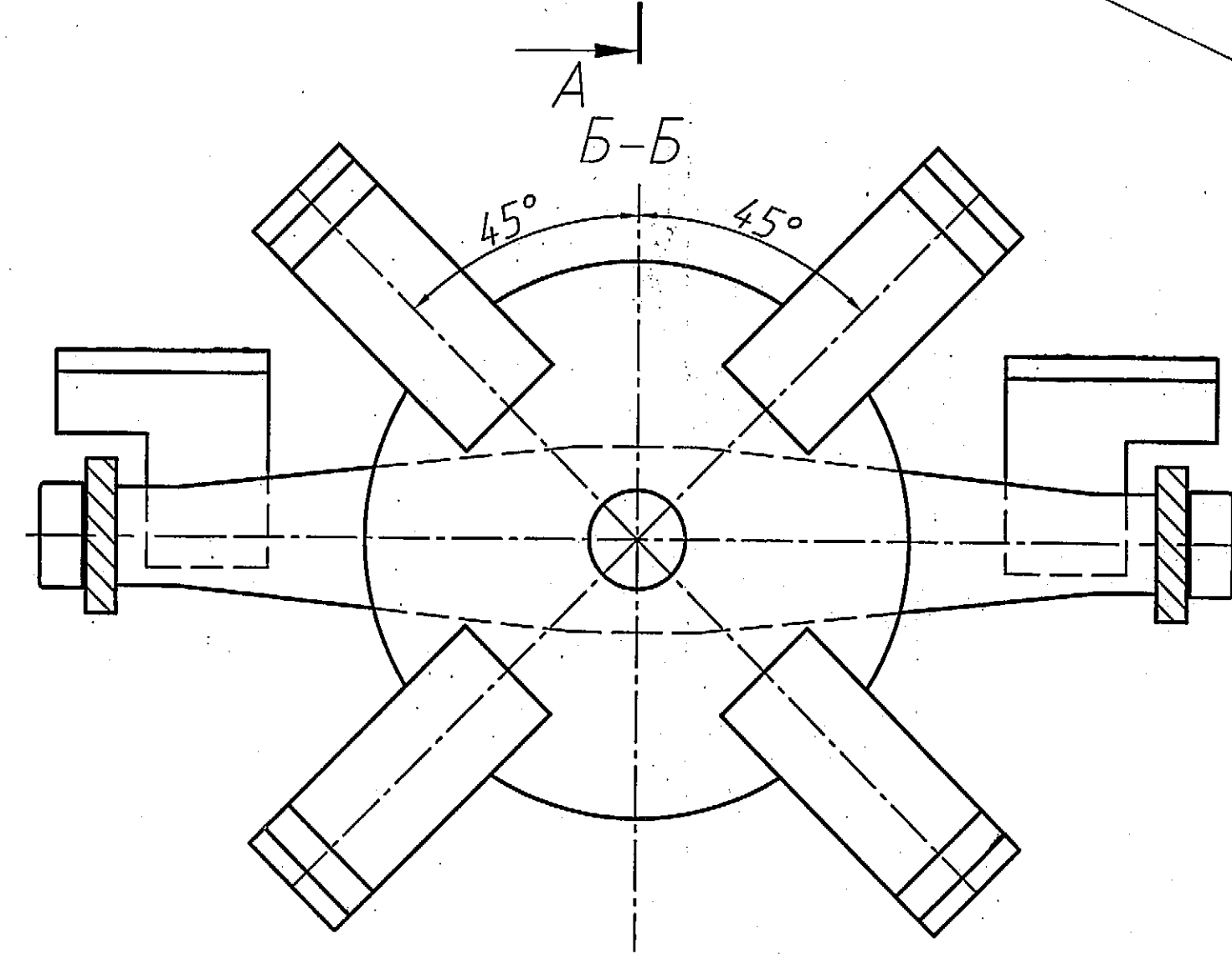
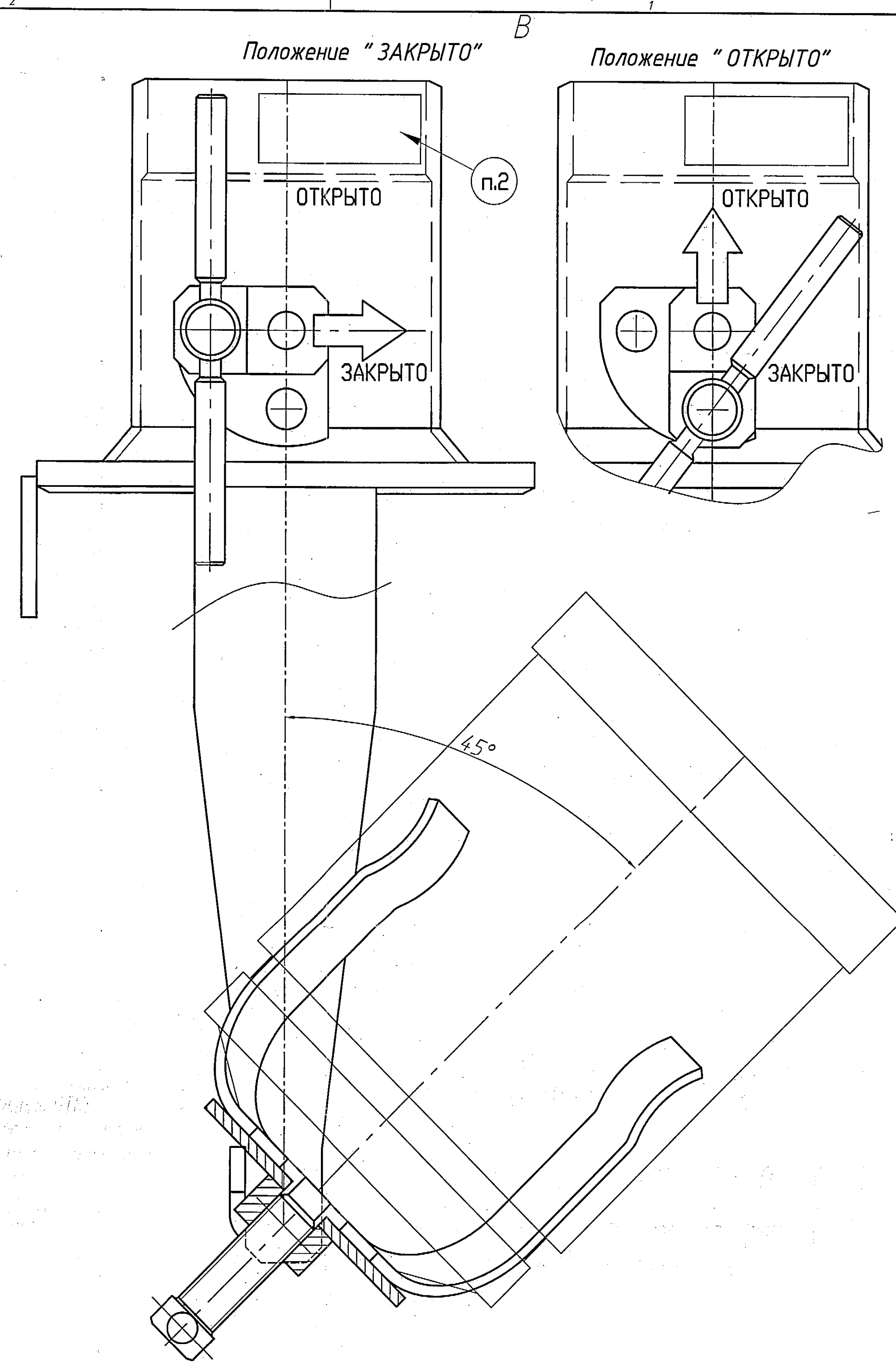
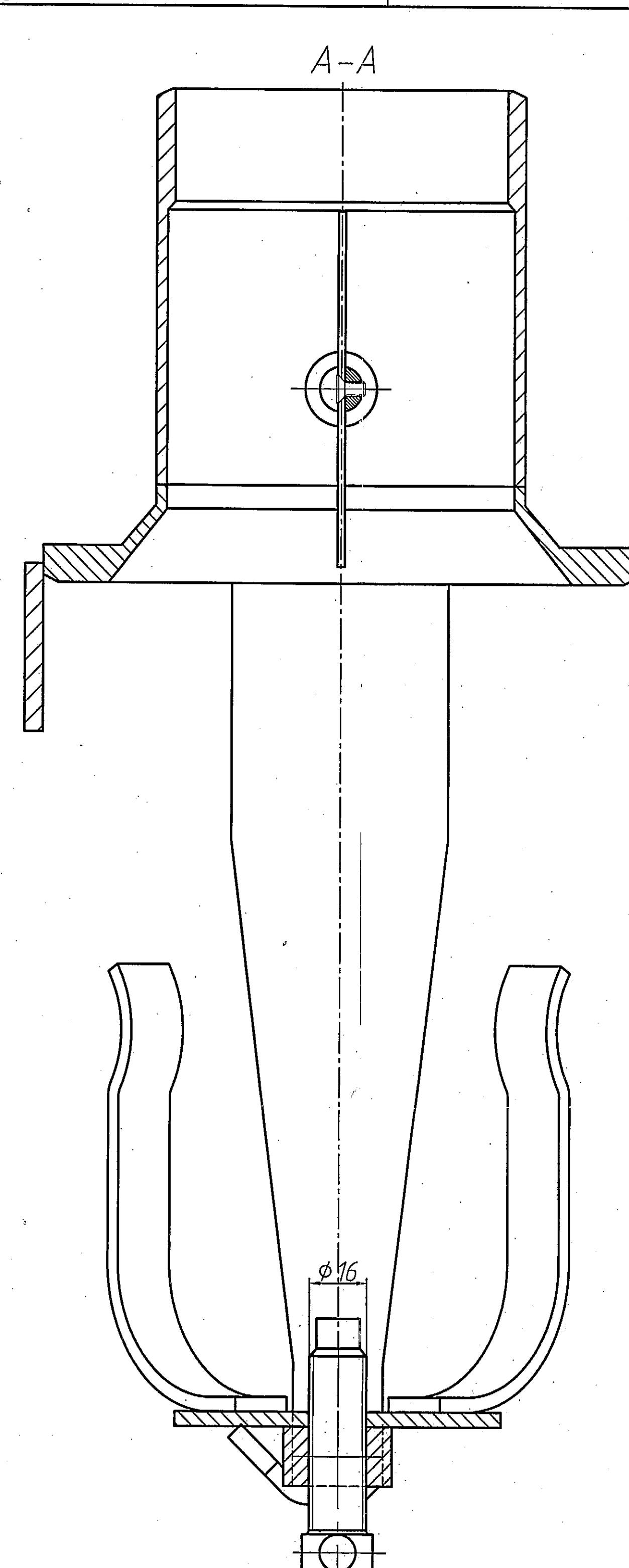
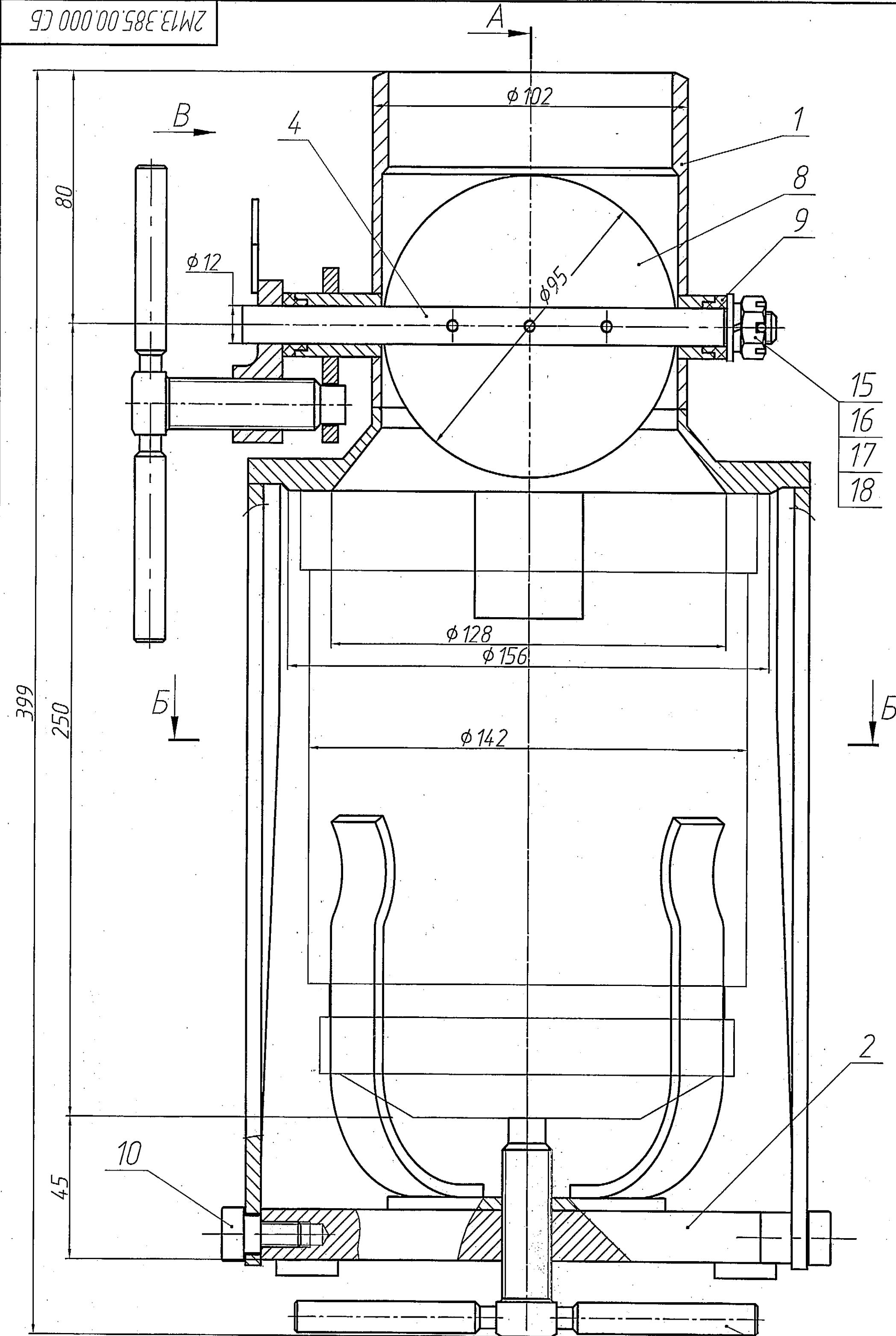


