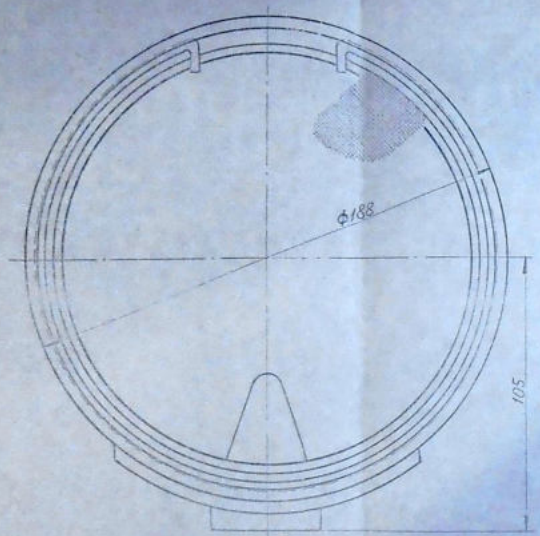
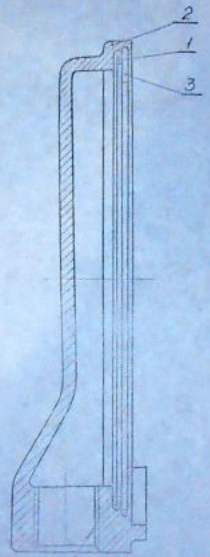
34010100-00905





Труб.Ф4" кл.В

1. Повреждения сетки не допускаются.
2. Кольцо прижимное должно плотно удерживать сетку фильтра.
3. Перед сборкой внутреннюю полость узла очистить от посторонних предметов.
4. Перед постановкой сетку фильтра продуть воздухом и промыть в обезвоженном керосине или бензине.
5. Размеры для справок.

ЗКЗн-0

2	1	Кольцо прижимное					
1	1	Сетка					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	34010100-00905 (КБ.01.001.06)		
Разраб.		Фильтр масляный			Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						2,00	1:1
Т.контр.		Сборочный чертеж			ПТМЗ		
Н.контр.							
Утв.							

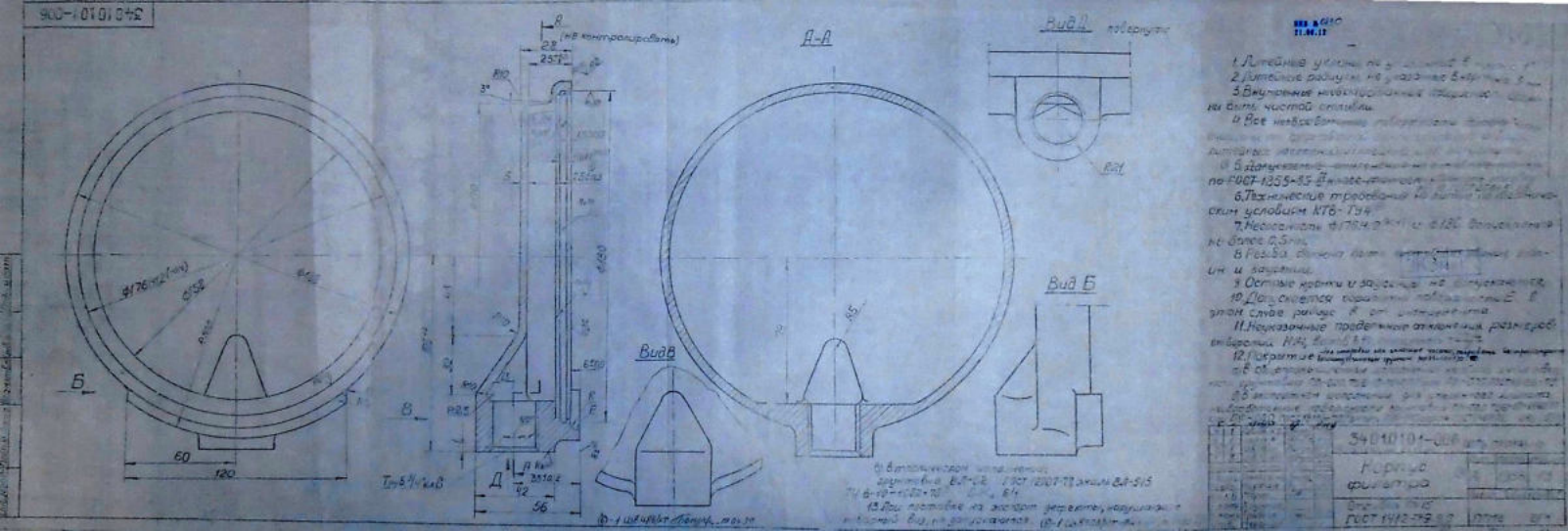
Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			ИНВ № 0828 21.06.12			
				Документация		
13			34.01.01.00-009СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	34.01.03.00-005	Сетка в сборе |1|2|3|9|2|1|	1	
				Детали		
14		2	34.01.01.01-006	Корпус фильтра |1|2|3|9|2|1|	1	
11		3	34.01.01.02-003	Кольцо прижимное |1|2|3|9|2|1|	1	

