

ФГУП "ГХК"	Извещение		Обозначение			Причина			Код	Лист	Листов
	01-11/87-20		МЗ.6.002.00.000			Введение улучшений и усовершенствований конструктивных			1		1
ООКР УГМ	Дата выпуска	09.10.2020	Срок изм.			Обозначение ПИ (ДПИ, ПР)		Срок действия ПИ			
Указание о заделе	Не отражается								Указание о внедрении		
									С момента получения		
Изм.	Содержание изменения										
2	<p>МЗ.6.002.00.001, МЗ.6.002.00.002 – заменить.</p>										
Применяемость											
Разослать											
"ЗФТ"											
Приложение											
A4×3– 1 лист A2 – 1 лист											
Составил		Проверил		Т. контроль		Н. контроль		Утвердил		Пред. заказ.	
Гончарук		Ильиных				Шеленков		Ильиных			
10.20		10.20				10.20		10.20			
Изменения внес						Контрольную копию испр.					

ФГУП "ГХК"	Извещение		Обозначение		Причина		Код	Лист	Листов	
	01-11/69-20		МЗ.6.002.00.000		Требования заказчика		9		1	
ООКР. УГМ	Дата выпуска	21.09.2020	Срок изм.		Обозначение ПИ (ДПИ, ПР)		Срок действия ПИ			
Указание о заделе	Не отражается						Указание о внедрении			
							С момента получения			
Изм.	Содержание изменения									
1										
<p><u>МЗ.6.002.00.000, МЗ.6.002.00.000СБ, МЗ.6.002.10.000, МЗ.6.002.10.000СБ, МЗ.6.002.10.001, МЗ.6.002.10.002, МЗ.6.002.00.001, МЗ.6.002.00.002 – заменить.</u></p>										
Применяемость										
Разослать										
"ЗФТ"										
Приложение										
А4 – 5 листов А4х3 – 1 лист А3 – 3 листов А2 – 2 листа										
Составил		Проверил		Т. контроль		Н. контроль		Утвердил		Пред. заказ.
Гончарук Гончарук		Ильиных Ильиных				Шеленков Шеленков		Ильиных Ильиных		
09.20		09.20				09.20		09.20		
Изменения внес			Контрольную копию испр.							



ГХК
РОСАТОМ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ГОРНО-ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»
(ФГУП «ГХК»)

УТВЕРЖДАЮ

И. о. главного механика-начальника управления

А.В. Аксенов

«24» 09 2020г.

Пресс-инструмент для пресса планшетного
(Объект 55/1 РЕМИКС-топливо)

Рабочие чертежи

МЗ.6.002.00.000

Главный технолог ЗФТ

Согл. ФТ №2584 от 22.09.20

О.Г. Баранов

«___» _____ 2020г.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Зам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

35-0004

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
36-0002				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				МЗ.6.002.00.000-					Примечание
					-	01	02	03						
				<u>Детали</u>										
*)		2	МЗ.6.002.00.001	Пуансон верхний	1									*А4×3
			-01			1								
			-02				1							
			-03					1						
А2		3	МЗ.6.002.00.002	Пуансон нижний	1									
			-01			1								
			-02				1							
			-03					1						
А3		4	МЗ.6.002.00.003	Игла	1	1	1	1						
			-01											
			-02											
			-03											

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

МЗ.6.002.00.000

Лист
2

Копировал

Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
36-0002				

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. МЗ.6.002.00.000-										Примечание
					-	01	02	03							
				<u>Комплекты</u>											
				Обозн. комплекта	№1	№2	№3	№4							
			МЗ.6.002.10.000	Матрица	1										
			-01			1									
			-02				1								
			-03					1							
			МЗ.6.002.00.001	Пуансон верхний	3										
			-01			3									
			-02				3								
			-03					3							
			МЗ.6.002.00.002	Пуансон нижний	3										
			-01			3									
			-02				3								
			-03					3							
			МЗ.6.002.00.003	Игла	5	5	5	5							