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
						<u>Документация</u>				
		A1			2M13.385.00.000 СБ ✓	Сборочный чертеж	1			
						<u>Сборочные единицы</u>				
Спраб. №		A1	1		2M13.385.10.000 ✓	Корпус	1			
		A4	2		2M13.385.20.000 ✓	Корзина	1			
		A4	3		2M13.385.30.000 ✓	Винт	2			
		A4	4		2M13.385.40.000 ✓	Ось	2			
						<u>Детали</u>				
Подп. и дата		A4	8		2M13.385.00.001 ✓	Заслонка	1			
		A4	9		2M13.385.00.002 ✓	Втулка	2			
		A4	10		2M13.385.00.003 ✓	Винт	2			
Инв. № дубл.						<u>Стандартные изделия</u>				
			15			Гайка 2M10 8H 21 12X18H10T				
						ГОСТ 5932-73	1			
			16			Шайба 10 21 12X18H10T				
Взам. инв. №						ГОСТ 11371-78	1			
			17			Шайба 10 3X13 ГОСТ 6402-70	1			
			18			Шплинт 1.2 x22 2 ГОСТ 397-79	1			
Подп. и дата					2M13.385.00.000					
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
	Разраб.	Рыбалкин			26.08.2005					
	Проб.	Ильиных			09.10					
Инв. № подл.					Фильтр вытяжной			Лит.	Лист	Листов
										1
								ФГУП "ГХК" ОГМ		
	Н.контр.				09.10					
	Утв.	Ильиных								

2M13.385.00.000 СБ

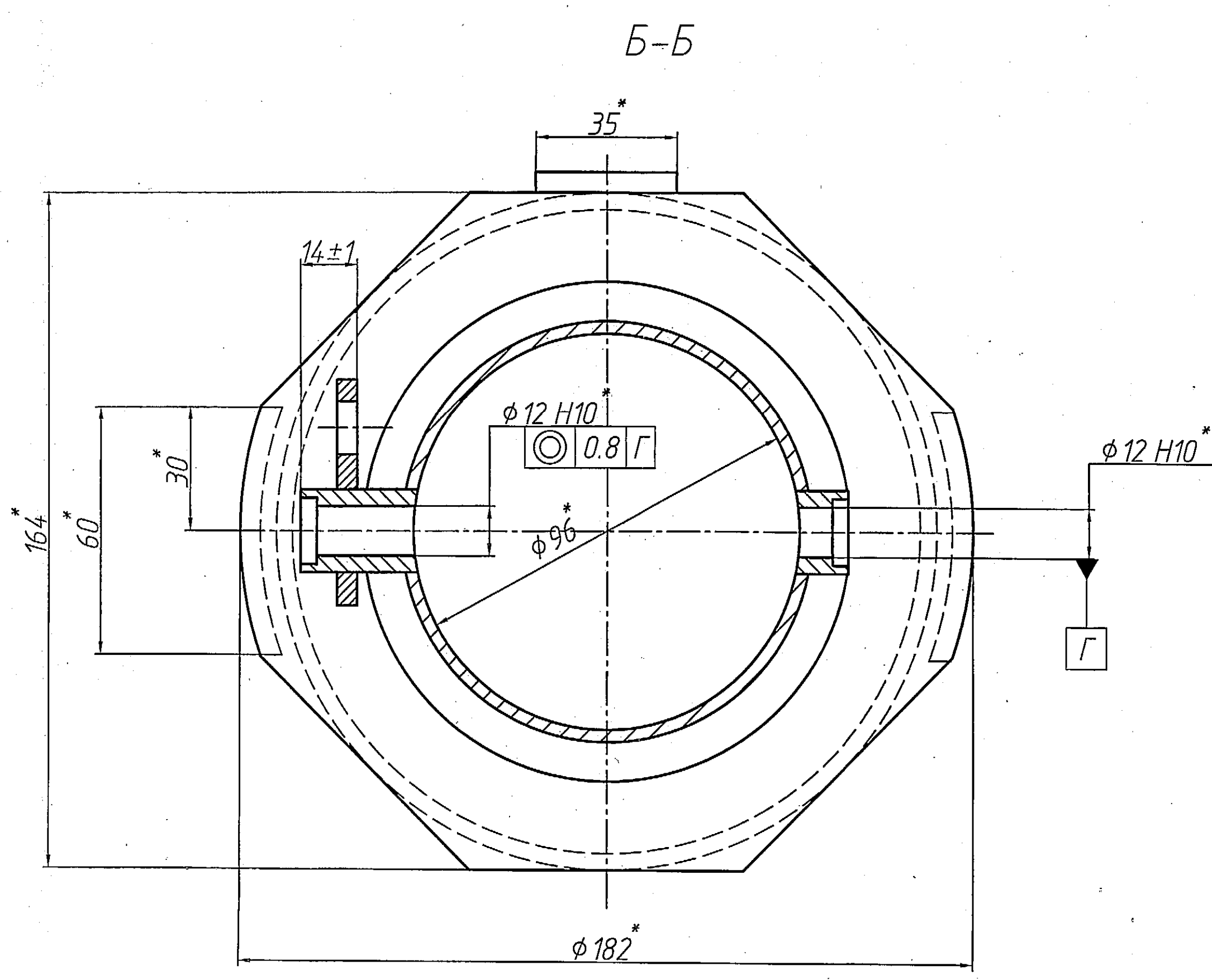
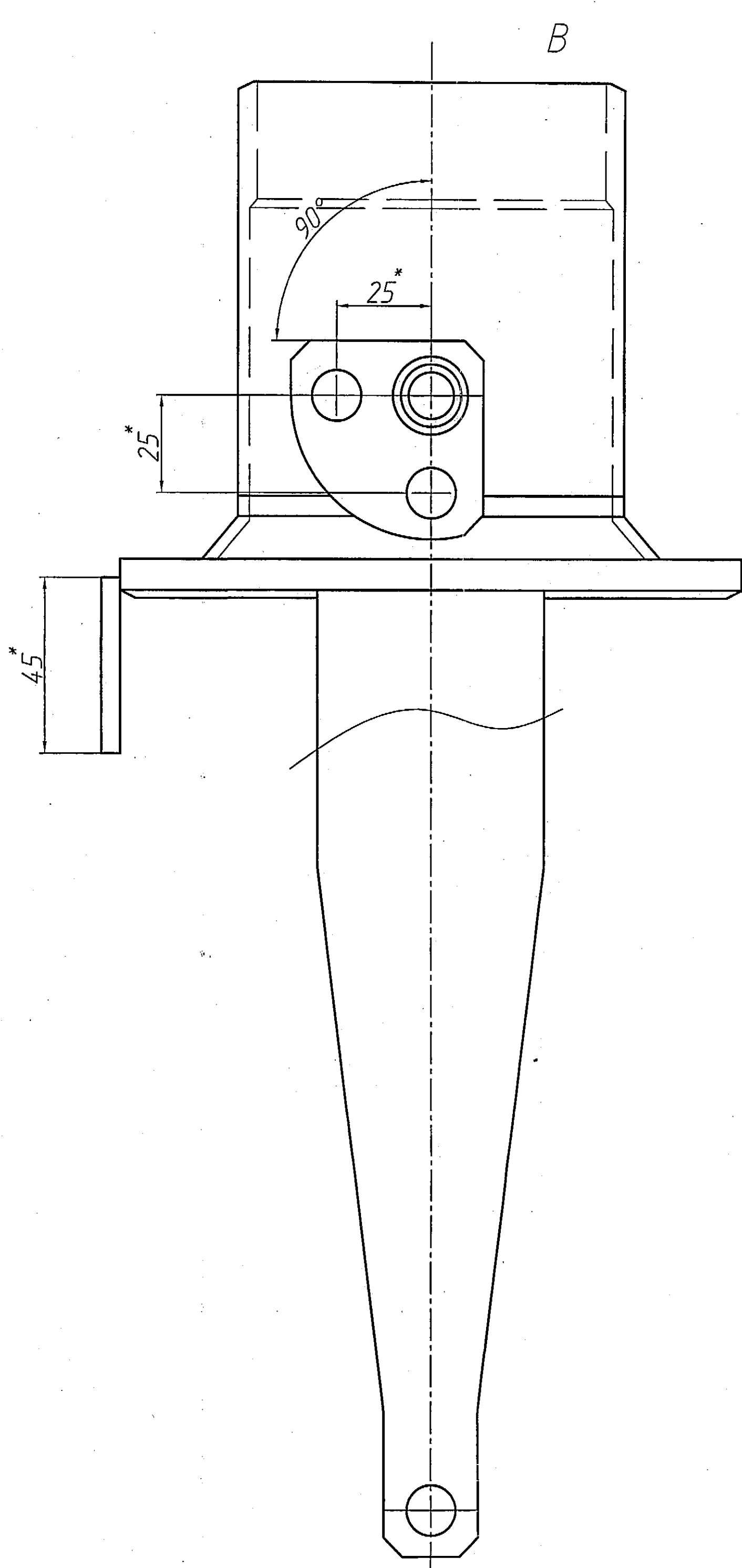
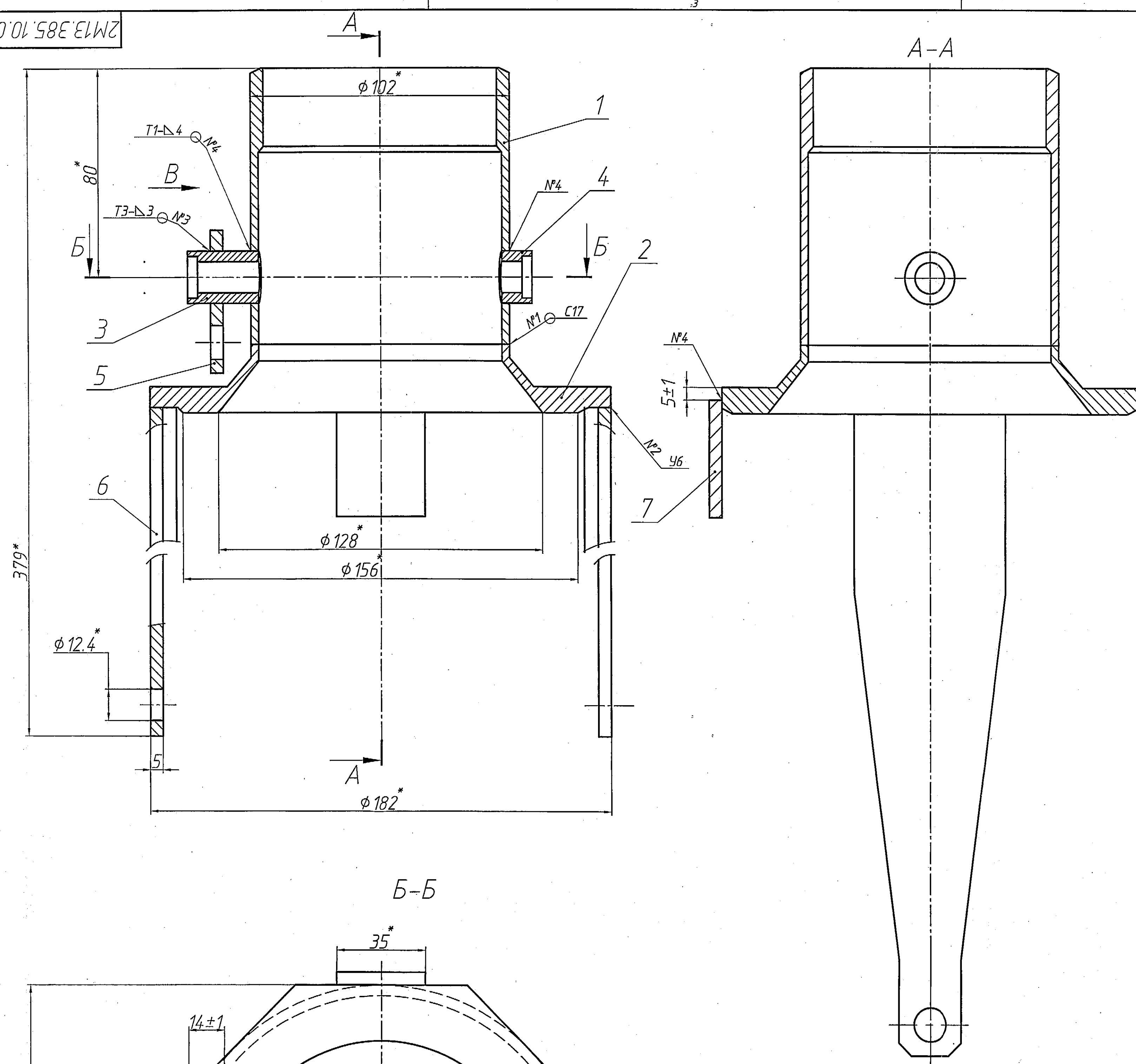