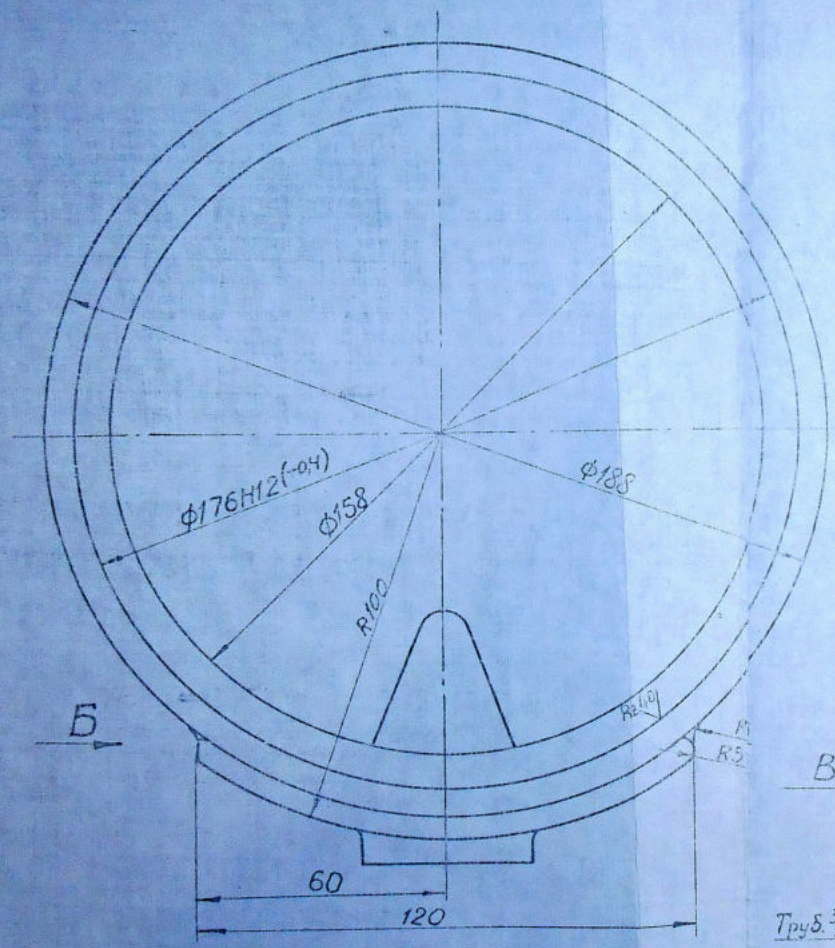
ЭКЗ: 1 6

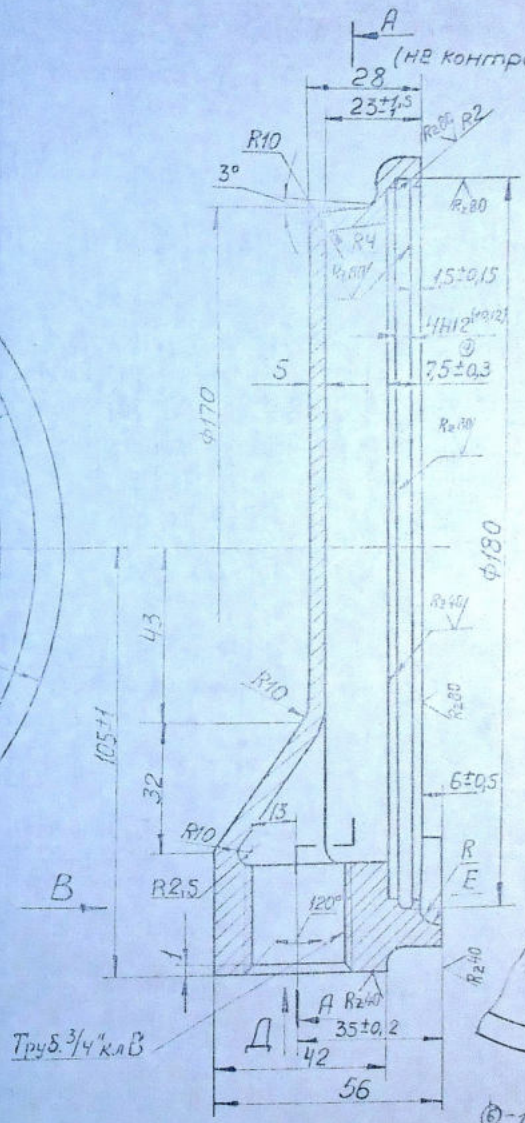
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	34.01.01.00-009	1 2 3
1	1	Изв.788/кт	Бондар	05.05.86		

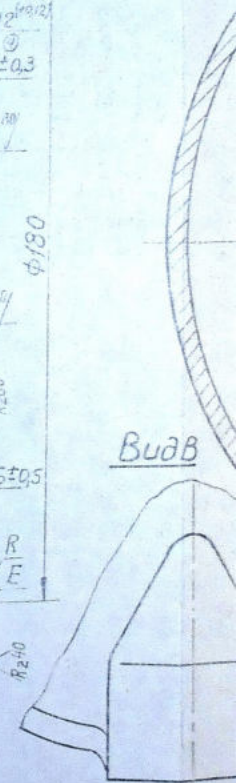
Разраб.	Бондаренко		16.02.86	Фильтр масляный	Лит.	Лист	Листов
Пров.	Мороз		17.02.86		А		1
Т. контр.	Клунник				ПТМЗ	ОГК	
Н. контр.	Гривок		17.02.86				


Б
В
Д
А-А
Вид В
Вид Б
Вид Д повернуто
Корпус фильтра
ГОСТ 14142-77

34010101-006







⑥-1 ЦЗВ 485/лт сборн

ИНВ № 6130
21.06.12

(...ировать)

А-А

Вид Д повернуто

R21

Вид Б

R5

79

Вид В

1. Литейные уклоны, не указанные в чертеже 1°.
2. Литейные радиусы, не указанные в чертеже 3 мм.
3. Внутренние необработанные поверхности должны быть чистой отливки.
4. Все необработанные поверхности должны быть очищены от формовочной земли, пригаров и других литейных наслоений. Литейный шов зачистить.
5. ~~Допускаемые отклонения на литейные размеры по ГОСТ 1855-55 III класс точности~~. Размеры отливки 7т-12 ГОСТ 26645-85.
6. Технические требования на литье по техническим условиям КТБ-ТУ4.
7. Несоосность Ф176Н12 и Ф180 допускается не более 0,5 мм.
8. Резьба должна быть чистой без рванин, заборин и заусениц.
9. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
10. Допускается обработка поверхности Е в этом случае радиус R от инструмента.
11. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm\frac{IT14}{2}$
12. Покрытие: для отправки как запасные части, покрытие быстросохнущим грунтом №31-1001Р
а) в общепромышленном исполнении на обрабатываемые поверхности: грунтовка ПФ-020 ТУ6-10-1540-77 или ПФ-020 ГОСТ 18188-72.
б) в экспортном исполнении для умеренного климата необработанные поверхности грунтовка ПФ-020 ТУ6-10-1540-77 или ПФ-020 ГОСТ 18188-72, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76. ЖК. 611
в) в тропическом исполнении: грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ВЛ-515 ТУ 6-10-1052-75 ВЖК. 611.
13. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.