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МЗ.6.002.00.000

Лист
3

Копировал

Формат А4

МЗ.6.002.00.000СБ

Состояние сомкнутое - прессование таблетки

Состояние разомкнутое - извлечение таблетки

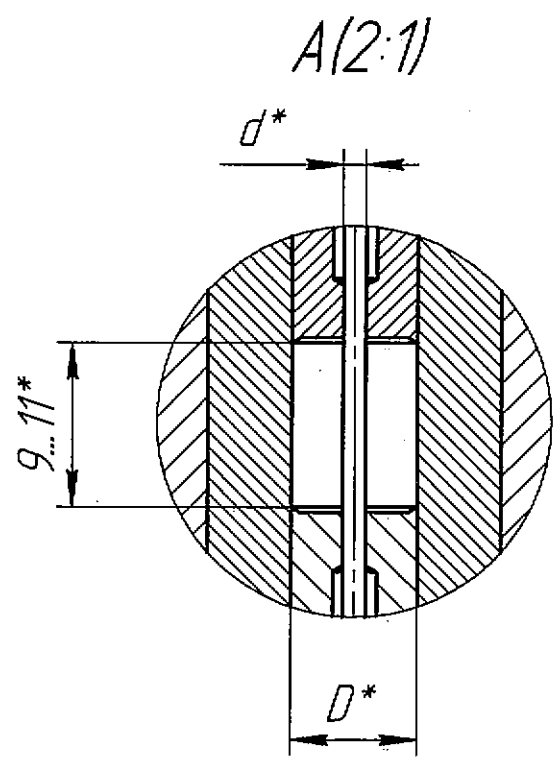
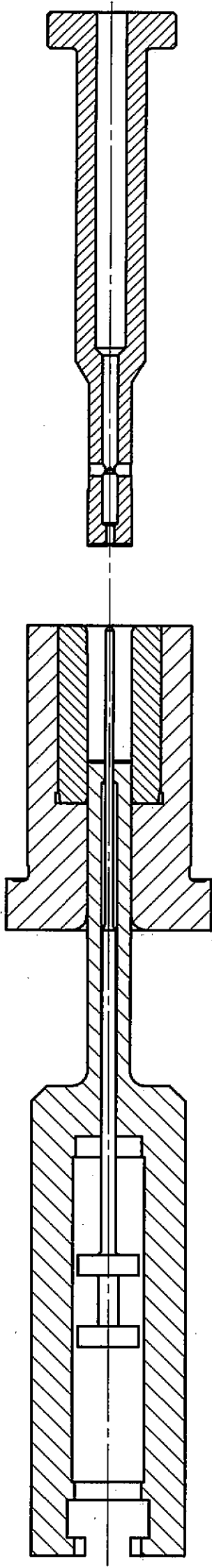
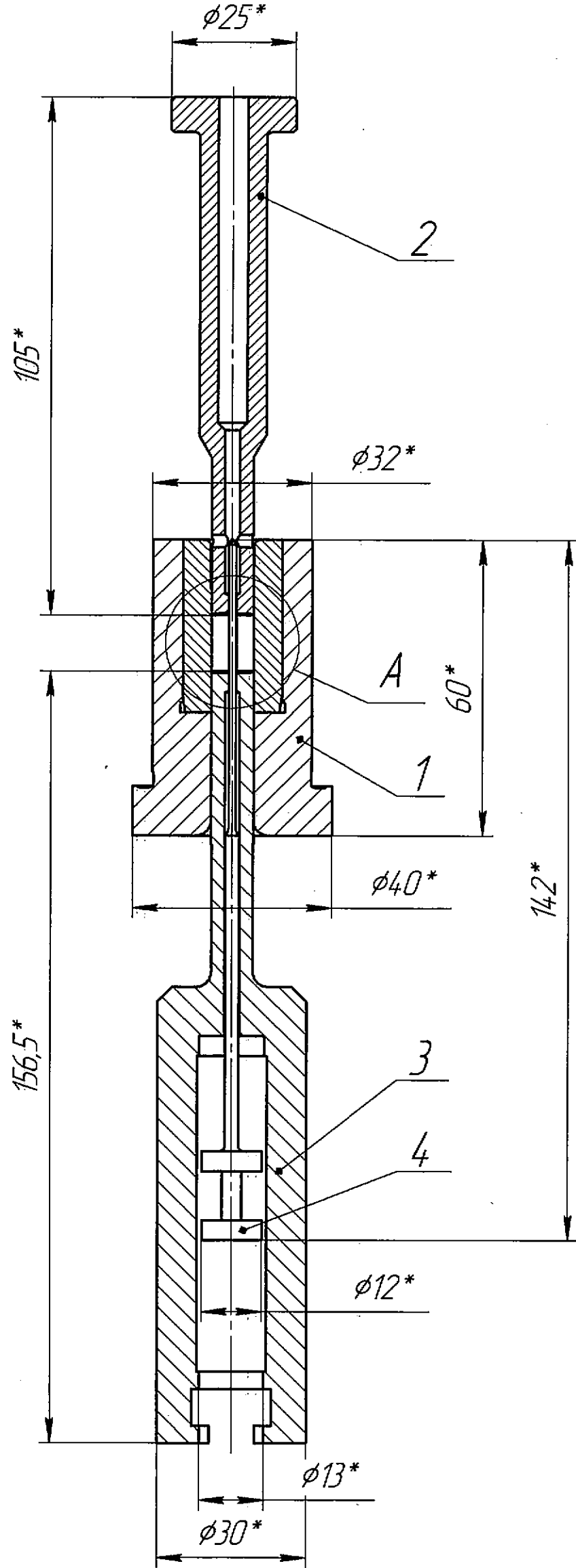


Таблица 1 - Состав комплекта

Обозначение комплекта	Обозначение	Кол-во
№1 φ8,55	МЗ.6.002.10.000	1
	МЗ.6.002.00.001	3
	МЗ.6.002.00.002	3
	МЗ.6.002.00.003	5
№2 φ9,0	МЗ.6.002.10.000-01	1
	МЗ.6.002.00.001-01	3
	МЗ.6.002.00.002-01	3
	МЗ.6.002.00.003	5
№3 φ9,2	МЗ.6.002.10.000-02	1
	МЗ.6.002.00.001-02	3
	МЗ.6.002.00.002-02	3
	МЗ.6.002.00.003	5
№4 φ9,4	МЗ.6.002.10.000-03	1
	МЗ.6.002.00.001-03	3
	МЗ.6.002.00.002-03	3
	МЗ.6.002.00.003	5

Таблица 2

Обозначение	D, мм	d, мм
МЗ.6.002.00.000	8,55	1,55
-01	9,0	1,55
-02	9,2	1,55
-03	9,4	1,55

- 1 *Размеры для справок.
- 2 Обеспечить плавное взаимное перемещение пуансонов относительно матрицы и изглы. Допускается селективный подбор деталей.
- 3 Установку и настройку пресс-инструмента производить согласно "Инструкции по эксплуатации" на пресс-инструмент.

МЗ.6.002.00.000СБ					
1	Зам.	01-11/69-20	09.20		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Гринчарук	Резица	09.20		
Проб.	Ильиных	29.20			
Т.контр.					
Н.контр.	Болодцев	29.20			
Утв.					
Пресс-инструмент для пресса планшетного				Лист	Масса
Сборочный чертеж				0,78	1:1
				Лист	Листов
				1	1
				ФГУП "ГХК" УГМ	

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дцкл.		Подп. и дата		Справ. №				Перв. примен.			
36-0002																	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. МЗ.6.002.10.000-								Примечание				
					-	01	02	03									
				Документация													
A3			МЗ.6.002.10.000СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x									
				Детали													
A3	1		МЗ.6.002.10.001	Корпус матрицы	1												
			-01			1											
			-02				1										
			-03					1									

1	Зам.	01-11/69-20		09.20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гончарук	Гончарук	09.20	
Пров.	Ильиных	Ильиных	09.20	
Н.контр.	Болодцев	Болодцев	09.20	
Утв.				

