

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

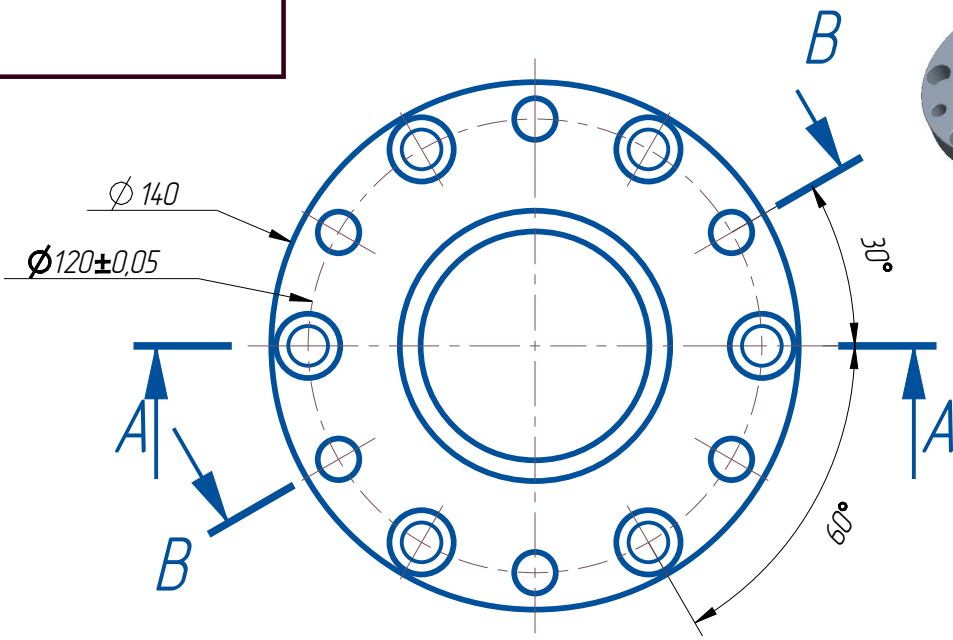
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



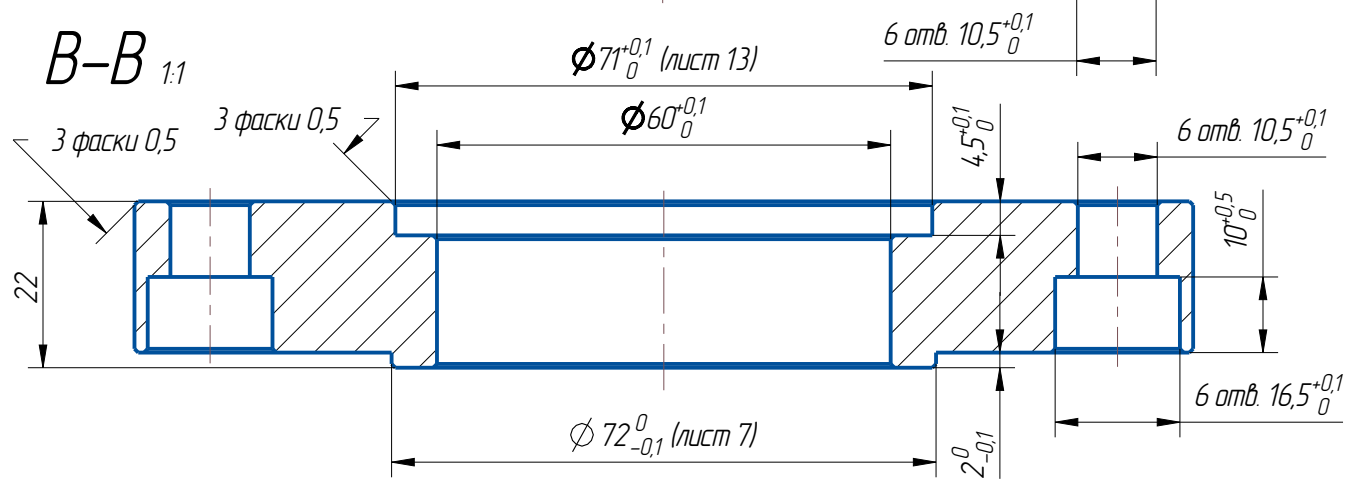
1.5



A-A 1:1



B-B 1:1



Отверстия $\phi 10,5$ и $\phi 16,5$ сделать фаской 0,5 (всего 24 фаски)

Кол-во: 1 шт.

