

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				ЕСКД		14
				<u>Документация</u>		
*			П00823-00000СБ	Сборочный чертёж		*24,24,54
11			П00823-00000ТУ	Технические условия		
11			П00823-РС	Расчетно-пояснит. записка		инв. 25414
11			П00823 - 00000 ТО.	Техническое описание и инструкции по эксплуатации <u>Сборочные единицы</u>		
11	1		П00823-00100	Хомут	1	
11	2		П00823-00200	Крышка	1	
11	3		П00823-00300	Крышка	1	
11	4		П00823-00400	Воронка	1	
11	5		П00823-01000	Камера	1	
11	6		П00823-02000	Подвеска	1	
11	7		П00823-03000	Бункер	1	(3)
11	8		П00823-04000	Винт	1	
11	9		П00823-05000	Плита	1	
11	75		4Ц453 - 00000	Установка бункера, герметич- ного и пневмоклапана на ли- нии питания пресса по - 125 - 1000.	1	(3)
				<u>Детали</u>		
11	10		П00823-00001	Шпилька	2	
11	11		П00823-00002	Пробка	2	
11	12		П00823-00003	Стержень	8	
11	13		П00823-00004	Штуцер	4	

П00823-00000

Пресс

ПО-125-1000

Лист	Лист	Листов
11	1	5

Инв. № дубл. Подпись и дата
 Вып. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата
 3 470000 С.И. С.04.81

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
24		14	П00823-00005	Втулка	1	
*		15	П00823-00006	Корпус передний	1	*28,27,24
24		16	П00823-00007	Втулка	1	
11		17	П00823-00008	Прокладка	1	
12		18	П00823-00009	Ступица	1	
11		19	П00823-00010	Кольцо центрирующее	1	
11		20	П00823-00011	Кольцо сферическое	1	
*		21	П00823-00012	Корпус задний	1	*27,27
12		22	П00823-00013	Клин фиксирующий	4	
12		23	П00823-00014	Корпус регулируемый	1	
11		24	П00823-00015	Прокладка	1	
12		25	П00823-00016	Крышка	1	
11		26	П00823-00017	Болт специальный	8	
11		27	П00823-00018	Крышка сальниковая	3	
12		28	П00823-00019	Обойма	1	
12		29	П00823-00020	Коллектор	1	
11		30	П00823-00021	Фланец	1	
11		31	П00823-00022	Пробка	3	
11		32	П00823-00023	Гайка	4	
11		33	П00823-00024	Болт	4	
11		34	П00823-00025	Пробка	6	
11		35	П00823-00026	Прокладка	1	
11		36	П00823-00027	Шайба	4	
11		37	П00823-00028	Шайба	4	
64		38	П00823-00029	Прокладка		
				Резина - пластина ЗМБ'А-с		
				ГОСТ 7338-65		
				φ 28	2	0,01кг.

П00823-00000

Лист

2

Имя № дубл. | Подпись и дата | Имя № дубл. | Подпись и дата | Имя № дубл. | Подпись и дата

Имя Лист № докум. Подпись Дата

Копировал

КФ-3а

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
22		39	П00823-00030	Кольцо фильтра	1	⑤
22		40	П00823-00031	Кольцо фильтра	16	⑤
22		41	П00823-00032	Кольцо фильтра	1	⑤
64		42	П00823-00033	Прокладка Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65 φ 452/φ 431	1	0,3 кг.
64		43	П00823-00034	Прокладка Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65 φ 32/φ 21	4	0,1 кг.
64		44	П00823-00035	Прокладка Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65 φ 474/φ 455	1	0,3 кг.
64		45	П00823-00036	Прокладка φ 475/φ 450 Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65	1	0,4 кг.
11		46	П00823-00037	Кольцо	1	⑤
64		47	П00823-00038	Прокладка Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65 φ 58/φ 50	2	0,1 кг.
64		48	П00823-00039	Стекло смотровое СОЛ5 ГОСТ 15809-70 φ 58	1	0,1 кг.
64		49	П00823-00040	Прокладка Резина-пластина 5МБ-А-с ГОСТ 7338-65 φ 42/28	3	0,1 кг.

Изм. № дубл. Подпись и дата

Изм. № дубл. Подпись и дата

Изм. № дубл. Подпись и дата

5
Лист

П00823-00000

Лист
3

Копировал

КФ-3а 3/

Фурнит	Сота	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
11		50	П00823-00041	Шпонка	1	
11		51	П00823-00042	Кольцо	1	②
24		52	П00823-00043	Решетка водоотжимная	1	③
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		54		M12x30.56	8	
		55		M12x40.56	26	
		56		M16x40.56	16	
		57		M16x100.56	4	
		58		M20x50.56	8	
		59		M20x100.56	8	
		60		M20x120.56	8	
		61		Винт 2M10x55.58 ГОСТ 17474-72	4	
		62		Шайба стопорная 20 ГОСТ 3693-52	8	
		63		Кольцо 160-170-58 ГОСТ 9833-73 ^{в)}	1	
		64		Пружина тарельчатая НД 35x15x1,5x1 ГОСТ 3057-54	72	
				Подшипник 9019452 ГОСТ 5380-50	1	
				Подшипник 13536 ГОСТ 8545-57	1	

Взам. инв. № 76
Изм. № 4/84.
Подпись и дата

П00823-00000

Лист

4

Копирова

КФ-3а

4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		67		Рым-болт М42 ГОСТ 4751-67	3	
		68		Рым-болт М48 ГОСТ 4751-67	2	
		69		Шпонка 25×14×85 ГОСТ 23360-78	1	③
			<u>Материалы</u>			
		70		Набивка плетеная АПП Д12 ГОСТ 5152-66	4	
				<u>Стандартные изделия</u>		④
		71		Кольцо 250-260-58.22 ГОСТ 9833-73	1	④
		72		Кольцо 440-450-58.22 ГОСТ 9833-73	1	④
		73		Кольцо 460-470-58.22 ГОСТ 9833-73	1	④

Взял, отв. №

Имя, № дубл.

Подпись и дата

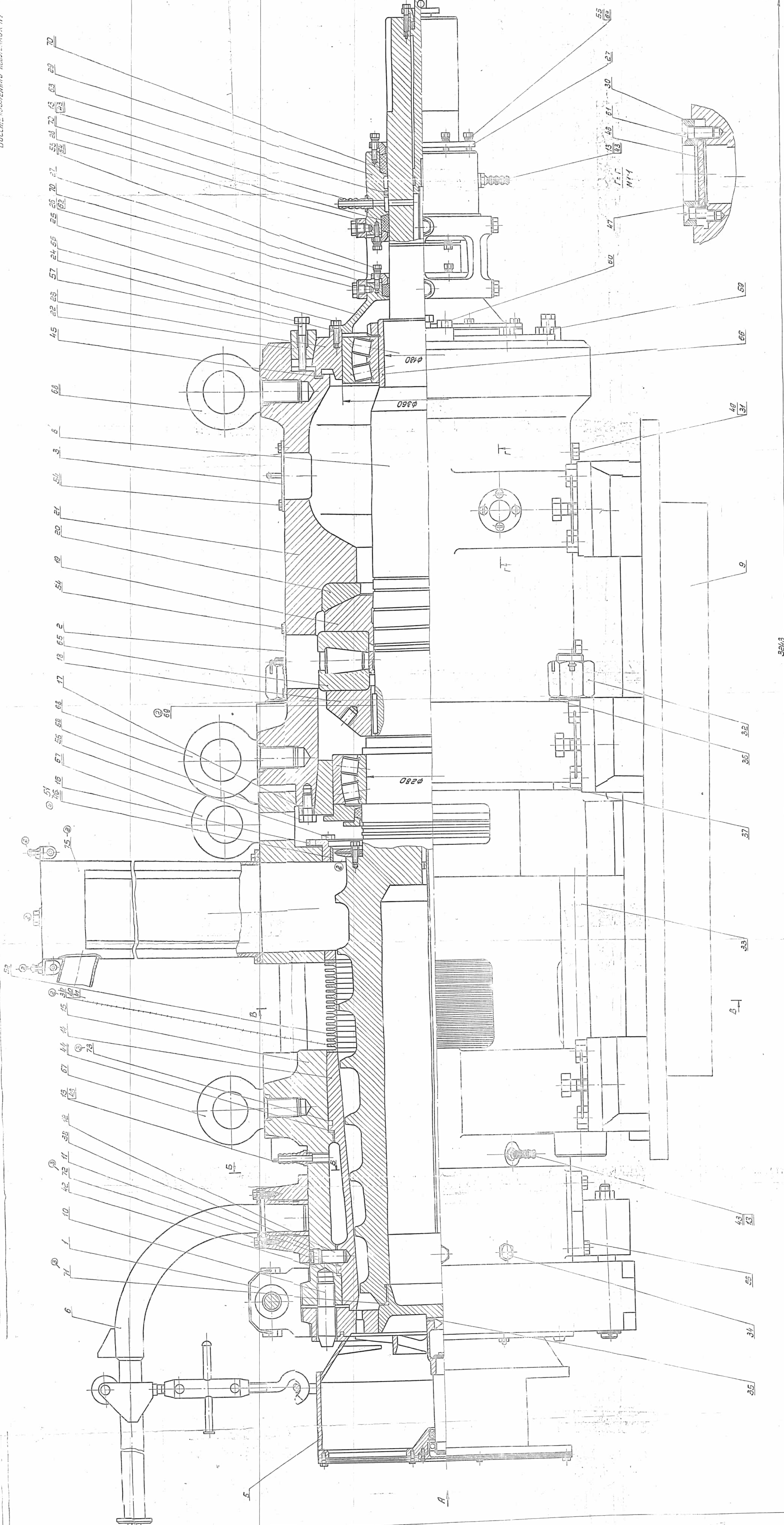
Имя, № дубл.

Подпись и дата

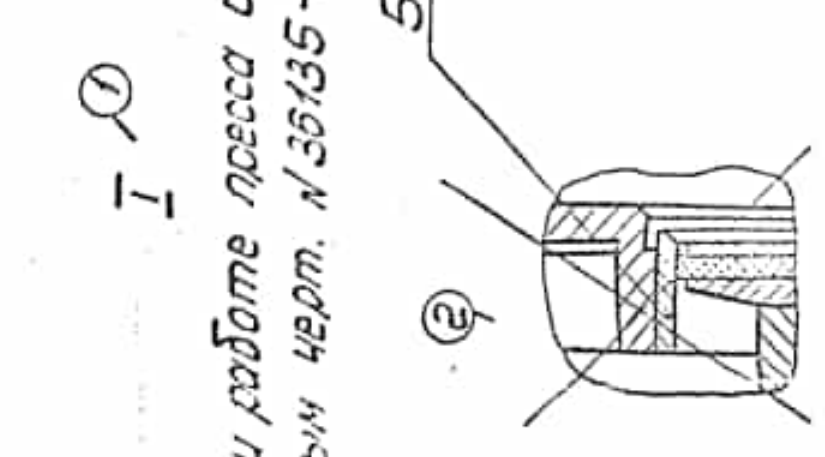
П00823-00000

Лист

5



1. Сборка при работе пресса с бурением
съемными черт. № 35135-0000015



2. Инструкция пресса 70-75-1000 с учетом
сведений производителя ГОСТ 12.2.003-74 4287.

3. Трещина пресса 70-75-1000
предельный диаметр станины 027 034-442-71

4. ГОСТ 12.2.007-75.

