

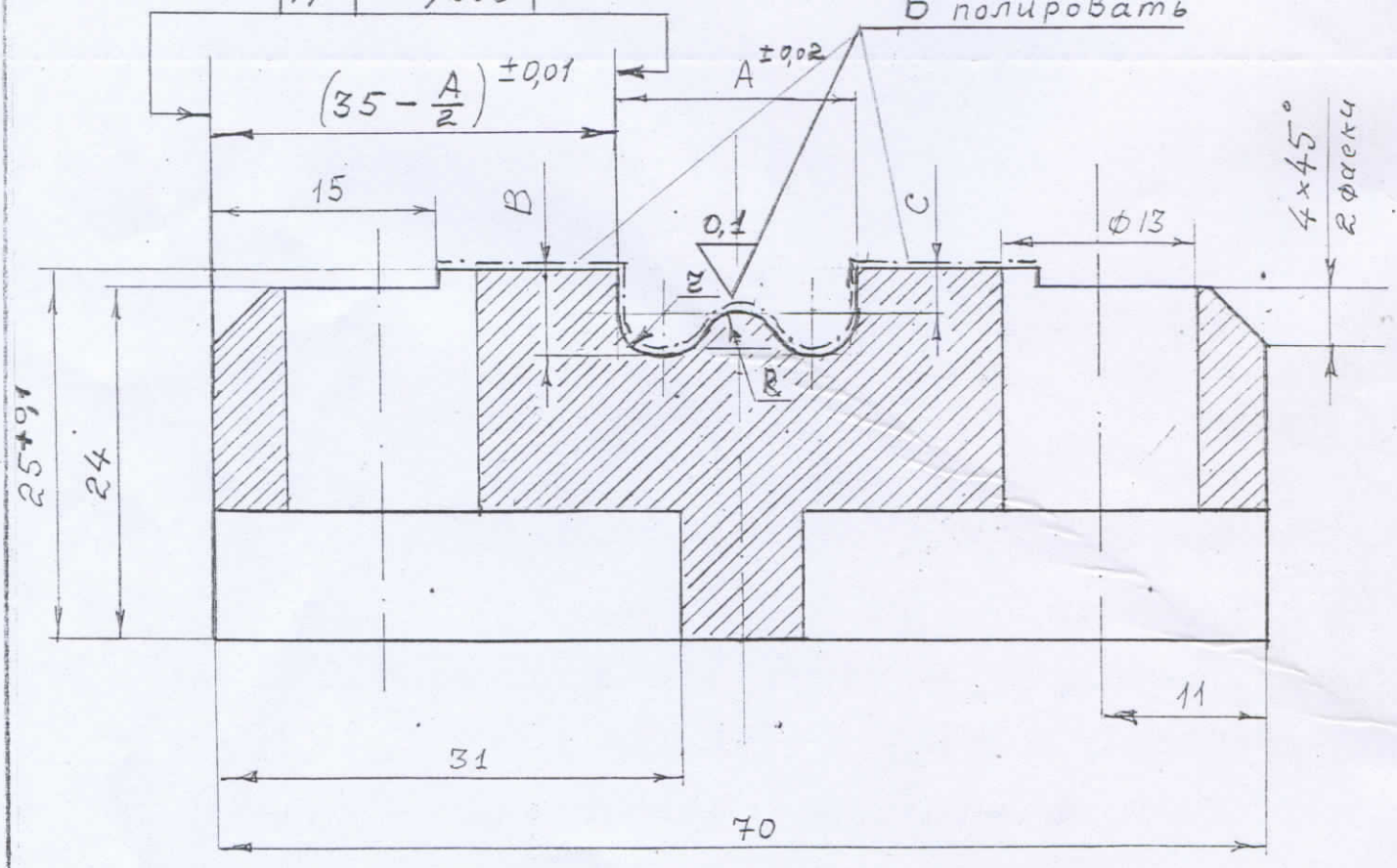
9 / 1,6

A

A-A
M 2:1

// 0,02/600

Б полировать



Обозначение комплекта поставки	A	B	C	R	z	кол-во (шт)	Применяемость
Плита Фильеры НО-038.00.001	12 ^{±0,02}	5	3,5	3,8	1,5	2	400; 1000 кВА
— " — НО-038.00.002	14 ^{±0,02}	5	3,0	4,2	2	2	1000; 1600; 2500 кВА
— " — НО-038.00.003	16 ^{±0,02}	6	3	2,4	3	2	2000 кВА