1. Произвести испытание установки фильтра. Фильтр поставить в корзину, повернуть и притянуть винтом. Заслонку отрегулировать подгонкой втулок поз. 9. Усилия прилагаемые не должны превышать нормативов для механизмов с ручным приводом (1...2 кг).
2. Маркировать ударным способом, шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85:
 - наименование предприятия - изготовителя;
 - год изготовления;
 - клеймо ОТК;
 - обозначение изделия;
 - наименование изделия;
 - массу.
3. Размеры для справок.
4. Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

					2M13.385.00.000 СБ									
					Фильтр вытяжной									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб						
Разраб.	Рыбалкин	Ильин	Ильин	29.10							1:1			
Проб.	Ильин	Ильин	Ильин	29.10	Сборочный чертеж.							Лист	Листов	1
Т.контр.	Ильин	Ильин	Ильин	29.10										
Н.контр.	Ильин	Ильин	Ильин	29.10	ФГУП "ГХК" ОГМ									
Утв.	Ильин	Ильин	Ильин	29.10										
					1 Копировал							Формат А1		

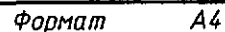
Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
		A1			2M13.385.10.000 СБ ✓	Сборочный чертеж	1	
						<u>Детали</u>		
Справ. №	A4	1		2M13.385.10.001 ✓	Стакан	1		
	A3	2		2M13.385.10.002 ✓	Фланец	1		
	A4	3		2M13.385.10.003 ✓	Втулка	1		
	A4	4		2M13.385.10.004 ✓	Втулка	1		
	A4	5		2M13.385.10.005 ✓	Сектор	1		
	A4	6		2M13.385.10.006 ✓	Ухо	2		
	Б4	7		2M13.385.10.007	Упор			
					Лист Б-5 ГОСТ 19903-90			
					12X18H10T- ГОСТ 5582-75			
					В x Н 35 -1 x35 -1	1		
Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		
Инв. № подл.		Изн.		Лист		№ докум.		Подп.
		Разраб.		Рыбалкин		26.08.2015		
		Пров.		Ильиных		07.15		
		Н.контр.				09.15		
		Утв.		Ильиных				
2M13.385.10.000						Корпус		
		Лит.		Лист		Листов		
						1		
						ФГУП "ГХК" ОГМ		

2M13.385.10.000 СБ

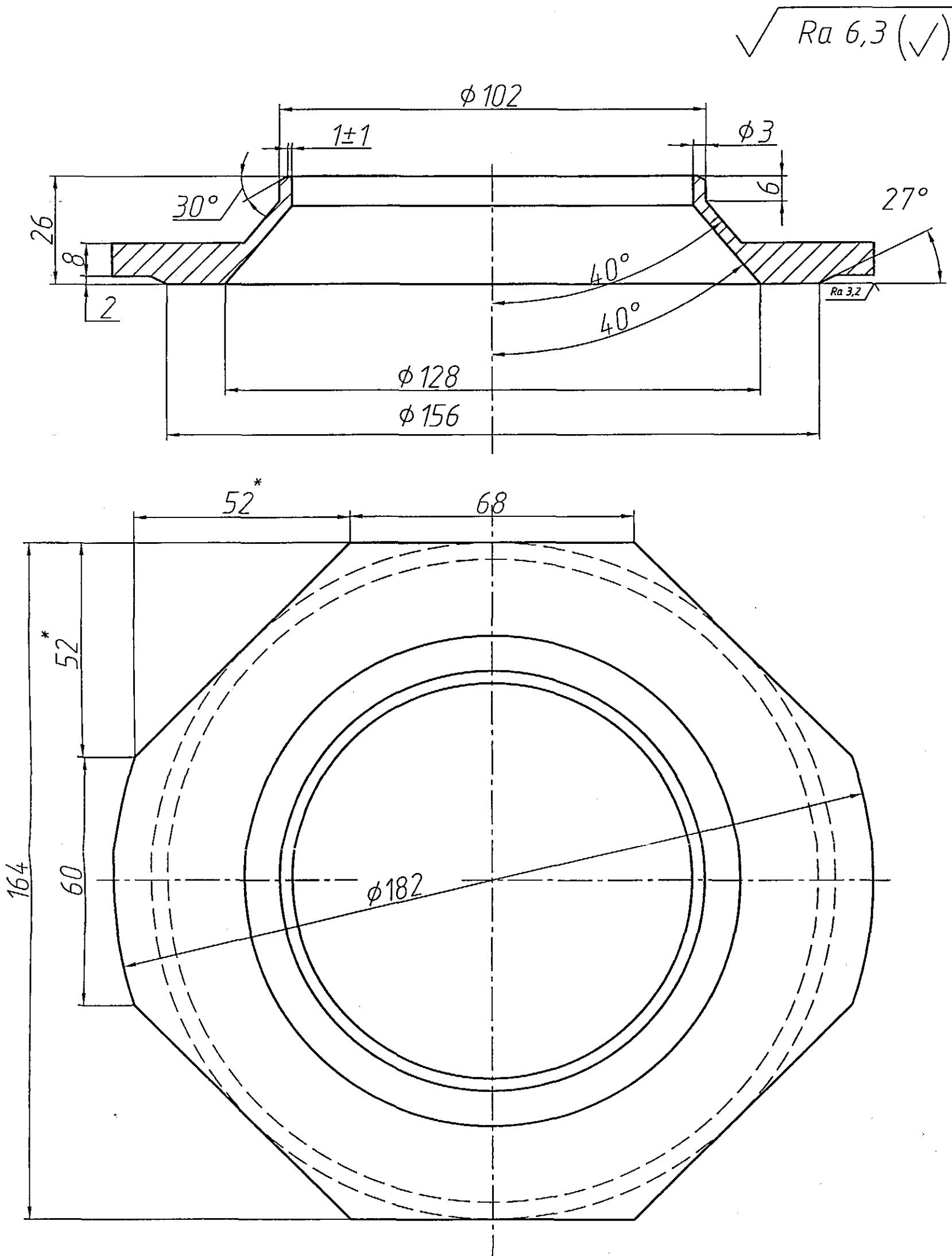


1. Сварка по ОСТ 95 10441-2002. Сварочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002.
3. Шероховатость сварных швов не ниже шероховатости основного металла.
4. Категория сварных соединений по ОСТ95 39-02 -IV.
5. Контроль качества сварных соединений производить по ОСТ 95 39-2002:
Визуальный и измерительный контроль, % – 100
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-L.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н16, н16, ±IT16/2.
8. * Размеры для справок.

				2M13.385.10.000 СБ			
				Корпус			
				Сборочный чертеж			
				ФГУП "ГХК" ОГМ			
				1 Копировал			
				Формат А1			



2M13.385.10.002



1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-тк
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT 16/2.

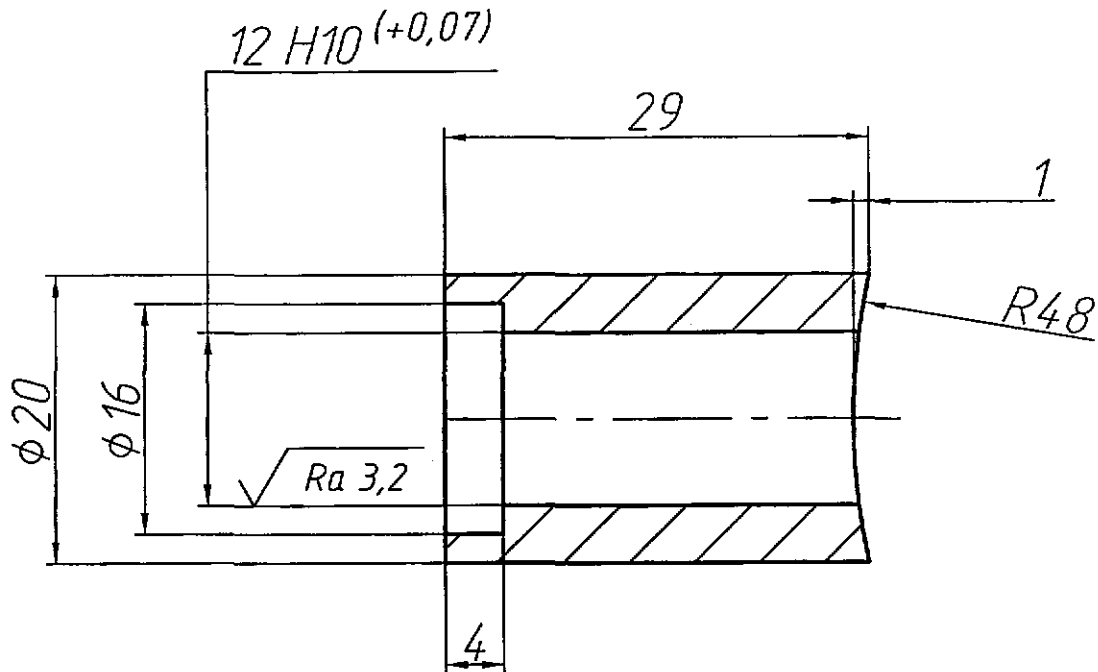
Справ. №	Перв. примен.

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

2M13.385.10.002					Лит.			Масса	Масштаб
Фланец					1:1			1	
Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72					Лист			Листов 1	
ФГУП "ГХК" ОГМ					Копировал			Формат А3	

2M13.385.10.003

✓ Ra 6,3 (✓)



- 1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-тк
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT 16/2$.

2M13.385.10.003

Втулка

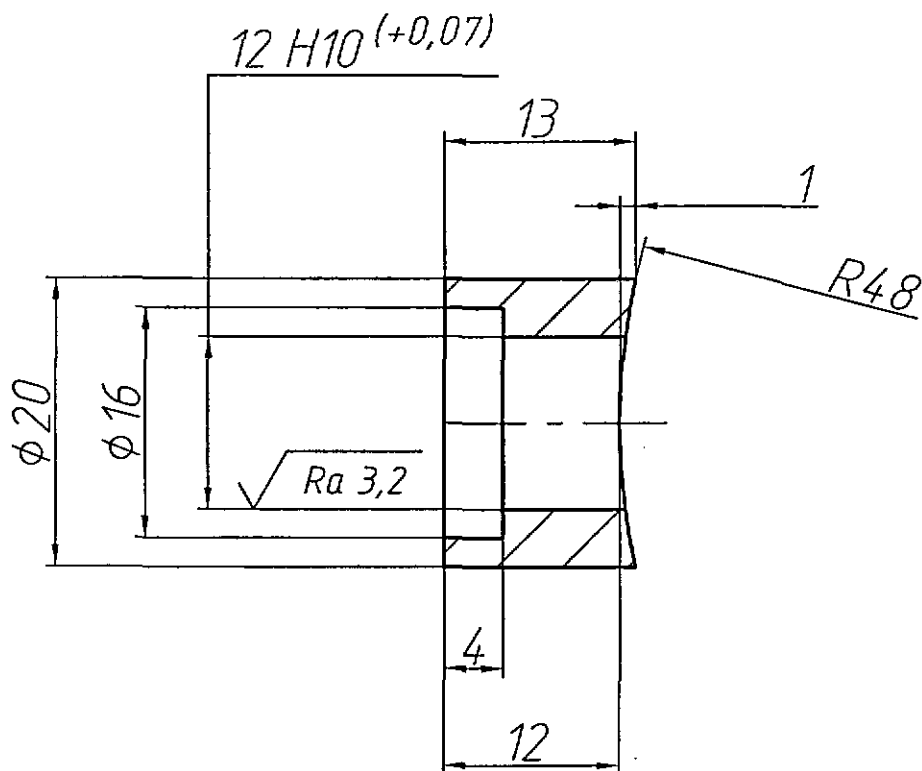
Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1

Лист Листов 1

2M13.385.10.004

✓ Ra 6,3 (✓)



1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-тк

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT16/2.

