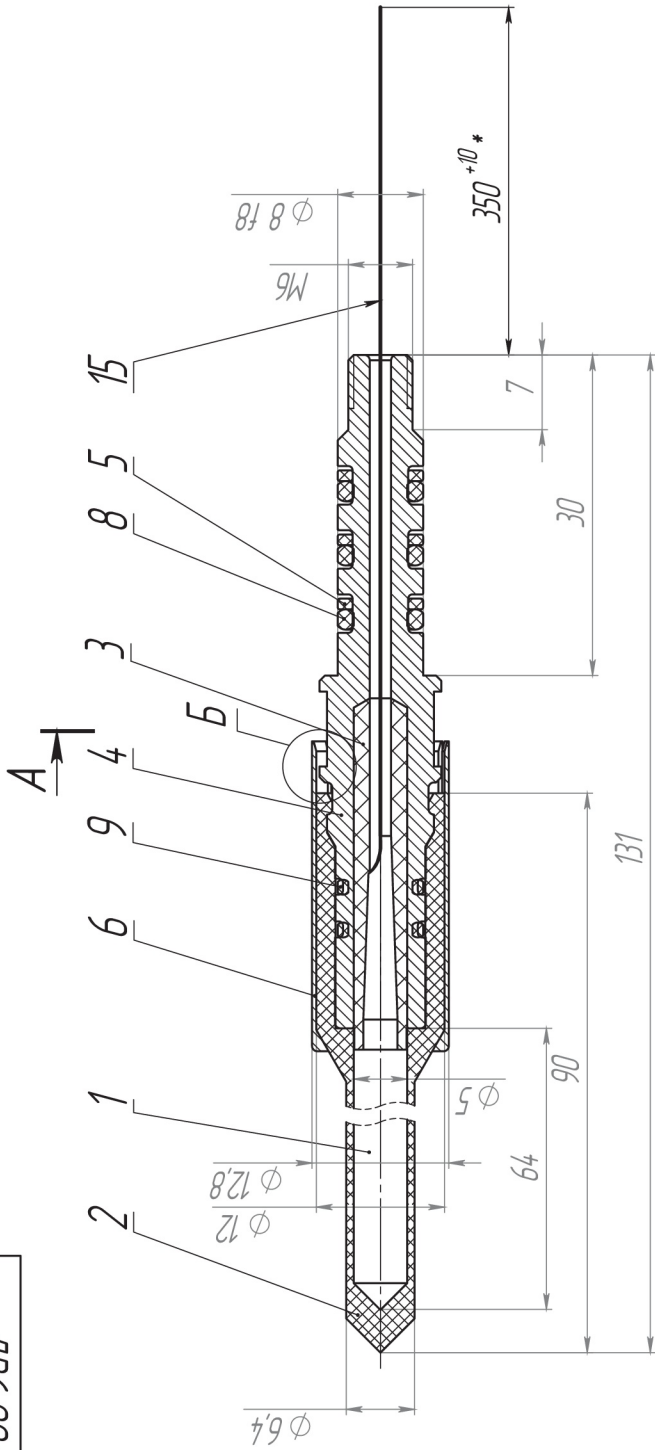


Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Справ. №						<u>Документация</u>				
					ДВ6.00.000СБ	Сборочный чертеж				
						<u>Детали</u>				
			1		ДВ5.00.001	Стержень	1			
			2		ДВ6.00.002	Чехол	1			
			3		ДВ5.00.003	Втулка	1			
			4		ДВ6.00.004	Корпус	1			
			5		КЗ.052.080.010	Кольцо защитное 5,2x8x1	3			
			6		ДВ5.00.008	Втулка	1			
						<u>Стандартные изделия</u>				
			8			Кольцо 005-008-19-2-5				
						ГОСТ 9833-73	3			
			9			Кольцо 006-008-14-2-5				
						ГОСТ 9833-73	2			
						<u>Материалы</u>				
			15			Провод МП37-12-0,75				
						ТУ 16-505.191-80	0,5	м.		
					ДВ6.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Датчик диэлькометра			Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Ножников						0	1	3
Пров.		Барабанов								
Н.контр.		Чиркова								
Уте.										
					НПФ ЦГГ					

Документ ... по гр. исп. ...

