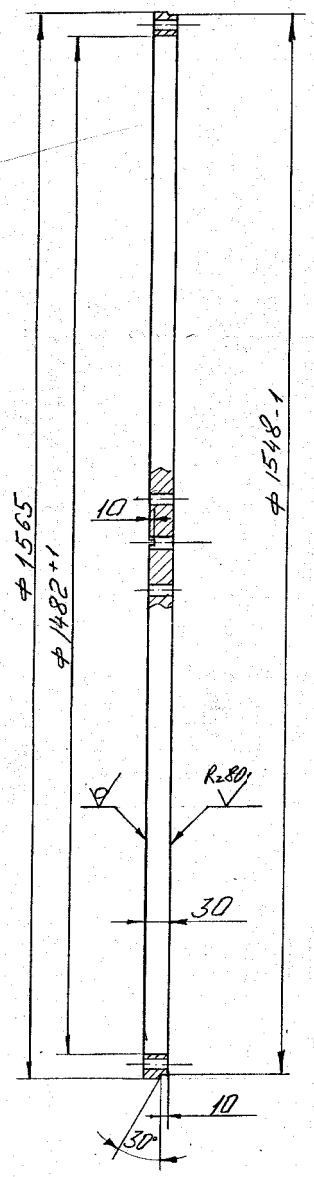
Ф. 51244

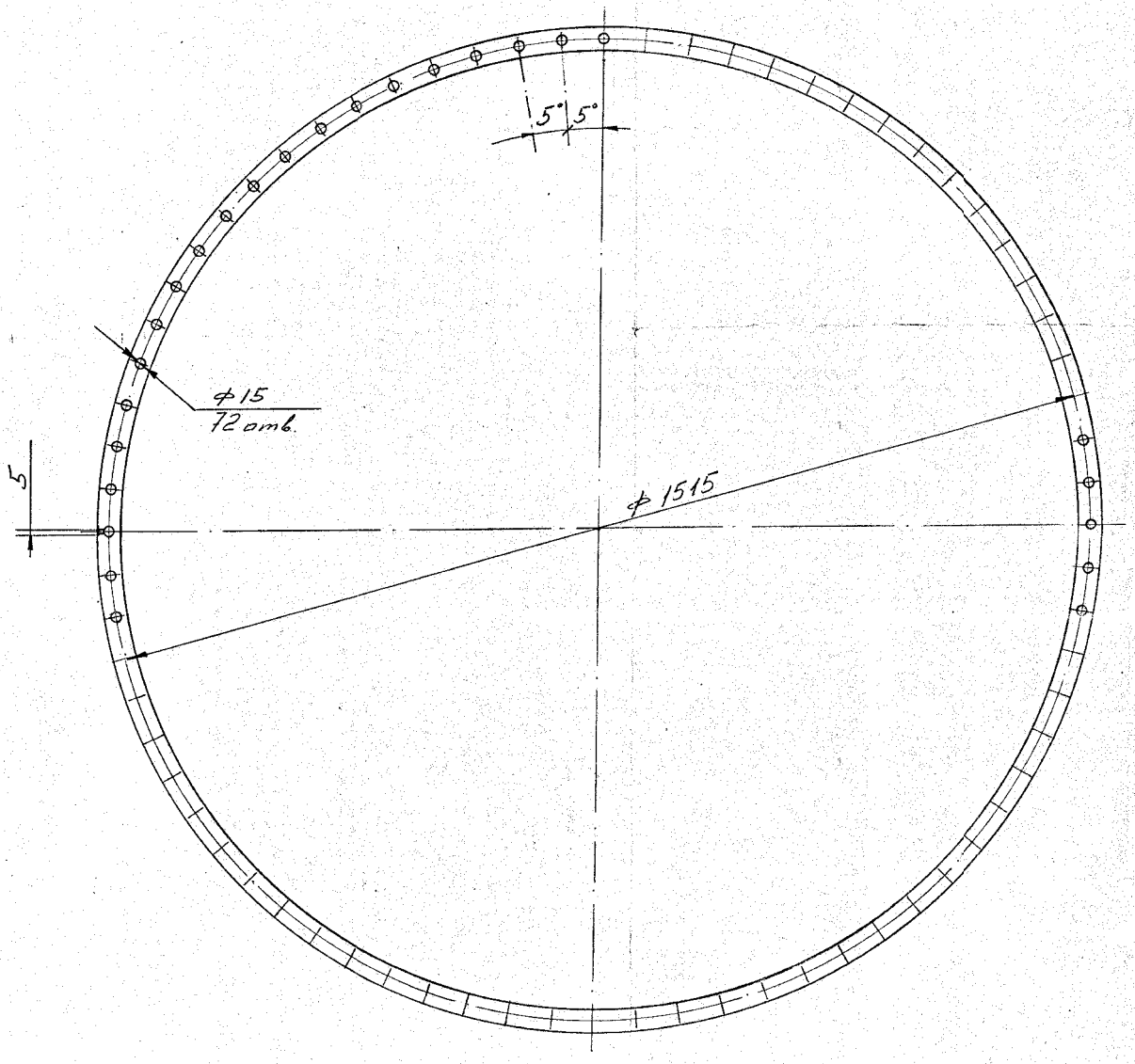


Ф. 51242



760.367.020.07



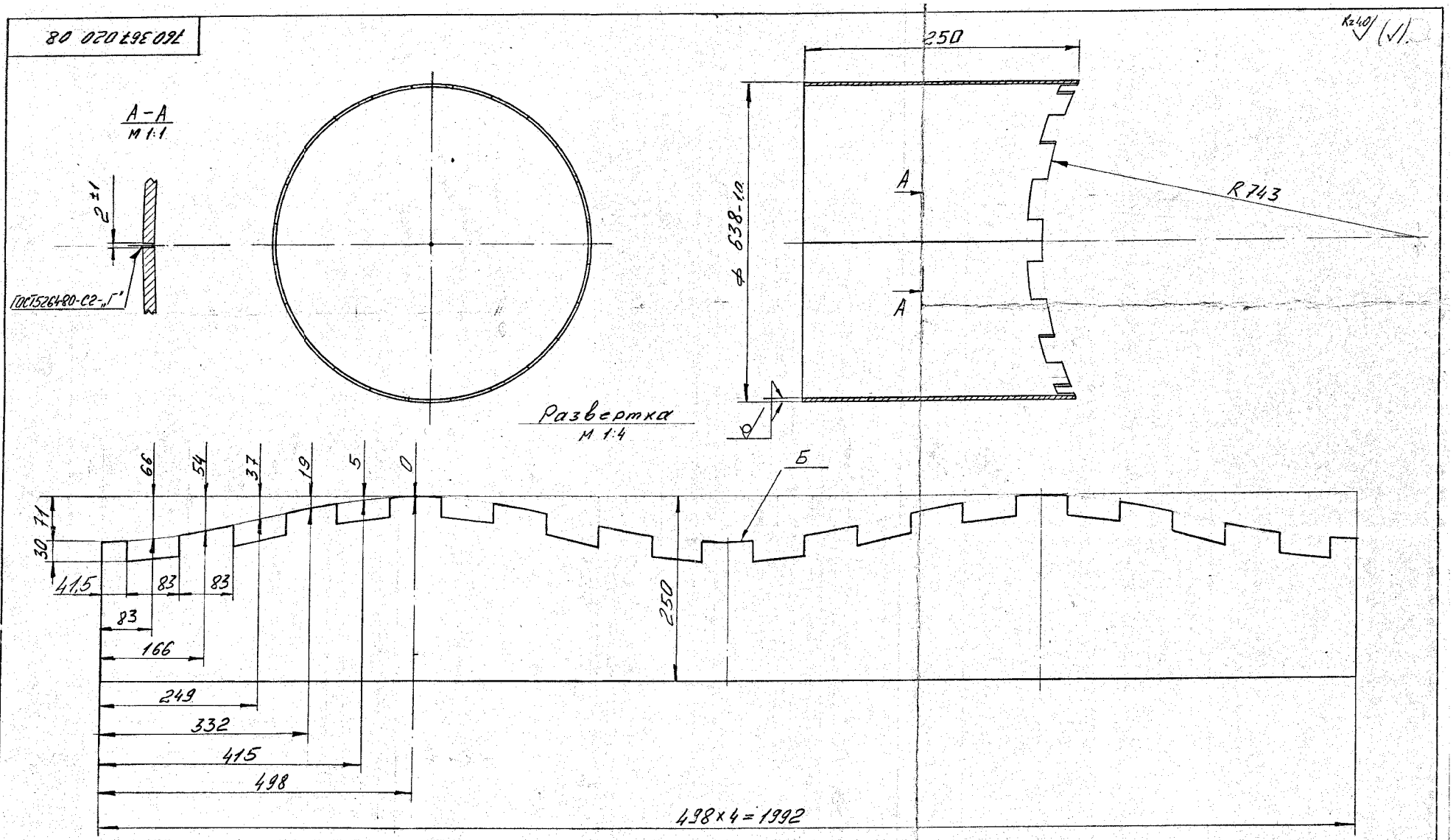


					760.367.020.07		
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Кольцо.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Трофимов						1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Нач.КБ		Зайцев					
Н.контр.		Шкарова		06.02.98	Лист 32 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89.	КБ УГМ ст.	
Утв.							