5. Размеры для сборки

6. Трещина пресса 70-75-1000
предельный диаметр станины 027 034-442-71

7. Трещина пресса 70-75-1000
предельный диаметр станины 027 034-442-71

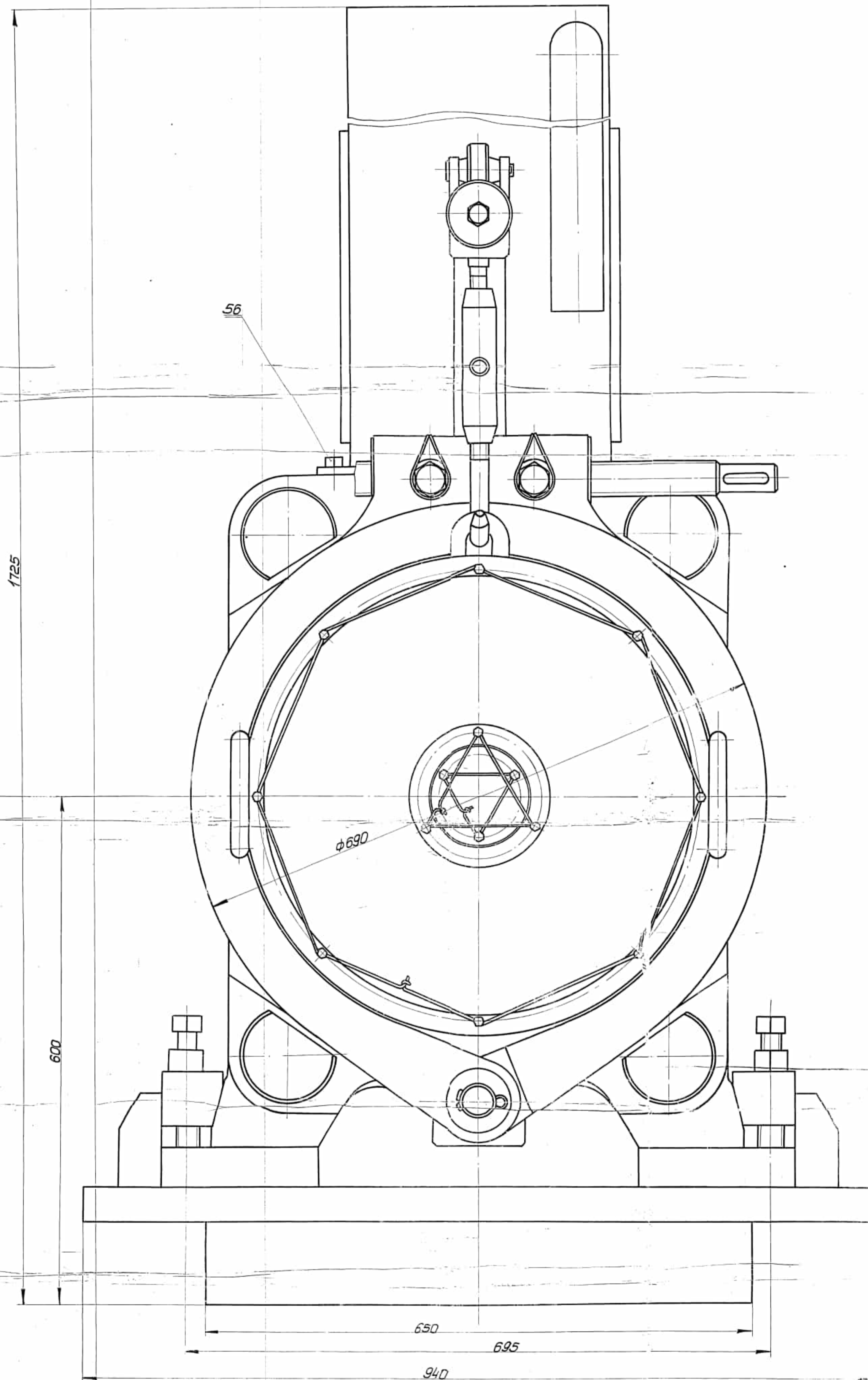
Лист	Кол-во	Материал
1	5000	Сталь 45
Лист	Кол-во	Материал
1	5000	Сталь 45

700023-0000015
Пресса 70-75-1000
Сборный чертеж

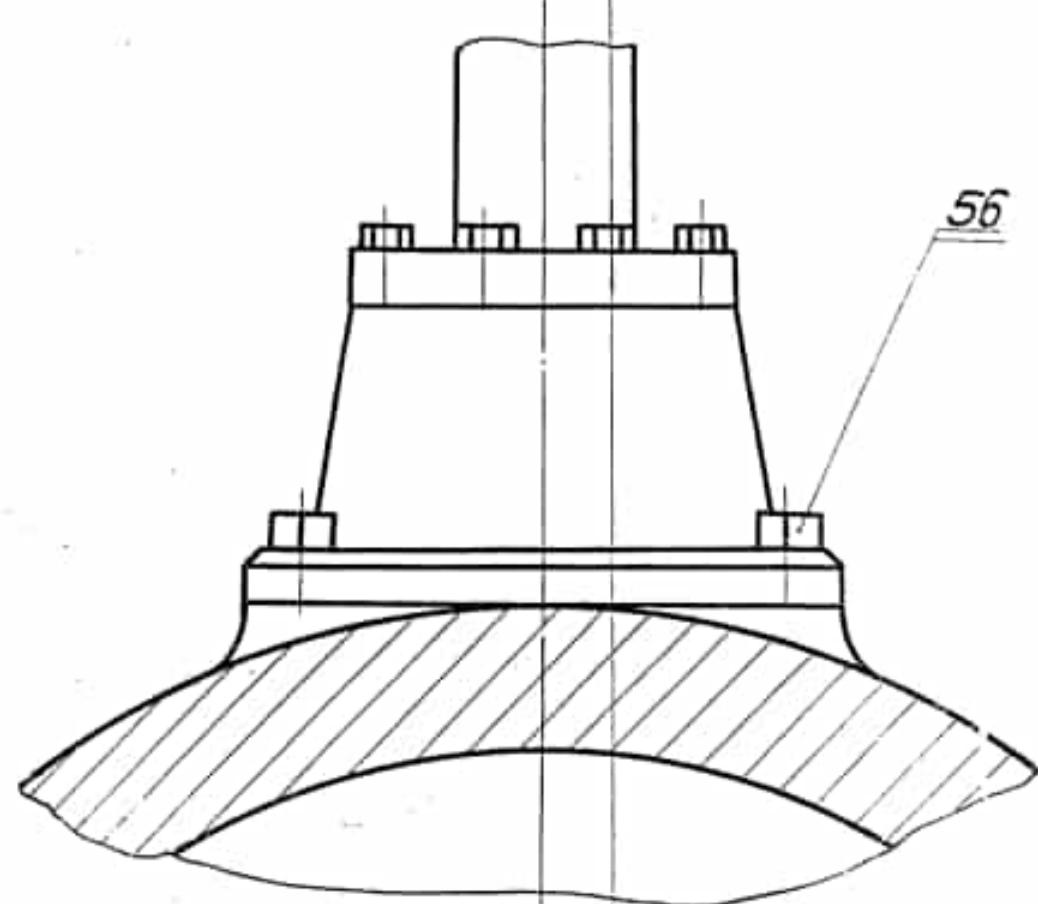
Вид А

ЕСКД

100823-00000 СБ



Б-Б

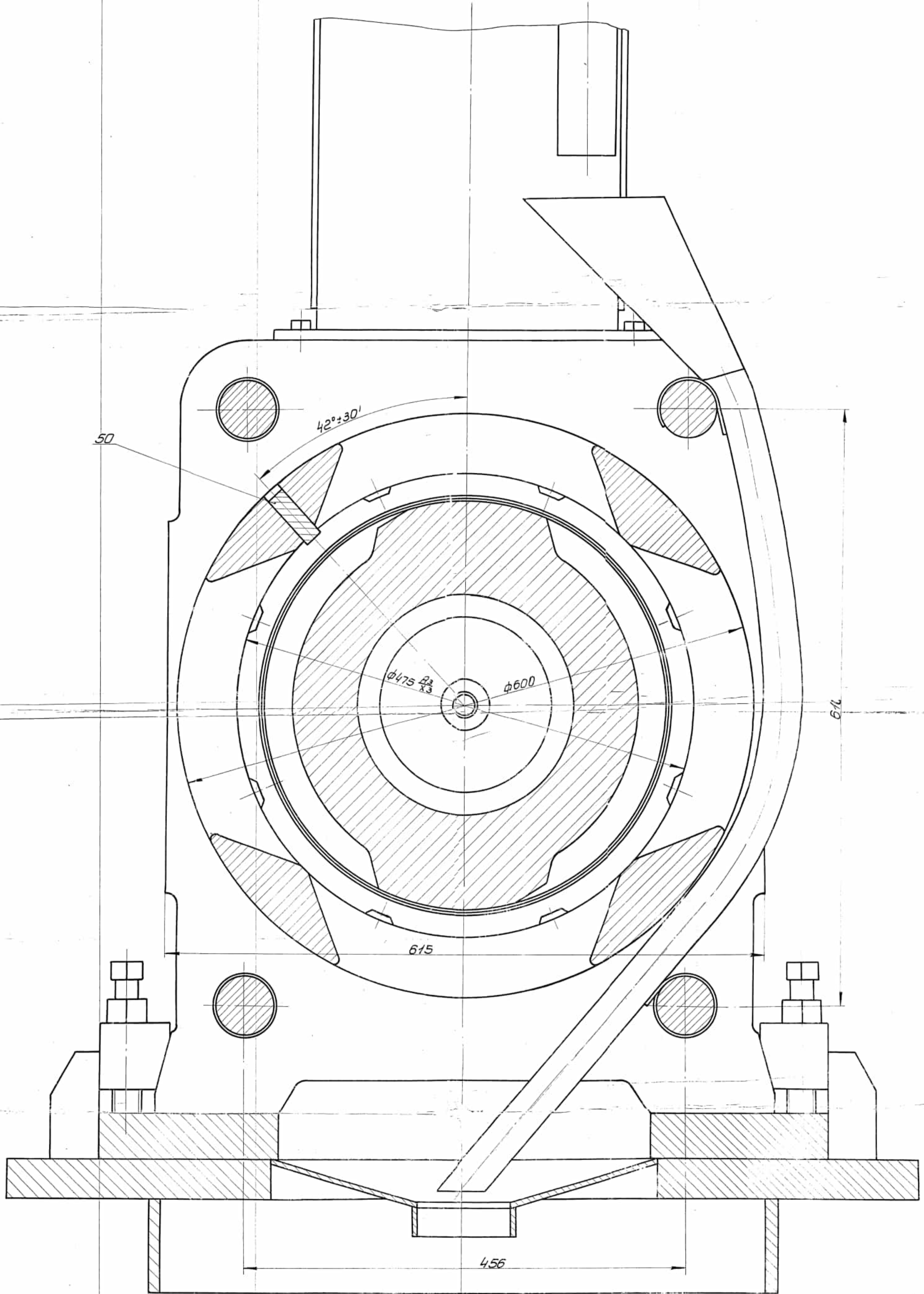


Шкала: 1:2,5. Вид А: Вид сзади. Вид Б-Б: Вид сверху. Вид В-В: Вид слева.

100823-00000 СБ			
Пресс П0-125-1000	Лист	Масса	Масшт.
Сборочный чертеж	1		1:2,5
	Лист 2	Изготов.	3

Формат А4

B-B
M1:2



Шифр и наименование изделия, вид и размер

П00823-00000СБ			
Пресс П0-125-1000	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж	Лист 3	Листов 3	

140

ПРЕСС ПО-125-1000

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ

П00823 00000ТУ

Изм. № подлинника	Подпись и дата	Взамени отв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата

1974

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Технические требования.....	3
I.1. Общие требования.....	3
I.2. Требования к литейным деталям.....	3
I.3. Требования к поковкам.....	4
I.4. Требования к сварным деталям.....	4
I.5. Требования к механической обработке деталей и узлов.....	5
I.6. Требования к сборке.....	6
2. Правила приемки.....	7
3. Методы испытаний.....	8
4. Покрытие и маркировка.....	9
5. Упаковка, транспортирование и хранение.....	9
6. Документация.....	10
7. Комплектность поставки.....	10
8. Паспорт /приложение/.....	11
①-9. Надежность.....	10

Изм. № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Исп. № дубл.

Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

П00823-00000ТУ

Лист

2

Настоящие технические условия совместно с чертежом П00823 распространяются на пресс П0-125-1000, предназначенный для отжима полуфабриката с влажностью 85-88% до влажности 6-12%.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования.

