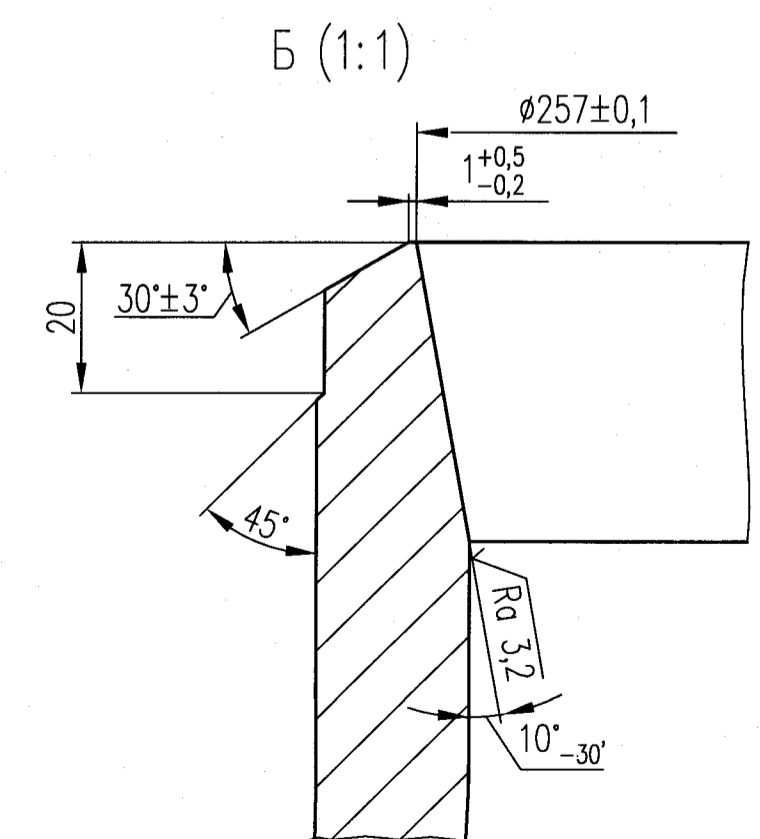
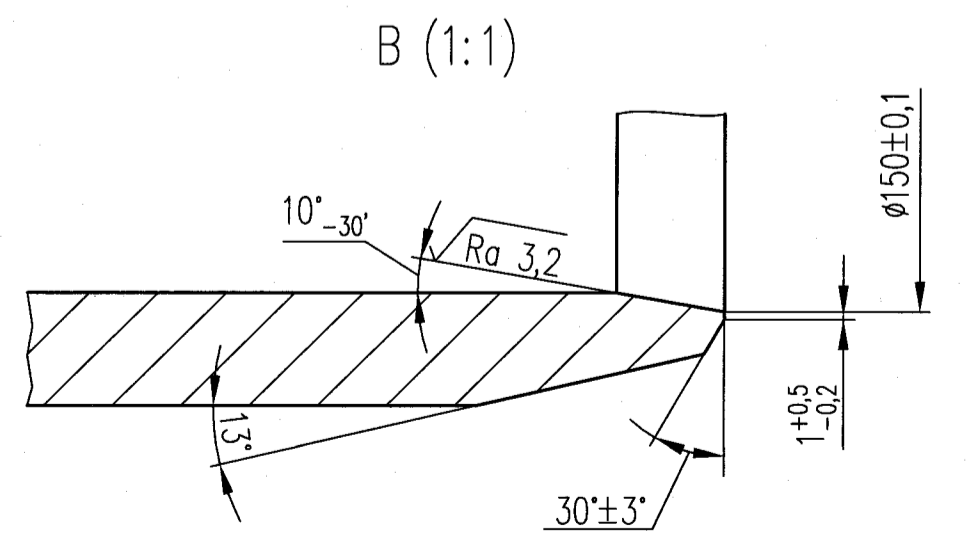