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

760.367.020 08

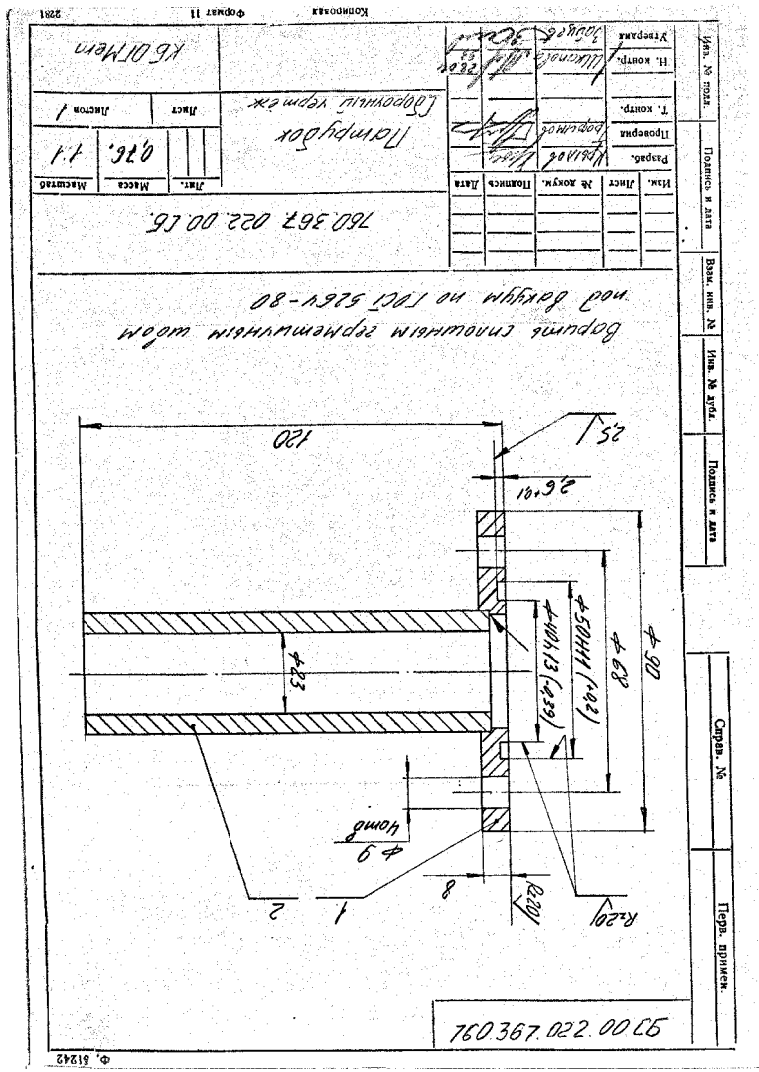
Rz40 (√)