* - размеры для справки.
Все поверхности, кроме указанных, матируем.

Торцевое 33 мм

Торцевое 33 мм
Фланец верхний

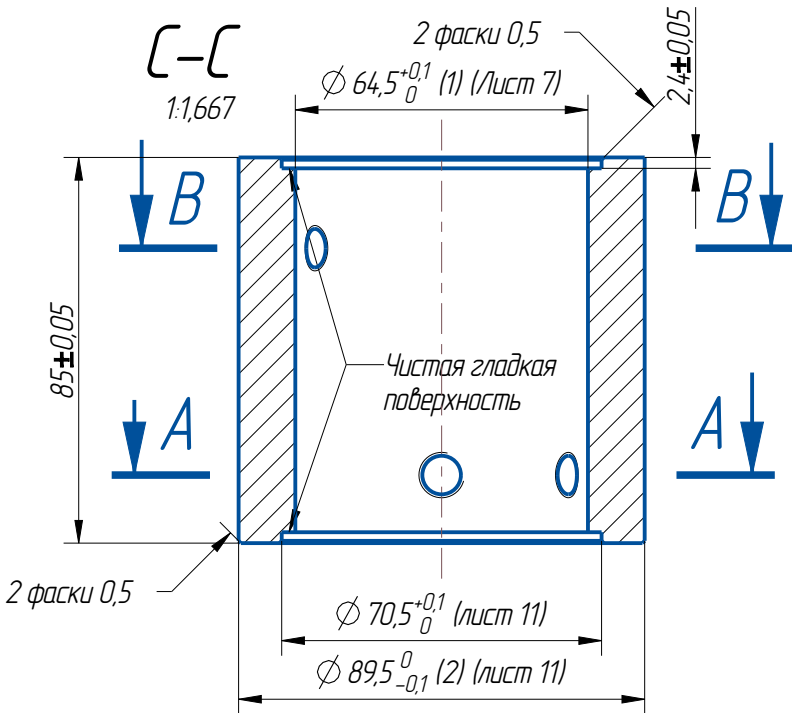
Лит.	Масса, кг	Масштаб
	1,6	1:2
Лист 6	Листов 17	

ВАЖНО!

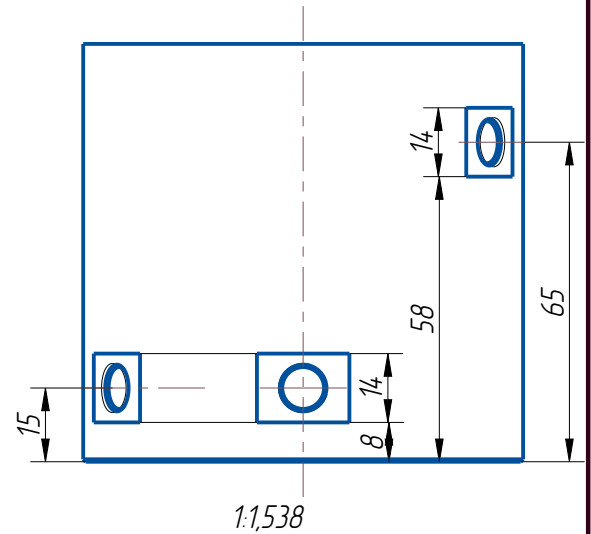
Окончательную токарную обработку детали проводить ПОСЛЕ приварки ребра

Перв. примен.