1.1.1. Изготовление прессы П0-125-1000 должно производиться по технологическому процессу, разработанному заводом-изготовителем, по чертежам и требованиям настоящих ТУ.

1.1.2. Все изменения чертежей и ТУ, влияющие на технологические стороны процесса в аппарате, а также прочности и жесткости конструкции, должны производиться по согласованию с проектной организацией.

1.2. Требования к литейным деталям.

1.2.1. Качество отливок, правила приемки и испытания отливок должны соответствовать ГОСТ 1412-70 и ИО 4883-65.

1.2.2. Формовочные уклоны, кроме конструктивных, предусмотренных в чертежах, выполняются в соответствии с ГОСТ 3212-57.

1.2.3. Отступления от геометрической формы цилиндрических поверхностей деталей /овальность, конусность, бочкообразность и др./ разрешаются в пределах допусков на размеры данных поверхностей.

1.2.4. Отливки должны быть подвергнуты термообработке для снятия внутренних напряжений, согласно технологии завода-изготовителя.

1.2.5. На обрабатываемых поверхностях отливок не допускаются поверхностные дефекты, превышающие по глубине 2/3 припуска на механическую обработку.

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

					П00823-00000ТУ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Пресс П0-125-1000 Технические условия на изготовление		

1.2.6. Дефекты литья допускаются исправлять заваркой с предварительной вырубкой и последующей очисткой заваренного места заподлицо с основным металлом.

1.2.7. Газовые раковины на поверхностях чугунных деталей, не ухудшающие прочностных свойств детали допускается заливать компаундом по нормам ГОСкомитета 3818-61.

Состав компаунда:

Эпоксидная смола ЭД-5 или ЭД-6	- 10 весовых частей
Полиэтиленполиамин 49-2529-62	- 1 весовая часть
Наполнитель - железный порошок или чугунная стружка	- 10 весовых частей

К исправлению допускаются раковины площадью не более 2 кв. см. на обработанных поверхностях и не более 3 кв. см на необработанных поверхностях, глубиной до 1/3 толщины стенки в месте расположения раковины. Количество рассредоточенных раковин не более 3-х на поверхности.

1.3. Требования к поковкам.

1.3.1. Материалы поковки, правила приемки, методы испытаний должны соответствовать требованиям ГОСТ 8479-57 и требованиям чертежа.

Допускается замена марок углеродистых сталей по ГОСТ 380-71 на конструкционные стали по ГОСТ 1050-60 по следующей таблице:

Углеродистые стали	Конструкционные стали
Ст 2	Сталь 15, сталь 20
Ст 3	Сталь 20, сталь 25
Ст 4	Сталь 25, сталь 30
Ст 5	Сталь 30, сталь 35

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. № вкл.	Подпись и дата
Изм. № акт	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

П00823-00000ТУ

Лист

4

1.3.2. По форме и размерам поковки должны отвечать чертежу готового изделия с припусками на механическую обработку, технологическими напусками и допусками на точность изготовления, установленными в соответствии с ГОСТ 7829-55 /для поковок, изготавливаемых свободной ковкой на молотах/, ГОСТ 7505-55 /для поковок, изготавливаемых горячей штамповкой/ и ГОСТ 7062-62 /для поковок, изготавливаемых свободной ковкой на прессах/.

1.4. Требования к сварным деталям.

1.4.1. Сварка узлов и деталей пресса П0-125-1000 должна производиться сварщиками, сдавшими испытания в соответствии с "Правилами испытания для электросварщиков и газосварщиков", утвержденными ГОСГОРтехнадзором СССР от 27 июня 1955г.

1.4.2. Пред сваркой кромки и поверхность металла на ширине не менее 10 мм от кромки должны быть очищены от грязи, масла, металлической пыли и др.

1.4.3. Сварные швы должны быть качественными. Места, имеющие недопустимые чертежом дефекты, должны быть исправлены путем выруб-ки с последующей заваркой.

1.4.4. Контроль сварных швов осуществляется внешним осмотром или с помощью лупы с 2-х кратным увеличением.

1.5. Требования к механической обработке деталей и узлов.

1.5.1. Предельные отклонения формы и расположения поверхностей должны быть в пределах поля допуска на данную поверхность.

1.5.2. Обработанные поверхности деталей не должны иметь задиров, забоин, трещин и других дефектов.

1.5.3. Чистота обработки рабочих поверхностей винта /черт. П00823-04002 /, втулок /черт. П00823-00005 и П00823-00007/, фильеры /черт. П00823-01007/ и фильтрующих колец /черт. П00823-00030, П00823-00031 и П00823-00032) должны быть не ниже указанной на чертеже.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата	
Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата	

П00823-00000ТУ

Лист

5

В случае отсутствия знака чистоты назначить обработку, удовлетворяющую по чистоте заданному для данной поверхности классу точности или соответствующую характеру работы поверхности.

1.5.4. Эксцентриситеты поверхностей, имеющих общую геометрическую ось, не оговоренные чертежами, должны быть не более половины поля допуска на размер.

1.5.5. Отверстия под обогревающую воду в винте /черт. П00823 П00823-04002/, в корпусе переднем /черт. П00823-00006/ перед ввертыванием штуцера /черт. П00823-00004/ должны быть тщательно промыты и продукты сжатым воздухом для удаления стружки и приняты ОТК завода-изготовителя.

1.5.6. Шнек /черт. П00823-04001/ ~~должен быть~~ должен быть плотно ввернут в винт /черт. П00823-04002/ на прографиче~~н~~ном асбестовом шнуре АППД12 ГОСТ 5152-66. Течь обогревающей воды в рабочую часть пресса не допускается.

1.6. Требования к сборке.

1.6.1. В собранном прессе зазор между винтом и рифленой втулкой установить в пределах 1,0-2,5мм. Он регулируется перемещением корпуса /черт, П00823-00006/ вдоль оси пресса при замене оменной регулировочной шайбы /черт. П00823-00028/

1.6.2. Эксцентриситет между винтом и рифленой втулкой не более 0,1мм и выверяется щупом. Устранение эксцентриситета производится с помощью корпуса регулируемого /черт, П00823-00014/, клиньев фиксирующих /черт. П00823-00013/ и болтов с гайками..

1.6.3. Плотность соединения винта со шнеком в его головной части, рифленой втулки с рабочей частью корпуса, а также узлы сальниковых уплотнений проверить на герметичность горячей водой при температуре 70-80⁰С и давлении не менее 4 ати с выдержкой 30мин. Проникновение воды в рабочую часть пресса через уплотнения не до-

Изм. № подл. Подпись и дата
Вамп. инв. №
Изм. № дубл.
Подпись и дата

				П00823-00000ТУ		Лист
						6
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

пускается, В случае обнаружения дефектов при проверке на герметичность, таковые устраняются, а пресс должен быть подвергнут вторичному испытанию. Результаты испытаний пресса на герметичность заносятся в паспорт на заводе-изготовителе.

I.6.4. Винт в собранном прессе не должен иметь осевого люфта.

I.6.5. Не допускать употребления прокладок и пластин для компенсации зазоров при сборке пресса, не предусмотренных чертежами.

I.6.6 Зазор между кольцами фильтра должен быть 0,6-0,8мм.

I.6.7. После подгонки колец фильтра и выверки фильтрующих зазоров кольца необходимо клеймить в порядке номеров шрифтом ПО-3,5 ГОСТ 2930-62.

I.6.8. Монтаж и демонтаж подшипников производить особенно тщательно. Посадку подшипников качения на вал с большим натягом /напряженная или еще более тугая посадка/ производить с предварительным нагревом подшипников в масле до температуры 80-90°C.

Запрещается при сборке ударять молотком по подшипнику.

I.6.9. При сборке втулки /черт. П00823-00005/ и корпуса /черт.П00823-00006/ сопряженные диаметры $430 \frac{Хз}{Сз}$ и $475 \frac{Аз}{Сз}$ предварительно промазать суриком.

I.6.10. Все болтовые соединения застопорить в соответствии с чертежами.

I.6.11. Все вращающиеся детали должны проворачиваться от руки легко без заедания.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Все изготовленные детали должны подвергаться 100%-ному контролю ОТК завода-изготовителя на соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий. На сборку принимать детали, прошедшие приемку и иметь клеймо ОТК о годности.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	П00823-00000ТУ	Лист
						7

2.2. На все материалы, деталей, подлежащих термообработке, должны быть сертификаты.

2.3. Собранный машина /узлы, механизмы/ должна иметь товарный вид. На внутренних поверхностях деталей присутствие стружки, окалин и грязи не допускается.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. При испытании пресса в картер корпуса залить смазку: масло индустриальное 45 /машинное С/ или 50 /машинное СУ/ ГОСТ 1707-51. После обкатки масло слить. При эксплуатации масло залить вновь.

3.2. Пресс проверить на проворот вала от руки рычагом длиной 500-800мм. Обкатку пресса производить на холостом ходу в течение 6-8 часов.

После обкатки проверить:

3.2.1. Отсутствие заедания винта,

3.2.2. Нормальный нагрев подшипников, не превышающий 60°C, с помощью термометра,

3.2.3. Надежность контролки всех деталей крепежа,

3.2.4. Отсутствие задиров на витках шнека,

3.2.5. Отсутствие задиров на поверхности втулки,

3.2.6. Величину зазоров между винтом и втулкой с помощью щупов,

3.2.7. Уровень масла по смотровому глазку /он должен располагаться между двумя рисками на стекле/.

3.3. При обкатке пресса на холостом ходу потребляемая мощность электродвигателя не должна превышать 3 квт.

~~XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX~~

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
		Изм. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	000823-000007У	Лист
						8

4. ПОКРЫТИЕ И МАРКИРОВКА

4.1. На наружную поверхность прессы нанести покрытие: Гр.ГФ-020/1/, ЭМ ПФ-115-зеленый /2/ ПУН, кроме смотровых окон, на бункере, указателях уровня масла, резьбах и сопрягаемых поверхностях. Допускается применять грунт 138 МРТУ-6-10-576-64 или грунт ФЛ-03 КК ГОСТ 9109-59.

4.2. На окрашенных поверхностях эмаль должна лежать сплошным и гладким ровным слоем без пятен, морщин, пузырей и приставших загрязнений.

4.3. Пресс маркировать на табличке, помещаемой на заднем корпусе в верхнем правом углу с указаниями:

- 4.3.1. Наименование изделия - пресс ПО-125-1000
 4.3.2. Номер чертежа - П00823-00000СБ
 4.3.3. Год и месяц выпуска
 4.3.4. Товарный знак завода-изготовителя.

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку прессы и деталей производить в исправную тару, обеспечивающую надежное хранение и транспортирование /тара усиленного типа III на салазках/.

5.2. Пресс и детали к нему тщательно очистить и насухо протереть.

5.3. Все обработанные и неокрашенные поверхности прессы и деталей должны быть покрыты смазкой - солидолом "С" ГОСТ 4366-64 или ГОИ-54п ГОСТ 3276-63.

5.4. На тару наносят маркировку следующего содержания:

- 5.4.1. Наименование изделия - пресс ПО-125-1000
 5.4.2. Номер чертежа - П00823-00000СБ

П00823-00000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист

9

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Изм. № подл. | Подпись и дата

5.4.3. Вес

5.4.4. Завод-изготовитель

5.5. Техническая документация направляется с прессом и должна быть завернута в парашюрованную бумагу.

6. ДОКУМЕНТАЦИЯ

На каждый пресс составляется паспорт. Примерная форма указана в приложении.

7. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки прессы отжилого вида входит следующее:

7.1. Пресс ПО-125-1000 в сборном виде

/черт. П00823-00000 СБ/

7.2. Настоящие технические условия.

7.3. Паспорт на пресс (приложение).

①-9. Надежность.

Наработка на отказ прессы - 3 тыс. часов.