Изм.	Лист	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Чирин				
Пров.		Марк				
Т.контр.		Хлучин				
Н.контр.		Грин				
Утв.		Черв				

34010101-006 (КТБ 01012)

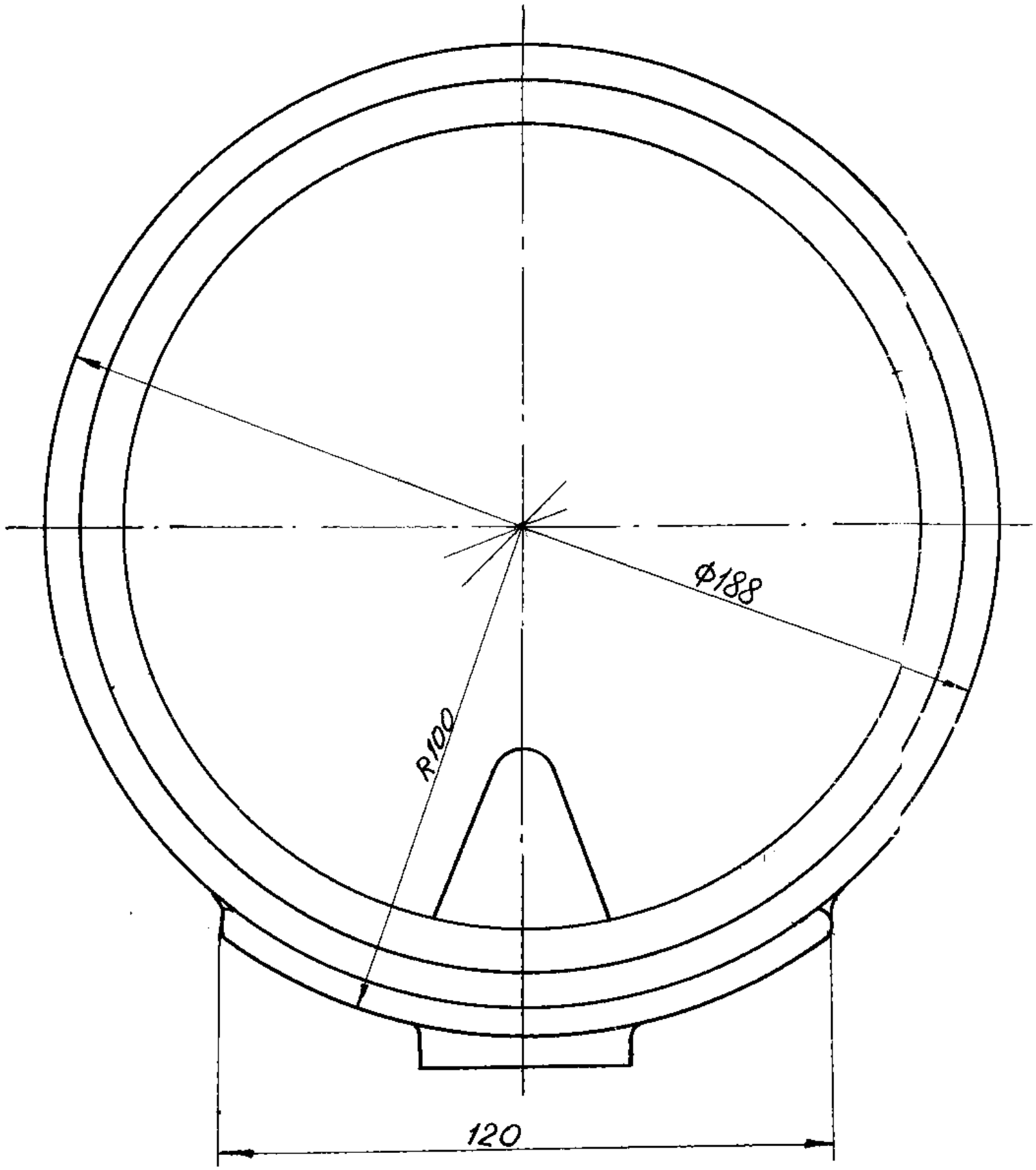
Корпус фильтра

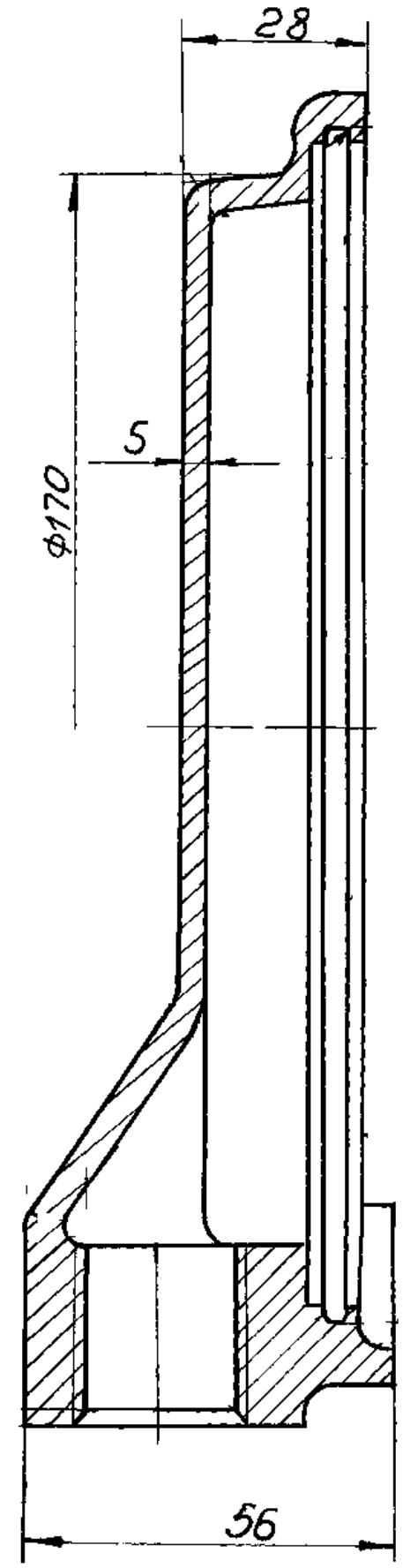
Лит.	Масса	Масштаб
А	1,936	1:1

Отливка 0465 ГОСТ 1412-79.85 ПТ13 ОГК

Формат А4

Копировал



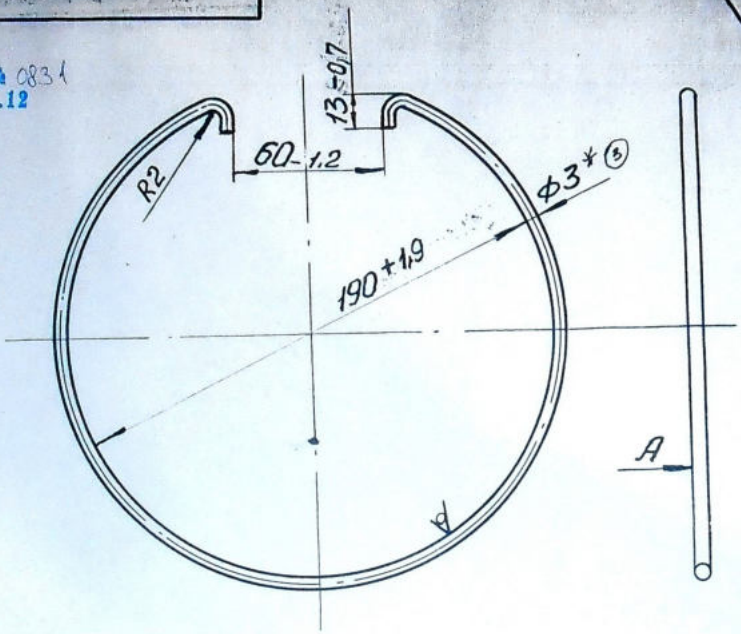


4	1	Изв.206/кт		14.05.86	34.01.01.01-006 (КТ6.01.019)			
3	1	139/кт		2.4.87				
2	1	Изв.788/кт		15.07.85				
1	3	Изв.701/кт6		23.07.86				
Изм	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Корпус фильтра ②	Лит	Масса	Масшт
Разраб.		Бондаренко		29.11.80		А	1,936	1:1
Провер.		Чиркин				Лист	Листов-1	
Нач. КБ		Мороз						
Т. контр.		Клунник			Отливка С415 ГОСТ 1412-85	ПТМЗ		ОГК
Н. контр.		Грибюк		30.01.86				
Утв.		Мерен[redacted]						

34.0 10 102-003

ИНВ № 0831
21.06.12

Rz 80 √(√)



1. Неплоскостность поверхности А не более 0,5 мм в габаритах детали.