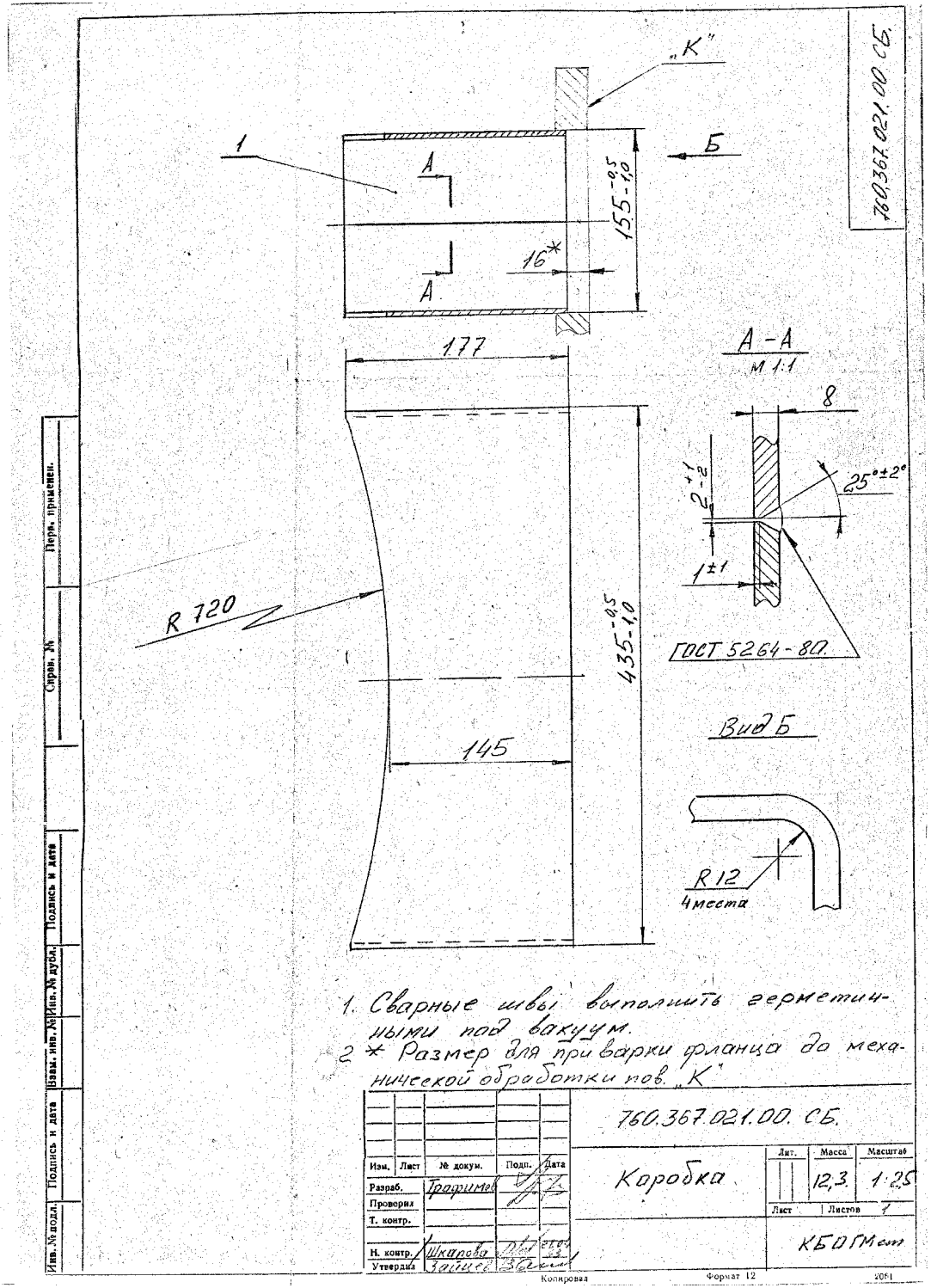


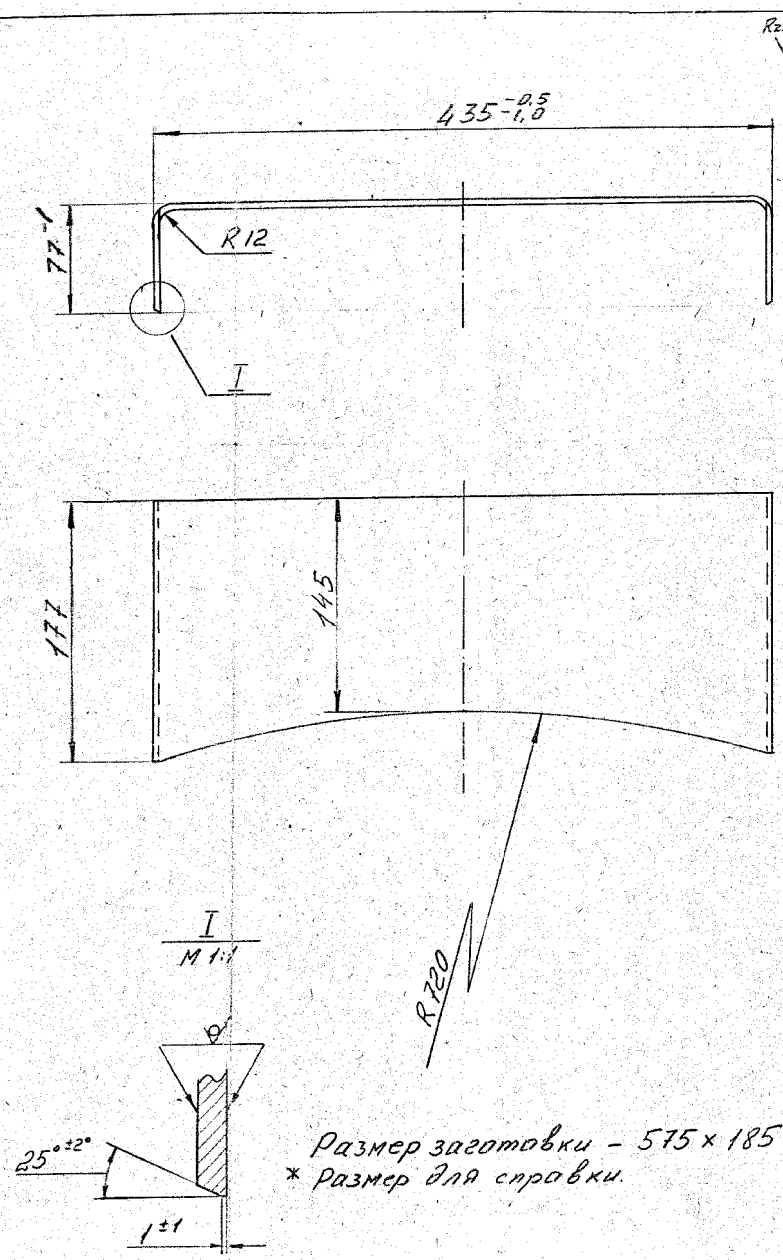
1. „Г" Сварной шов герметичный.
2. Поверхность Б обработать по шаблону после вальцовки и сварки.

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	760.367.020 08		
Разраб.		Трофимов			Обечайка наружная	Лит.	Масса 12,8	Масшт. 1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Нач.КБ		Зайцев			Лист 4 ГОСТ 19903-74	КБОГМеш.	
Н.контр.		Шканова		28.04.89	Ст3 ГОСТ 14637-89		
Утв.							

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взамен инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата


760.367.022.00 СБ
Корпус стыковки герметичным шлюзом под вакуум по ГОСТ 5264-80
760.367.022.00 СБ
Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Иванов
Провери. Дорошенко
Т. контр.
Н. контр. Шихиева
Утверд. Зацепин
Лит. Масса Масштаб
0,26 1:1
Лист Листов 1
Корпус вакуумный
КБОГМеп
Копировал Формат 11
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата Справ. № Перв. примен.
120
25
2,6±0,1
Ф23
Ф50Н11(+0,21)
Ф100Н13(+0,54)
Ф88
Ф90
Ф9 Ноль
8
R20
R20
1
2


760.367.021.00 СБ
„К"
Б
1
А
А
155-0,5 -1,0
16*
177
А-А
М 1:1
8
2+1 -2
25°±2°
1±1
ГОСТ 5264-80.
R 720
435-0,5 -1,0
145
Вид Б
R 12
4 места
1. Сварные швы выполнить герметичными под вакуум.
2 * Размер для приварки фланца до механической обработки пов. „К"
760.367.021.00. СБ.
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Графимов
Провери.
Т. контр.
Н. контр. Шкарова
Утвердил Зацепин
Коробка
Лит. Масса Масштаб
12,3 1:2,5
Лист Листов 1
КБОГМеп
Копировал Формат 12
Перв. примен. Справ. № Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата Инв. № подл.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	760.367.021.01.			
Разраб.		Трифимов			Скоба.	Лит.	Масса 6,16	Масштаб 1:2,5
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова			Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМ		
Утвердил								

Копировал Формат 12 2061

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.021.01			
Разраб.		Трифимов			Скоба	Лит.	Масса	Масштаб
Проверил						Лист	Листов	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова				КБОГМ		
Утвердил								

Копировал Формат 11 2428

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			760.367.021.00.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3		1	760.367.021.01	Скоба	2	

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Ф. 51264

Ф. 51254

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			760 367.022 00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	760 367.022 01	Фланец	1	
Б4		2	760 367.022 02	Патрубок ℓ-115		
				Труба 34×5,5 ГОСТ 8734-75 / 20 ГОСТ 8733-87	1	0,44

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

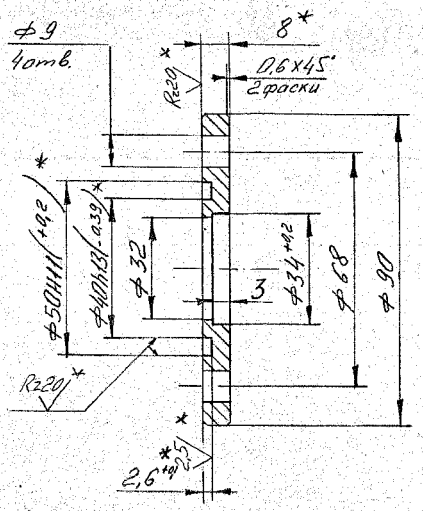
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367.022.00		
Разраб.		Крылов			Патрубок	Лит.	Лист / Листов 1
Провер.		Гаршков					
Нач. бриг.							
Н. контр.		Шкатова		26.04.01		КБ ОГМет	
Утвердил		Зиняев					

Копировал | Формат II | 2428

Ф. 51242

760 367.022.01

Rz40 (√)



* Размер и обработка после сборки

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760 367.022.01			
Разраб.		Гаршков			Фланец	Лит.	Масса 0,32	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкатова			Ст3 ГОСТ 380-88	КБОГМет		
Утв.								

Копировал | Формат II | 1000

Ф. 51254

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			760.367.023.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	760.367.023.01	Фланец	1	
Б4		2	760.367.023.02	Патрубок С-143		2,3
				Труба 90×8/ГОСТ 8734-75	1	
				20 ГОСТ 8733-87		

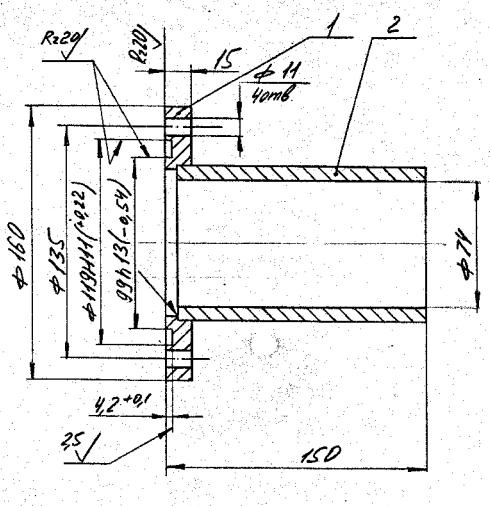
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.023.00		
Разраб.		Крылов			Патрубок	Лит.	Лист	Листов
Проверил		Гаринов						1
Нач. брит.								
Н. контр.		Шкатова		22.06.93		КБ ОГМет.		
Утвердил		Зайцев						