Справ. №

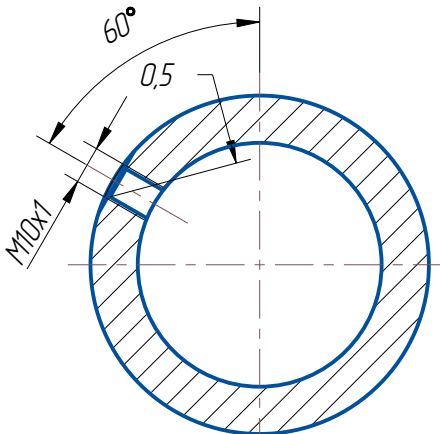
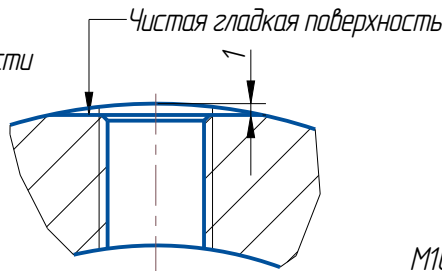


В местах входа резьб М10 создаются лыски шириной 14 мм и глубиной 1 мм

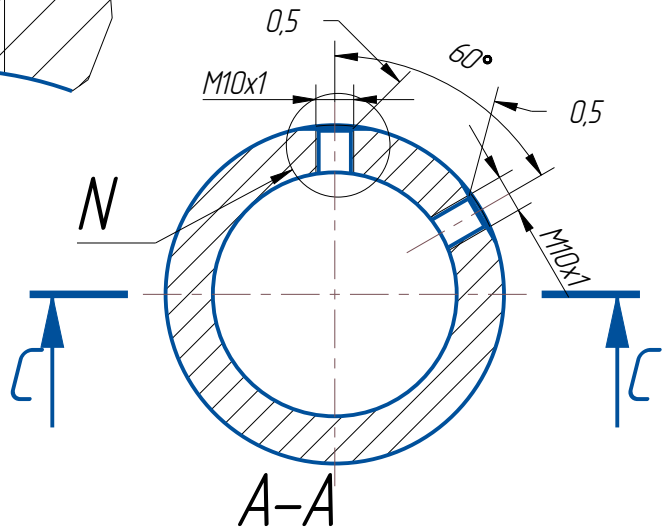


Следить за вертикальностью резьбы.
Резьба должна быть гладкой.
По окончании работ убедиться в:
- правильности резьбы
- отсутствии заусенцев

(1) – по 5 мм от верхней и нижней плоскости
(2) – 5 мм от нижней плоскости



Резьба М10х1 должна быть гладкой, без заусенцев.



Кол-во: 1 шт.

* – размеры для справки.

Все поверхности, кроме указанных, матируем.

Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Торцевое уплотнение 33

Корпус нижний в сборе
Корпус нижний

Лит.	Масса, кг	Масштаб
	2,0	1:2
Лист 9	Листов 17	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