2M13.385.10.004

Втулка

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1		2:1
Лист	Листов	1

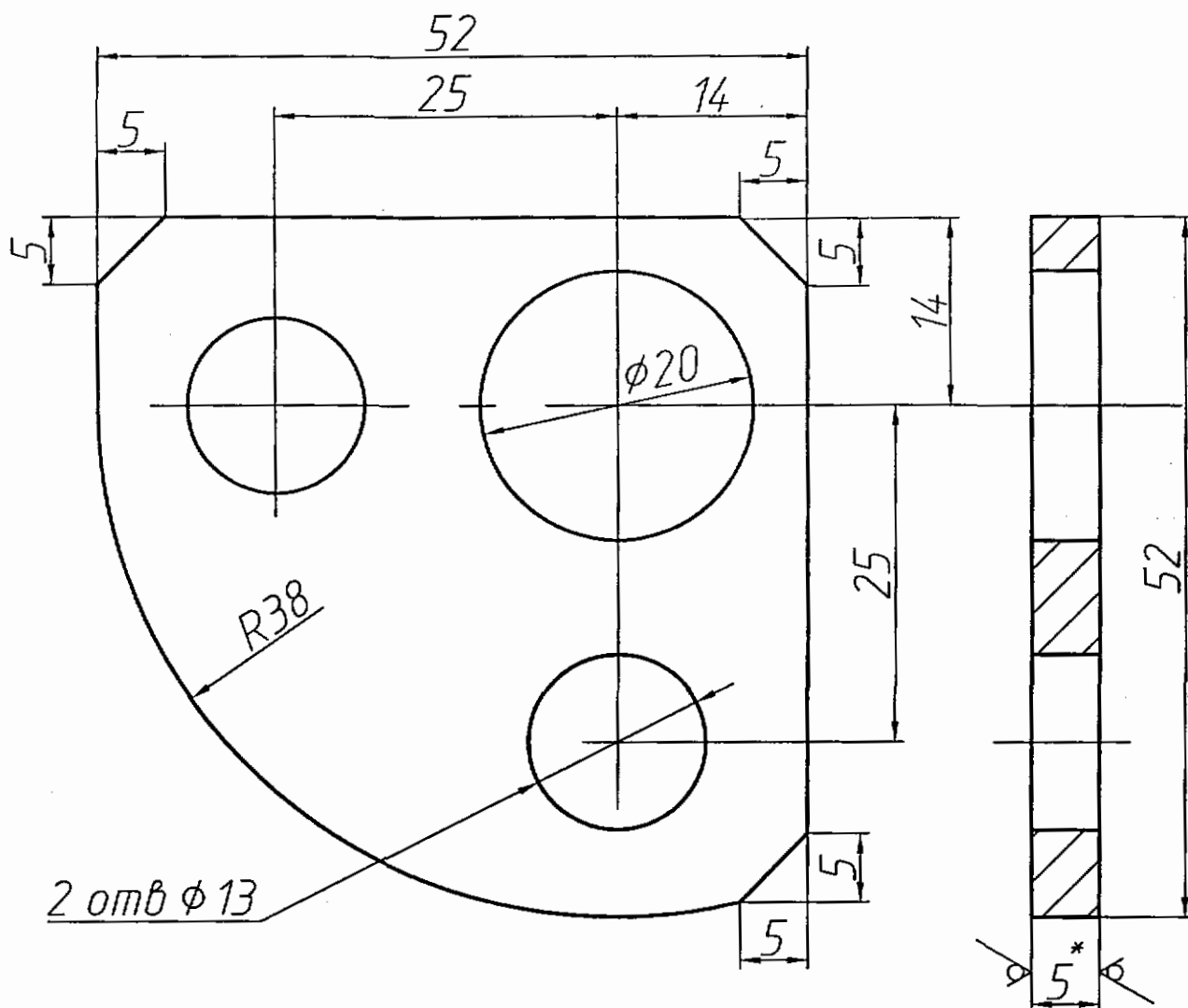
Копировал

Формат

A4

2М13.385.10.005

✓ Ra 6,3 (✓)



2 отв φ 13

1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-мк

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT16/2.

2М13.385.10.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Рыбалкин			10.09.2015
Пров.	Ильиных			01.10
Т.контр.				
Н.контр.	Ильиных			01.10
Утв.				

Сектор

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-5 ГОСТ 19903-90
12X18H10T-ГОСТ 5582-75

ФГУП "ГХК" ОГМ

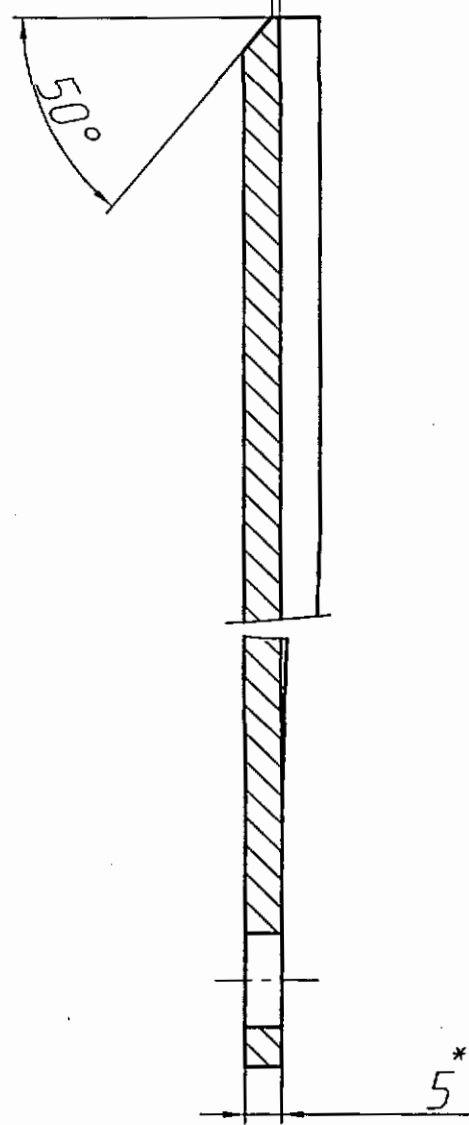
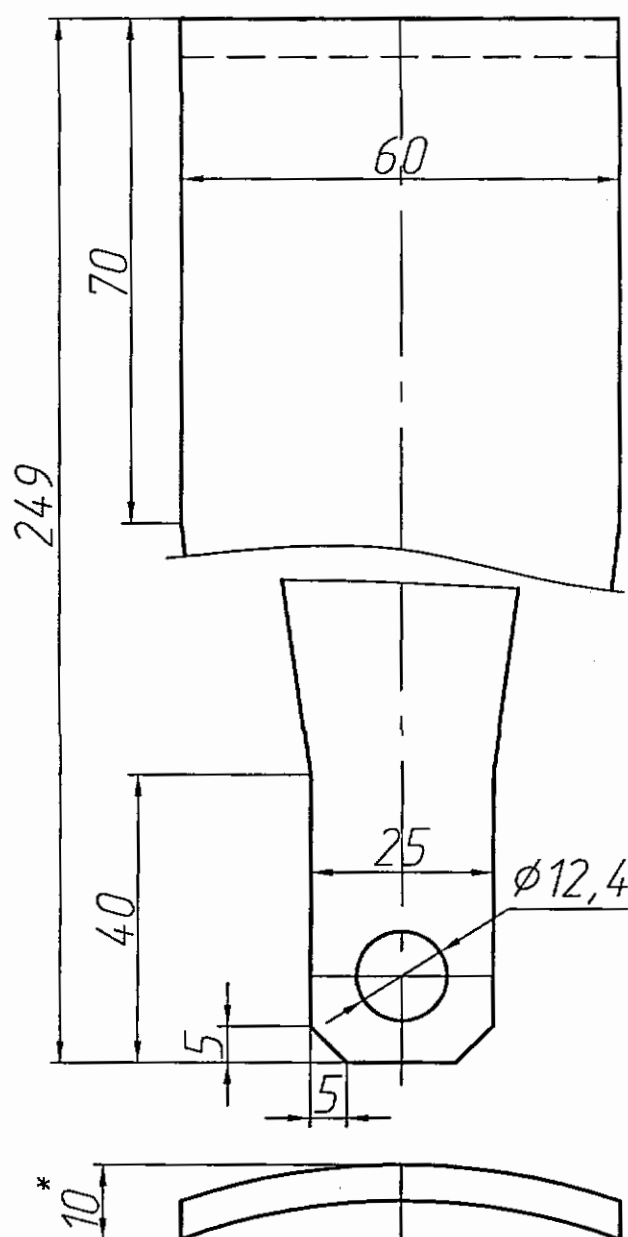
Копировал

Формат

A4

2M13.385.10.006

✓ Ra 50 (✓)
1±1



- 1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-тк
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT16/2.
3. * Размеры для справок.

2M13.385.10.006

Ухо

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Рыбалкин			10.09.2005
Пров.	Ильиных			03.10
Т.контр.				
Н.контр.	Ильиных			03.10
Утв.				

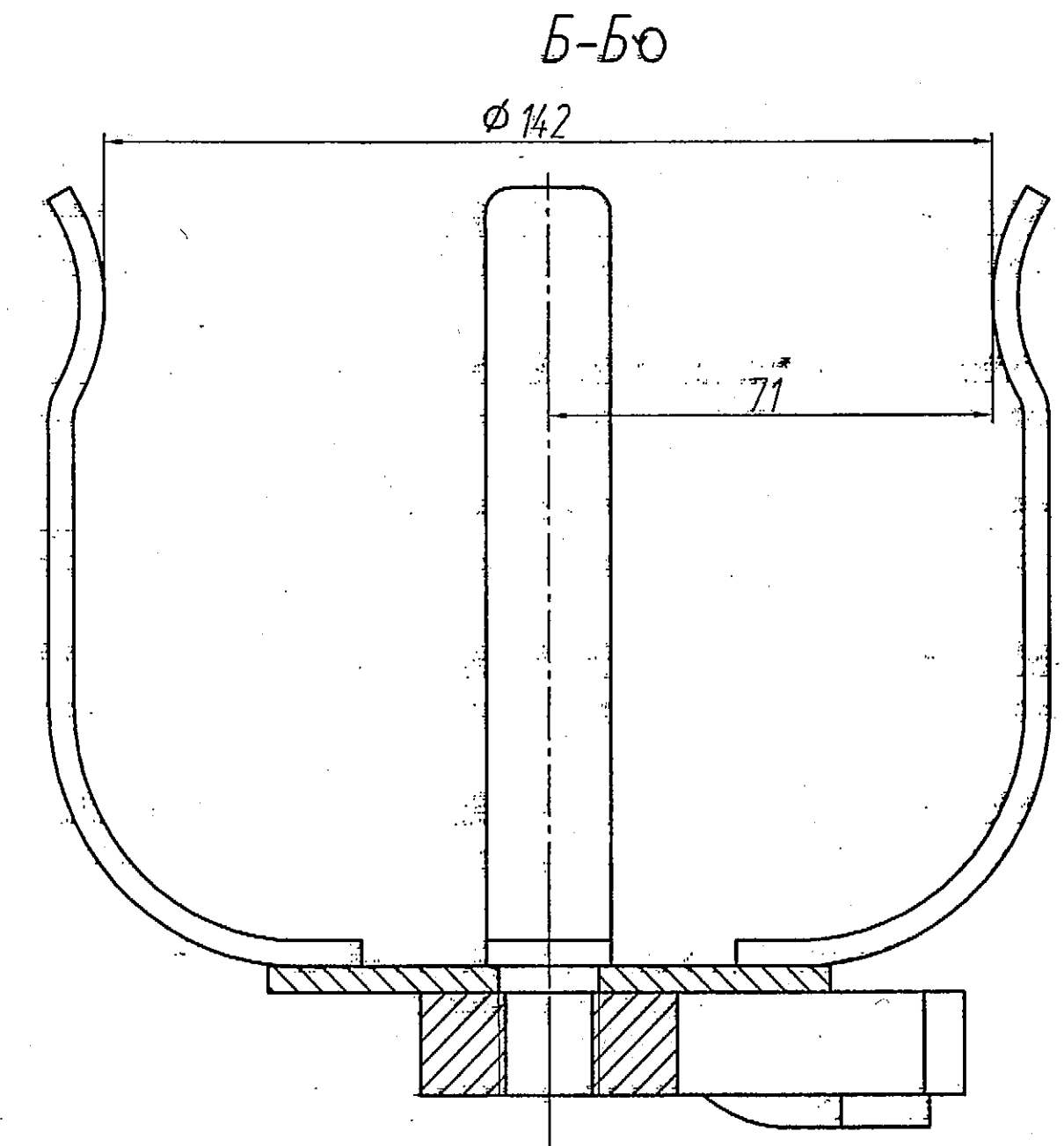
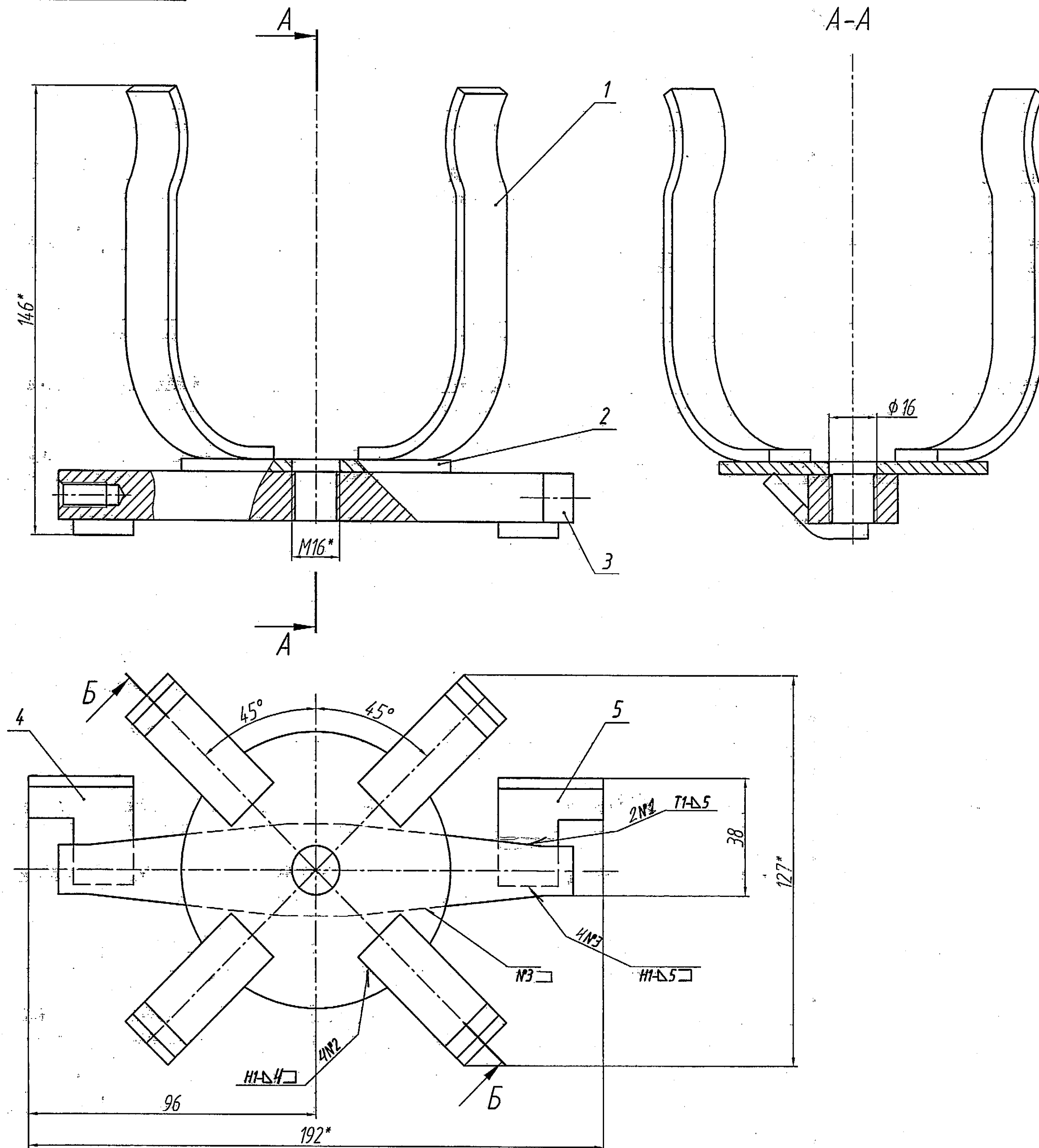
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Лист Б-5 ГОСТ 19903-90
12X18H10T-ГОСТ 5582-75

