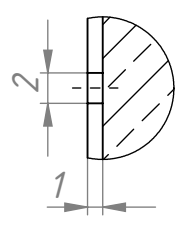


**G (2 : 1)**

пазы 2x1 - см. Лист 2



2 ШТУКИ

1. Допуски на свободные размеры по H11, h11, ±IT/2
2. Отжиг в вакууме после обработки 600°C - 3 часа с плавным остыванием.
3. Заготовка - отрез прутка  $\varnothing 150 \times 30$
4. Все резьбовые отв. - с передней и задней цековкой 0.2x90°

				935-100.09.02-BIS Фланец-теплообменник KDE418SA				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	935-100.09.02-BIS Фланец-теплообменник KDE418SA	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кленов			17.05.23			1.48	1:1
Пров.	Кленов					Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.					Медь М08			
Утв.								

Справ. №

Подп. и дата

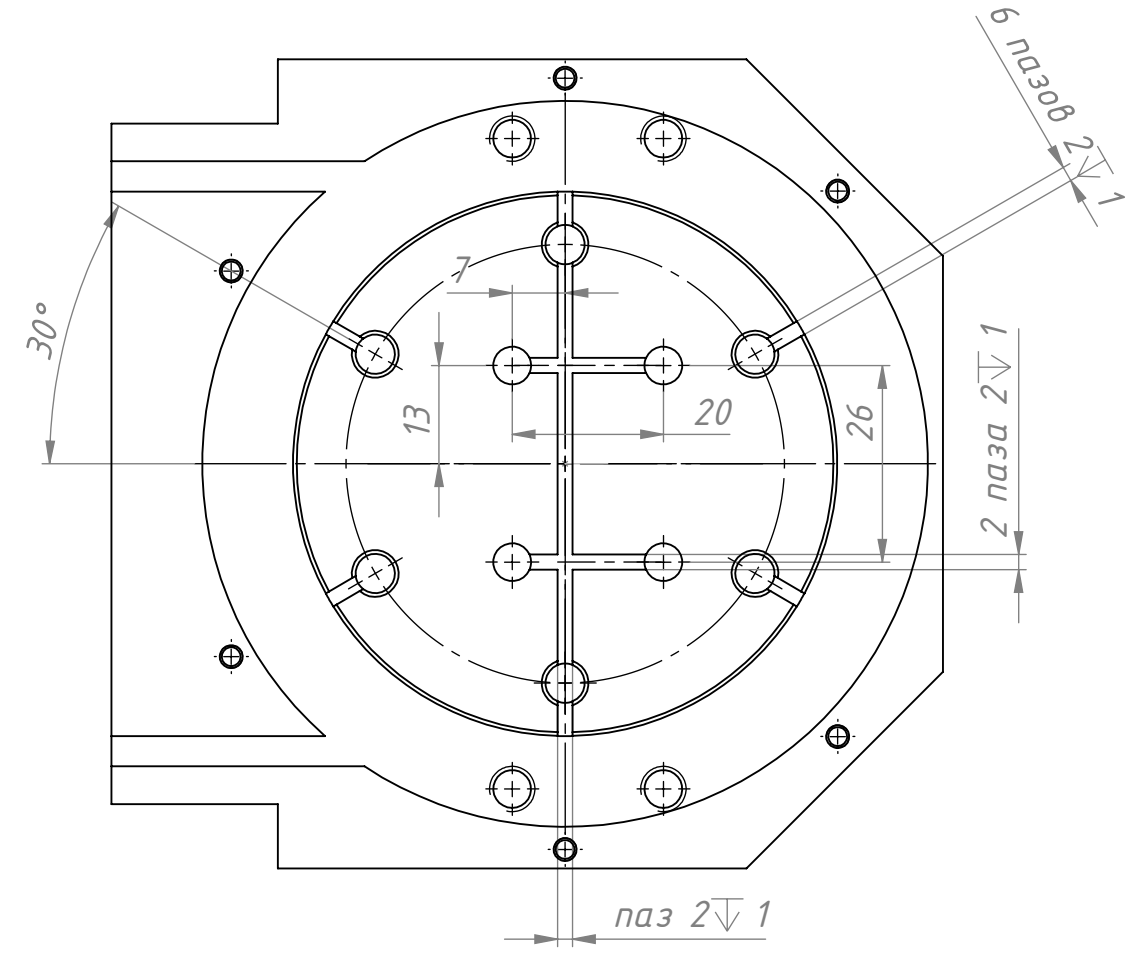
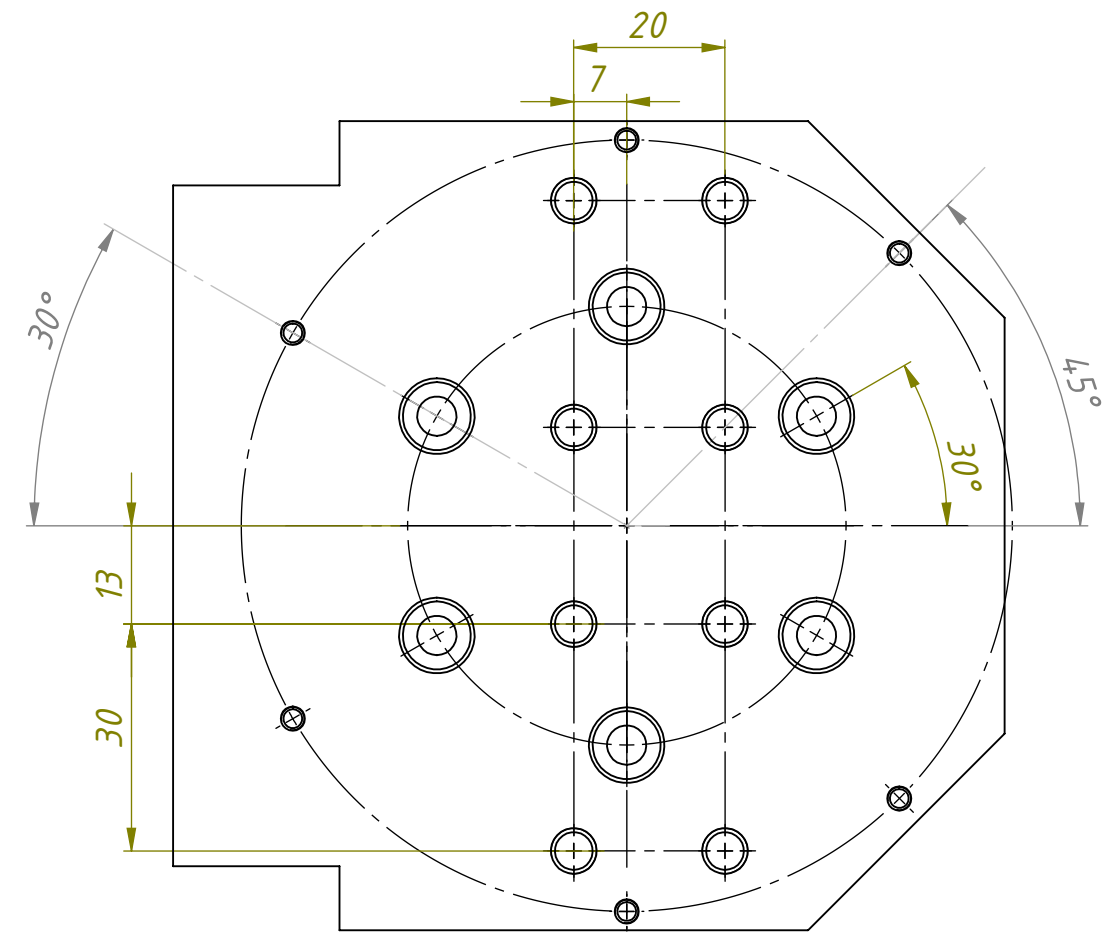
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