MЗ.6.002.10.000

Матрица

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
36-0002				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

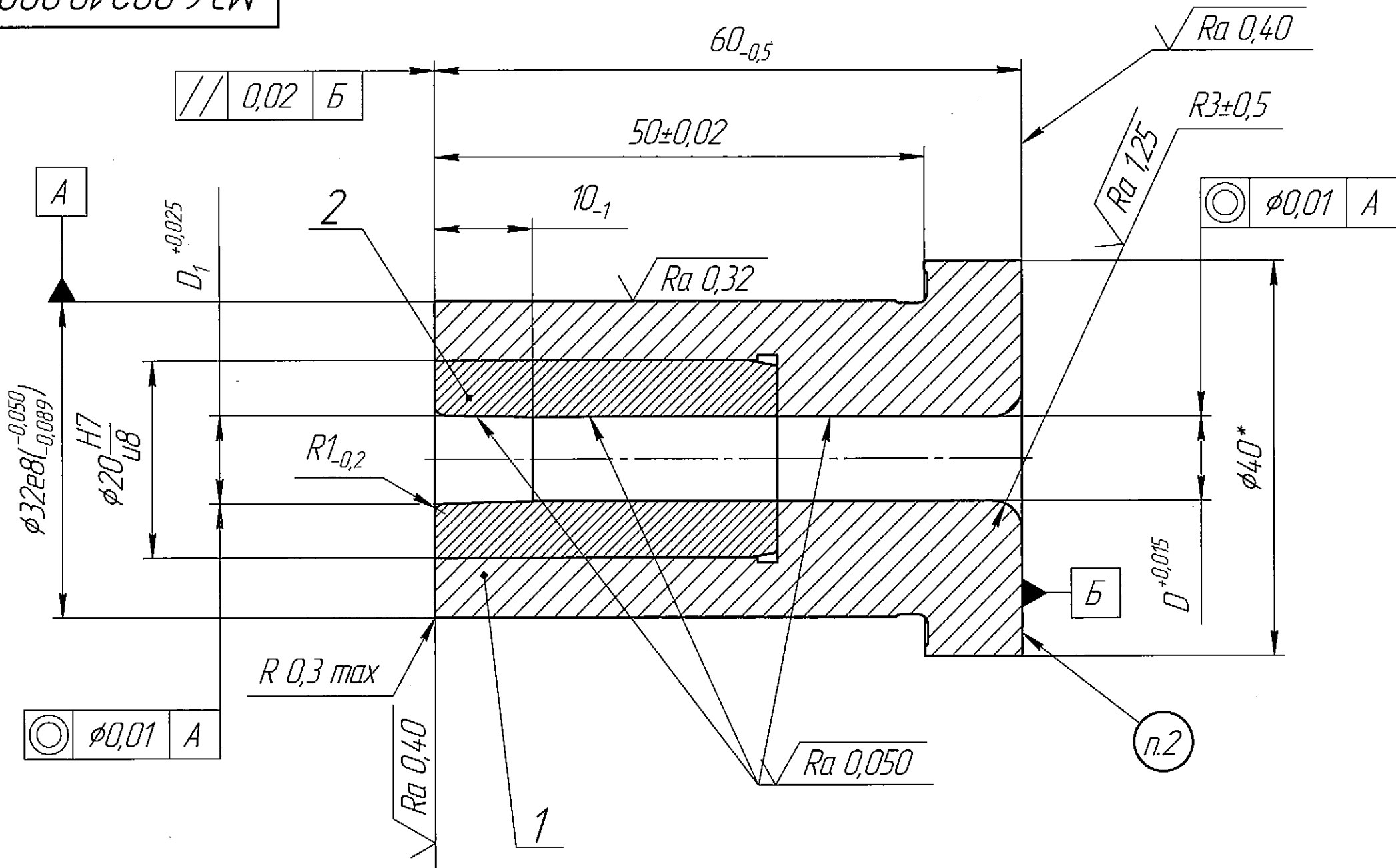
Auct

2

Копировал

Формат А4

МЗ.6.002.10.000СБ



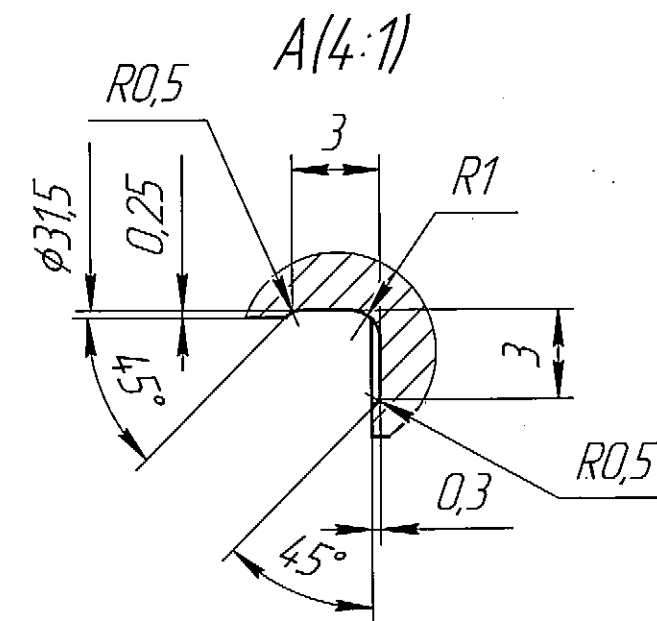
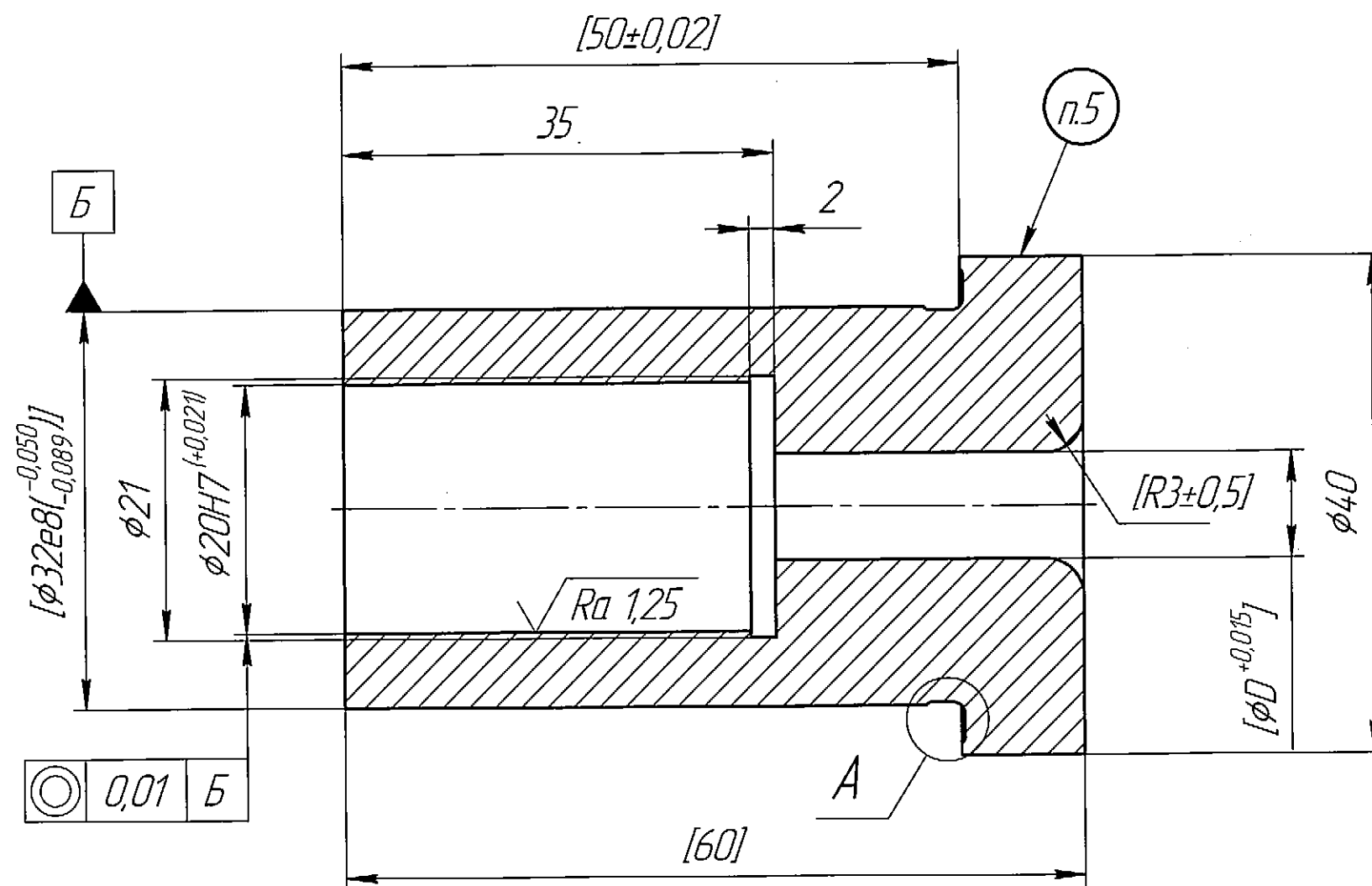
Обозначение	D, мм	D ₁ , мм
МЗ.6.002.10.000	8,55	8,6
-01	9,0	9,05
-02	9,2	9,25
-03	9,4	9,45

1 *Размеры для справок.
2 Маркировать базовое обозначение, д. Шрифт 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

МЗ.6.002.10.000СБ					
1	Зам.	01-11/69-20	09.20	Матрица Сборочный чертеж	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		
Разраб.	Григорук	09.20	09.20		
Пров.	Ильиных	09.20	09.20		
Т.контр.				Лист 1	
Н.контр.	Болодцев	09.20	09.20		
Утв.				ФГУП "ГХК" УГМ	

МЗ.6.002.10.001

✓ Ra 6,3 (✓)