ФГУП "ГХК" ОГМ

[illegible]

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

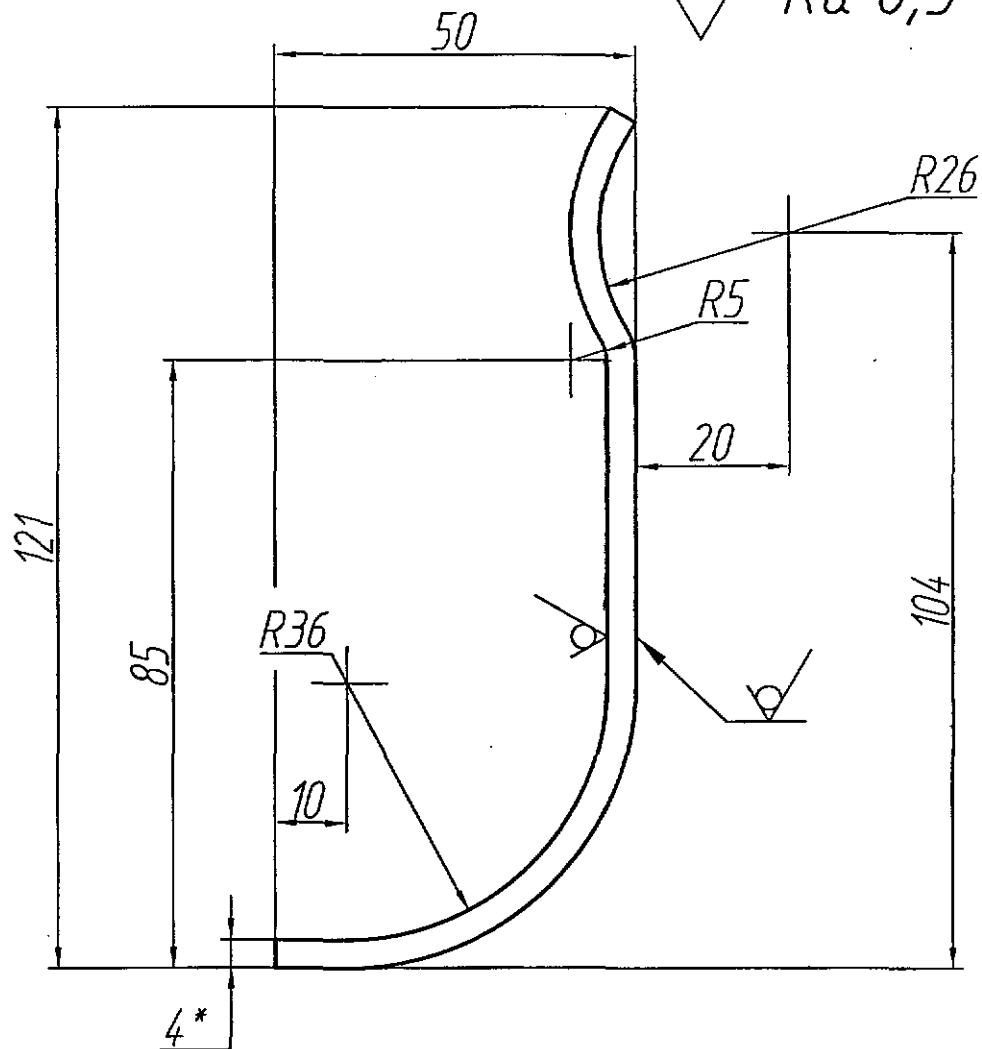


1. Сварка по ОСТ 95 10441-2002. Сварочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
2. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002.
3. Шероховатость сварных швов не ниже шероховатости основного металла.
4. Категория сварных соединений по ОСТ 95 39-02 -IV.
5. Контроль качества сварных соединений производить по ОСТ 95 39-2002:
Визуальный и измерительный контроль, % - 100
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-L.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H16, h16, ±IT16/2.
8. * Размеры для справок.

						2М13.385.20.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Рыбалкин	Ильиных	Ильиных	09.10	Корзина			1:1
Проб.	Ильиных	Ильиных	Ильиных	09.10	Сборочный чертеж			
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.	Ильиных	Ильиных	Ильиных	09.10		ФГУП "ГХК" ОГМ		

2M13.385.20.001

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Общие допуски ГОСТ 30893.2-CL.
2. * Размер для справок.

2M13.385.20.001

Скода

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Белозеров	Бел.		
Пров.	Ильиных	Иль.		
Т.контр.				
Н.контр.	Бородин	Бор.		
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	1

Лист Б-4 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M28 ГОСТ 7350-77

ФГУП "ГХК" ОГМ

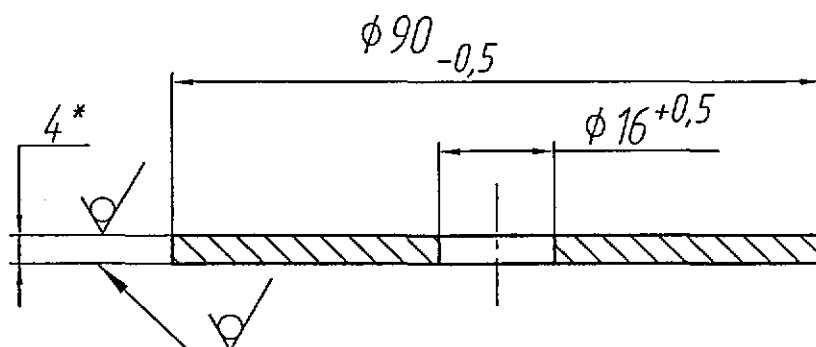
Копировал

Формат

A4

2M13.385.20.002

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Общие допуски ГОСТ 30893.2-...К.
2. * Размер для справок.

2M13.385.20.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Белозеров	Бел.	
Пров.		Ильиных	Иль.	29.11
Т.контр.				
Н.контр.		Бородин	Бор.	09.2015
Утв.				

Диск

Лит.

Масса

Масштаб

0,2

1:1

Лист

Листов 1

Б-4 ГОСТ 19903-74
Лист 12X18H10T-M28 ГОСТ 7350-77

ФГУП "ГХК" ОГМ

Копировал

Формат

A4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

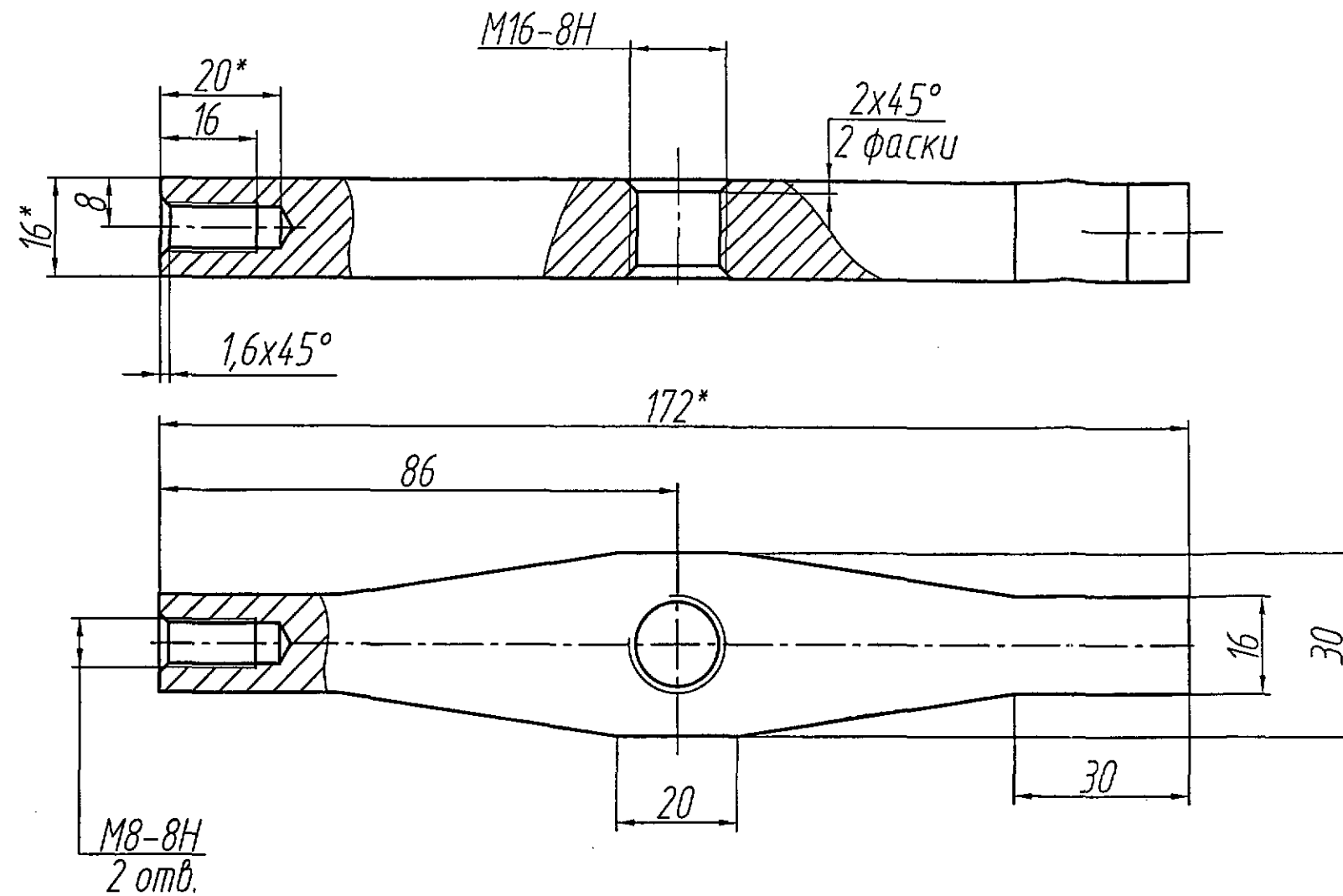
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2M13.385.20.003

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
2. * Размеры для справок.