2. Кольцо термообработать.

3. Допускается изготовление из проволоки I-3,0 ГОСТ 9389-75.

4. Развернутая длина кольца 564 мм.

5. Покрытие:

в тропическом исполнении: Кд 21. хр. Покрыть лаком АК-113Ф ТУ 6-1296-75.

③ 6* Р размер для

ЭКЗ № 6

③		N 3685/ис			14.04.10
2	1	N 3687			22.03.10
1	1	U38788/КТ	Бондар.		10.10.09
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		Дата
Разраб.		Бондаренко	Бондар.		10.10.09
Провер.		Чиркин			20.10.09
Нач. К.Б		Мороз			15.12.09
Т.контр.		Клунник			22.12.09
Н.контр.		Гривюк			22.12.09
Утв.		Меренцев			

34.0 10 102-003 (1КТ-20-А)

Кольцо фильтра прижимное

Лит.	Масса	М-б
А	0,032	1:2
Лист-	Листов- 1	

Проволока I-3,0 ГОСТ 9389-75

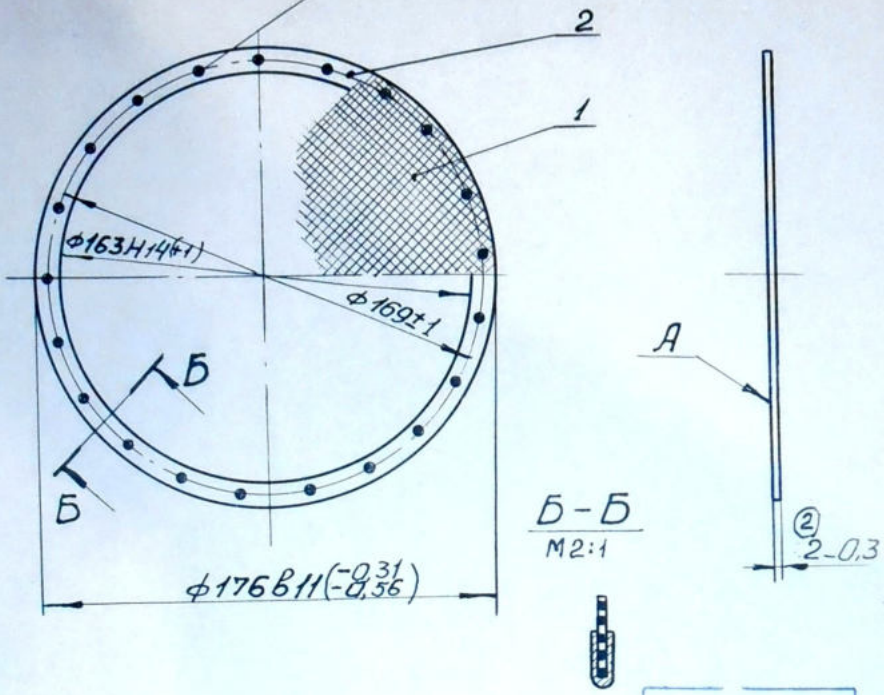
ПТМЗ ОГК

Формат А1

340103000-005СБ

ИНВ № 0835
21.06.12

Прокернить с 2-х сторон в шахматном порядке шаг 15...25



ЭКЗ№-6

1. Неплоскостность поверхности А не более 3мм по размеру 176мм.
2. После завальцовки и прокернивания сетка должна прочно держаться в кольце дет. 2.