Копировал Формат 11 Ф. 51242 2428

760.367.023.00 СБ

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

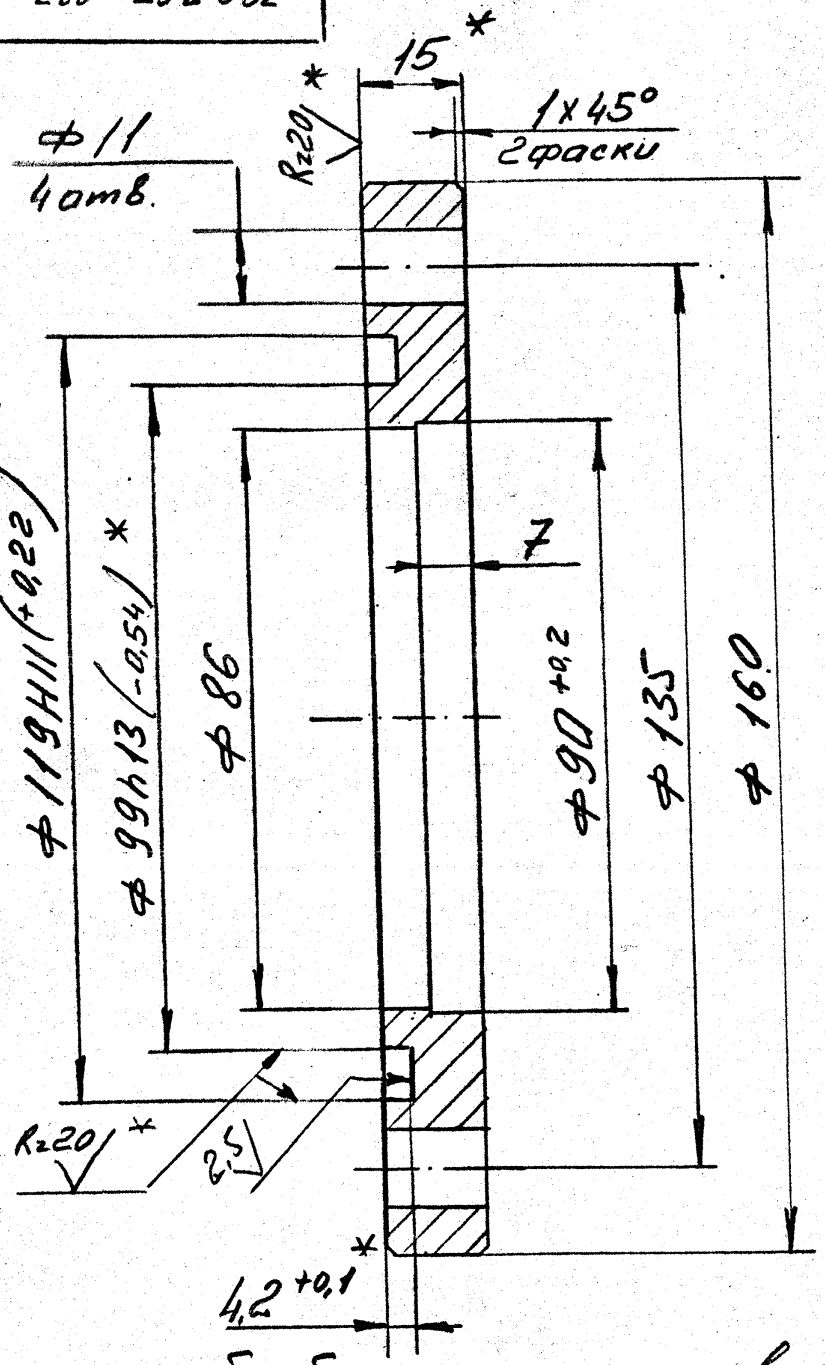


Варить сплошным герметичным швом под вакуум по ГОСТ 5264-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.023.00 СБ.			
Разраб.		Крылов			Патрубок Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Проверил		Гаринов					3,9.	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Шкатова		22.06.93		КБ ОГМет.		
Утвердил		Зайцев						

Копировал Формат 11 2281

760 367 023 01



* Размер и обработка после сварки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

760367.023.01.