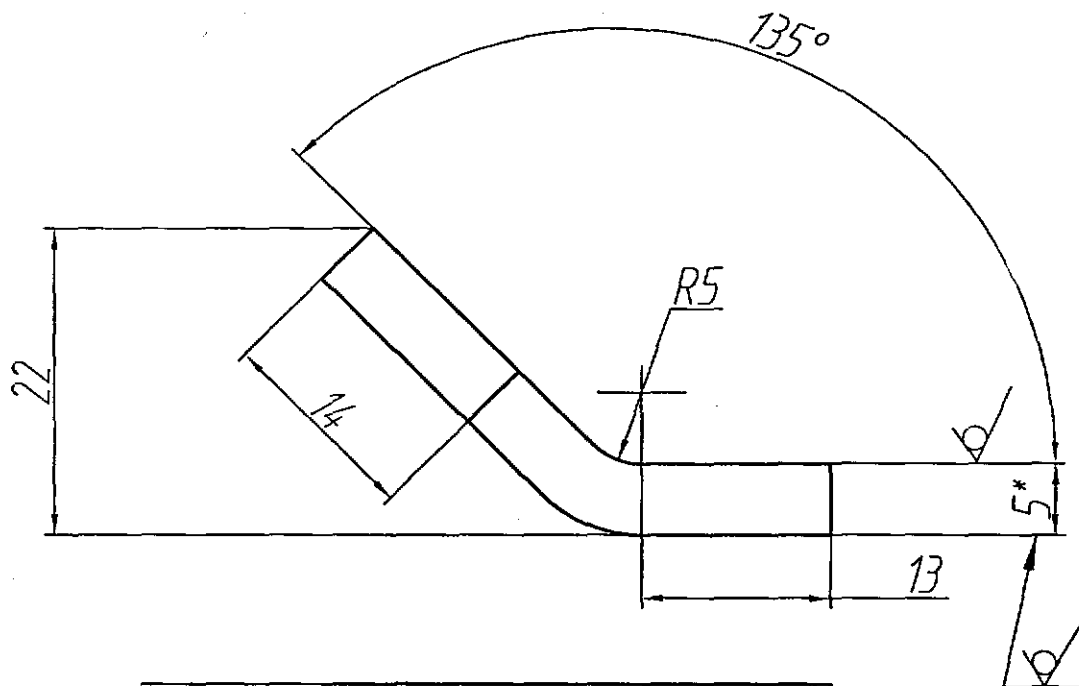
					2М13.385.20.003					
					Планка			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.	Белозеров		Бел.							
Проб.	Ильиных		Иль.	02.11						
Т.контр.								Лист	Листов	1
					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72			ФГУП "ГХК" ОГМ		
Н.контр.	Бородин		Бор.	02.2015						
Утв.										

Копировал

Формат А3

2M13.385.20.004

✓ Ra 6,3 (✓)



Общие допуски ГОСТ 30893.2-сL.

2M13.385.20.004

Упор левый

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Белозеро	Бел.		
Проб.	Ильиных	Иль.		29.15
Т.контр.				
Н.контр.	Бородин	Бор.		05.2015
Утв.				

Лист Б-5 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M26 ГОСТ 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
	0,04	2:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ

Копировал

Формат

A4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

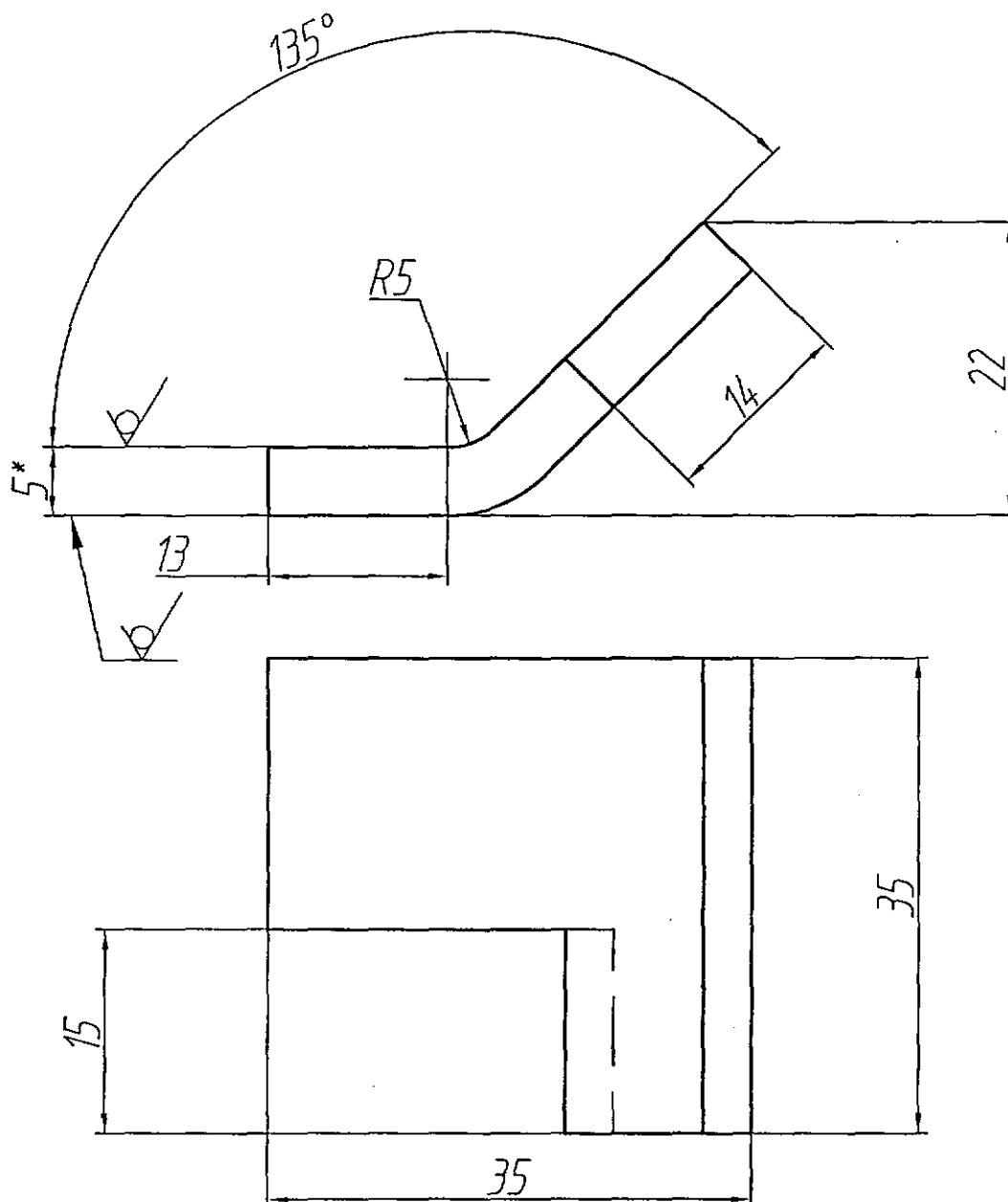
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2M13.385.20.005

✓ Ra 6,3 (✓)



Общие допуски ГОСТ 30893.2-сЛ,

2M13.385.20.005

Упор правый

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Белозеров	Б.в.		
Пров.	Ильиных			03.10
Т.контр.				
Н.контр.	Бородин			09.2019
Утв.				

Лист Б-5 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M20 ГОСТ 7350-77

Лит.	Масса	Масштаб
	0,04	2:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ

Копировал

Формат

A4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2M13.385.30.000СБ

Перв. примен.

Справ. №

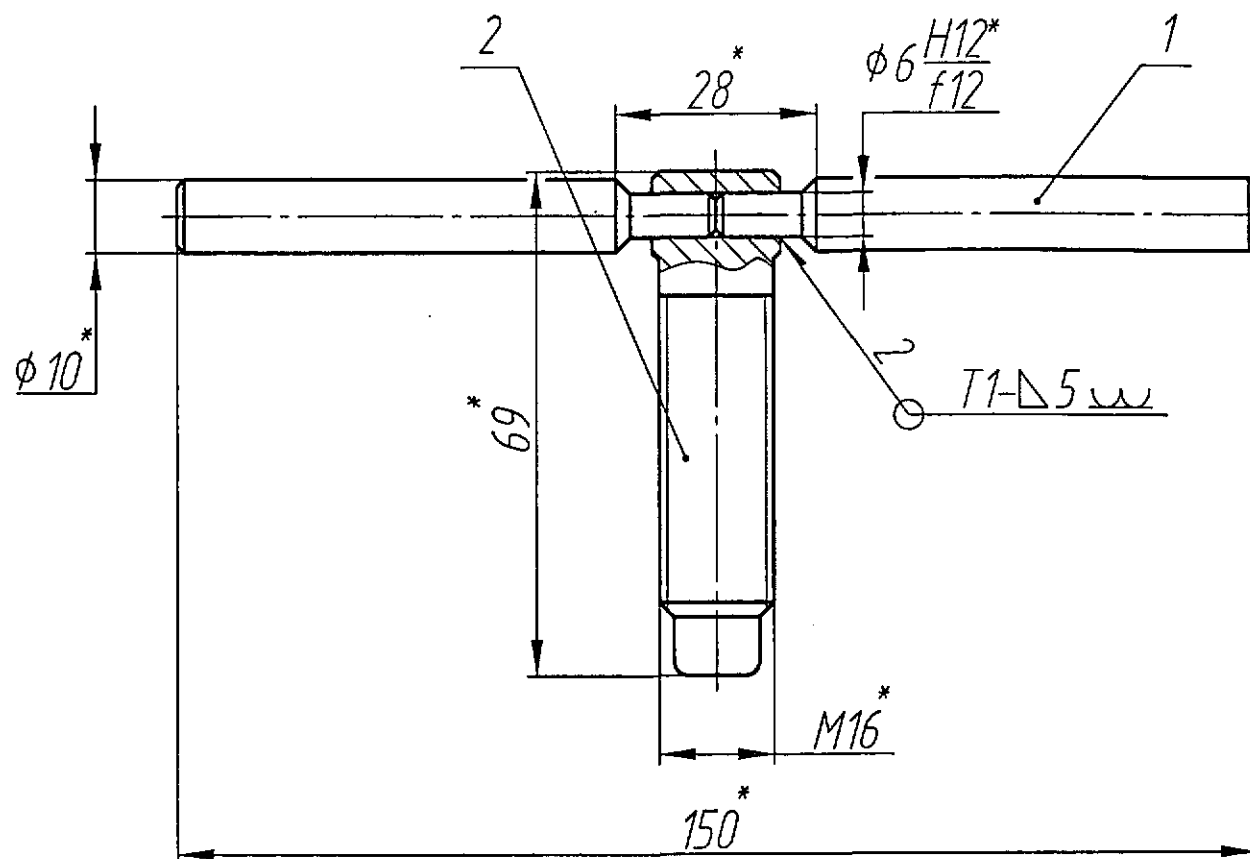
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1 Сварка ручная дуговая по ОСТ 95 10441-2002. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварочный материал-проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.

2 Категория сварных соединений по ОСТ 95 39-2002 - IV. Контроль качества сварных швов производить визуальным осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.

3 Шероховатость поверхностей в местах механической обработки сварных швов - Ra6,3.

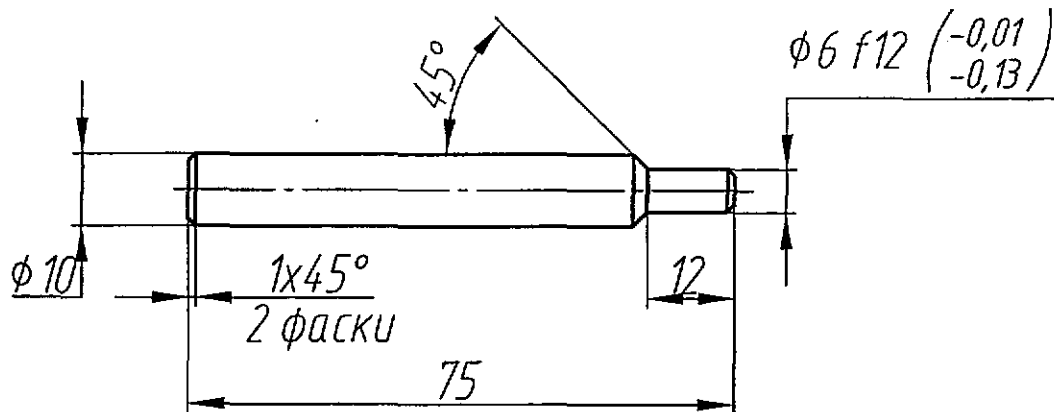
4 *Размеры для справок.

5 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

					2М13.385.30.000СБ							
					Винт Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							0,2	1:1
Разраб.	Бородин	Б.П.	03.2015									
Проб.	Ильиных	И.И.	07.15									
Т.контр.								Лист	Листов	1		
Н.контр.	Ильиных	И.И.	07.15					ФГУП "ГХК" ОГМ				
Утв.												

M13.385.30.001

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.

M13.385.30.001

Ручка

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лист Масса Масштаб

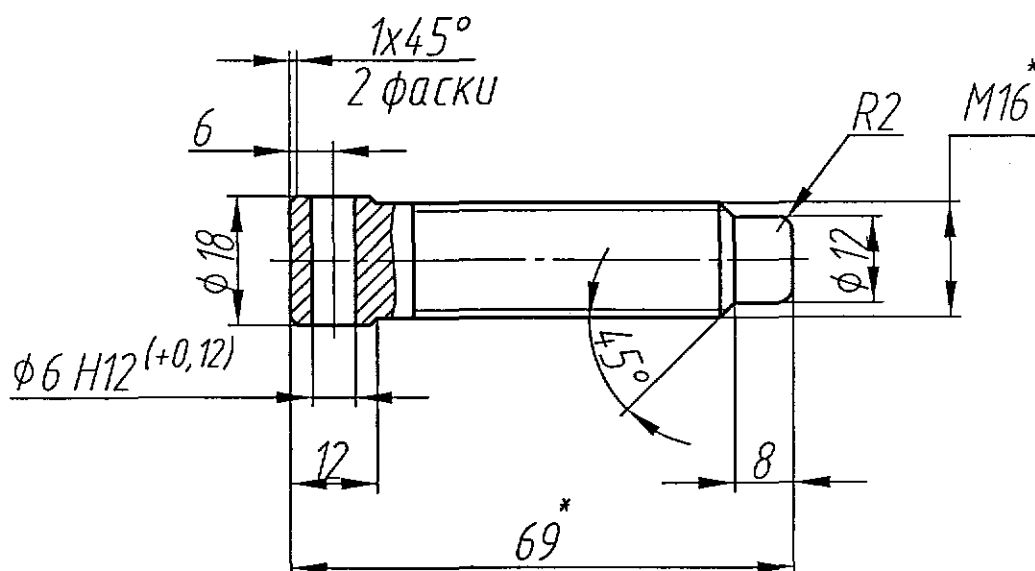
0,04 1:1

Лист Листов 1

ФГУП "ГХК" ОГМ

M13.385.30.002

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.