1. Заготовки плит после шлифовки приваловых плоскостей "Б" сложить попарно по приваловым плоскостям и штамповать коническими штамптами 6x50 ГОСТ 3129-70 (см. А-А и Б-Б) с последующей совместной обработкой габаритных размеров и совместной сверловкой отв. ф13. Выполнить маркировку по п.3)
2. Окончательно изготовленная пара плит, сложенная по плоским поверхностям "Б" в свободном состоянии не должна иметь зазоры, превышающие 0,02 мм (Щуп 0,02 мм НЕ ПРОХОДИТ)
3. Плиты поставлять попарно в связках на штаптах.
4. НРС 45...50
5. H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$
6. Поверхность Б хромировать. Толщина слоя хрома 0,03 ÷ 0,04 мм.
Полировать после покрытия.
7. Маркировать обозначение плиты фильеры (см. таблицу) клейма М4

НО-038.00.000

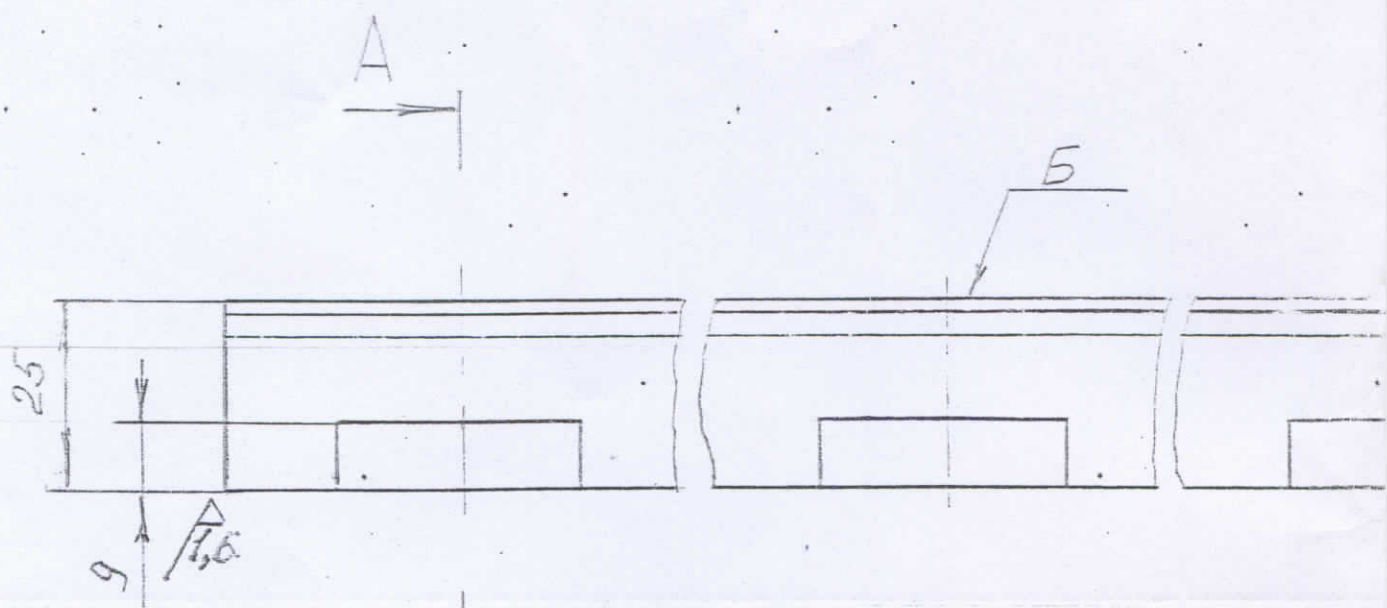
БЛОК
Фильеры

Сталь Х12НФ
ГОСТ 5950-73

Лит.	Масса	Масш.
		1:1
Лист	Листов 1	
З.А.О.		
"Трансформер"		