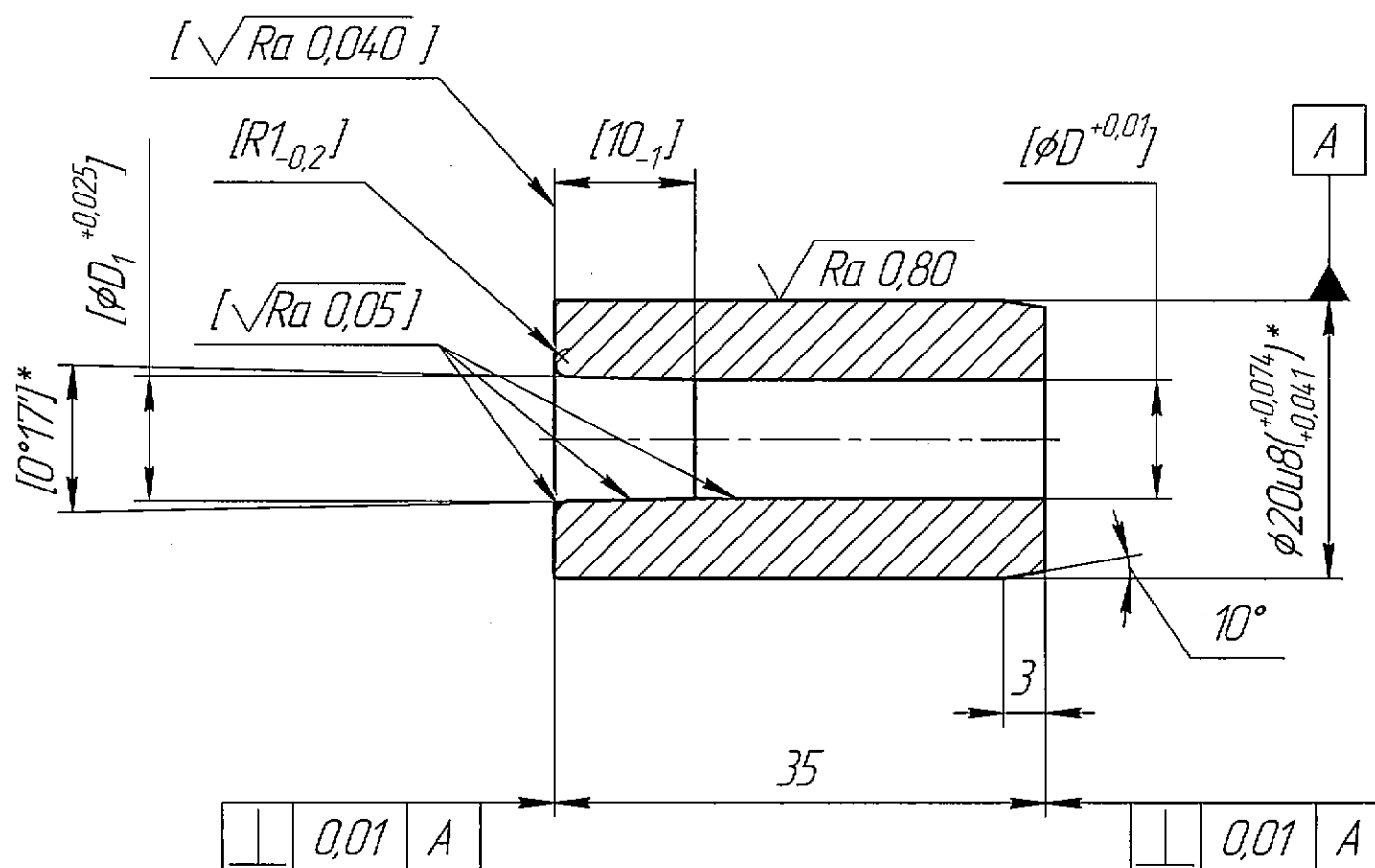


Обозначение	D, мм
МЗ.6.002.10.001	8,55
-01	9,0
-02	9,2
-03	9,4

- 1 35...40 HRC.
- 2 Неуказанные острые кромки притупить фаской 0,5×45°.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± IT14/2.
- 4 Размеры в скобках – после сборки.
- 5 Маркировать номер исполнения.

					МЗ.6.002.10.001				
1	Зам.	01-11/69-20	Ильиных	09.20	Корпус матрицы	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Гончарук	Гончарук	09.20				0,31	2:1	
Проб.	Ильиных	Ильиных	09.20						
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Болодцев	Болодцев	09.20		Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	ФГУП "ГХК" УГМ			
Утв.									

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0002						



Обозначение	D, мм	D ₁ , мм
МЗ.6.002.10.002	8,55	8,6
-01	9,0	9,05
-02	9,2	9,25
-03	9,4	9,45

- 1 60...62 HRC.
- 2 Общие допуски ГОСТ 30893.1 H14, h14, ±IT14/2.
- 3 Остальные кромки притупить фаской до 0,3±0,1×45°.
- 4 Размеры и параметры шероховатости в скобках – после сборки.
- 5 *Размер для справок.