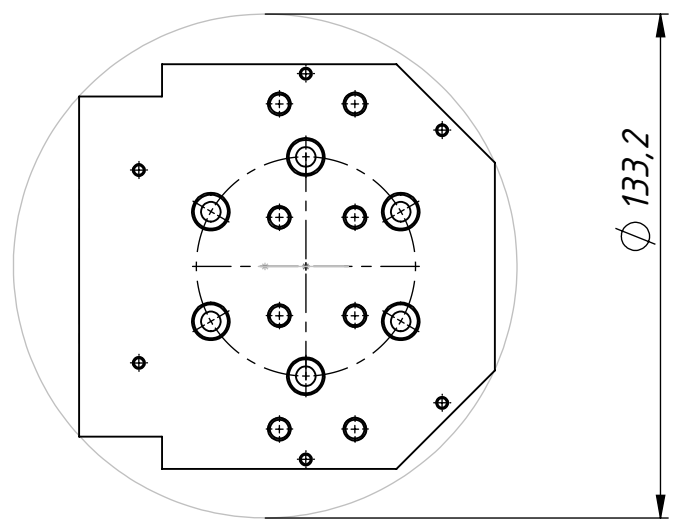
Подп. и дата

Инв. № подл.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №				



Мин. диаметр заготовки



2 ШТУКИ

1. Допуски на свободные размеры по H11, h11, ±IT/2
2. Отжиг в вакууме после обработки 600°C - 3 часа с плавным остыванием
3. Заготовка - отрез прутка  $\phi 150 \times 30$
4. Все резьбовые отв. - с передней и задней цековкой 0.2x90°

				935-1.00.09.02-BIS Фланец-теплообменник KDE418SA			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Кленов		17.05.23		1.48	2:1
Разраб.	935-1.00.09.02-BIS Фланец-теплообменник KDE418SA						
Пров.					Лист 2   Листов 2		
Т. контр.							
Н. контр.					Медь М08		
Утв.							