Изм. №	Подпись	Дата
Изм. №	Подпись	Дата
Изм. №	Подпись	Дата
Изм. №	Подпись	Дата
Изм. №	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

П00823-00000 ТУ

Лист
10

Формат	Соци	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			П00823-01000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		П00823-01100	Камера	1	
A4	25		П00823-01200	Нож	1	
				<u>Детали</u>		
A4	2		П00823-01001	Фланец	1	
A4	3		П00823-01002	Стекло смотровое	1	
A4	4		П00823-01003	Фланец	1	
A3	5		П00823-01004	Крышка	1	
A3	6		П00823-01005	Вал	1	
A4	7		П00823-01006	Прокладка	2	
A4	8		П00823-01006-01	Прокладка	1	
A2	9		П00823-01007	Фильера 15/18-④	1	
A4	11		П00823-01009-③	Прокладка	2	

Изм. № дубл. Подпись и дата
Изм. № дубл. Подпись и дата
Изм. № дубл. Подпись и дата

П00823-01000			
Камера	Лит.	Лист	Листов
	11	1	3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
А4		12	П00823-01010	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		13		3М6х0,5.6дх20.5В	14	
		14		М16. 6дх30.5В	1	
		15		Гайка М16х1,5.6Н.5		
				ГОСТ 15521 - 70	6	
		16		Шайба 2. 16. 01		
				ГОСТ 6958-78	1	
		17		Шпилька М16х1,5-6дх35.5В		
				ГОСТ 22036 - 76	6	
		18		Кольцо 1А40		
				ГОСТ 13940 - 68	1	
		19		Кольцо 1А70		
				ГОСТ 13941 - 68	1	
		20		Манжета I. 50х70-1		
				ГОСТ 8752 - 79	2	
		21		Подшипник 208		
				ГОСТ 8338-75	1	
		22		Шпонка 10х8х22		
				ГОСТ 23360-78		

Взяли инв. №

Исп. № дубл.

Получены в дата

П00823-01000

Лист

2

Копировал

ИИ-

Кд За

20

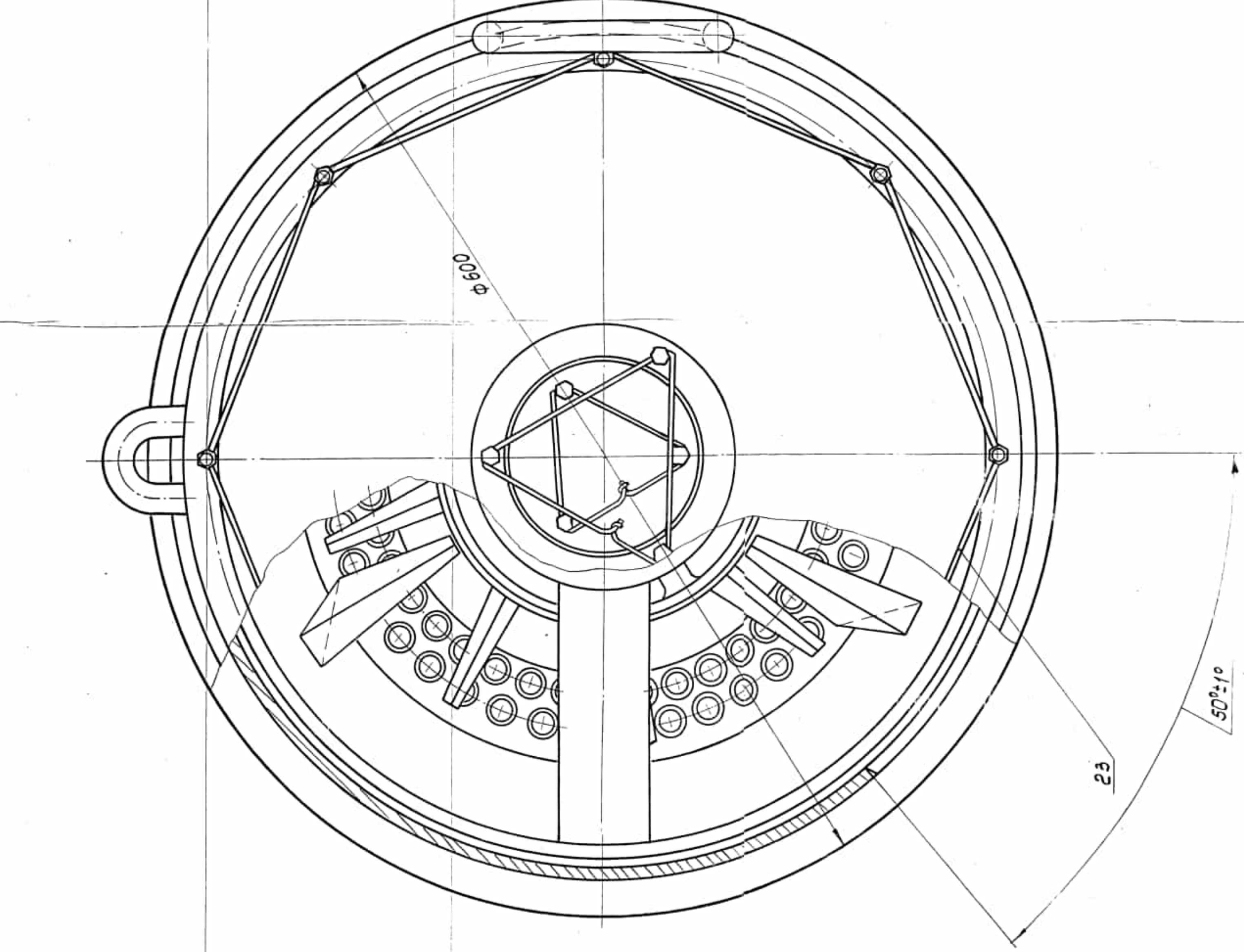
Инд № подл Год и дата
 Взвешив № Инд № подл Год и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Материалы		
		23		Проболока 2-1	4	М
				ГОСТ 3282-74		
				Комплекты		
A2		9	П00823-01007-01	Фильтра 13/15	1	
A2		9	П00823-01007-02	Фильтра 10/13	1	
A2		9	П00823-01011	Фильтра расщоченная	1	

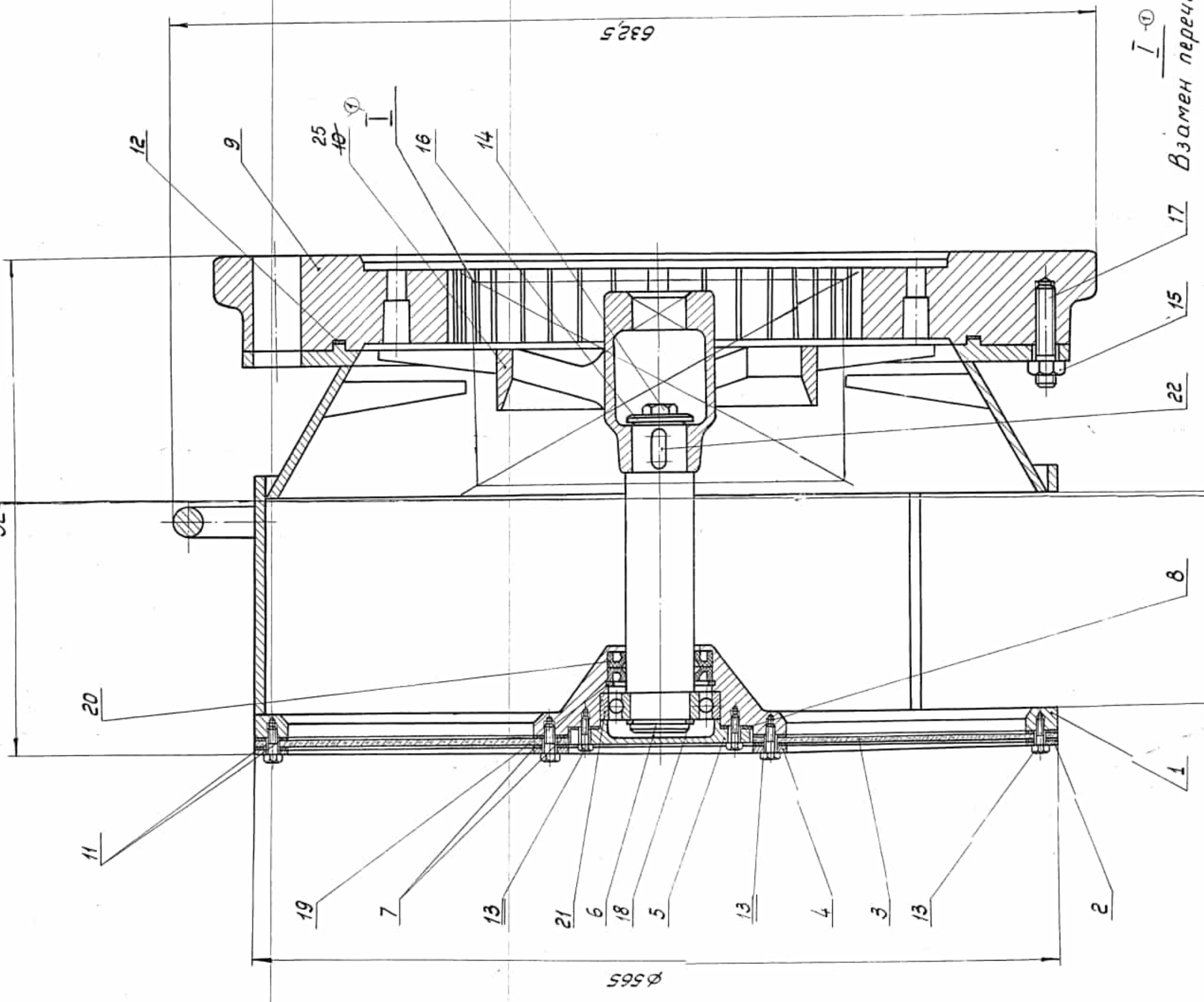
П00823-01000

ЕСКАД

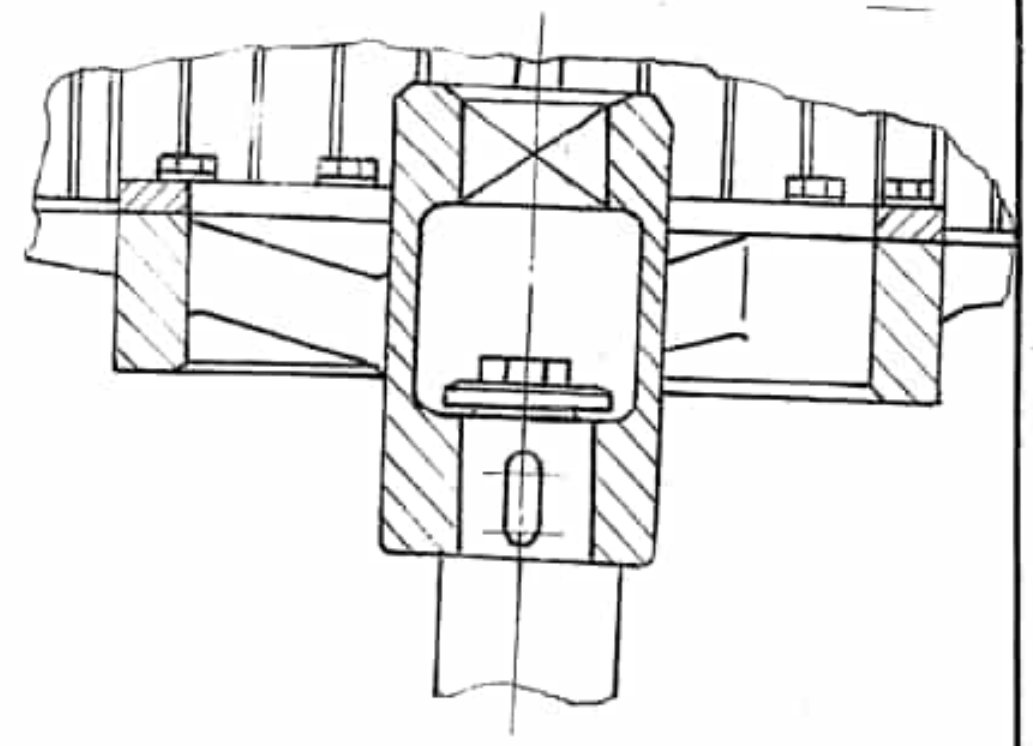
9000010-428000



Размеры для справок



I-I Взамен перечеркнутого



П00823-01000 СБ	
Лист	Масса (кг)
1	143,6
Сборочный чертёж	
Лист	Контракт
1	24

ИПК №1701А/ИПК №1701Б и др. ИПК №1701А/ИПК №1701Б и др. ИПК №1701А/ИПК №1701Б и др.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				ЕСКД		
				<u>Документация</u>		
		24	П00823-01100 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
①		12	П00823-01101	Фланец	1	
①		12	П00823-01102	Обечайка	1	
①		12	П00823-01103	Конус	1	
①		12	П00823-01104	Фланец	1	
		11	П00823-01105	Скоба	1	
		11	П00823-01106	Ручка	2	
		11	П00823-01107	Контр-нож	6	
		11	П00823-01108	Планка	2	
		12	П00823-01109	Крышка	1	
		24	П00823-01110	Камера	1	