Разраб.	Трафимов		
Проверил			
Т. контр.			
Н. контр.	Шкапова		28.04.93
Утвердил			

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
	1.62	1:1
Лист	Листов 1	

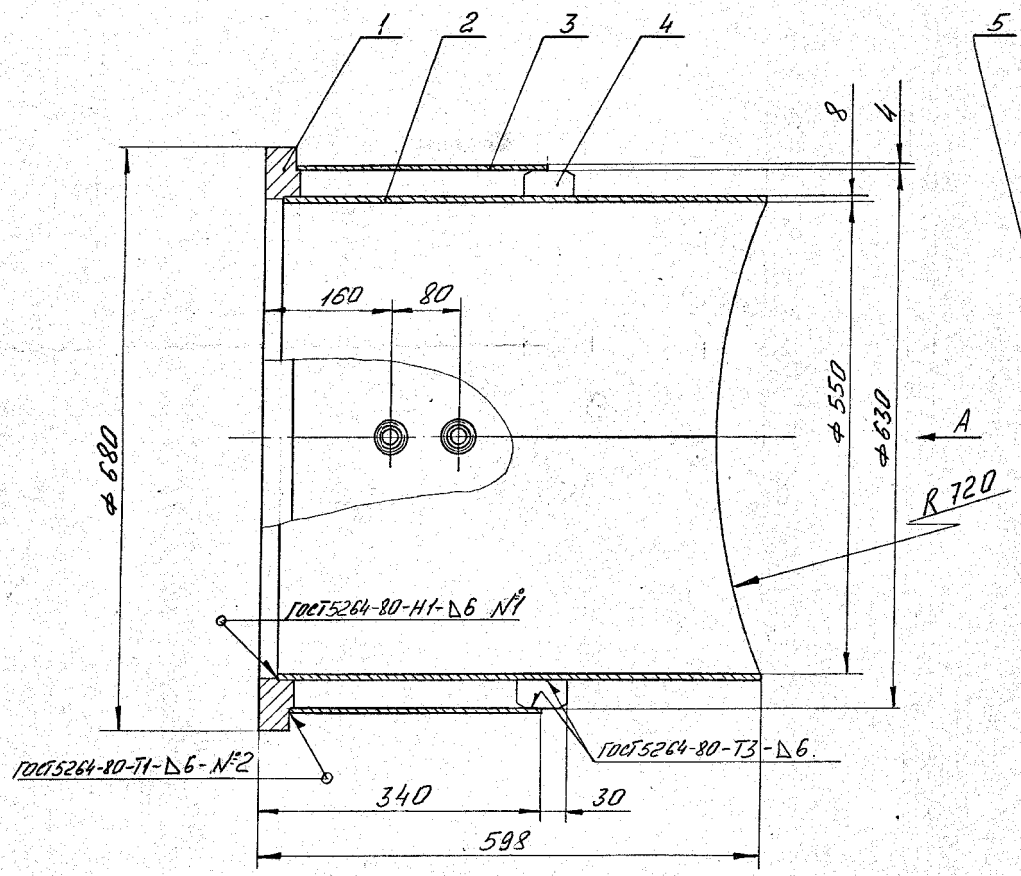
Ст3ГОСТ380-88

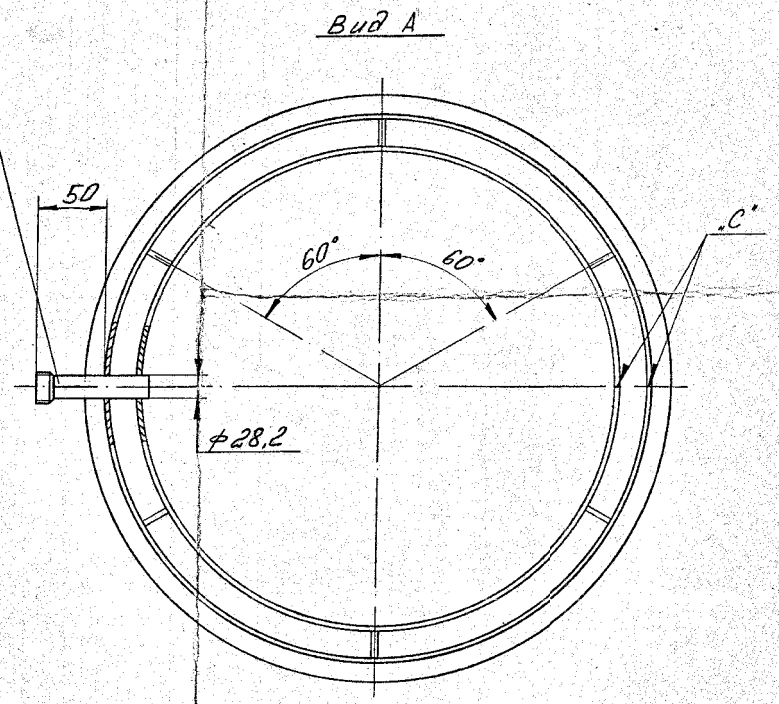
КБОГМаш

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Формат 11 2201

760.367.024.00.СБ

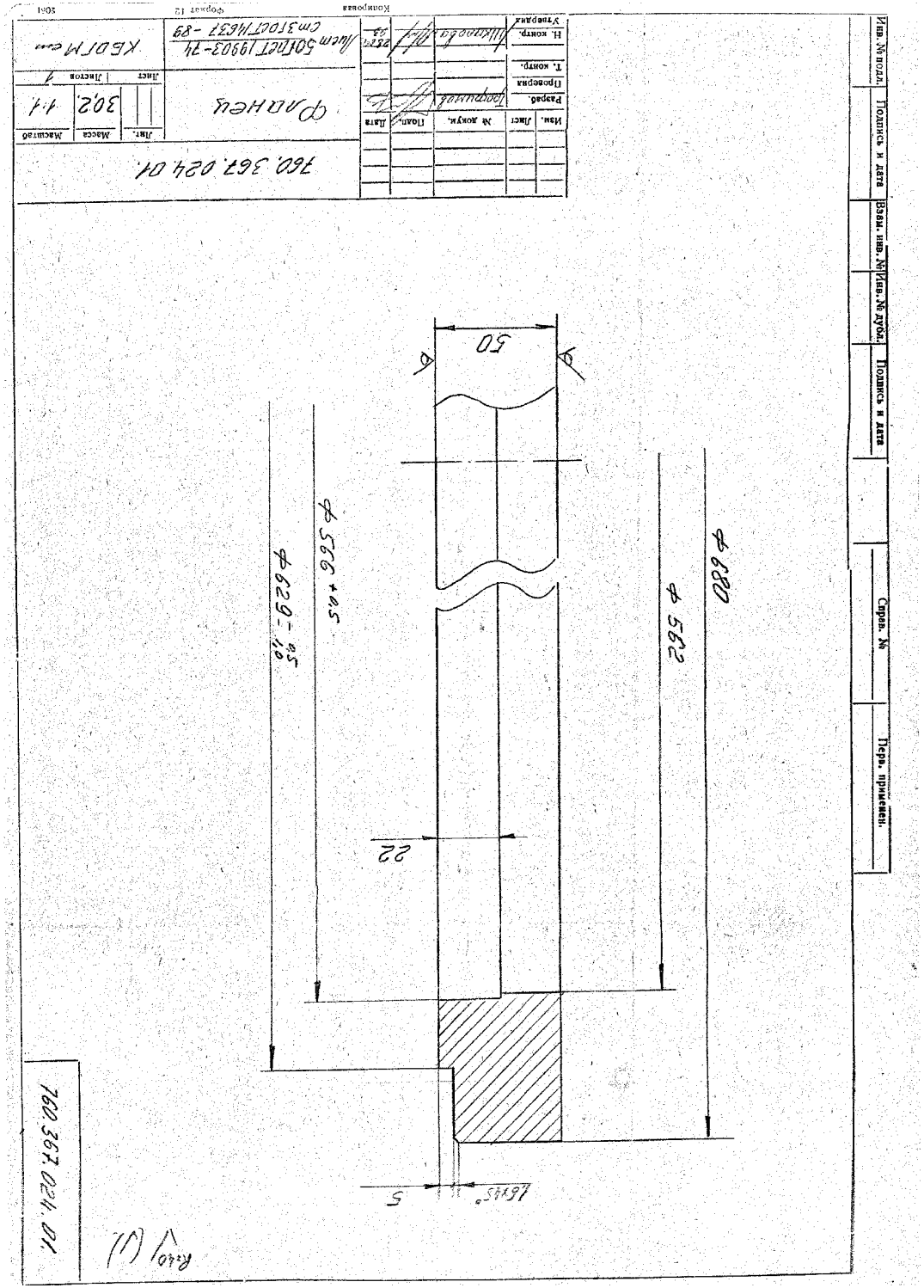




1. Сварной шов №1 выполнить герметичным под вакуум.
2. Сварной шов №2 выполнить герметичным.
3. Проверка сварных швов на герметичность в узле 760.347.000.00.СБ.
4. „С" - Место расположения сварного шва внутренней и наружной обечаек.

					760.367.024.00.СБ.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Патрубок	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Графимов					111	1:4
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Нач.КБ		Зайцев				КБОГМет		
Н.контр.		Шкатова						
Утв.								

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



Ф. 51254

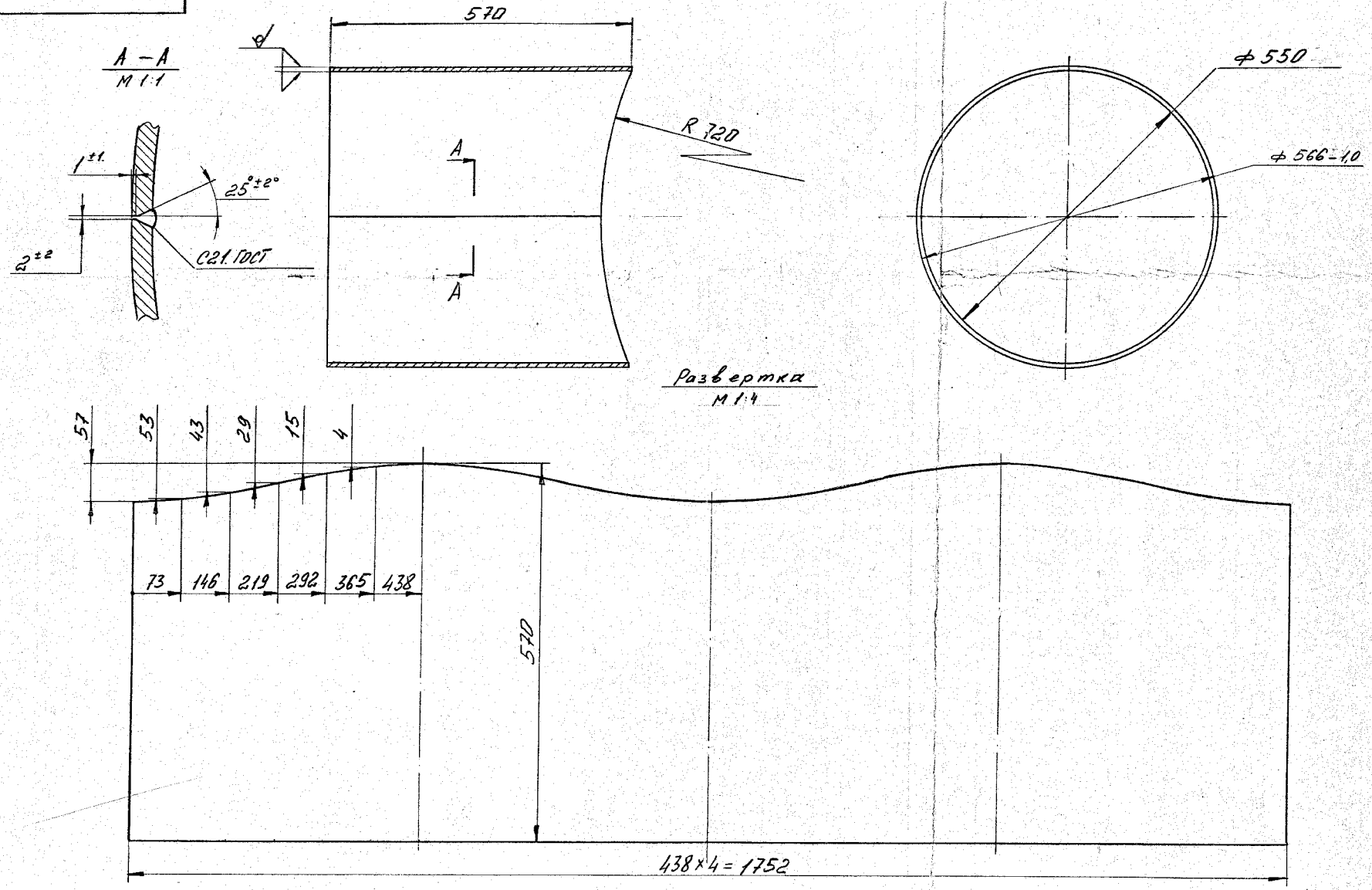
Перв. примен.	Справ. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		А2			760.367.024.00.СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
		А3		1	760.367.024.01	Фланец	1	
		А2		2	760.367.024.02	Обечайка внутренняя	1	
		А3		3	760.367.024.03	Обечайка наружная	1	
		А4		4	760.367.024.04	Ребро	6	
		А4		5	760.367.024.05	Штуцер	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.024.00			
Разраб.					Патрубок	Лит.	Лист	Листов
Проверил								1
Нач. бриг.						КБОГМ гр.		
Н. контр.								
Утвердил								