M13.385.30.002

Винт

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1	0,1	1:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ

2M13.385.40.000СБ

Перв. примен.

Справ. №

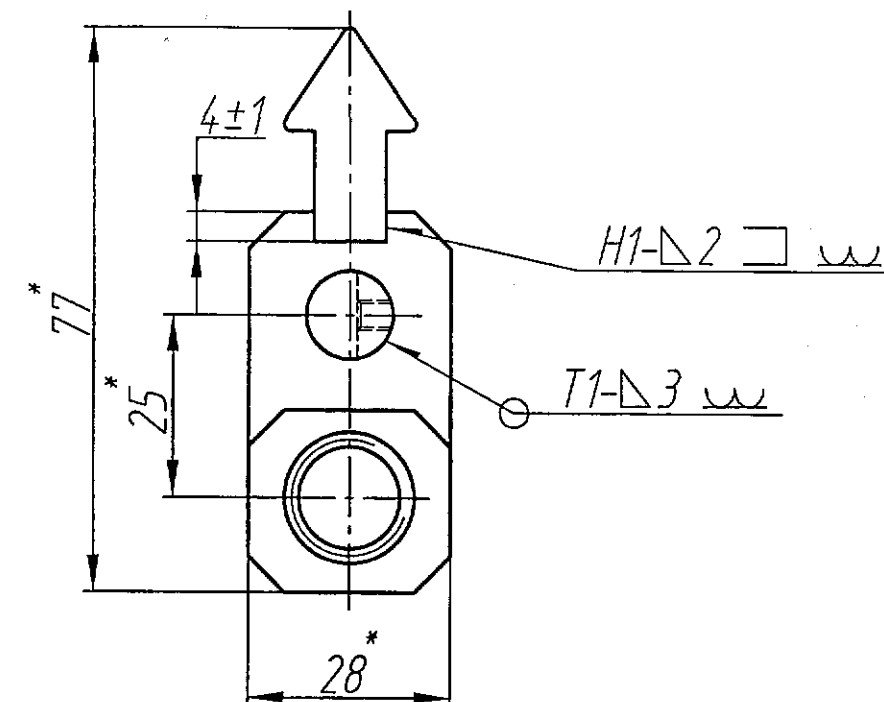
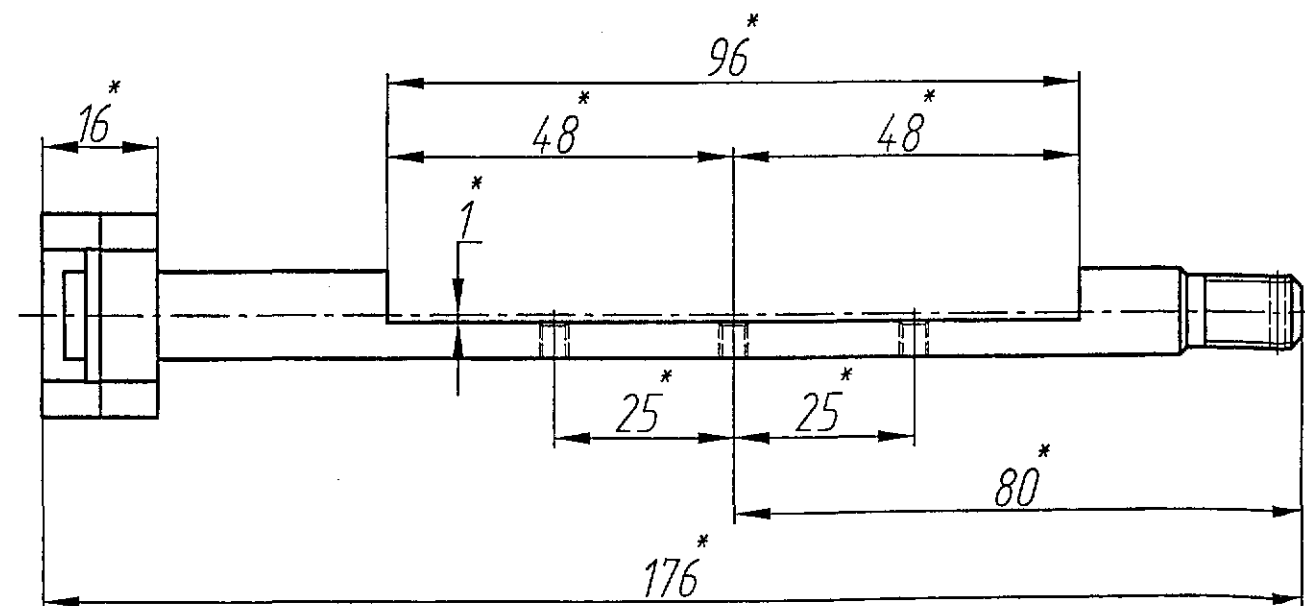
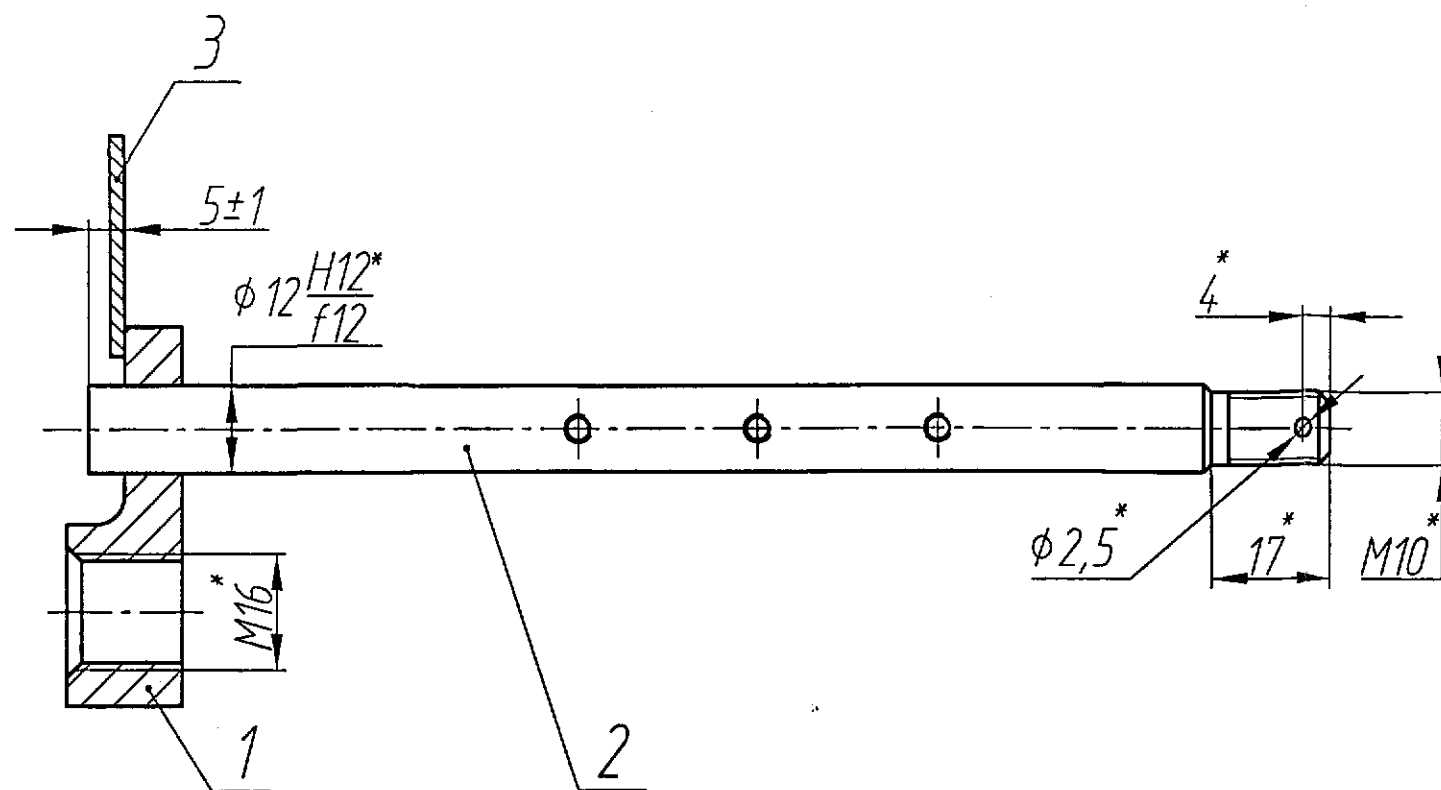
Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



1 Сварка ручная дуговая по ОСТ 95 10441-2002. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварочный материал-проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.

2 Категория сварных соединений по ОСТ 95 39-2002 - IV. Контроль качества сварных швов производить визуальным осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.

3 Шероховатость поверхностей в местах механической обработки сварных швов - Ra6,3.

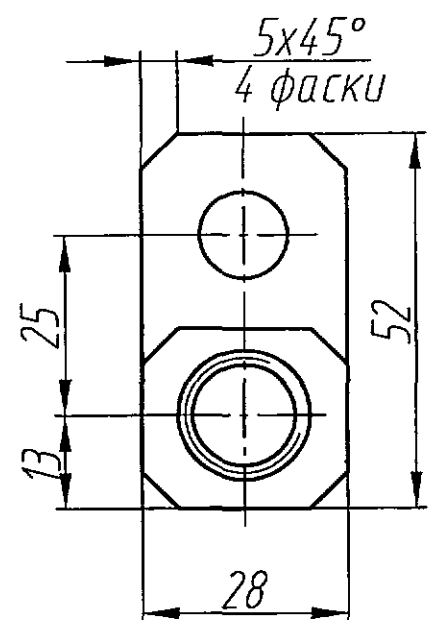
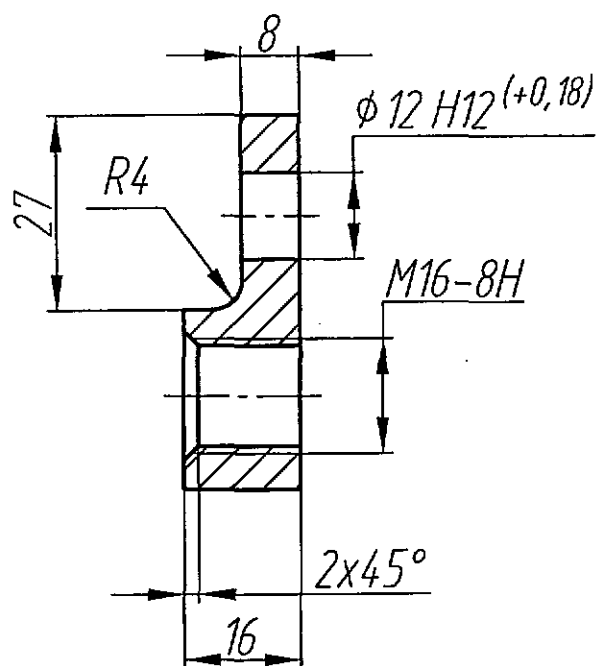
4 *Размеры для справок.

5 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

					2М13.385.40.000СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Бородин	20.08.2015					0,2	1:1	
Проб.	Ильиных	01.15							
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Ильиных	07.15				ФГУП "ГХК" ОГМ			
Утв.									

M13.385.40.001

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.