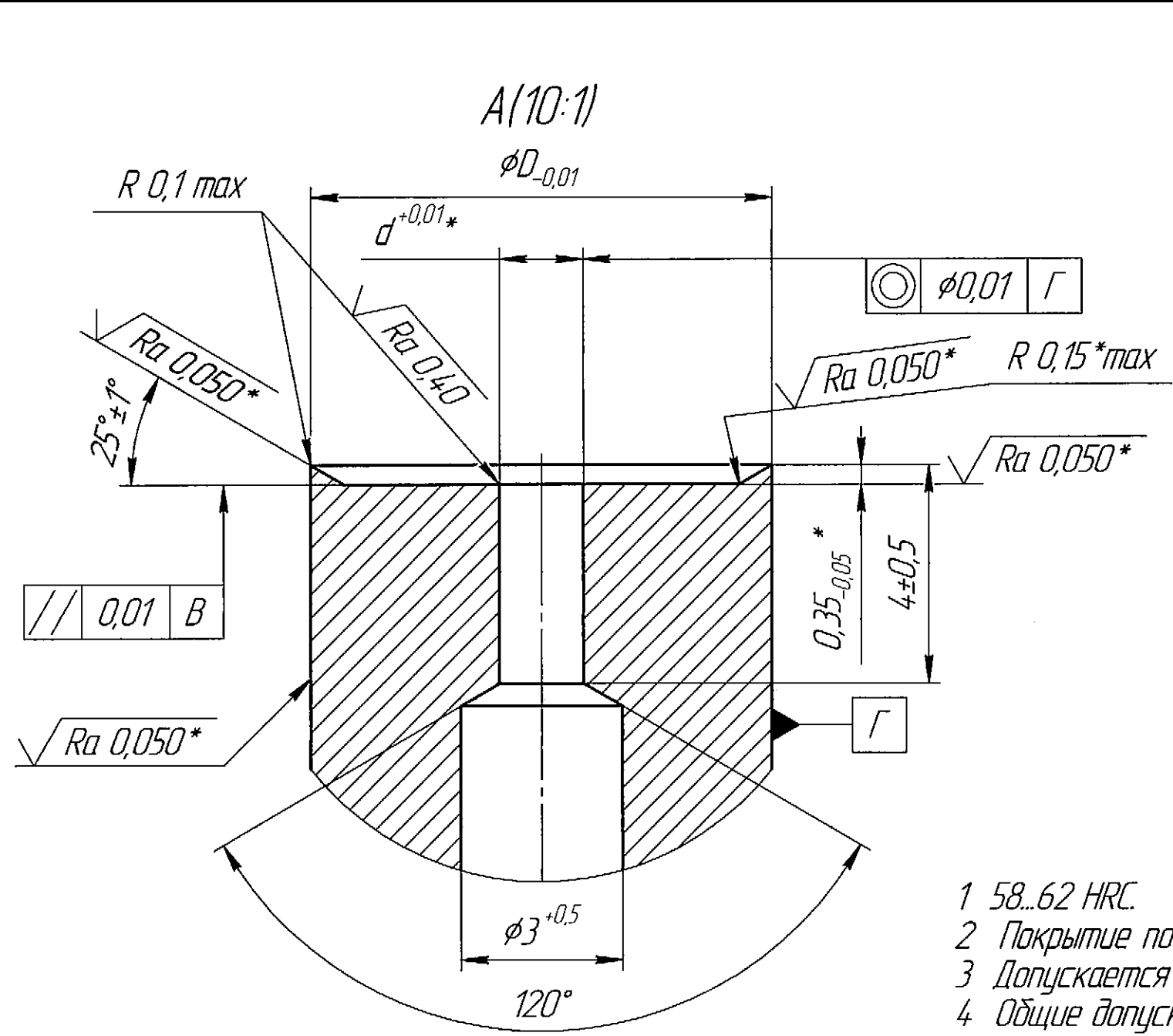
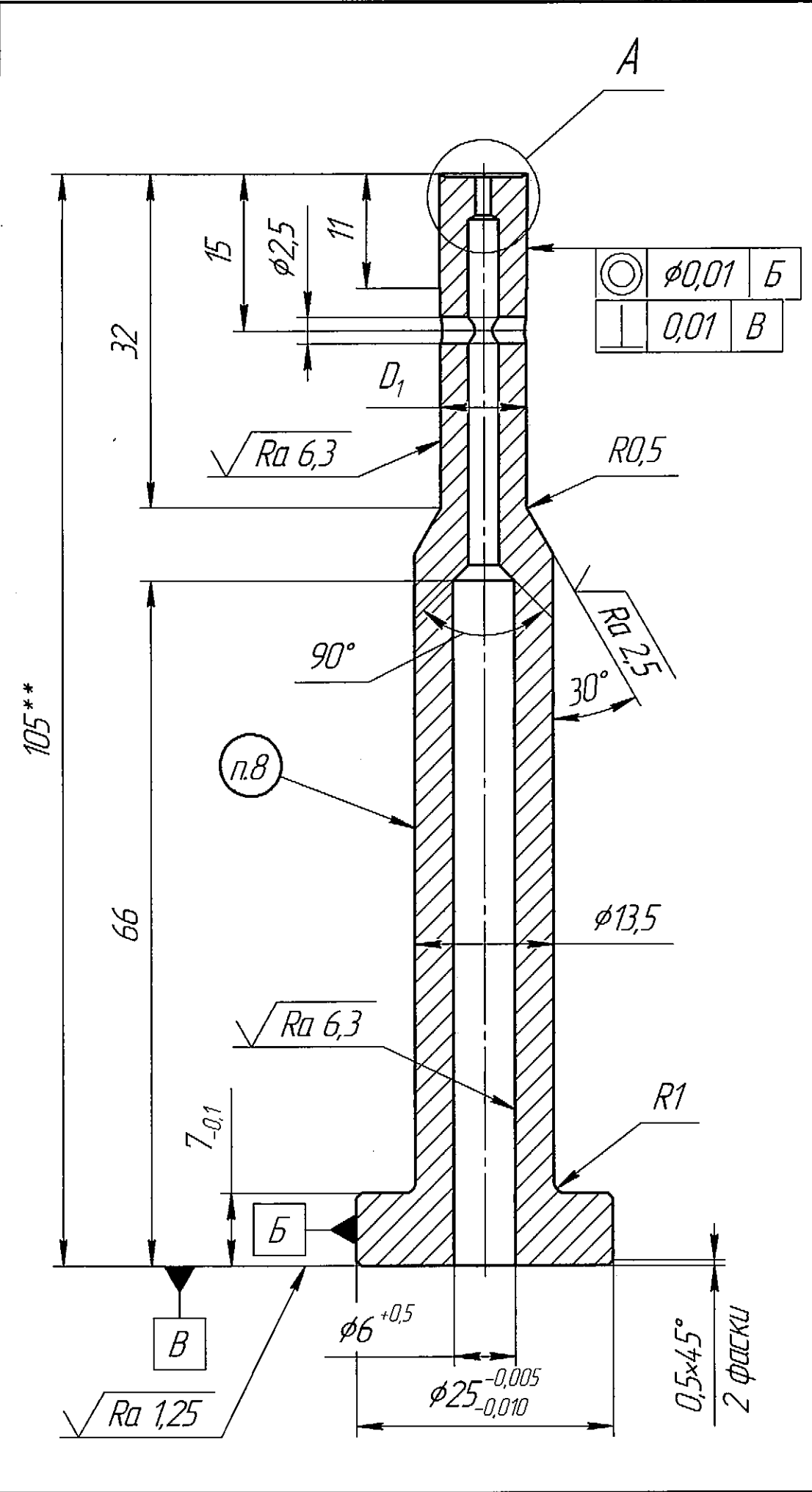
					МЗ.6.002.10.002			
1	Зам.	01-11/69-20		09.20	Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.	Гринчарук	Формы	09.20				0,07	2:1
Пров.	Ильиных		09.20					
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.	Болодцев		09.20	ВК8 ГОСТ 3882-74			ФГУП "ГХК" УГМ	
Утв.								