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

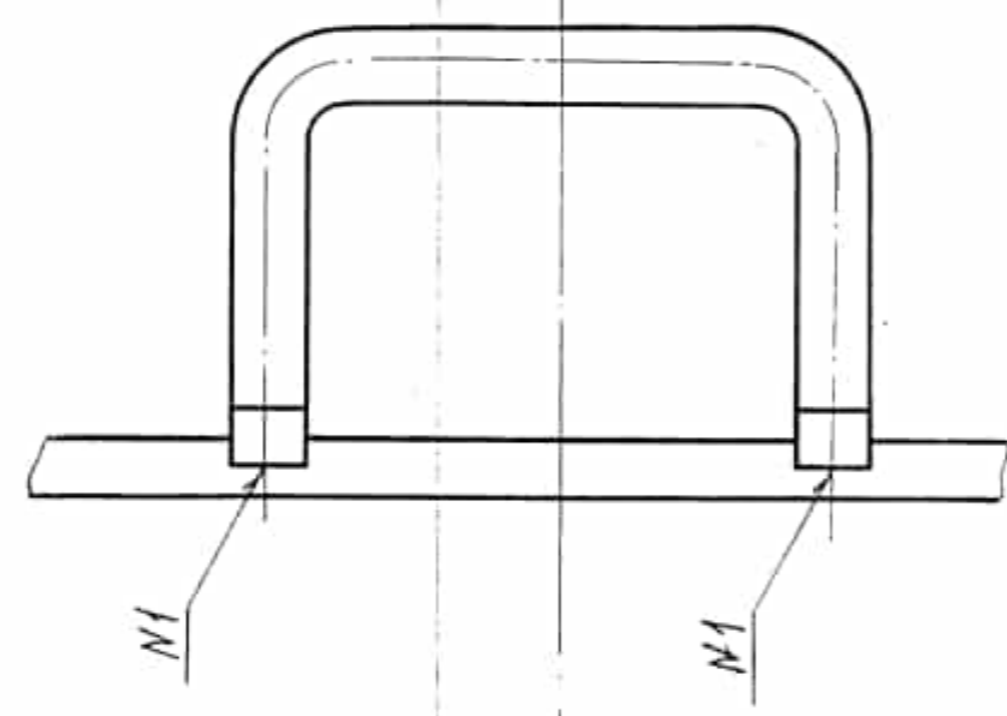
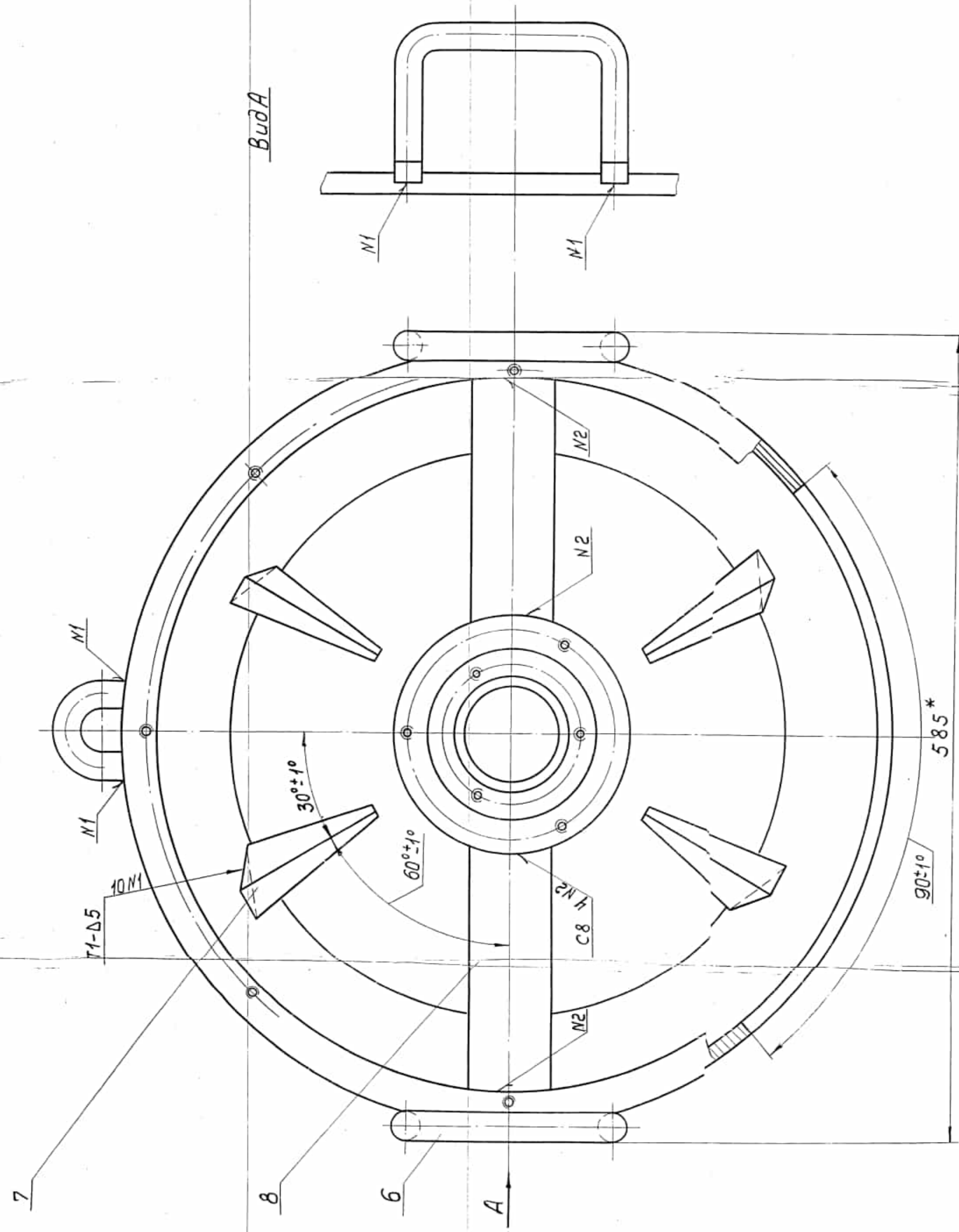
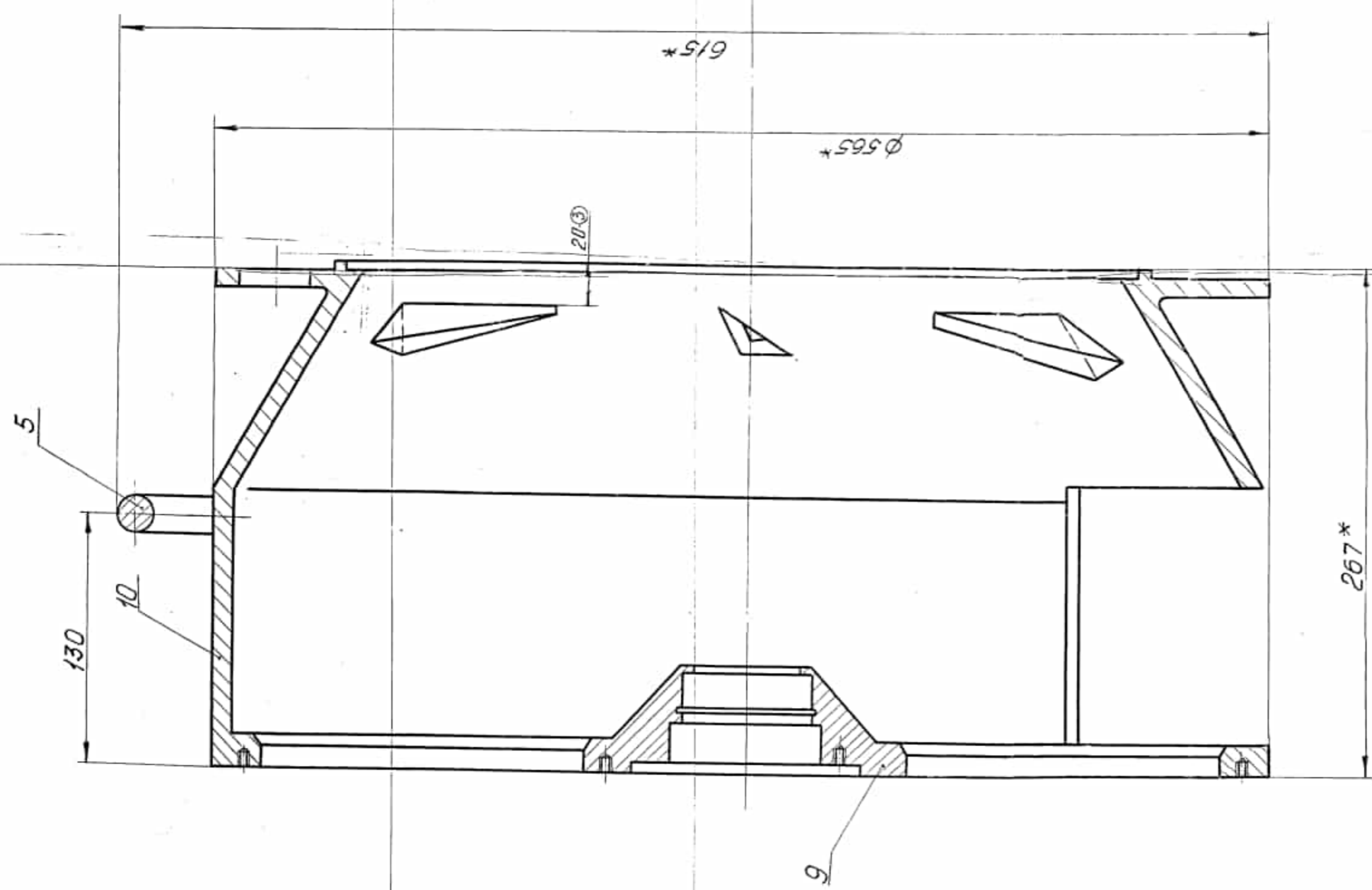
П00823-01100