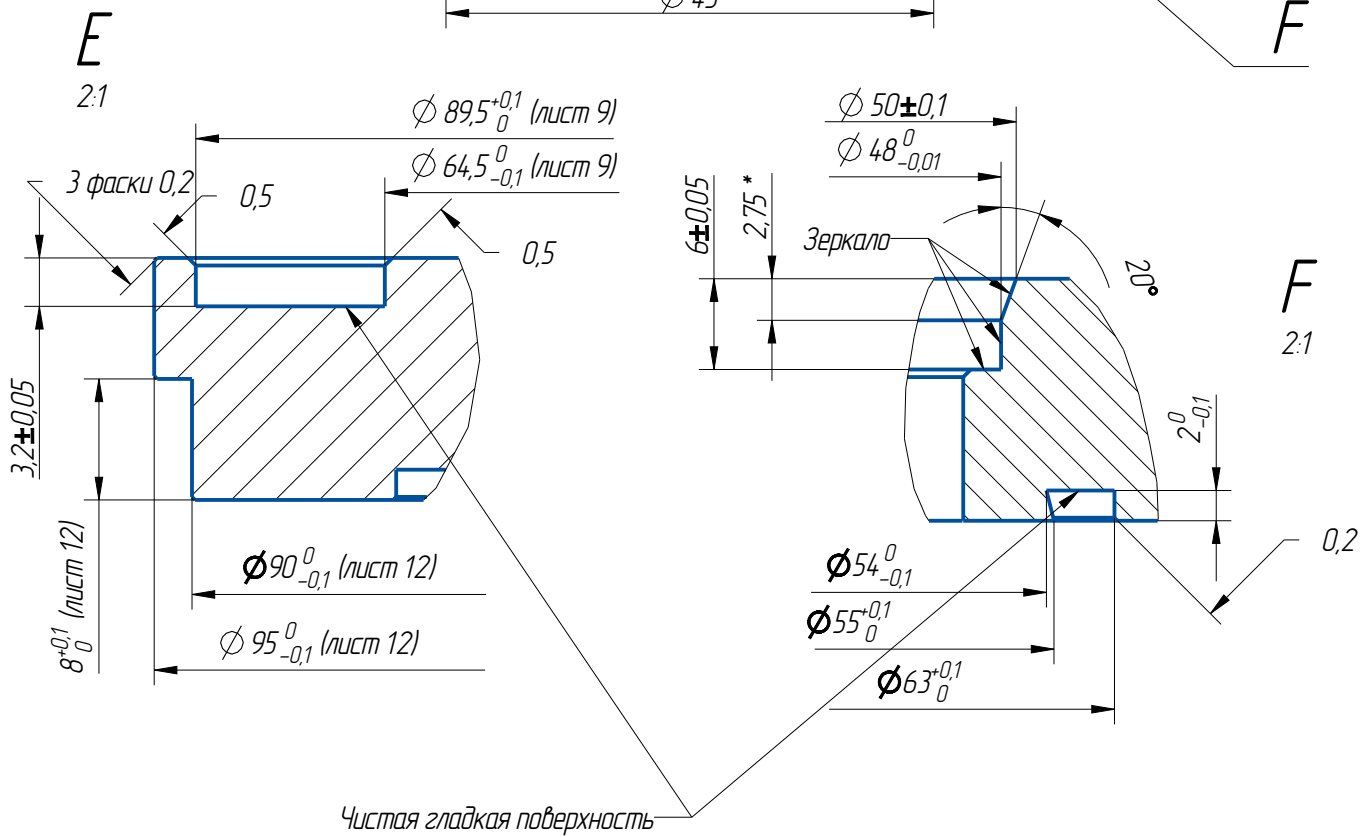
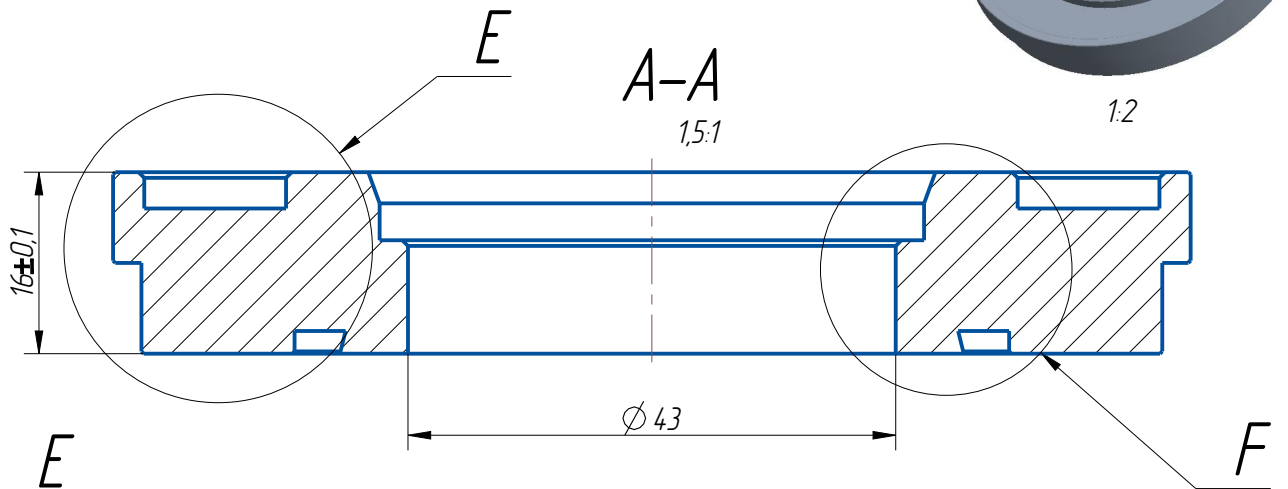
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1.2



Кол-во: 1 шт.