M13.385.40.001

Планка

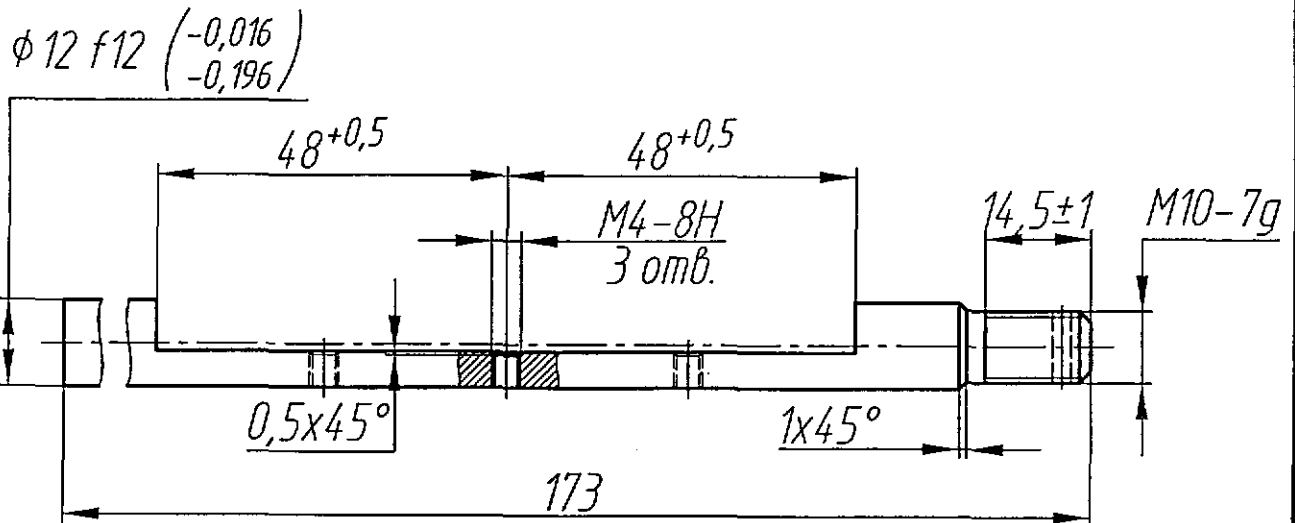
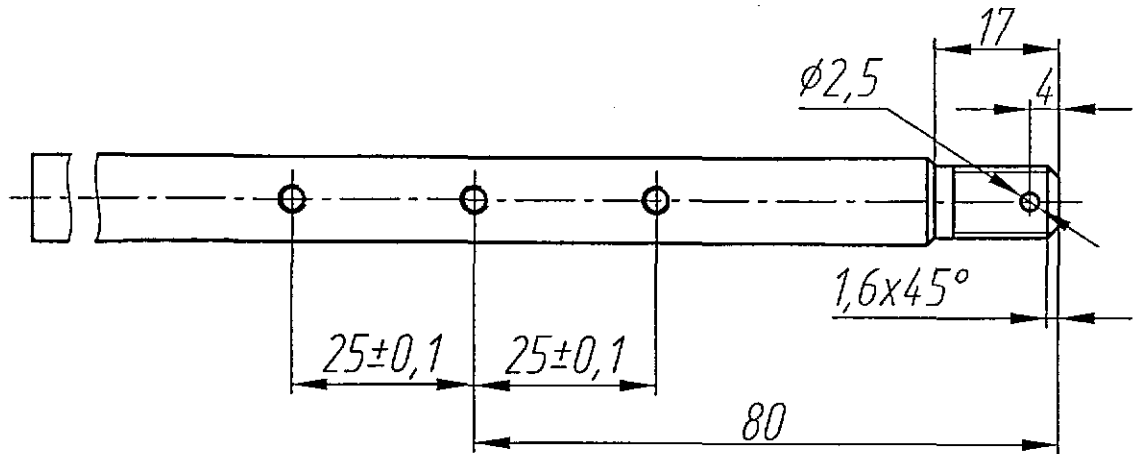
Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ

M13.385.40.002

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бородин	5/2	03.2015
Пров.		Ильиных	4/2	07.10
Т.контр.				
Н.контр.		Ильиных	4/1	07.10
Утв.				

M13.385.40.002

Ось

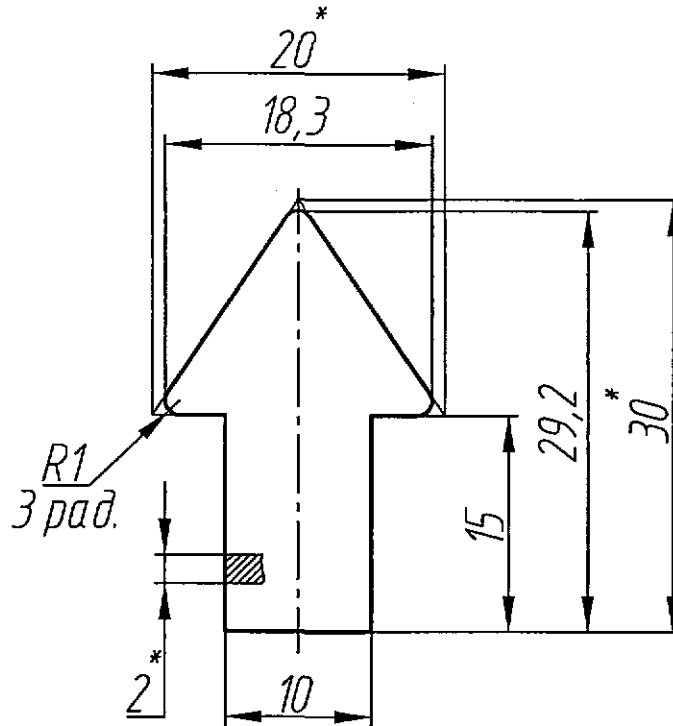
Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ

M13.385.40.003

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h16, H16, ±IT16/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-L.
- 3 *Размеры для справок.

M13.385.40.003

Стрелка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Бородин	2015	09.2015	
Проб.	Ильиных	09.15		
Т.контр.				
Н.контр.	Ильиных	09.15		
Утв.				

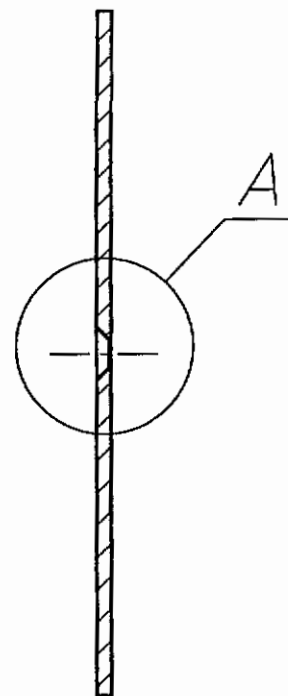
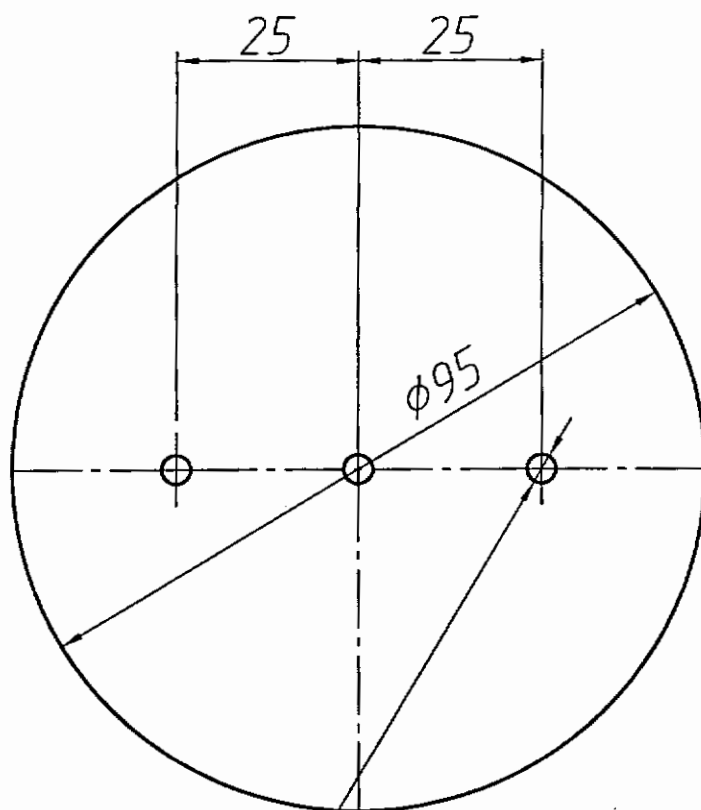
Лит.	Масса	Масштаб
	0,005	2:1
Лист	Листов	1

Лист Б-2 ГОСТ 19904-90
12X18H10T ГОСТ 5582-75

ФГУП "ГХК" ОГМ

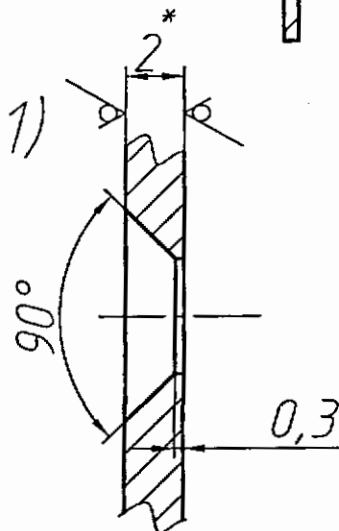
2M13.385.00.001

✓ Ra 50 (✓)



3 отв $\phi 4.2$

A (4:1)



1 Общие допуски ГОСТ 30893.2-тк

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT 16/2$.

2M13.385.00.001

Заслонка

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов 1	

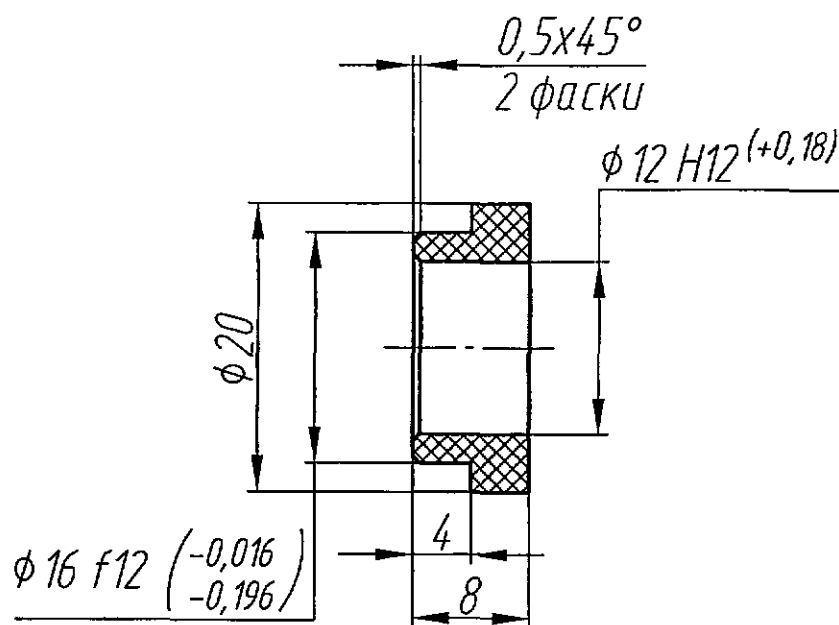
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рыбалкин		26.08.2005
Пров.		Ильиных		05.11
Т.контр.				
Н.контр.		Ильиных		05.11
Утв.				

Лист Б-2 ГОСТ 19904-90
12X18H10T-ГОСТ 5582-75

ФГУП "ГХК" ОГМ

M13.385.00.002

✓ Ra 6,3



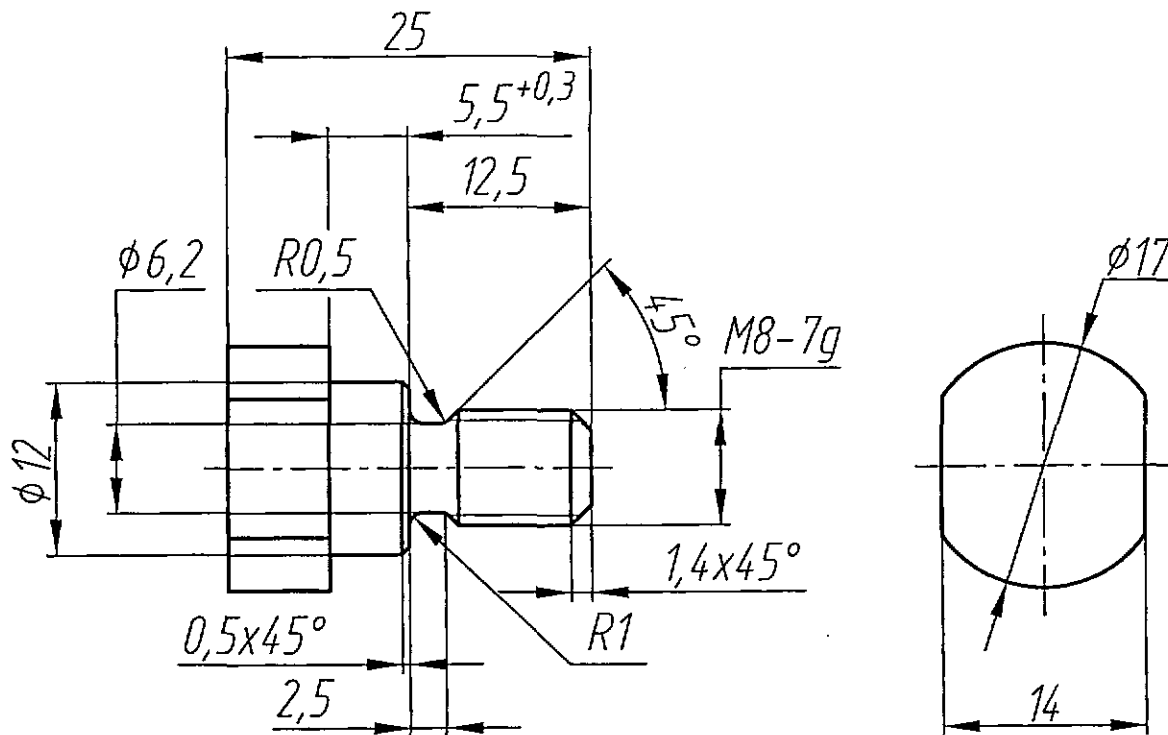
- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.

M13.385.00.002

					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,02	2:1
Разраб.	Бородин	Э.С.С.	09.2074		Втулка				
Прод.	Ильиных	И.И.	01.11						
Т.контр.									
И.контр.	Ильиных	И.И.	03.11		Фторопласт-4-0 ГОСТ 10007-80				
Утв.					ФГУП "ГХК" ОГМ				

M13.385.00.003

✓ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, H14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-К.

M13.385.00.003

Винт

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
	0,17	2:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" ОГМ