Камера

Лист	Лист	Листов
1	1	1

П00823-01100СБ

ЕСКД



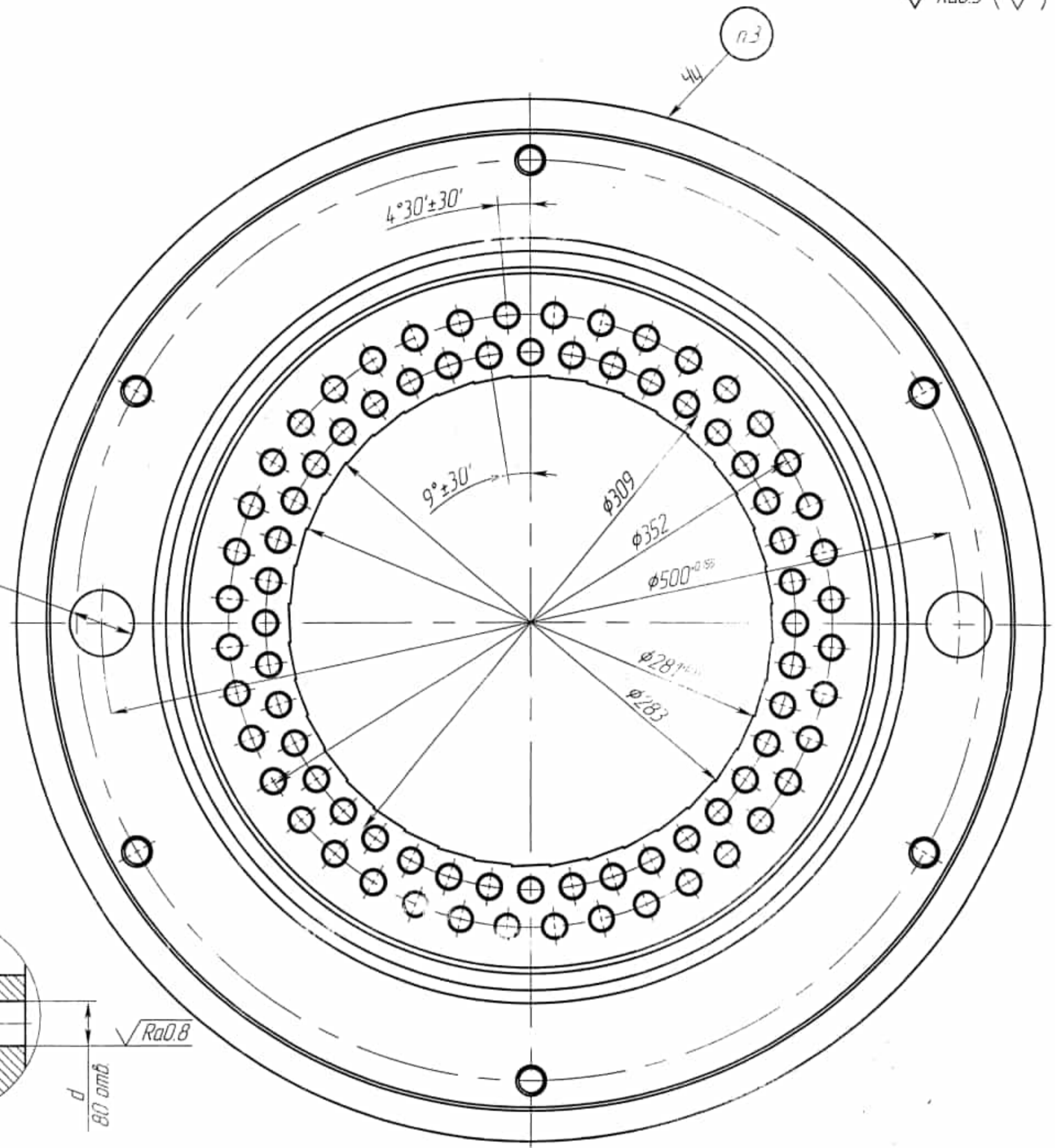
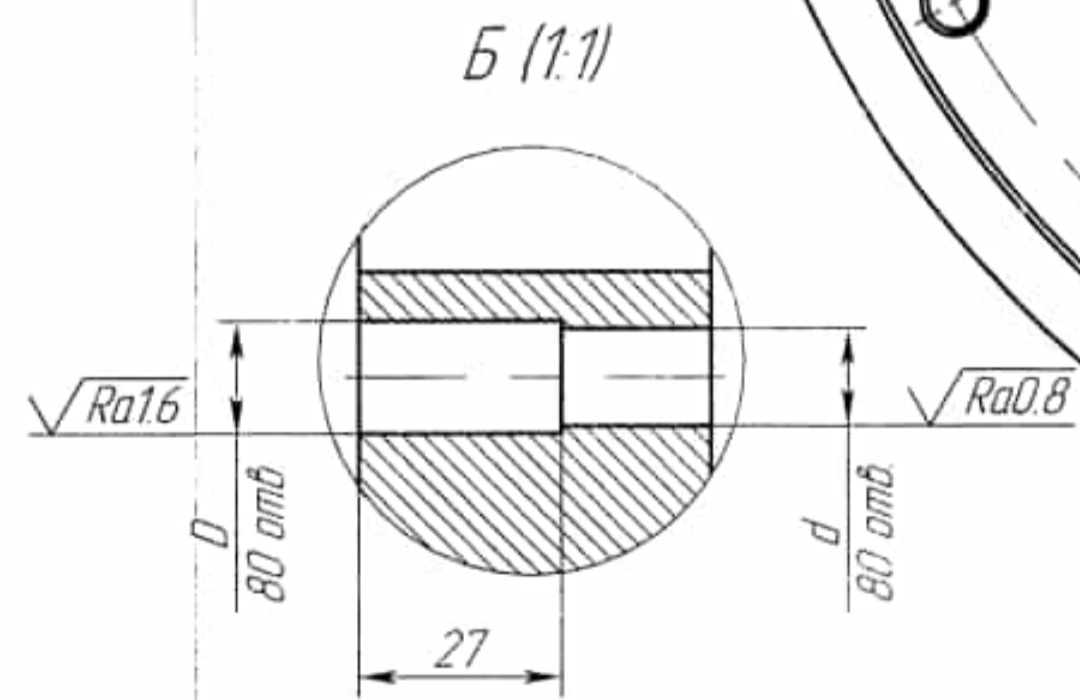
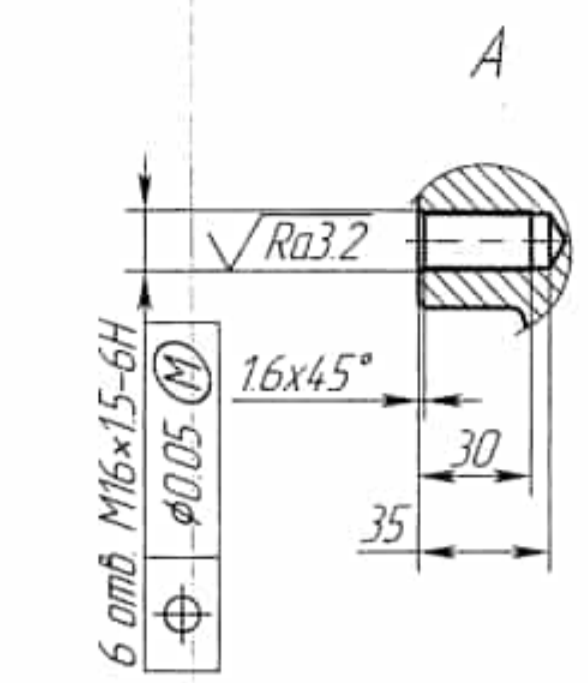
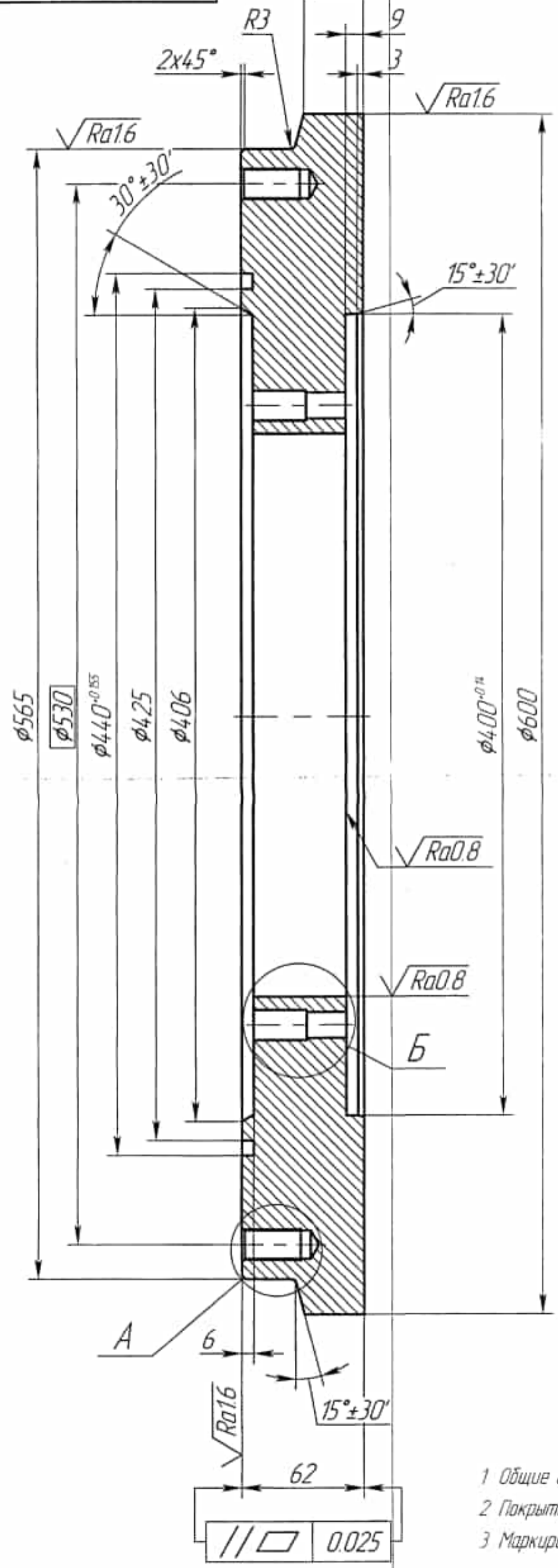
- 1* Размеры для справок
2. Все детали поз. 7 и поз. 8 варить как показано на чертеже для одной из деталей
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.1
4. Сварка по ГОСТ 5264-80.

П00823-01100СБ	
Камера	Лист 1-2
Сборочный чертеж	Лист 1-2
Формат 24	80

И.И. Иванов
 М.И. Петров
 В.В. Сидоров
 С.С. Федоров
 А.А. Хохлов
 Б.Б. Чернышев
 Г.Г. Шубин
 Д.Д. Яковлев

Л00823-01007

√ Ra6.3 (√)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2
- 2 Покрытие - Хмал 9
- 3 Маркировать шрифтом ПБ-10 ГОСТ 2930-62

Обозначение	d, мм	D, мм	Наименование	Масса, кг
П00823-01007	15	18	Фильтр 15/18	85,51
-01	13	15	Фильтр 13/15	86,1
-02	10	13	Фильтр 10/13	86,93

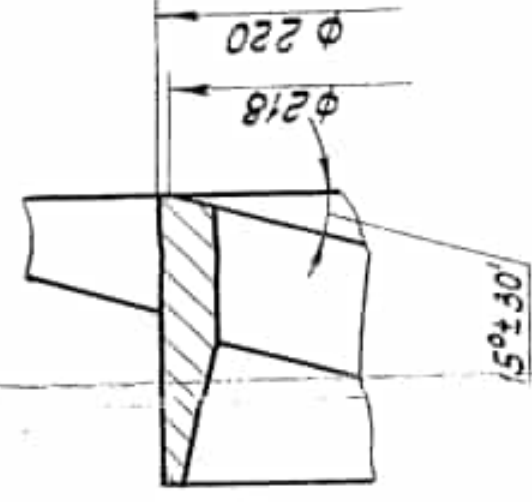
П00823-01007		
Лит	Масса	Масштаб
	см табл	1:2
Лист	Листов	1
Стандарт ГОСТ 1050-2013		
Формат А2		

Изд. №, год изд. / Лист и дата / Измен. № / Лист и дата / Склад. № / Лист и дата / Лист и дата / Лист и дата / Лист и дата