* - размеры для справки.
Все поверхности, кроме указанных, матируем.

Торцевое 33 мм

Торцевое 33 мм
Фланец нижний

Лит.	Масса, кг	Масштаб
	0,55	1:1
Лист 11	Листов 17	

Перв. примен.

Справ. №

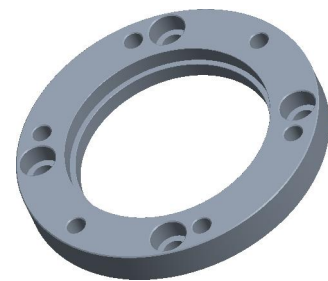
Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

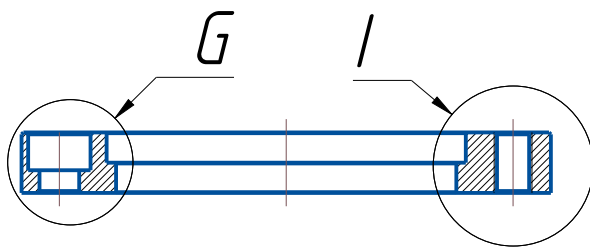
Подп. и дата

Инв. № подл.

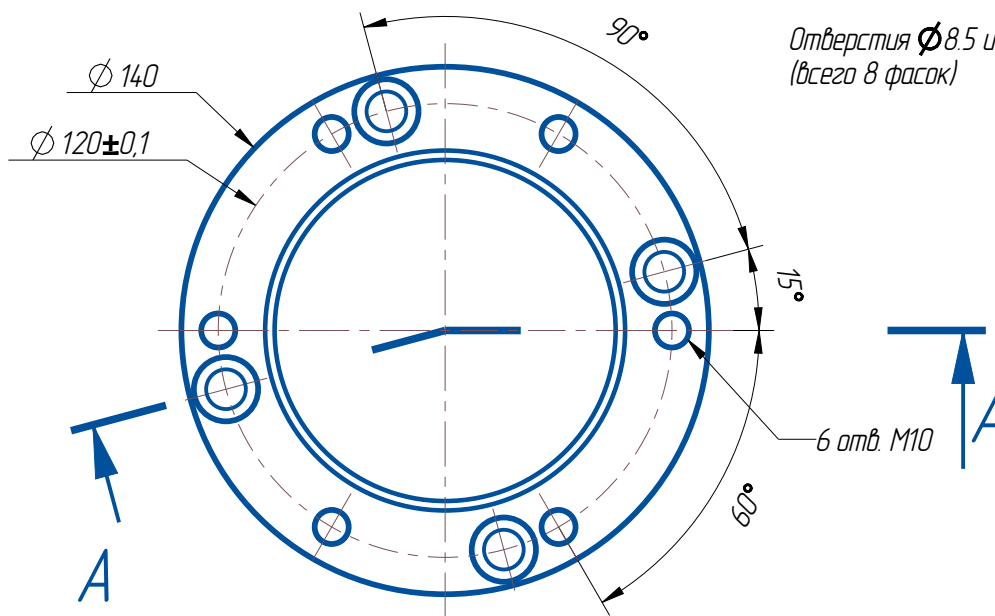


1.3.333

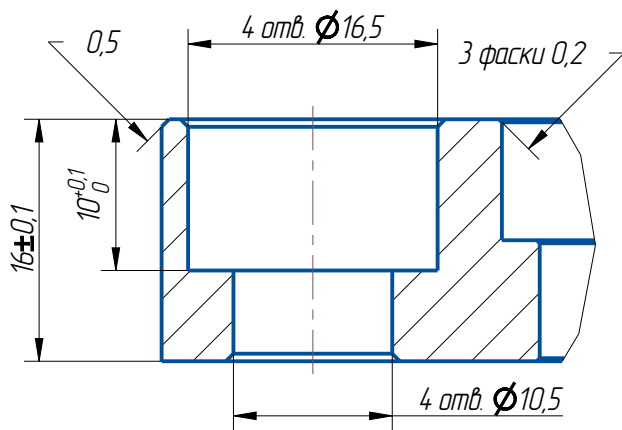
A-A



Отверстия $\phi 8.5$ и $\phi 16.5$ сделать фаской 0.5 (всего 8 фасок)