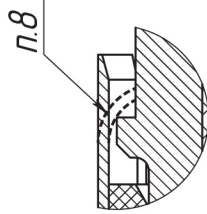
ДВ6.00.0000СБ



A-A

A

Б (5 : 1)



1. Размеры для справок, кроме указанных *.
2. Провод поз. 15 паять к стержню поз. 1 припоем ПОСу 95-5 ГОСТ 21931-76.
3. Втулку поз. 3 установить в корпус поз. 4 и запрессовать стержень поз. 1 до упора. Втулку поз. 3 после запрессовки обработать до диаметра стержня поз. 1.
4. Испытать на герметичность и прочность внешним гидравлическим давлением 110 МПа в воде при температуре 155° С циклично. Число циклов - 5.
5. Продолжительность первого цикла - 30 мин, остальных - 5 мин.
6. Резиновые кольца поз. 9 и поверхность, соприкасающуюся с ним, покрыть смазкой ТОМФ/ОН СК250 ТУ 0254-004-12435252-04.
7. Электрическое сопротивление чехла поз. 2 относительно стержня поз. 1 не менее 500 МОм.
8. Резиновые кольца поз. 9 перед установкой проверить на отсутствие дефектов.
9. Лапки втулки поз. 6 прогнуть в корпус поз. 4.

ДВ6.00.0000СБ		Лист	Масса	Масштаб
Датчик диаметра		0	0.04	2:1
Сборочный чертёж		Лист	1	Листов
		НПФ ЦГГ		
		Формат А3		

Копировал

Лист, примен.

Лист, №

Лист, и дата

Инд, № дудл

Инд, инд, №

Взам, инд, №

Инд, № подл.

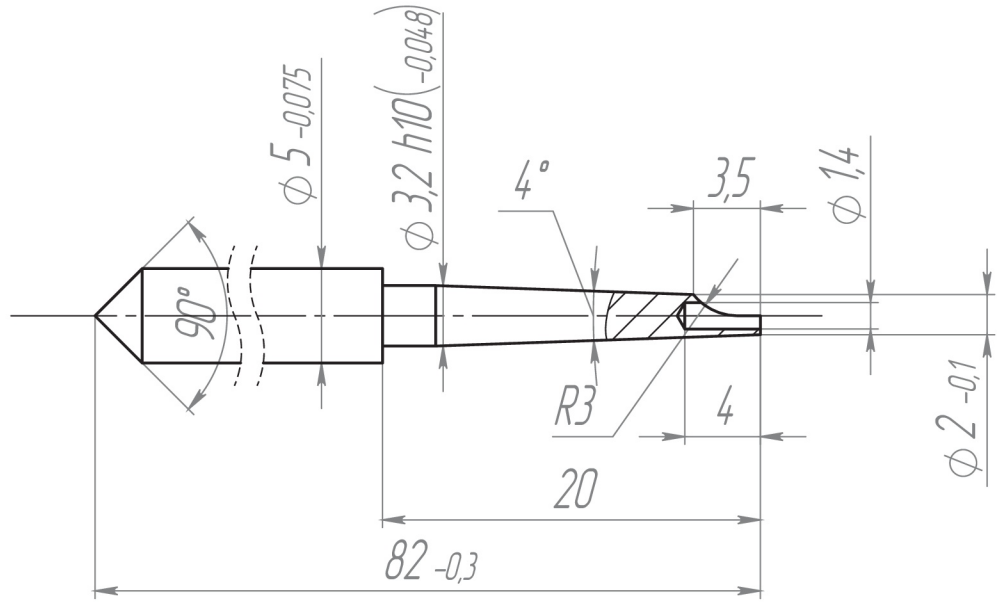
Лист, и дата

ДВ5.00.001

6,3

Перв. примен.

Справ. №



1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Острые кромки притупить R0,3
3. Покрытие: Хим Н9.