Копировал Формат 11 1798

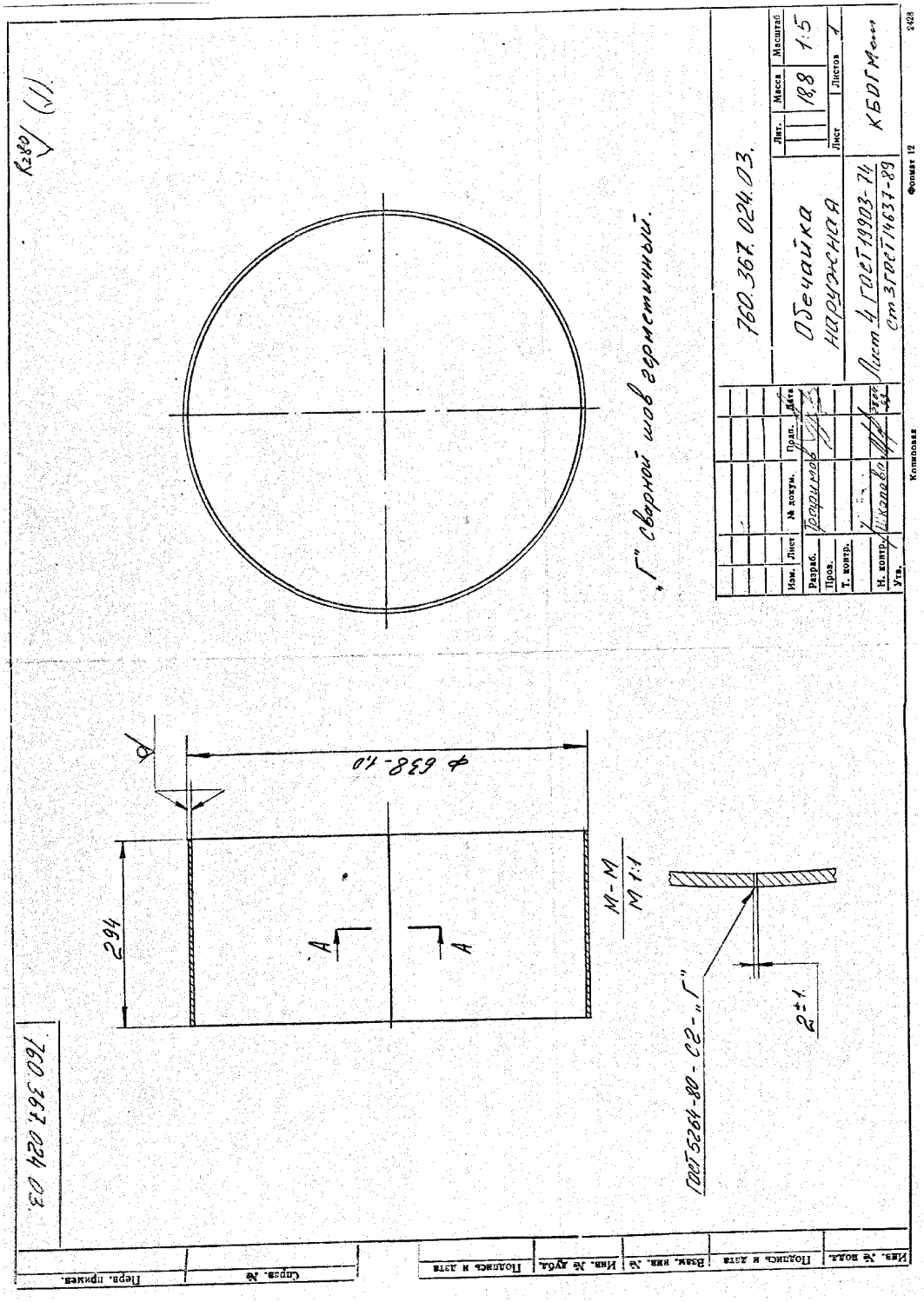
760 367 024 02

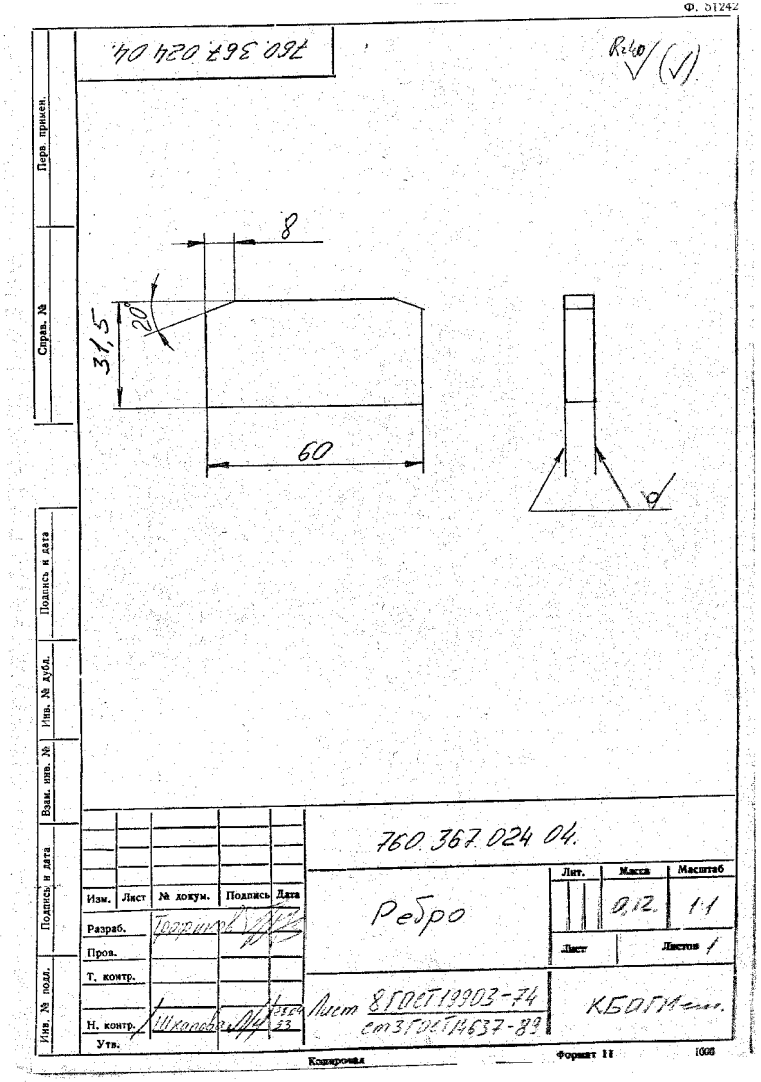
Rz80 V (√)



					760 367 024 02			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обечайка внутренняя	Лит	Масса	Масшт
Разраб.		Графимов					60,5	1:5
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Нач.КБ					Лист 8 ГОСТ 19903-74	ХБОГМаш.		
Н.контр.		Шкапова			Ст3 ГОСТ 14637-89.			
Утв.								