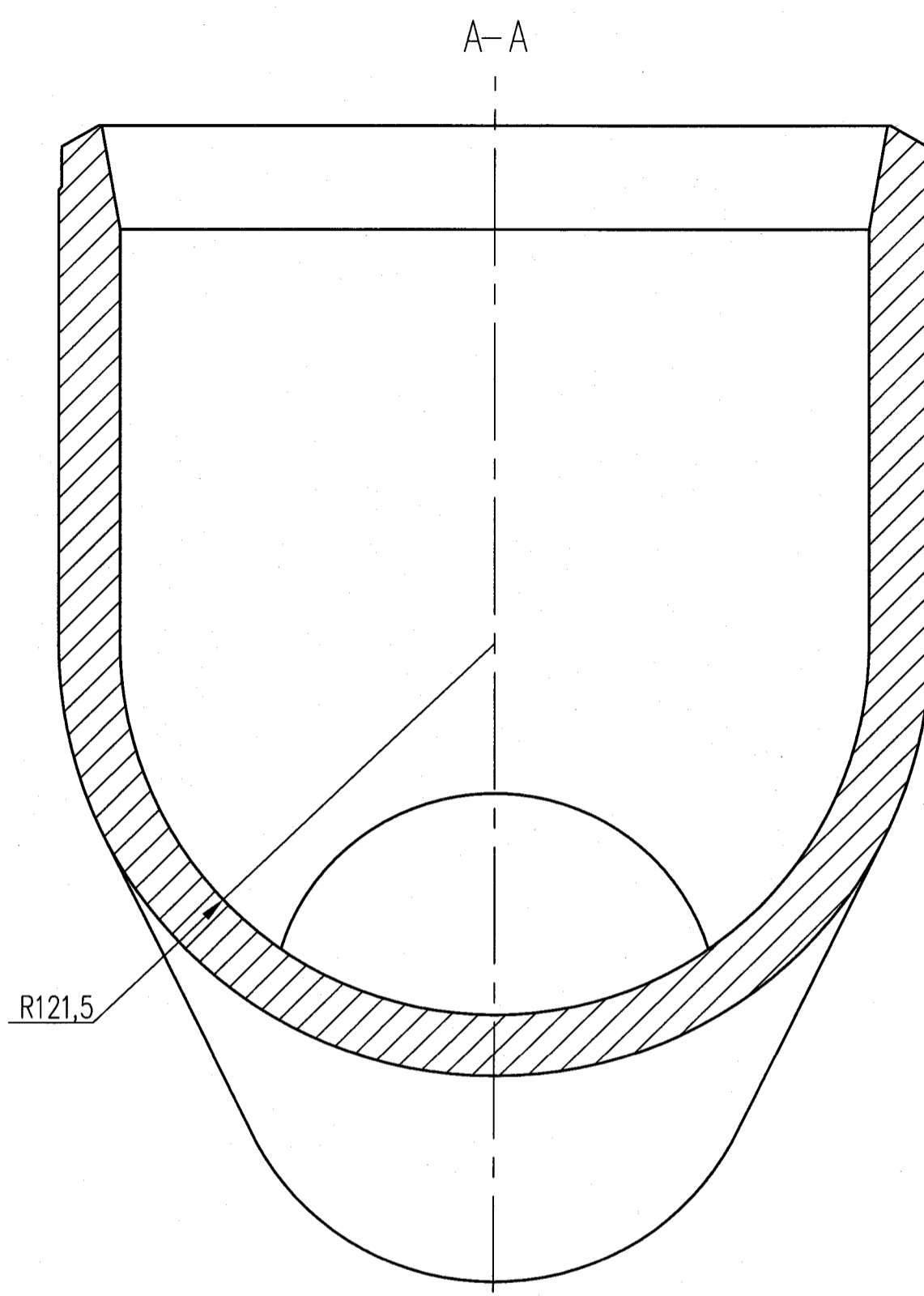
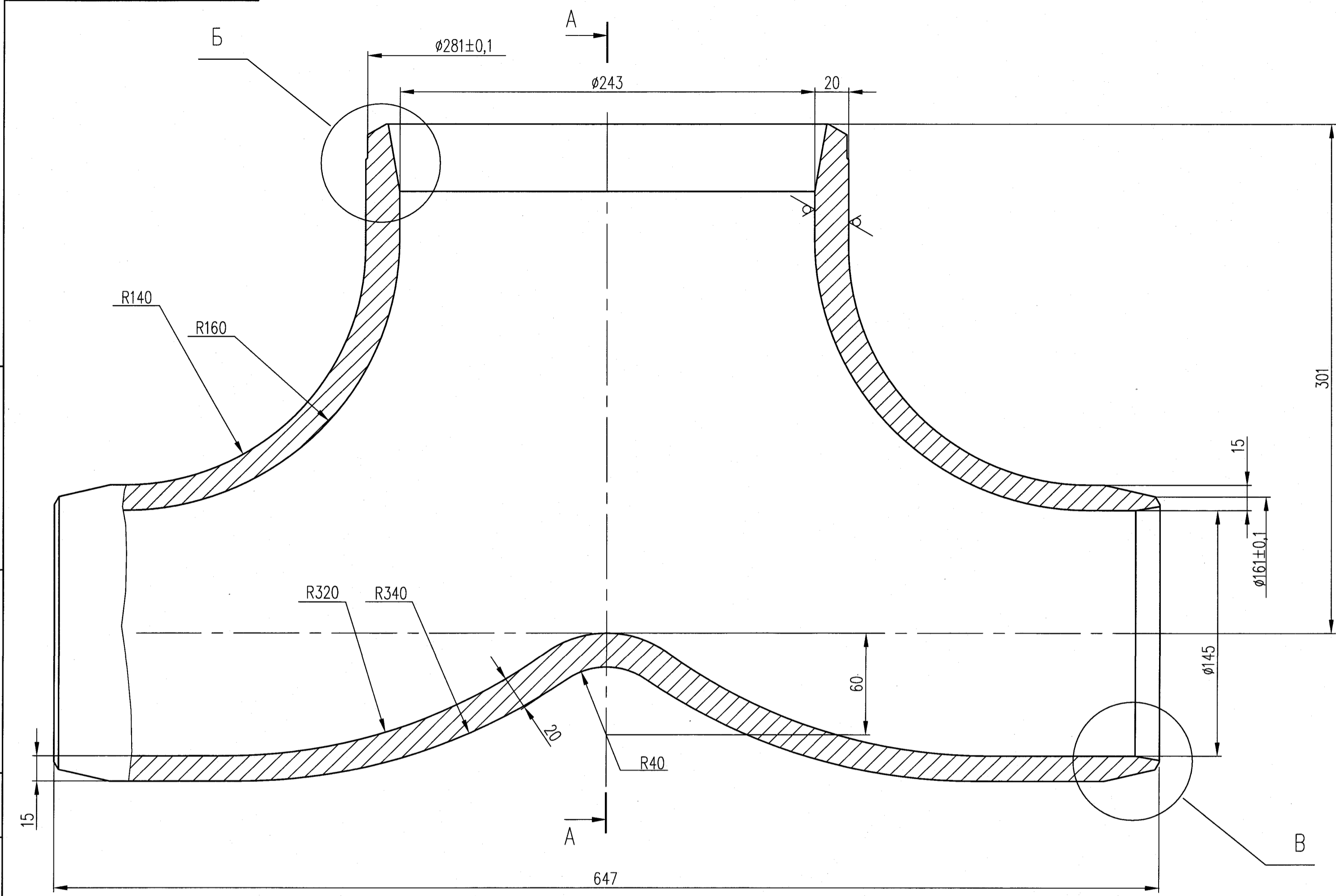