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

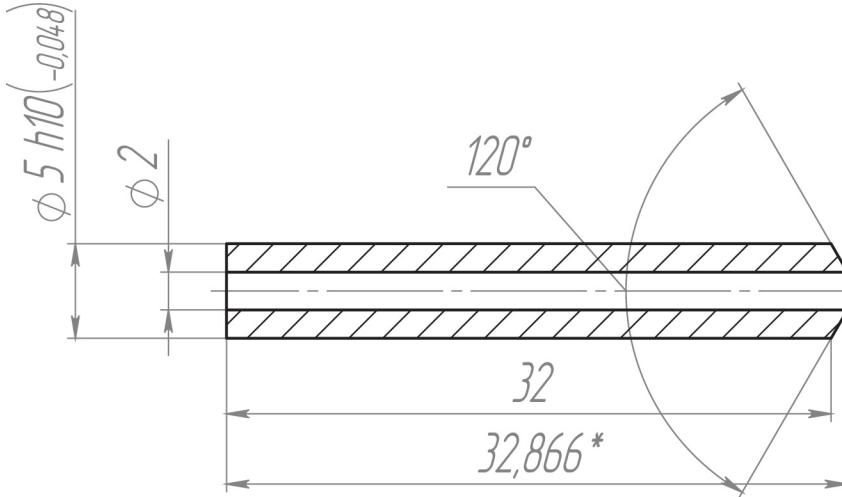
ДВ5.00.001			
Стержень			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Тетерина		
Проб.	Барабанов		
Т. контр.	Петраков		
Н. контр.	Чиркова		
Утв.			
Пруток ДКРПТ ЛС 59-1 ГОСТ 2060-2006		Лист	Листов
		0,1	1
Масса		Масштаб	
0.011		2.5:1	
НПФ ЦГГ			

ДВ5.00.003

6,3

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

- *Размер для справок.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.
- Остальные ТТ по РД 7-2000.

