

∇	0,03	Г
—	0,025	
○	0,01	

Перв. примен.

Справ. №

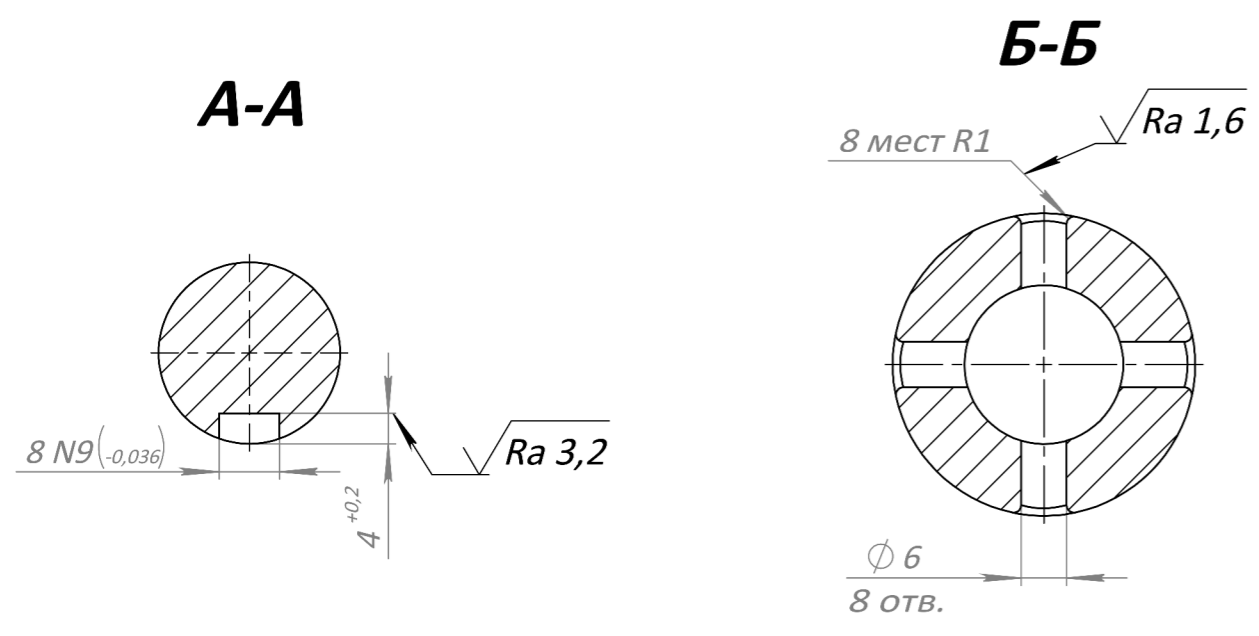
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



- 1 Азотировать h 0,2...0,3 мм 55HRC.
- 2 *Размеры для справок.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-т.Н14, h14.
- 4 Острые кромки притупить R 0,5...0,8 мм.
- 5 Шероховатость поверхности "В" \sqrt{Ra} 1,6.
- 6 Сварка по ГОСТ 14771-76-ИНп. Сварные швы вакуумноплотные.
- 7 Гидроиспытать давлением воды 4 кг/см² в течении 10 мин. Течи и потения не допускаются..
- 8 Проверить на герметичность гелиевым течеискателем. Течи в пределах чувствительности течеискателя не допускаются.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
A4	1		ОТРК.003411.000	Труба	1	
				<i>Детали</i>		
A4	2		ОТРК.003410.001	Гильза	1	
A4	3		ОТРК.003410.002	Вал	1	
A4	4		ОТРК.003410.003	Крышка	1	

ОТРК.003410.000СБ				
ШТОК		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			12,5	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
		Лист 1	Листов 1	