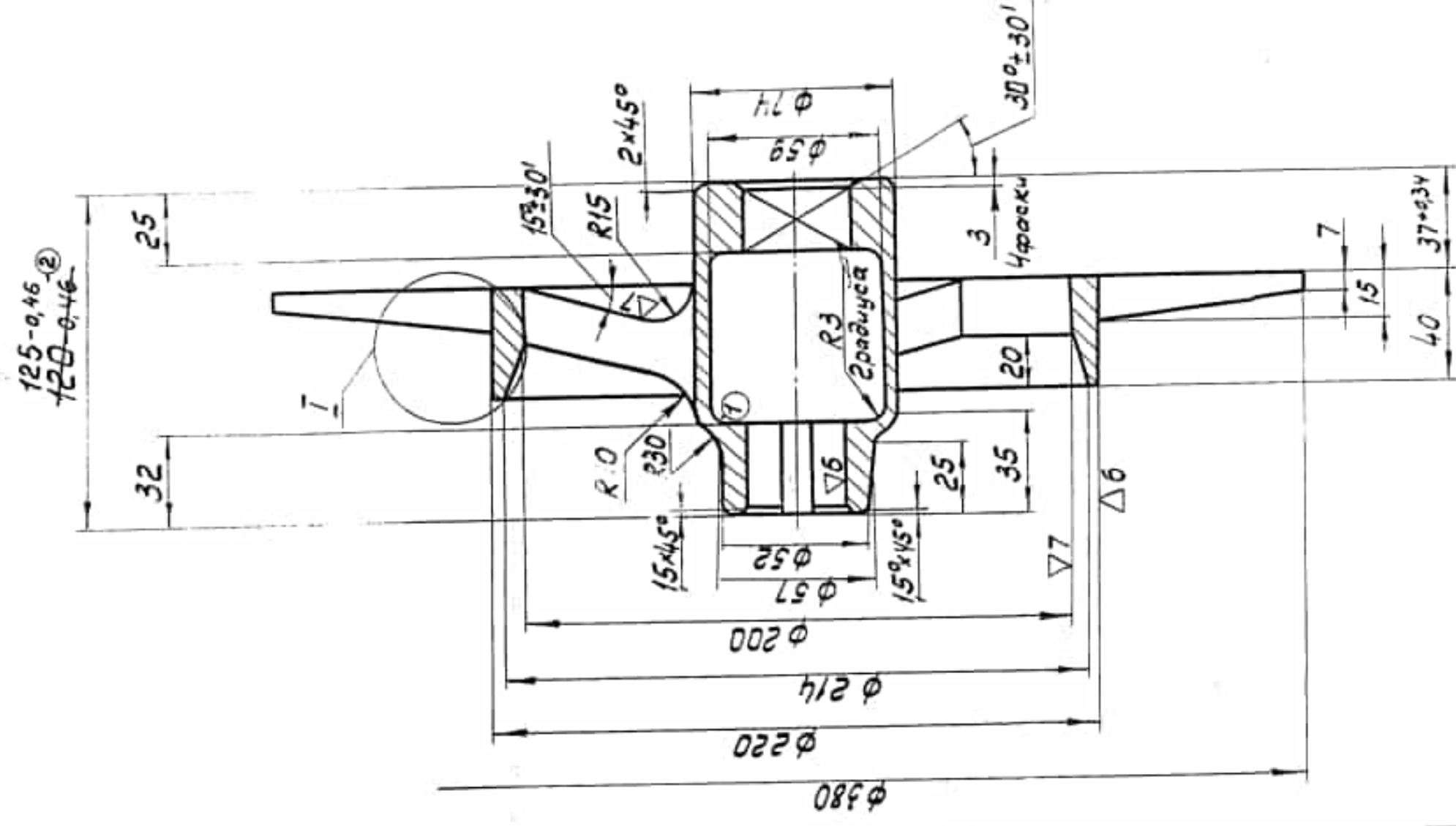
▽3(▽)

ЕСКД

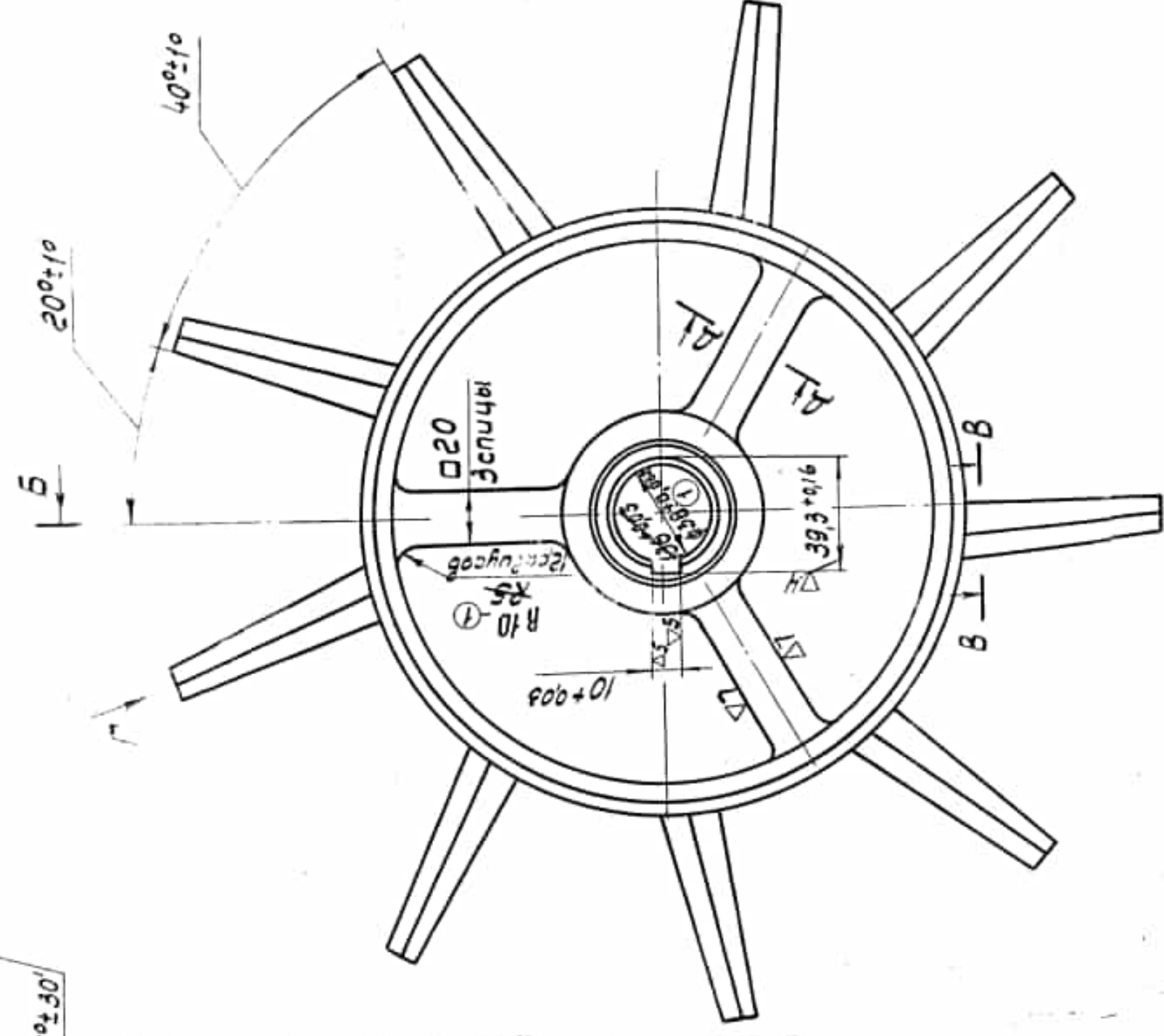
П00823-01008



Б-Б



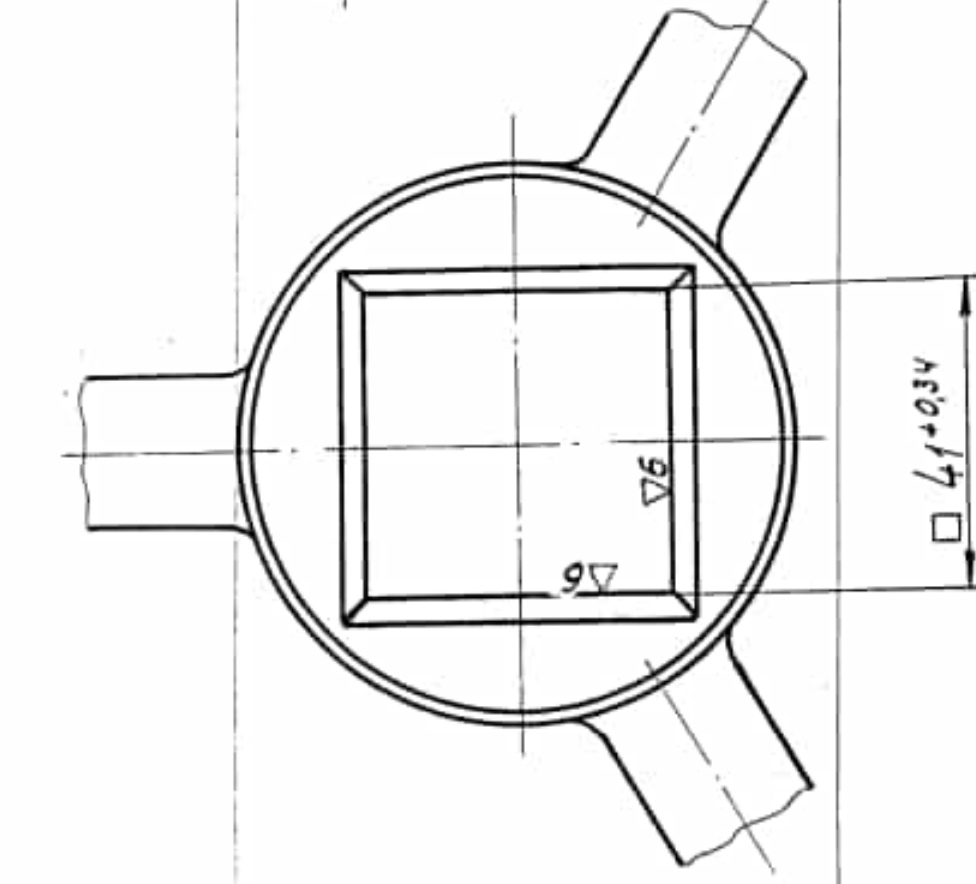
Вид А
М1:1



Вид Г
(повернуто)
М1:1

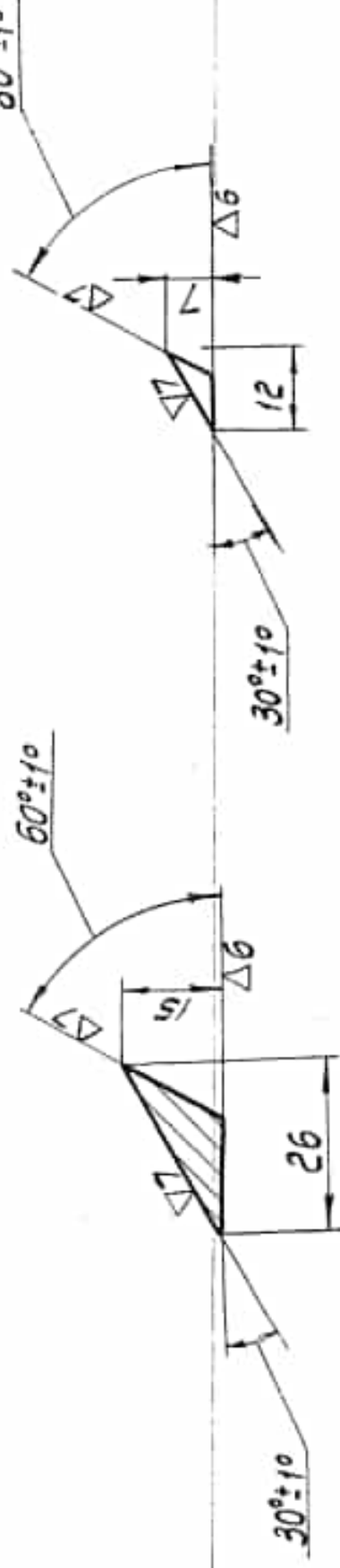
Б

Б-Б
М1:1



А-А
(повернуто)
М1:1

R3
Чрадиуса



1. Покрытие ХМ12

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7 прочих - по СМ7.