ДВ5.00.003

Втулка

Фторопласт Ф4А010

Лит.	Масса	Масштаб
01	0.001	2.5:1
Лист	Листов	1

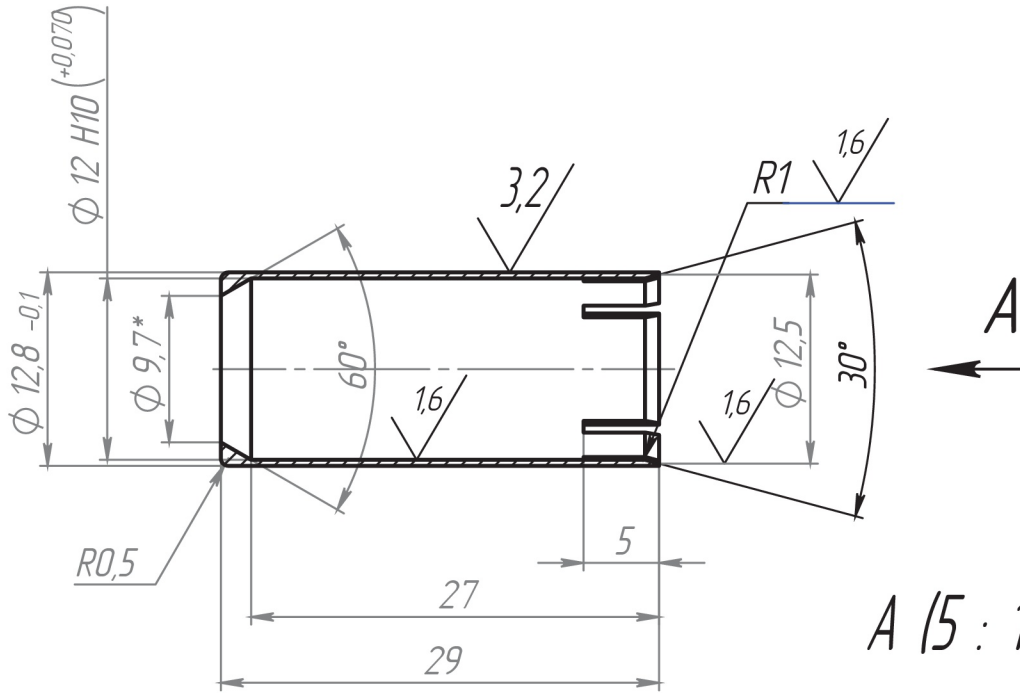
НПФ ЦГГ

ДВ5.00.008

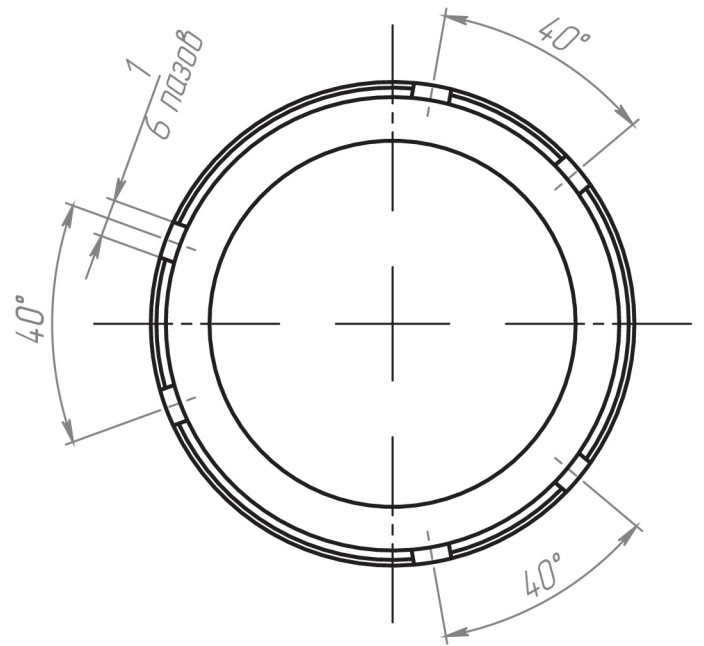
6,3
√ (✓)

Перв. примен.

Справ. №



A (5 : 1)



1. *Размер для справок.
IT14
2. $h14, \pm \frac{1}{2}$.
3. Остальные ТТ по РД 7-2000.