22220.363456.3006

√Rz80(✓)



- 1 Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых механической обработкой – $\pm \frac{IT14}{2}$, h14, H14, литейных размеров и массы – по III классу точности РД5Р.9580–90.
- 2 Отливка, Гр. II ОСТ5Р.9285–95. Содержание углерода не более 0,26%.
- 3 Класс точности отливки 12–0–17–12 ГОСТ Р 53464–2009.
- 4 Общие технические условия по ОСТ5Р.5536–83.
- 5 Испытать гидравлическим давлением на прочность $P=9,5$ МПа (95 кгс/см²).
- 6 Допускается обработку концов под сварку производить после гидравлических испытаний.
- 7 Неуказанные литейные радиусы 10 мм.
- 8 Формобочные уклоны по ГОСТ 3212–89.
- 9 Кромки под сварку подвергнуть радиографическому контролю по РД 5 9706–77. Нормы оценки по ОСТ59139–81.

PC 110 ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ RS
 ОДОБРЕНО APPROVED
 Дата / Date 28 ДЕК 2017

Согласовано:
 Представитель ООО „Балтийский завод-Судостроение“
 факсом исх. 122-269-01-1737 от 25.12.2017

Код материала 00810503000

22220.363456.3006

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Тройник литой	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Прокофьева		19.12.17	Ду 150x250x150		75,0	1:2
Пров		Папин		25.12.17	Ру 6,3МПа (63кгс/см ²)	Лист		Листов 1
Нач.433с		Марголин		25.12.17				
150 с.		Павлов		27.12.17				
Н.контр		Полкачева		27.12.17	25Л ОСТ 5Р.9285–95			
Утв		Сокоб		28.12.17				

22225

Формат А3x3

Лист 1 из 1
 Справ. № 22220.363456.3009.05
 Подпись и дата КОЛЛЕКЦИОНЕР
 Взам. инв. № Инв. № арх. №
 Подпись и дата