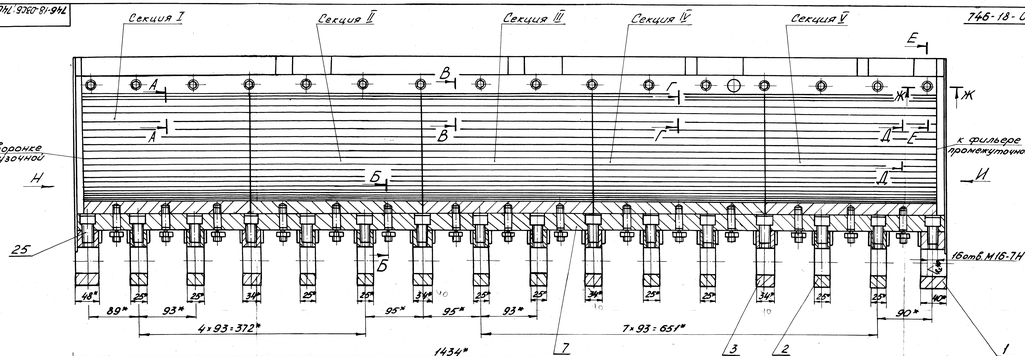
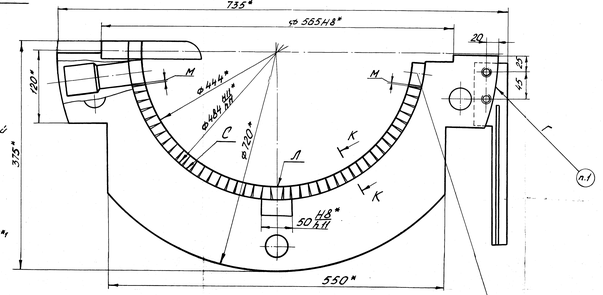
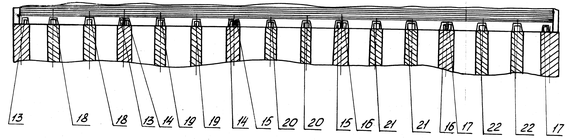
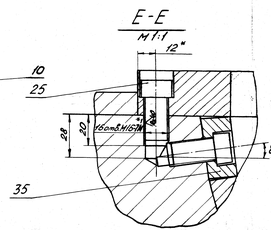
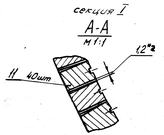
746-18-03 СБ

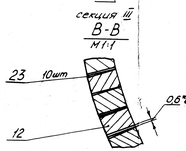


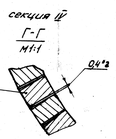


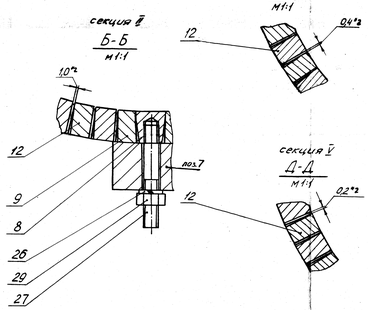


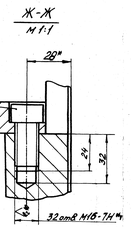


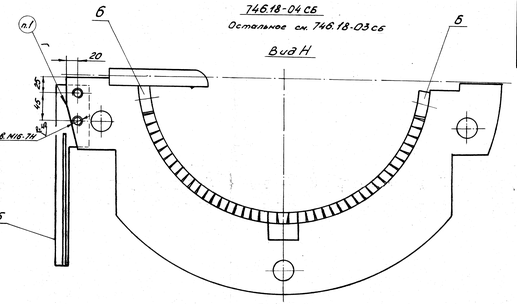


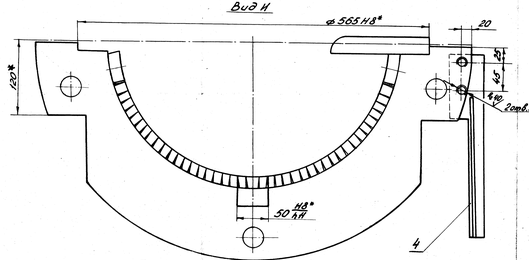












Поз. по черт.	Эскиз узла	Сборочные материалы ГОСТ	Тип	Марка	На ед. изд.	Масса сборочной единицы, кг	Метод сборки узла	№ СТП
1	8* 8* 45°	9-2918МВ 10016-75	ПРН-15	3	0,003	0,0015	———	129-71
		сборка рычагов	электро-					

1. Маркировать порядковый номер буквеля шрифтом № 8 по СТП ОНГ-65-71: по сборочной единице 746.18-03СБ-№1.., №16; по сборочной единице 746.18-04СБ-№1А... №16А; до разборки пакета буквелей.
2. При обработке буквеля поз. 1, 2, 3 в пакете и при сборке фильтр-корпуса маркировка должна быть расположена с одной стороны у всех буквелей.
3. Резьбовые соединения смазать графитовой смазкой УСсА ГОСТ 3333-80.
4. Плотность прилегания стержней поз. 11, 12, клиньев поз. 8, контрклиньев поз. 9, на опорную поверхность Г достигается выравниванием их легкими ударами медного молотка.
После сборки не должно быть уступов на поверхности Л.
5. Прокладку поз. 23, идущую без чертежа, обработать по контуру ⌀.
6. Величину монтажного зазора „N" компенсировать набором прокладок поз. 23. При монтажном зазоре „N" более 4мм, стержень поз. 12 шлифовать по месту.
7. Масса узла с запчастями, кг 551.
8.* Размеры для справок.
9.* Обработать по сопрягаемым деталям.
10.* Толщина прокладок.
11. Кронштейны поз. 4, 5 и болты поз. 28 после сборки снять и положить в ЗИП.

1976.04.01 СБ

			ОМ.	746.18-03 СБ 746.18-04 СБ		
			Фильтр-корпус I ступени (нижняя часть) сборочный чертеж		Литер	Масса	Масштаб
					Т	535	1:2,5
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Копия верна: Заказчик 28.07.82г.