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ДВ5.00.008

Втулка

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-2014

Лист	Масса	Масштаб
01		2:1
Лист	Листов	1

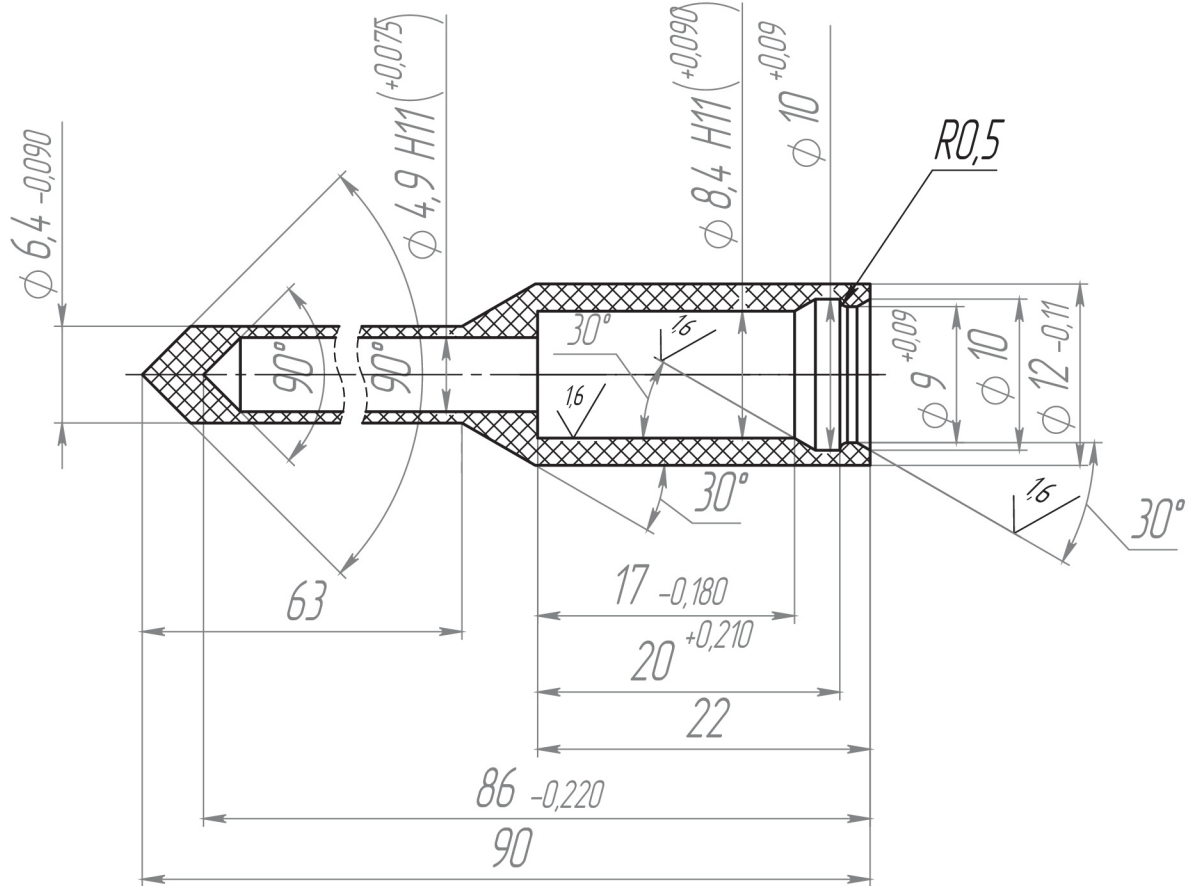
НПФ "ЦГГФ"

ДВ6.00.002

63/ (✓)

Перв. примен.

Справ. №



1. *Размеры для справок.
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. Остальные ТТ по РД 7-2000.

Подп. и дата

Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

ДВ6.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ножников		
Проб.		Барабанов		
Т. контр.		Петраков		
Н. контр.		Чиркова		
Утв.				