Копировал

Формат А3

МЗ.6.002.10.002

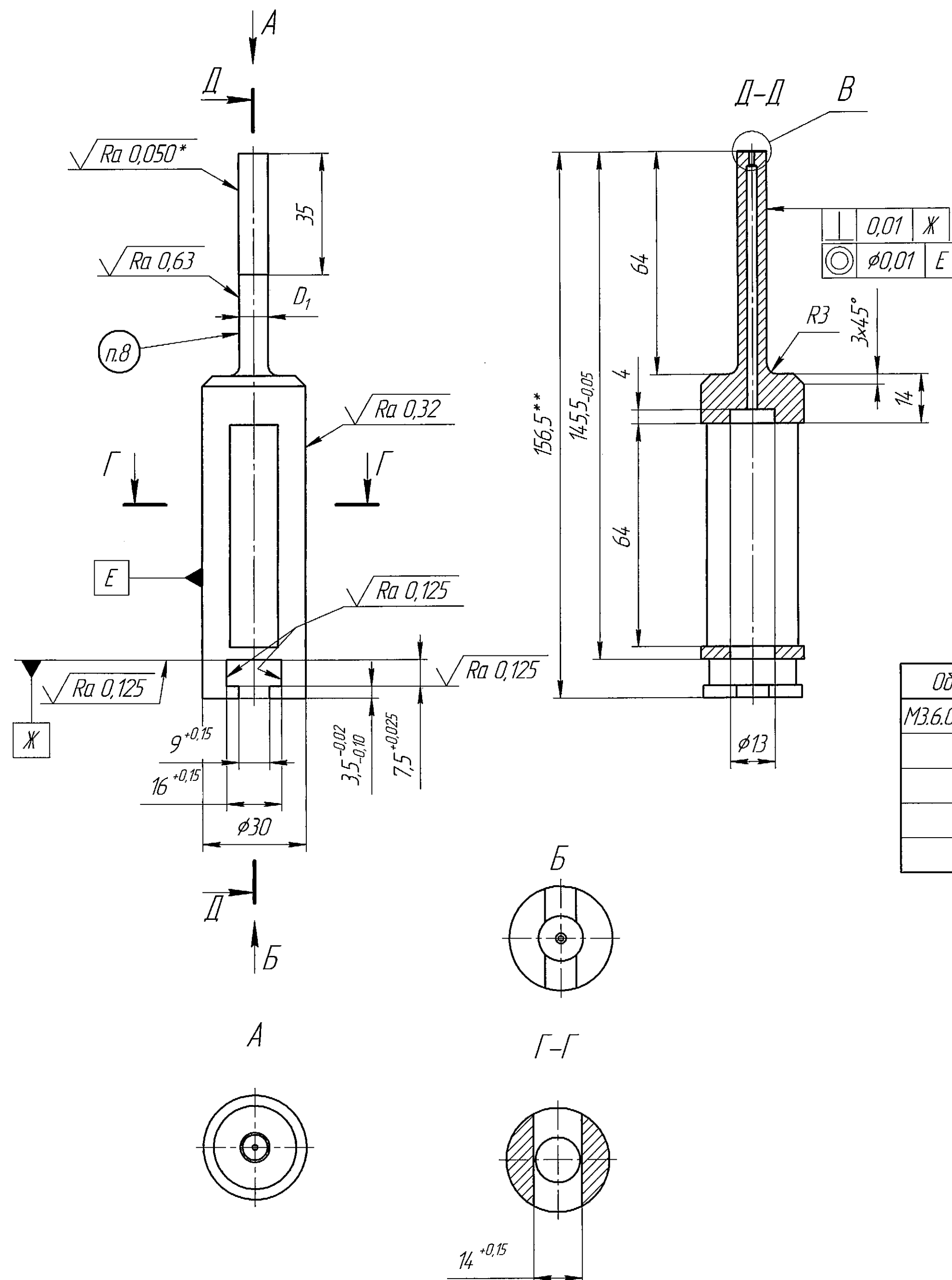
М3.6.002.00.001



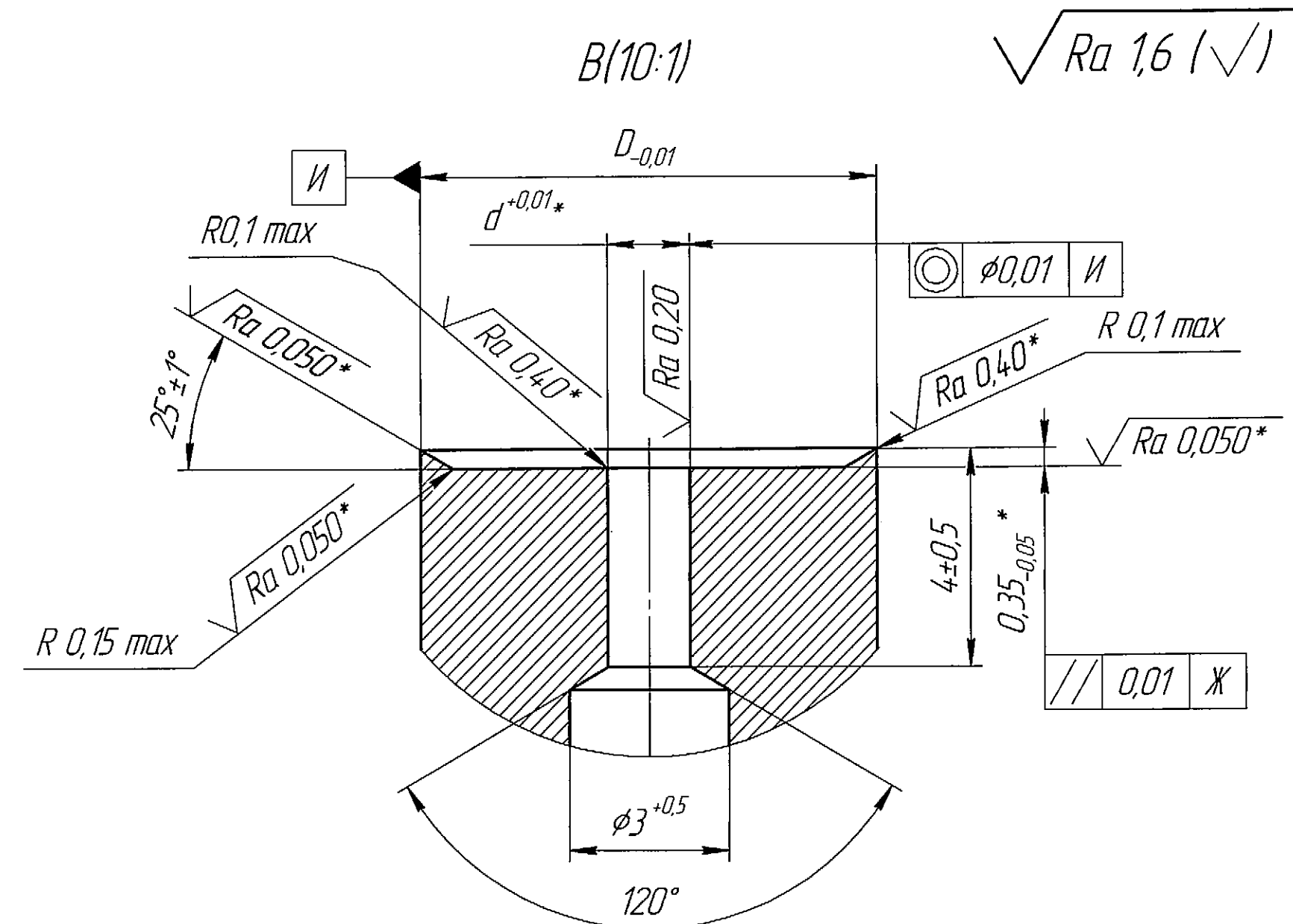
Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	d, мм
М3.6.002.00.001	8,55	8,35	1,55
-01	9,0	8,8	1,55
-02	9,2	9,0	1,55
-03	9,4	9,2	1,55