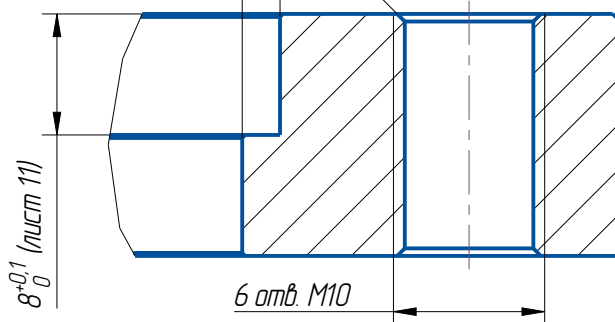
G



$\phi 95^{+0.1}_0$ (лист 11)

$\phi 90^{+0.1}_0$ (лист 11)

12 фасок 0,5



Кол-во: 1 шт.

* - размеры для справки.

Все поверхности, кроме указанных, матируем.

Торцевое 33 мм

Торцевое 33 мм
Фланец нижний

Лит.	Масса, кг	Масштаб
	0,96	1:2
Лист 12	Листов 17	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

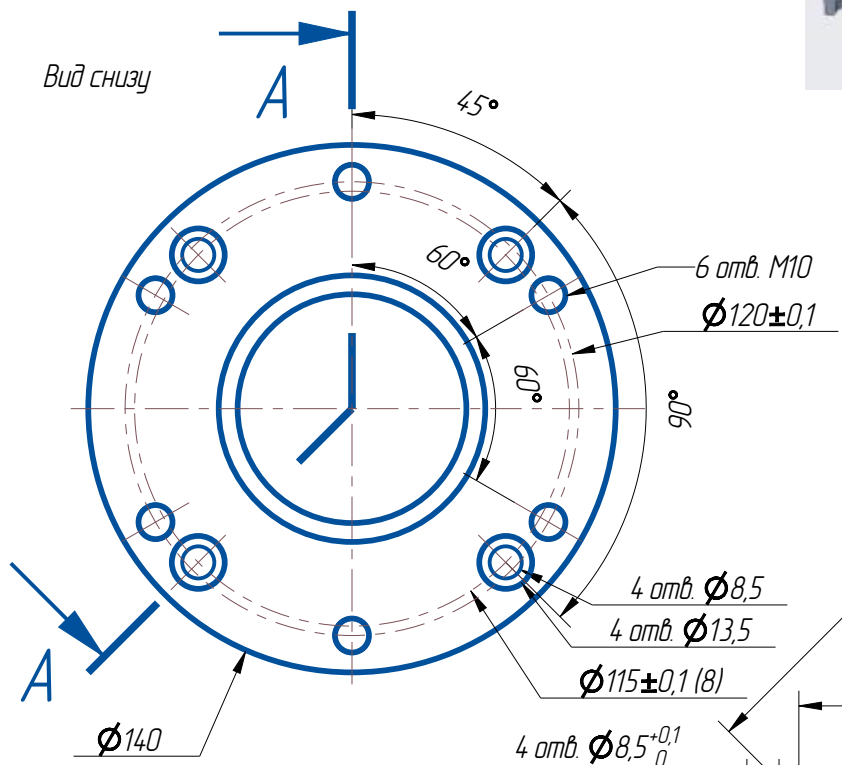
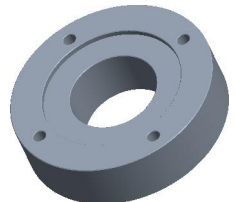
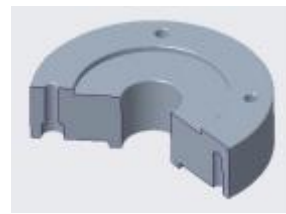
Подп. и дата

Инв. № дубл.