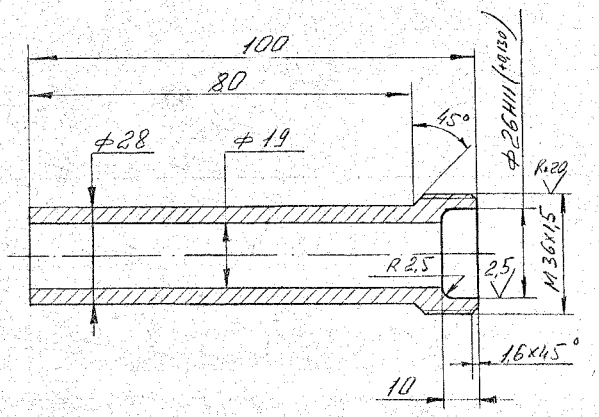
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата


Rz80 (√)
760.367.024.03.
Обечайка наружная
Лист 4 ГОСТ 19903-74
ст3 ГОСТ 14637-89
КБОГМаш
Масштаб 1:5
Лит. Масса 18,8
Лист Листов 1
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Горюнов
Пров.
Т. контр.
Н. контр. Шкляева
Утв.
Копировал
Формат 12
2428
„Г" сварной шов герметичный.
ф 638-1,0
294
М-М
М 1:1
А
А
ГОСТ 5264-80-С2-„Г"
2±1.
760.367.024.03.
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.


760.367.024.04.
Rz40 (√)
8
20
31,5
60
760.367.024.04.
Ребро
Лит. Масса 0,12 Масштаб 1:1
Лист Листов 1
Изм. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Горюнов
Пров.
Т. контр.
Н. контр. Шкляева
Утв.
Лист 8 ГОСТ 19903-74
ст3 ГОСТ 14637-89
КБОГМаш.
Копировал
Формат 11
1000
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

760.367.024.05

Rz40 (√)



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

760 367.024 05.

Штуцер

Лит.	Масса	Масштаб
	0,34.	1:1

Лист | Листов 1

Круг 36 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88

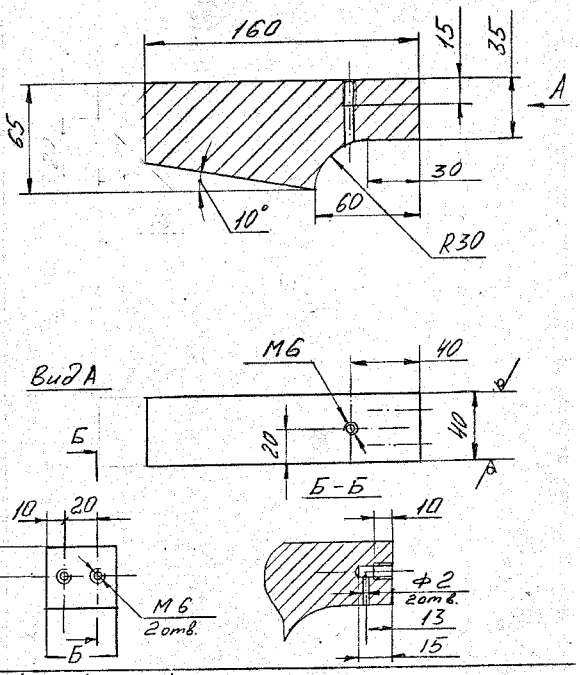
КБОГМет

Копировал | Формат 11 | 1000

Ф. 51242

760.367.000.01

Rz80 (√)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Крылов		
Проверил		Графинов		
Т. контр.				
Н. контр.		Шилова		
Утвердил				

760.367.000.01.

Кронштейн.

Лит.	Масса	Масштаб
	8,5	1:2

Лист | Листов 1

Лист 40 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89

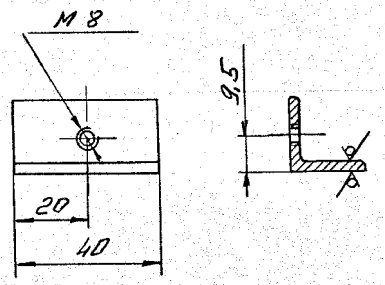
КБОГМет

Копировал | Формат 11 | 2281

Ф. 51242

760.367.000.03

63



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.03			
Разраб.		Трофимов			Кронштейн.	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова			Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-86 / ст3 ГОСТ 535-88	КБ УГМ им		
Утвердил								

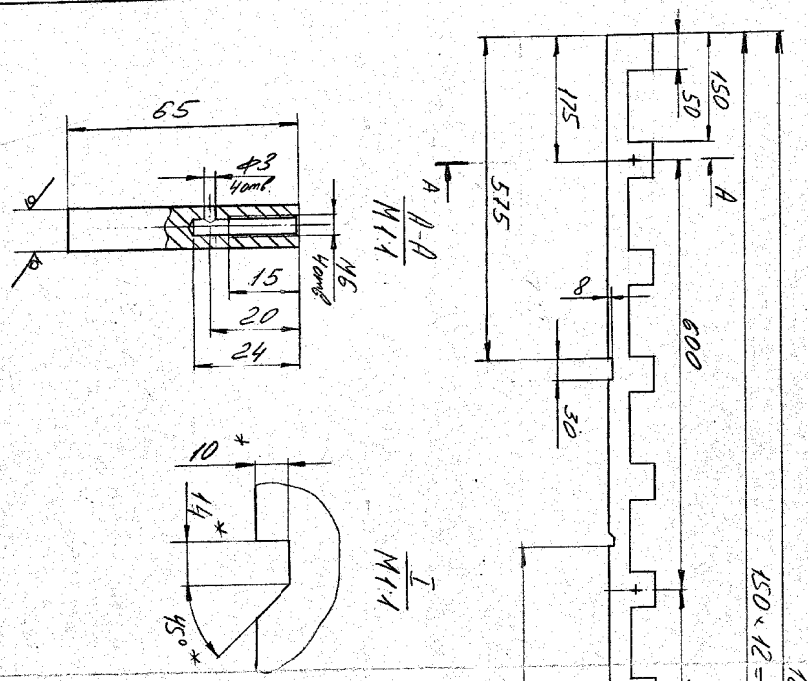
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Инв. № подл.

Копировал | Формат 11 | 2264

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

Справ. № | Перв. примен.

760.367.000.02



* Пазы делать в одной направляющей из шести.

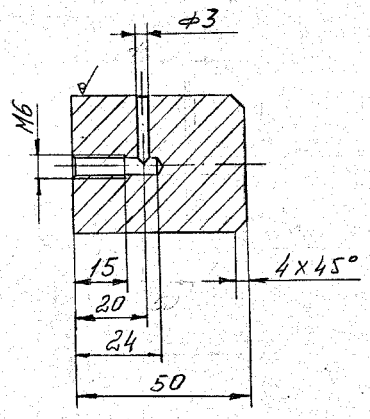
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	760.367.000.02			
Разраб.		Горшков			Направляющая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.						73		1:5
Н. контр.					Лист 10 ГОСТ 10903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБ УГМ им		
Утв.								

