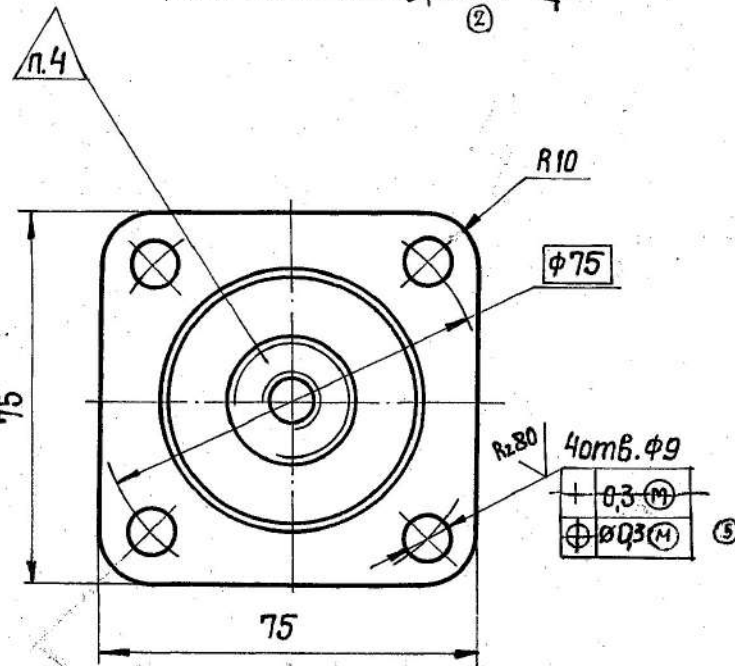
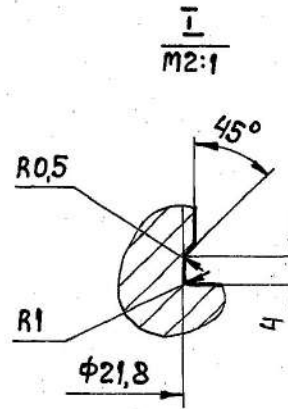
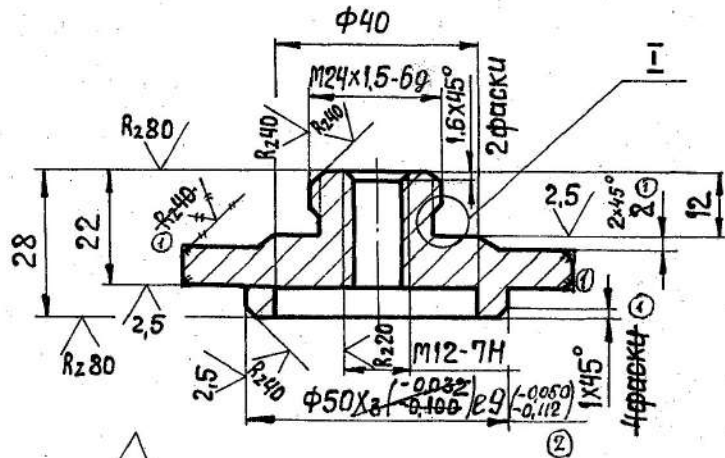


14H.00.030

1600
M



- Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88И. 83-
1. Требования к отливке по ТУ 24.6.12.406-72: категория III.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по А₁^{H14}, валов по В₂^{H14}, остальных по СМ₈ ± $\frac{IT15}{2}$.
 3. Гидроиспытать на прочность давлением 1,5 МПа/м² (15 кгс/см²) в течение не менее 5 минут. Течь и отпотевание не допускаются.
 4. Клеймить окончательную прическу.
 5. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85
 6. Фармаочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 1А

7	3	54.263-2002	Шел	31.07.02
6	1	54.20000-90	Шел	2.08.90
5	2	54.15880-87	Шел	27.11.87

4	1	54.15725-87	Шел	16.07.87
3	1	54.10086-82	Шел	24.12.82
2	2	54.6253-79	Шел	23.7.79
1	4	54.4440-78	Шел	14.7.78
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Роганова	Шел	23.02.87	
Проб.	Каширкин	Шел	23.02.87	
Т.контр.	Захаров	Шел	24.02.87	
И.контр.	Мельник	Шел	27.02.87	
Утв.	Барков	Шел	27.2.87	

14H.00.030

КРЫШКА
КЛАПАНА

СЧ 21-40 20
ГОСТ 1412-78 7985

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,42	1:1
Лист		Листов 1

Т.О.Ч.О.М.С.
24.02.78

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата
117206 Шел 1.3.782

АО "Коломенский завод"
Об изменении не сообщается
25.02.2022