3	1	№3677			340103000-005СБ (1КТ-416-А)			
2	2	Изв.206/кт						
1	1	Изв.788/кт						
Изм.	Лист	Н докум.	Подп.	Дата	Сетка фильтра в сборе	Литер.	Масса	Масшт.
Разраб.		Бондаренко		10.10.80			0,047	1:2
Провер.		Чиркин		20.10.80	Сборочный чертеж	Лист	Листов-1	
Нач.цеха		Мороз		5.12.81				
Т.контр.		Клунник						
Н.контр.		Гривюк		22.12.81		ПТМЗ ОГК		
Утв.		Неприндер						

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			ИНВ № 0534 21.06.12			
				Документация		
11			34.01.03.00-005 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	34.01.03.01-002	Сетка масляного фильтра 1 2 3 9 2 1	1	
11		2	34.01.03.02-009	Кольцо сетки зажимное 1 2 3 9 2 1	1	

ЭКЗ № 6

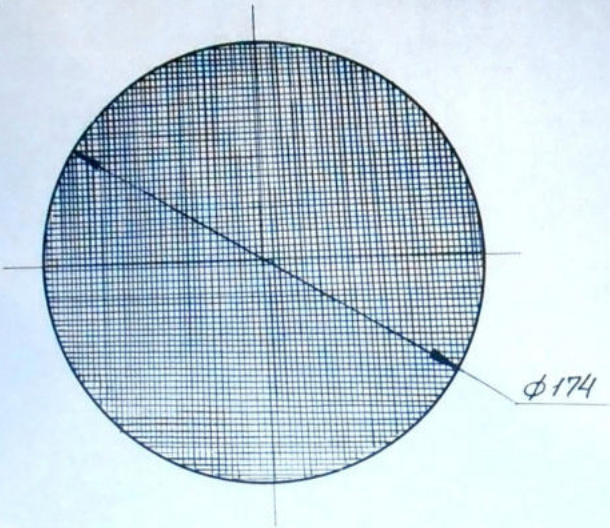
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	дата	34.01.03.00-005	1 2 3
1	1	Ц36.788/кт		16.05.85		

Разраб.	Бондарев			16.02.81	Сетка фильтра в сборе	Лит. А	Лист	Листов 1
Пров.	Хорош			25.02.82		ПТМЗ ОГК
Т. контр.	Клунник					
Н. контр.	Гривко			17.02.82		

Утв. Ачкин 6.02.85

340 1030 1-002

ИНВ № 0836
21.06.12



1. Допускается изготовлять из сетки 1-04-0,25НУ; (3) 1-045-0,20НУ и 1-045-022НУ ГОСТ 3826-82. (2)

2. При поставке на экспорт в страны с тропическим климатом деталь изготовлять из сетки латунной №0224 ГОСТ 6613-73.

(3) 3. Сетка должна быть изготовлена из проволоки термически обработанной.