- 1 58...62 HRC.
- 2 Покрытие поверхностей с шероховатостью $Ra 0,05$ мкм -Х6. тв. б.
- 3 Допускается наличие хрома на остальных поверхностях.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, $\pm IT14/2$.
- 5 *Размеры и параметры после покрытия.
- 6 Остальные кромки притупить фаской до $0,3 \times 45^\circ$.
- 7 Радиусы скругления до 0,3 мм.
- 8 Маркировать: номер исполнения.
- 9 **Размер для справок.

М3.6.002.00.001						Лист	Масса	Масштаб
2	Зам.	01-11/87-28	10.20	Лист			0,1	2:1
Изм. Лист				№ докум.		Подп.	Дата	
Разраб.				Гончарук		Гончарук	10.20	
Пров.				Ильиных		Ильиных	10.20	
Т.контр.								
Н.контр.				Болодцев		Болодцев	10.20	
Утв.								
Плансон верхний						ФГУП "ТХК" УГМ		
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78						Копировал		
						Формат А4х3		



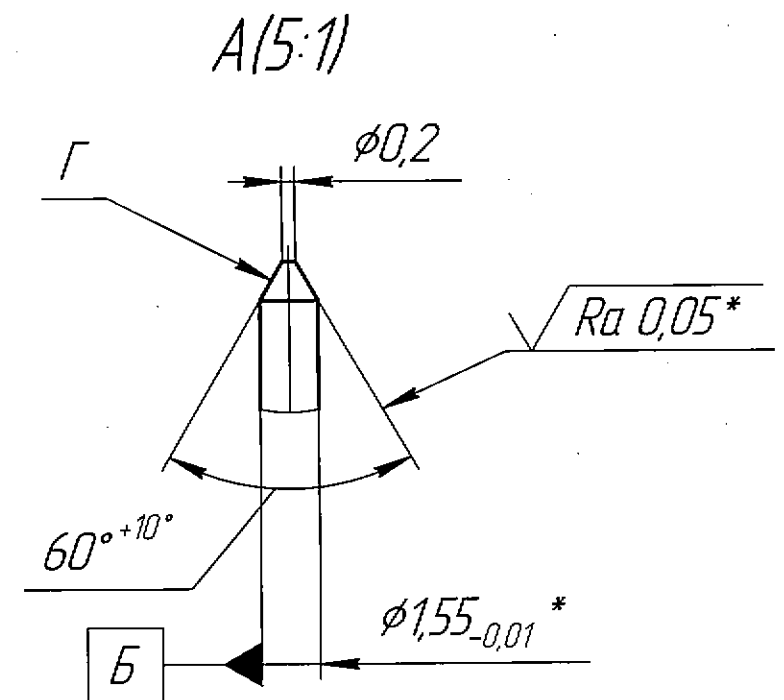
Обозначение	D , мм	D_1 , мм	d , мм
M3.6.002.00.002	8,55	8,35	1,55
-01	9,0	8,8	1,55
-02	9,2	9,0	1,55
-03	9,4	9,2	1,55



- 1 58...62 HRC.
- 2 Покрытие поверхностей с шероховатостью Ra 0,05 мкм -Х6. тв. д.
- 3 Допускается наличие хрома на остальных поверхностях.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT14/2$.
- 5 *Размеры и параметры после покрытия.
- 6 Остальные кромки притупить фаской до 0,3×45°.
- 7 Радиусы скругления до 0,3 мм.
- 8 Маркировать: номер исполнения.
- 9 **Размер для справок.

					МЗ.6.002.00.002		
2	Зам.	01-11/87-88	<i>Б.С.</i>	10.20	<div>Плансон нижний</div> <div>Лит. Масса Масштаб</div> <div> <div></div> <div></div> <div>0,29</div> <div>1:1</div> </div>		
	Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разработ.	Гончарук	<i>Гончарук</i>	10.20			
	Проб.	Ильиных	<i>Ильиных</i>	10.20			
	Т.контр.				<div>Лист</div> <div>Листов</div> <div>1</div>		
<div>И.контр.</div> <div>Упр.</div>					Болодцев		<div><i>Болодцев</i></div> <div>10.20</div>
Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78					ФГУП "ГХК" УГМ		

M3.6.002.00.003



- 1 52...56 НРС.
- 2 Покрытие поверхностей с шероховатостью $Ra\ 0,05\ \mu\text{м}$ – Х6. тв. д.
- 3 Допускается наличие хрома на остальных поверхностях.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14, \pm IT14/2$.
- 5 *Размеры и параметры после покрытия.
- 6 Обеспечить плавное сопряжение между поверхностями В, Г и Д.
- 7 Остальные кромки притупить фаской до $0,2 \pm 0,1 \times 45^\circ$.
- 8 Маркировать: обозначение изделия.

					МЗ.6.002.00.003				
					Игла	Лист		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,01	1:1
Разраб.	Гончарук	Гончарук	06.20						
Проб.	Ильиных	Ильиных	06.20						
Т.контр.						Лист		Листов 1	
Н.контр.	Болодцев	Болодцев	06.20		Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78		ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.									

Формат А3