Чехол

Лит.	Масса	Масштаб
○		1:1
Лист	Листов	1

Фторопласт Ф-4
ТУ 6-05-041-535-74

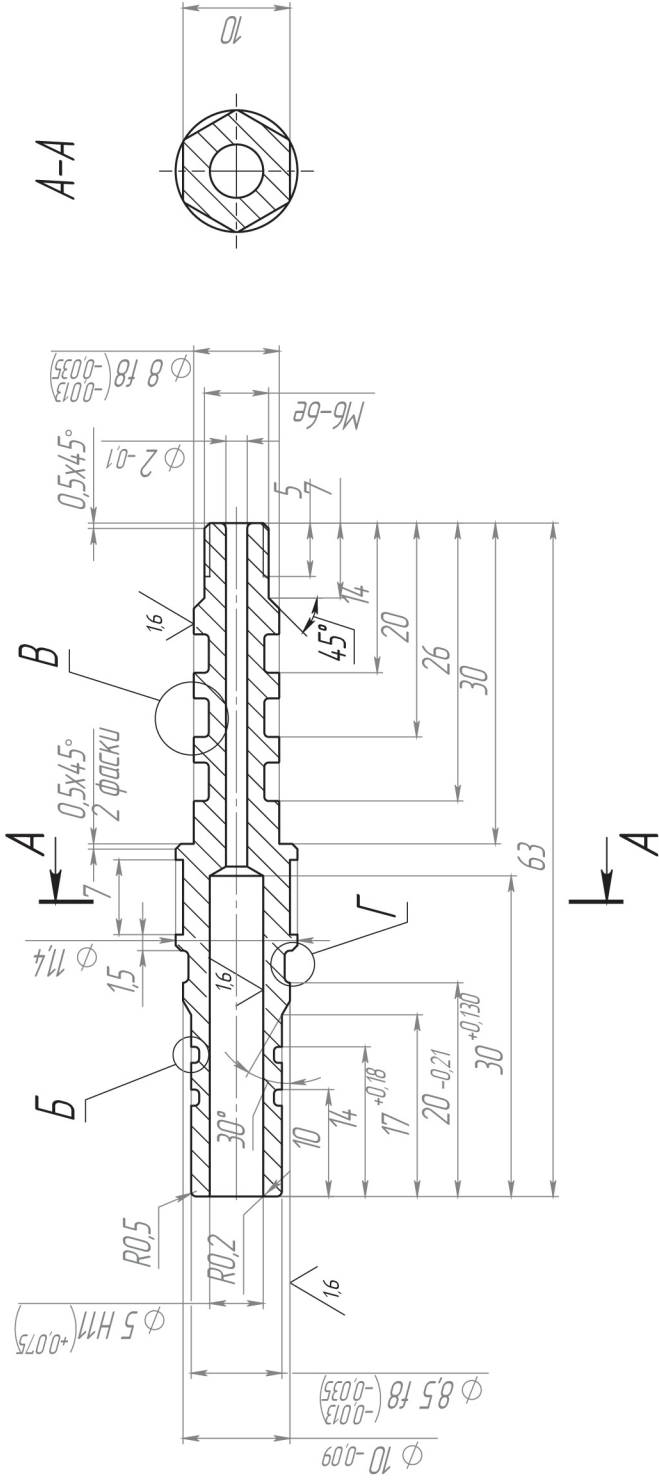
НПФ ЦГГ

Копировал

Формат А4

ДВ6.00.004

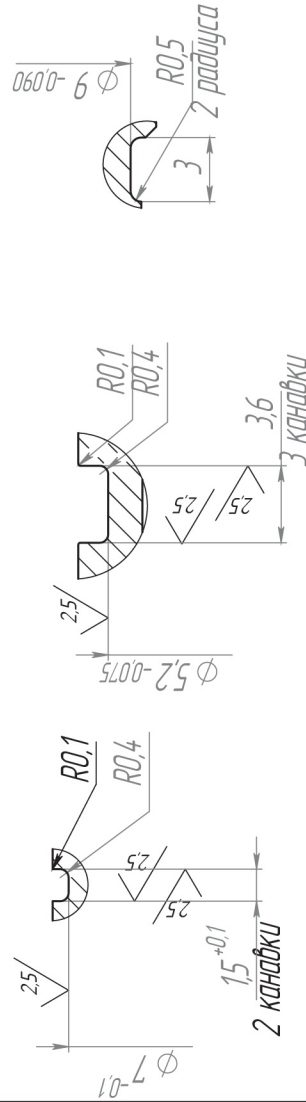
63 $\sqrt{(\checkmark)}$



Б (4 : 1)

В (4 : 1)

Г (4 : 1)