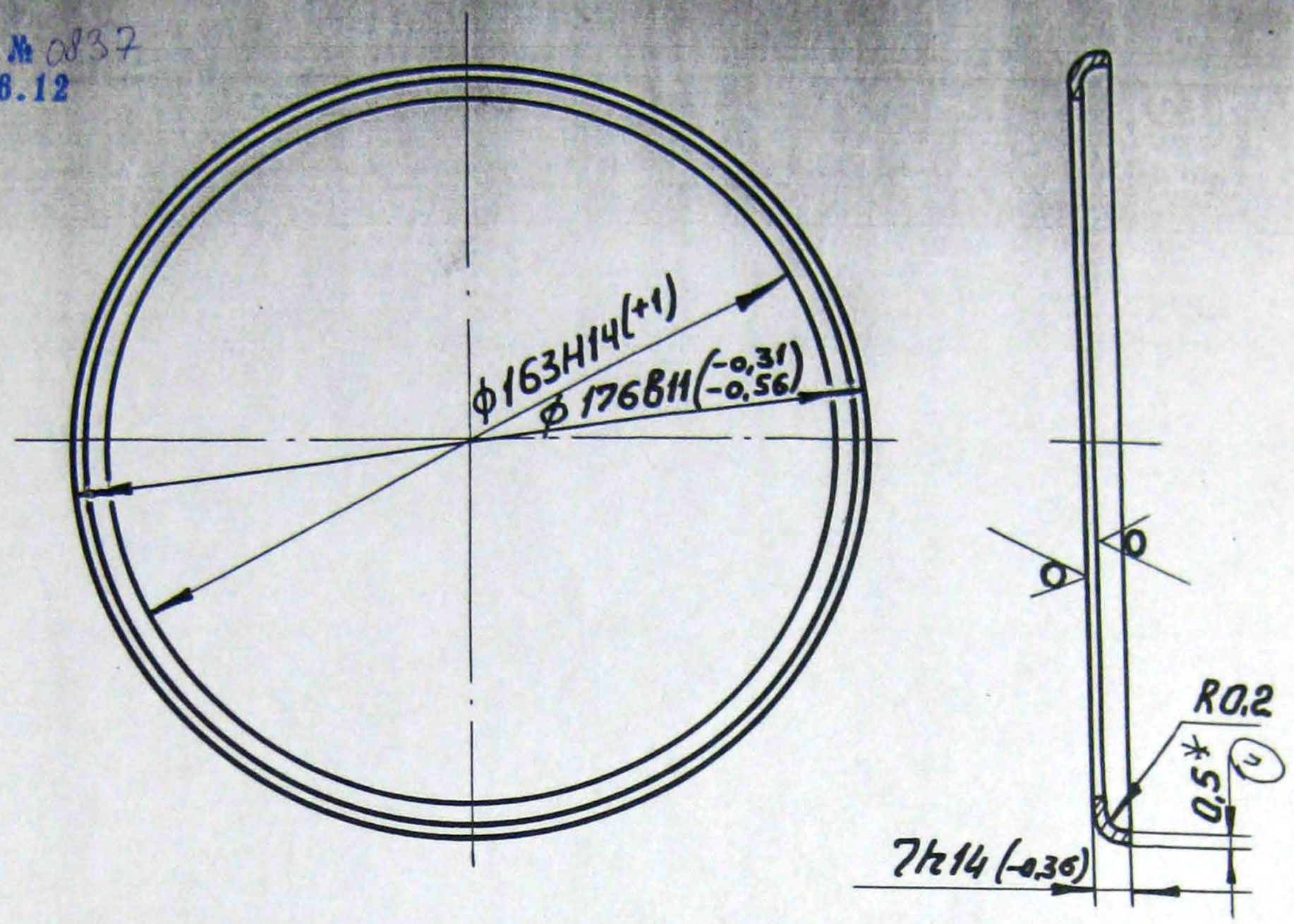
ЭКЗ N-6

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
4	1	N3677		22.03.90	34.0 1.03.0 1-002 (4) ~~(ИКТ-18А)~~				
3	3	Изв.550/кт		26.02.87					
2	2	Изв.847/кт		20.12.85					
1	1	Изв.788/кт		15.05.85					
Разраб.		Бондаренко		18.06.80	Сетка масляного фильтра (1)	Лит.	Масса	М-б	
Провер.		Чиркин		20.06.80		А	0,02	1:2	
Нач. КБ		Мороз		15.12.81		Лист	Листов-1		
Т.контр.		Клунник			Сетка 1-04-0,2НУ (3) ГОСТ 3826-82 (2)	ПТМЗ		ОГК	
Н.контр.		Гривюк							
Утв.		Меренков							

34.0 1.03.02-009

Rz80 (√)

ИНВ № 0837
21.06.12



1. На поверхности детали не допускается надрывов, трещин, вмятин, гофр и других дефектов.
2. Острые кромки не допускаются.
3. Допускается изготавливать не штамповкой, а гибкой с последующей пайкой встык.

(2) ~~4. При поставке на экспорт в страны с тропическим климатом деталь изготовлять из латуни Л63 М0,5 ГОСТ 931-70.~~

(4) 4. * Размер для справок.

ЭКЗN-

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
(4)		№3685/ПК		14.09.80
3	1	N3672		22.03.80
2	2	Изв.788/КТ		05.05.85
1	1	Изв.704/КТ6		23.05.84
Разраб.		Бондаренко		10.10.80
Провер.		Чиркин		20.10.80
Нач.КБ		Мороз		5.12.81
Т.контр.		Клунник		
Н.контр.		Гривок		22.12.81
Утв.		Меренцев		

34.0 1.03.02-009 (3) (~~КТ-19-А~~)

Кольцо сетки зажимное (2)

Лит.	Масса	М-б
А	0,027	1:2
Лист	Листов-1	

Лист Б-ПН-0,5 ГОСТ 19904-74
(1) 4-А1-08 КП ГОСТ 16523-70

ПТМЗ ОГК

Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата | Инв. N подл. | 5108