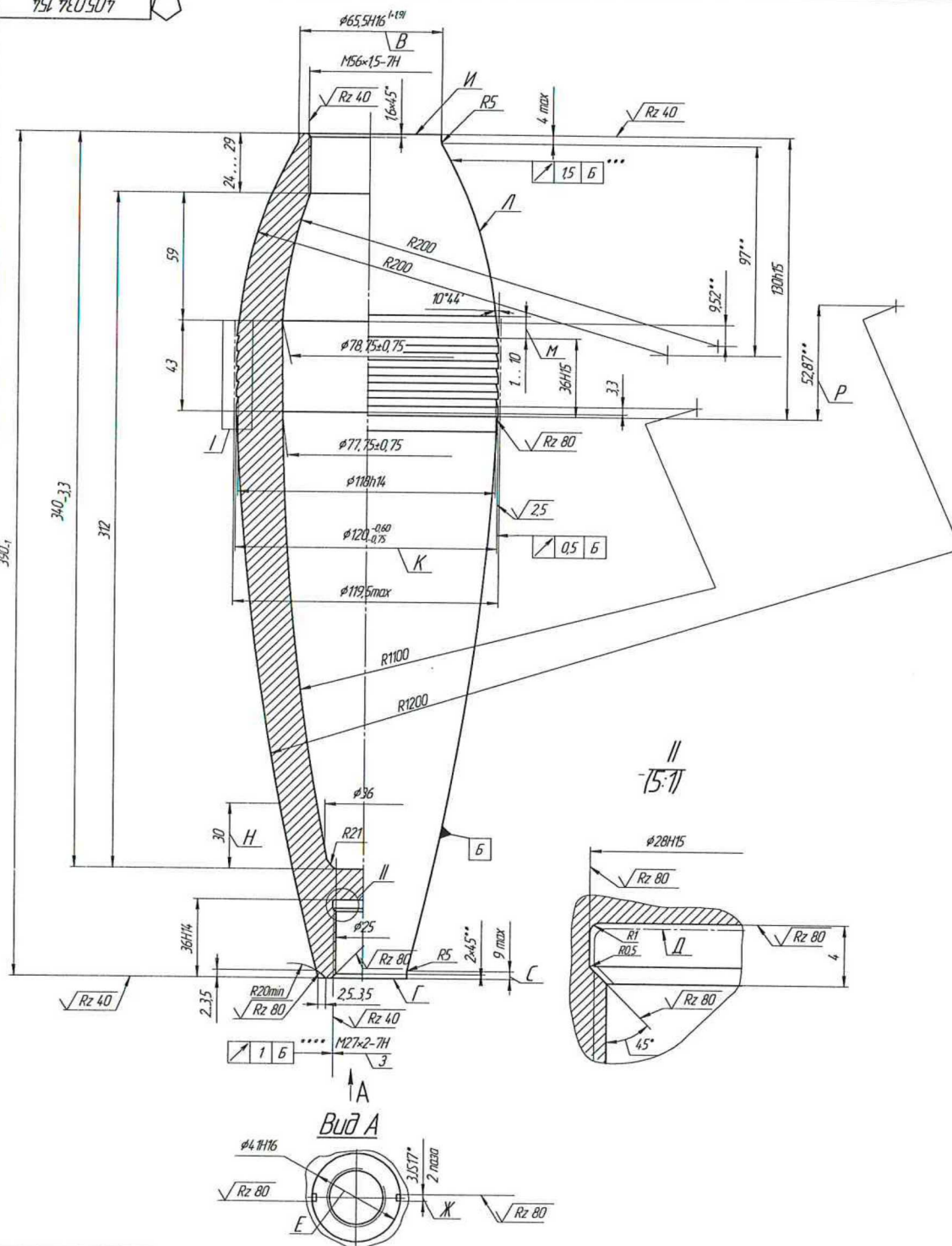


405.034.154

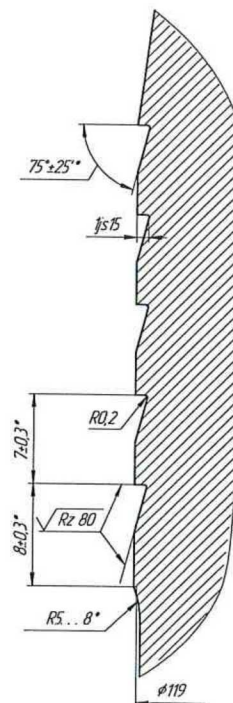
Rz 500 (✓)



Согласовано:
ОАО "Автоген"

генеральный директор
Свиридов Н.А.

1. Масса (11,900 ± 0,250) кг.
2. Материал: сталейный чугун. Хим. состав по ОСТ ВВ4-2216-85.
Предел прочности при растяжении (σ_B) не менее 196,13 МПа (20 кгс/мм²).
Предел прочности при сжатии ($\sigma_{сж}$) не менее 735,5 МПа (75 кгс/мм²).
- 3.* Размеры обеспеч. инстр.
- 4.** Размеры для справок.
Размер Р рассчитан при цилиндрической поверхн. размера Е высотой С равной 5 мм.
- 5.*** Проверять на расстоянии (8...13) мм и (60...65) мм от торца И.
- 6.**** Проверять на расстоянии 175 мм от торца Г по нар. поверхн. калибра, обдвоенного до упора в торцы Г.
7. Разностенность не более 3 мм. Проверять на расстоянии Н.
8. Допускается:
а) уменьшение диаметра Е при условии отсутствия выступания фланца резьбового проходного калибра размером 40,3 мм за диаметр Е;
б) выкрашивание металла глубиной не более 0,5 мм на краях паза размера Ж;
в) частичная или полная механическая обработка поверхн. Б, Л с шероховатостью $\sqrt{Rz80}$, при этом при полной механической обработке разностенность на расстоянии 60 мм от торца И не более 2 мм, толщина стенки на расстоянии Н не менее 12 мм;
г) на участке М волнистая линия пересечения поверхн. размера К с поверхн. Л;
д) проточку для резьбы З не выполнять, при этом длина полной резьбы должна быть не менее 33,5 мм;
е) после металлоструйной обработки шероховатость поверхн. К - $\sqrt{Rz20}$.
9. Не допускается:
а) выступание поверхн. размера К за поверхн. Л;
б) выступание диаметра В за фланец резьбового проходного калибра размером 67,8 мм.
10. Лыски на корпусках, предназначенных для испытаний на прочность, выполнять на поверхн. Б на расстоянии 15 мм от поверхн. размера К глубиной не более 1 мм.
11. Испытывать на прочность по ОСТ В В4-1095-75 внутр. гидравлическим давлением 34,32 МПа (350 кгс/см²) в течение 10 с.
12. Маркировать и клеймить шрифтом ПО-10 или ПО-12, или ПО-14 ГОСТ 2930-62.
13. Клеймить шрифтом ПО-6.
И₁ - клеймо о гидротестировании.
И₂ - клеймо о дефектоскопировании.



405.034.154

Заготовка

Испол.	Авт.	№ докум.	Лист	Дата	Авт.	Масштаб	Масштаб
Испол.	Авт.	№ докум.	Лист	Дата	Авт.	Масштаб	Масштаб
Испол.	Авт.	№ докум.	Лист	Дата	Авт.	Масштаб	Масштаб
Испол.	Авт.	№ докум.	Лист	Дата	Авт.	Масштаб	Масштаб

Контроль

Свертка 1/1