П00823-01008

Лист	Масса	Масшт.
1	6,2	1:2
Лист Установ 1		

Ст.3
ГОСТ 380-71

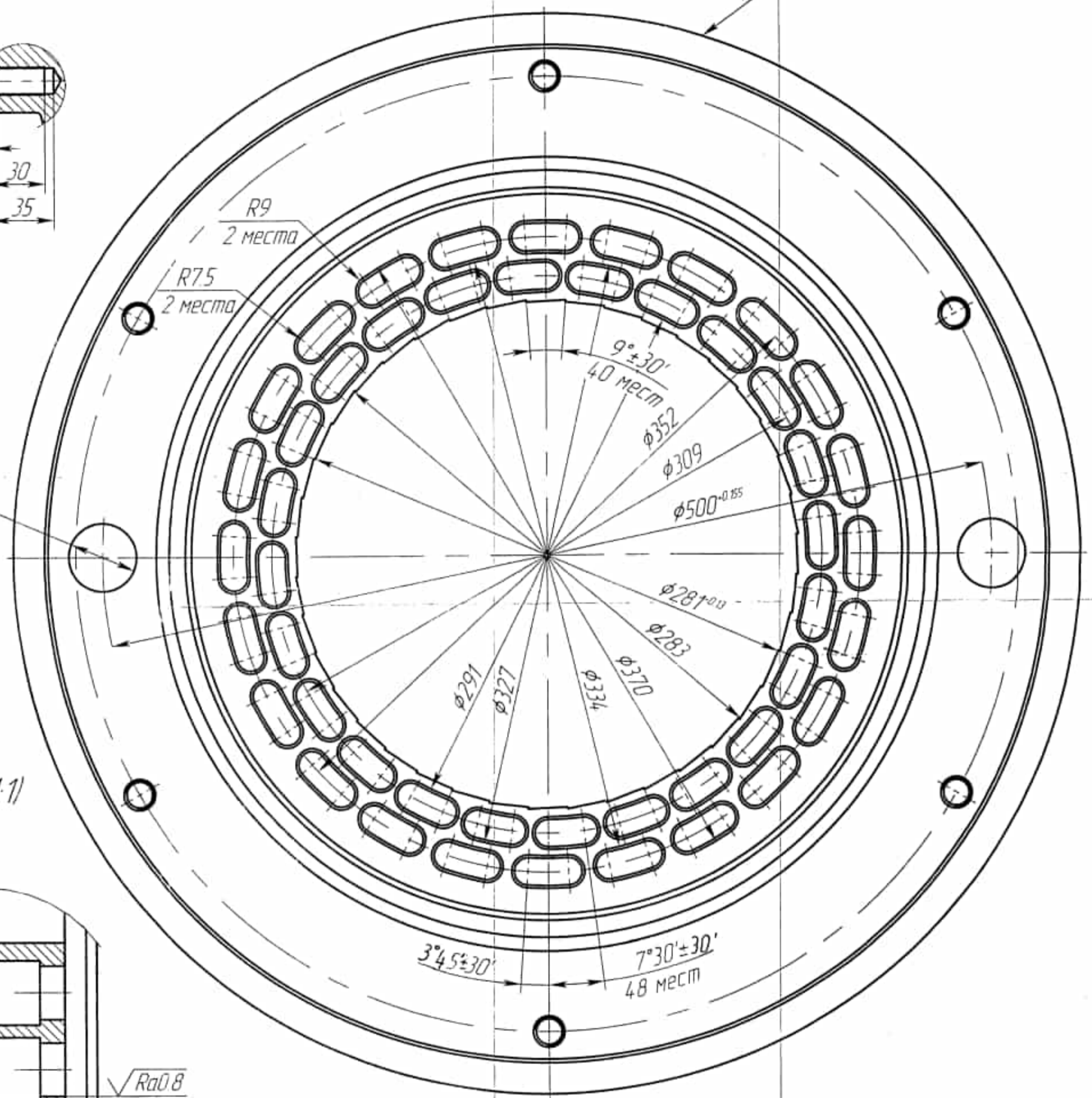
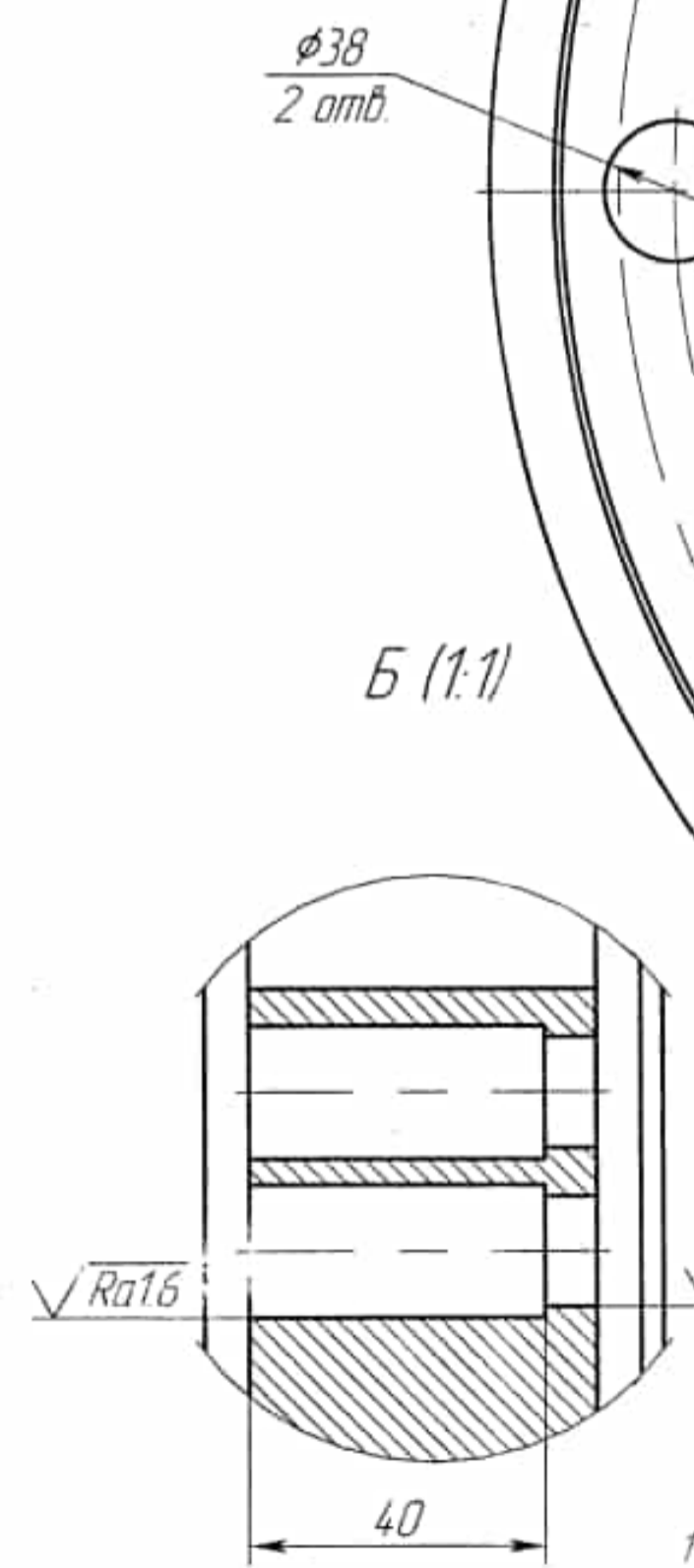
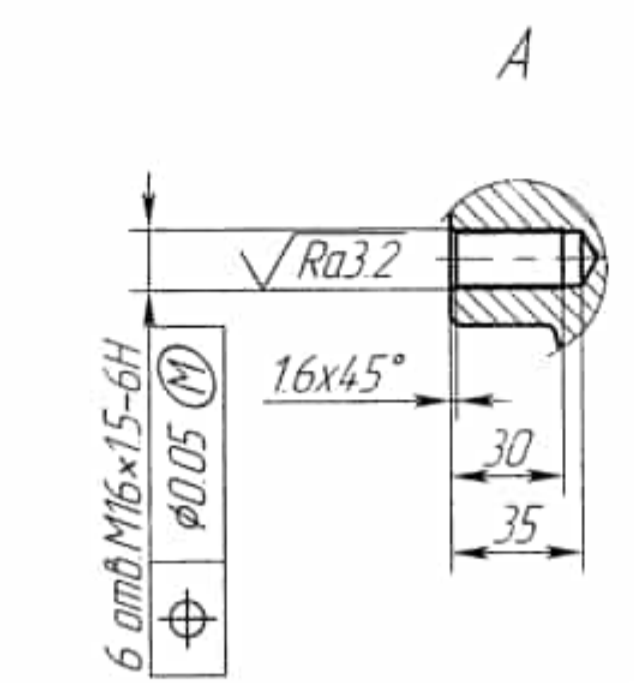
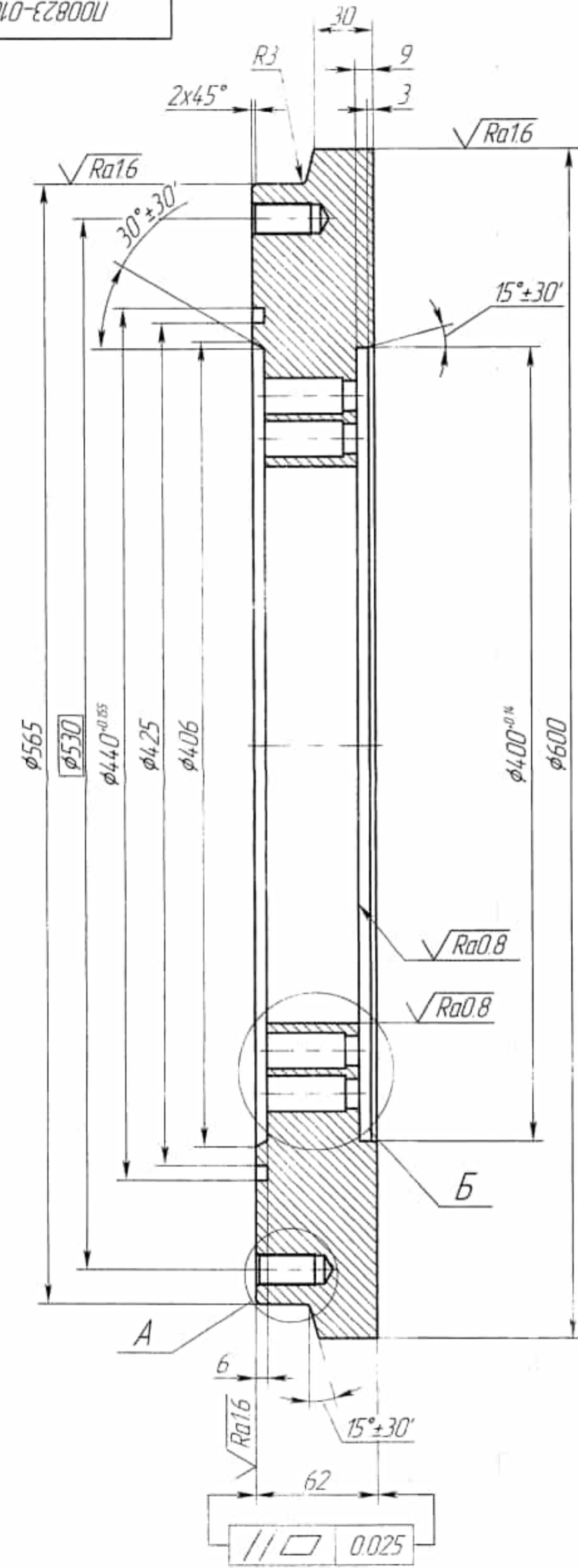
Формат 22

2017 576 33

Лист № подлин. Подпись и дата / Лист № подлин. Подпись и дата / Лист № подлин. Подпись и дата

11010-Э280011

√Ra6.3 (√)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, н14, ±IT14/2
- 2 Покрытие - Хмал 9
- 3 Маркировать шрифтом ПО-10 ГОСТ 2930-62

11010-Э280011		
Лист	Масса	Масштаб
Лист	79.17	1:2
Фильера расточенная		
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Копировал		

Имя и фамилия
Подпись
Дата
Место
Лист
Листов