Копировал | Формат 12

Ф. 51242

760.367.000.04

Rz80 (√)



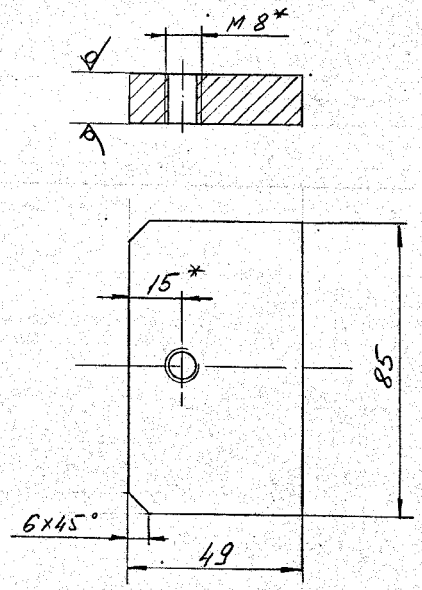
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.04			
Разраб.		Крылов			Бобышка	Лит.	Масса 0,48	Масштаб 1:1
Проверил		Трофимов				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова		28.09.83	Круг 40 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88	КБОГМет		
Утвердил								

Копировал Формат 11

Ф. 51242

760.367.000.05

Rz40 (√)



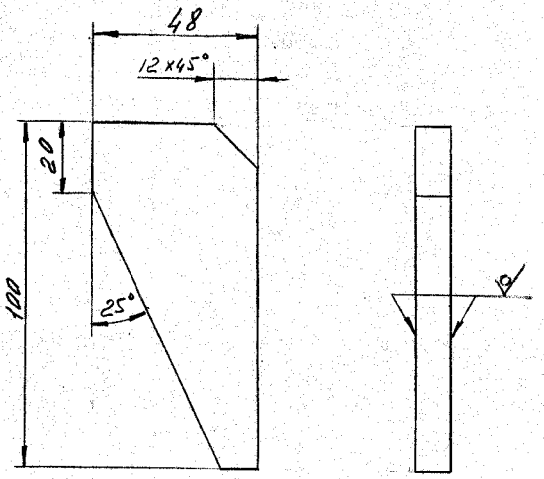
* Размер уточнить по кронштейну существующей камеры.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.05			
Разраб.		Трофимов			Кронштейн	Лит.	Масса 0,46	Масштаб 1:1
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова		28.09.83	Лист 14 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМет		
Утвердил								

Ф. 51242

760.367.000.06

Rz40 (√)



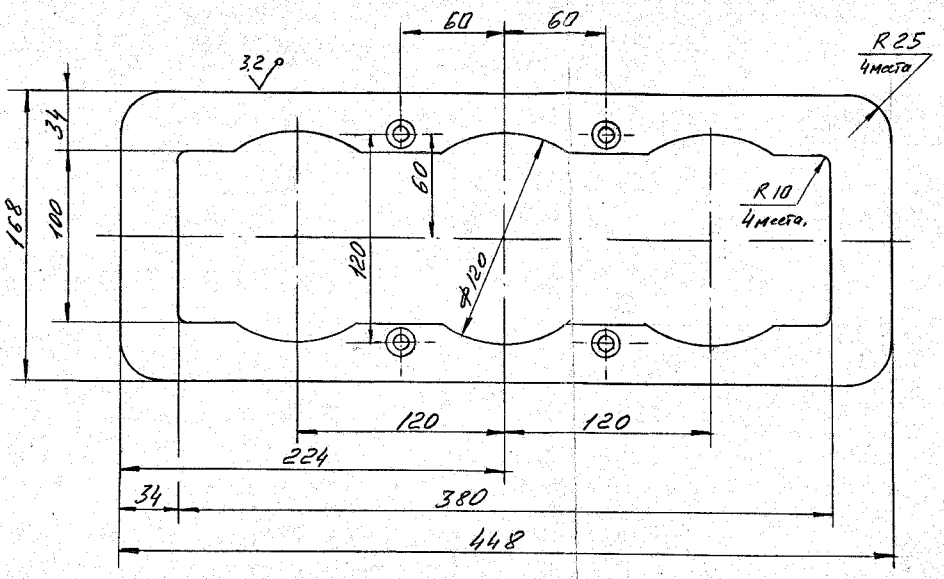
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.06			
Разраб.		Трофимов			Ребро	Лит.	Масса 0,25	Масштаб 1:1
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Шкапова		28.09.83	Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-89	КБОГМет		
Утвердил								

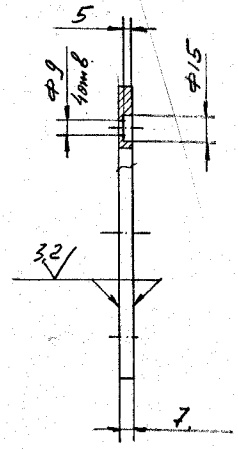
Копировал Формат 11

Ф. 51244

760.367.000.08

6,3 (√)





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.08.	
Разраб.		Графимов			Вкладыш.	Лит. / Масса / Масштаб 1:2
Проверил						Лист / Листов
Т. контр.						
Н. контр.		Шкапова		06.02.88	Лист ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-89.	КБУГМ
Утвердил						

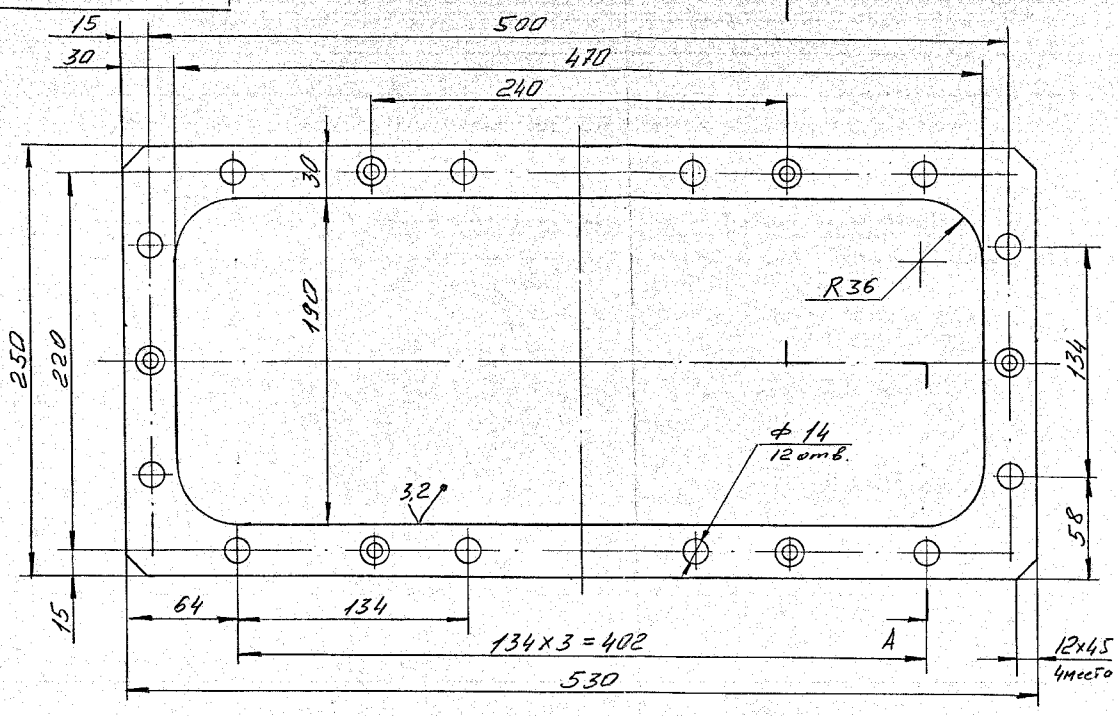
Копировал Формат 12 1958

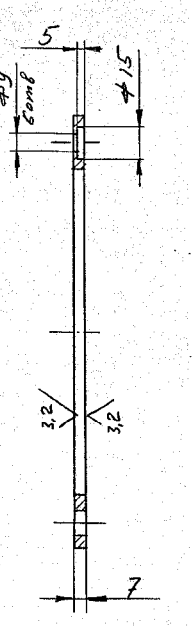
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Ф. 51244

760.367.000.07

А-А 6,3 (√)





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	760.367.000.07.	
Разраб.		Графимов			Вкладыш.	Лит. / Масса / Масштаб 1:2
Проверил						Лист / Листов
Т. контр.						
Н. контр.		Шкапова		06.02.88	Лист ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-89.	КБУГМ
Утвердил						

Копировал Формат 12 1958

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.