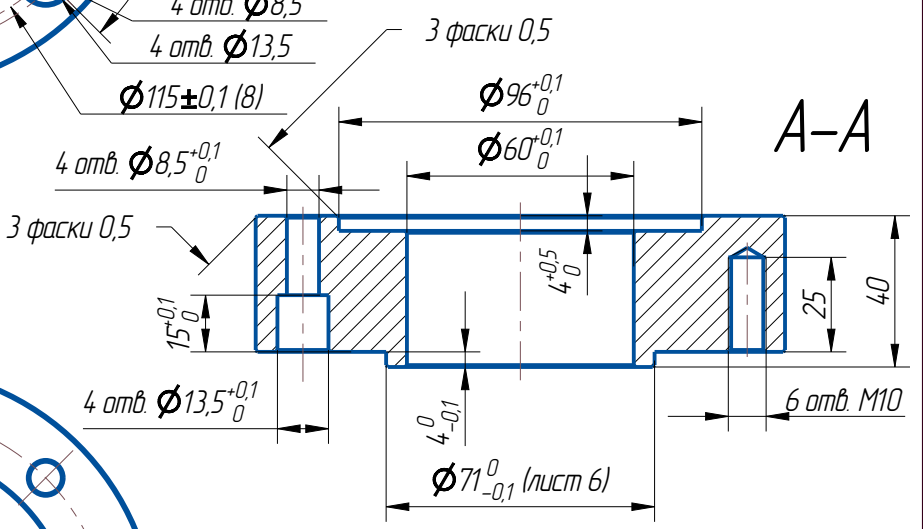
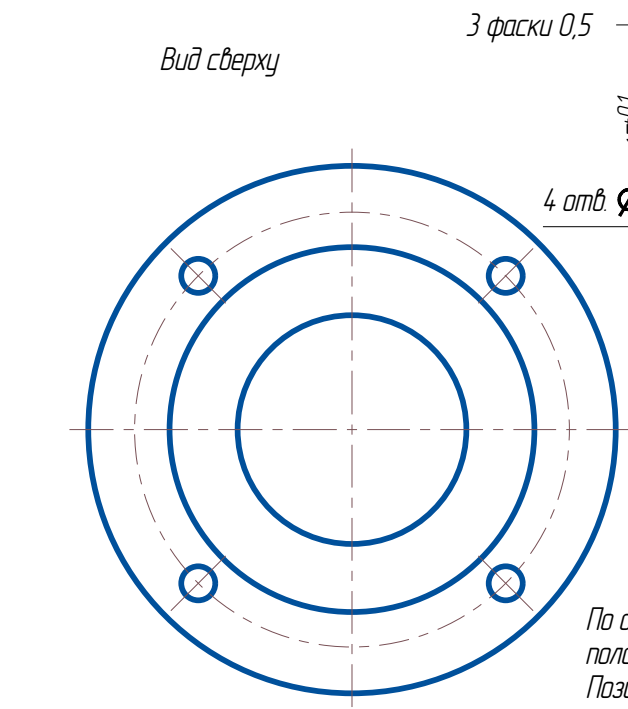
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Следить за вертикальностью резьбы.
 Резьба должна быть гладкой.
 По окончании работ убедиться в:
 - правильности резьбы
 - отсутствии заусенцев



Отверстия $\phi 8,5$ и $\phi 13,5$ и M10 сделать фаской 0,5 (всего 14 фасок)

По окончании работ к этой детали будет приварена полоса 40x8 для вывешивания расширительного бачка.
 Positionирование полосы – задача СИНЭКС

Кол-во: 1 шт.

* – размеры для справки.
 Все поверхности, кроме указанных, матируем.

Торцевое 33 мм

Торцевое 33 мм

Вставка

Лит.	Масса, кг	Масштаб
	3,3	1:2
Лист 13	Листов 17	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				