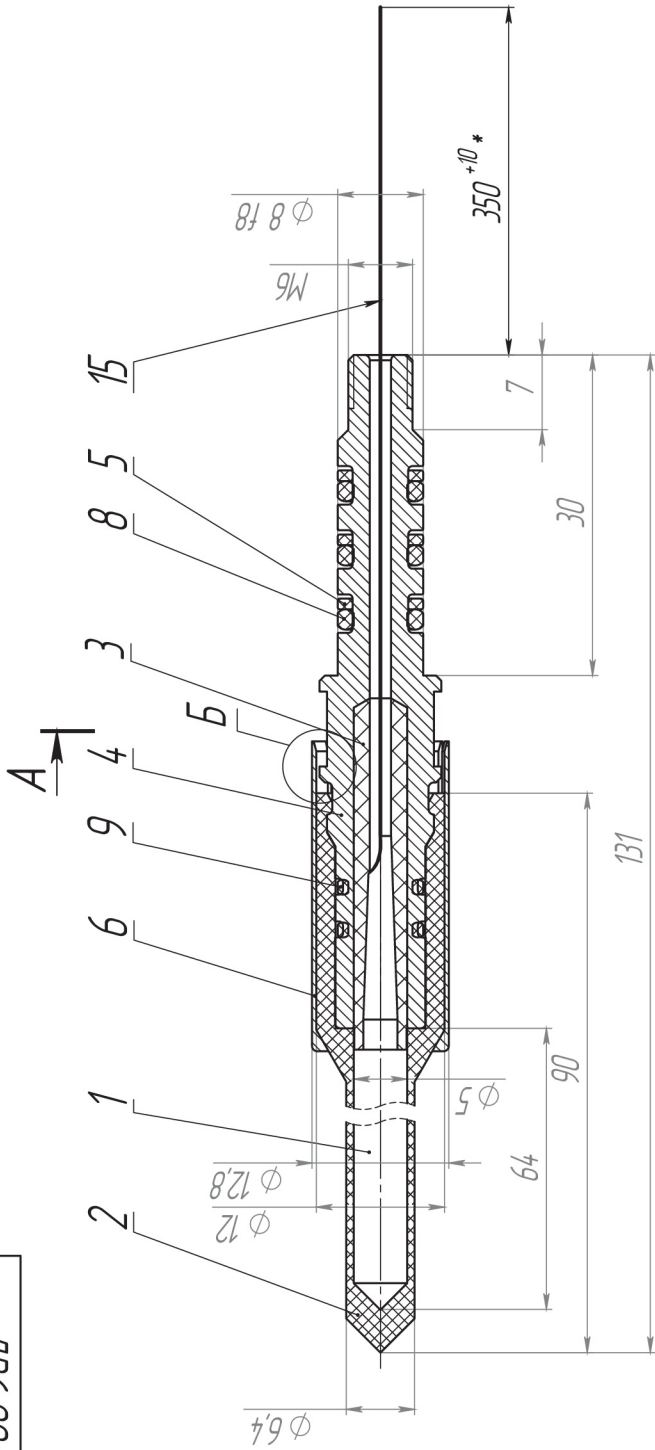


- 1 28...32 HRC₃.
- 2 H14, h14, +IT14/2.
- 3 Остальные IT по РД 7-2000.

ДВ6.00.004		Лист	Масса	Масштаб
Корпус		0	0.020	2:1
		Лист	1	Листов 1
Сталь 40Х13 ГОСТ 5632-2014		НПФ ЦГГ		
Формат А3		Копировал		

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата
Лист №	Лист	Лист	Лист	Лист
Листов примен.				

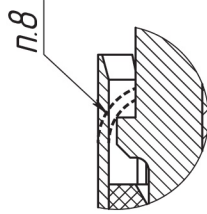
ДВ6.00.0000СБ



A-A

1. Размеры для справок, кроме указанных *.
2. Провод поз. 15 паять к стержню поз. 1 припоем ПОСу 95-5 ГОСТ 21931-76.
3. Втулку поз. 3 установить в корпус поз. 4 и запрессовать стержень поз. 1 до упора. Втулку поз. 3 после запрессовки обработать до диаметра стержня поз. 1.
4. Испытать на герметичность и прочность внешним гидравлическим давлением 110 МПа в воде при температуре 155° С циклично. Число циклов - 5.
5. Продолжительность первого цикла - 30 мин, остальных - 5 мин.
6. Резиновые кольца поз. 9 и поверхность, соприкасающуюся с ним, покрыть смазкой ТОМФ/ОН СК250 ТУ 0254-004-12435252-04.
7. Электрическое сопротивление чехла поз. 2 относительно стержня поз. 1 не менее 500 МОм.
8. Резиновые кольца поз. 9 перед установкой проверить на отсутствие дефектов.
9. Лапки втулки поз. 6 прогнуть в корпус поз. 4.

Б (5 : 1)



ДВ6.00.0000СБ		Лист	Масса	Масштаб
Датчик диаметра		0	0.04	2:1
Сборочный чертёж		Лист	1	Листов 1
		НПФ ЦГГ		

Копировал

Формат А3

Лист. примен.

Лист. №

Лист. и дата

Инд. № дудл

Взам. инв. №

Лист. и дата

Инд. № подл.