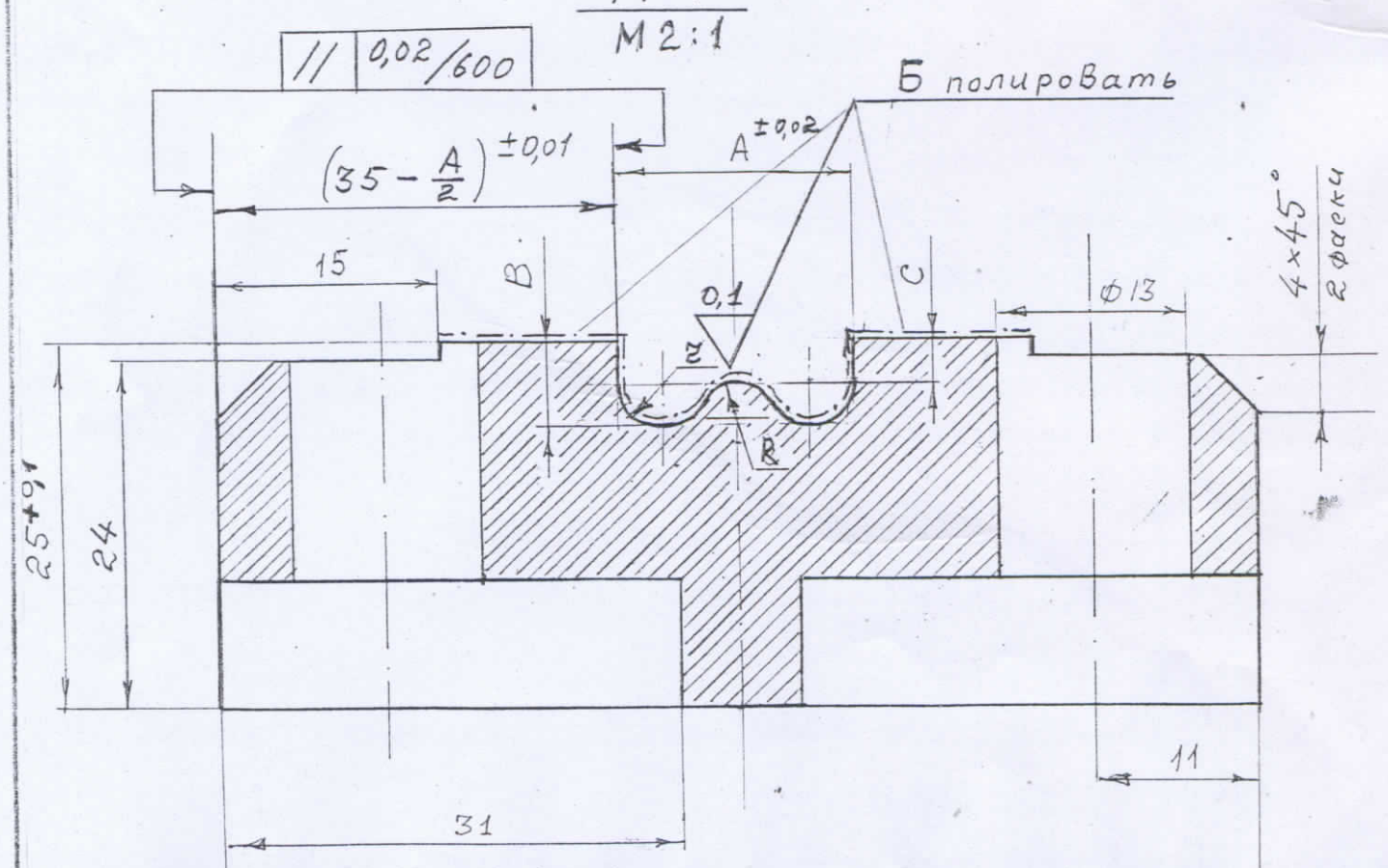
Изм.	Лист	Исполн.	Подг.	Дата
		Ульянов	Ульянов	1900
		Проб.		
		Т.КОНТР		
		Н.КОНТР		
		УТВ.		

57 32



A

A-A
M 2:1



// 0,02/600

Б полировать

$(35 - \frac{A}{2}) \pm 0,01$

$A \pm 0,02$

15

B

0,1

C

$\phi 13$

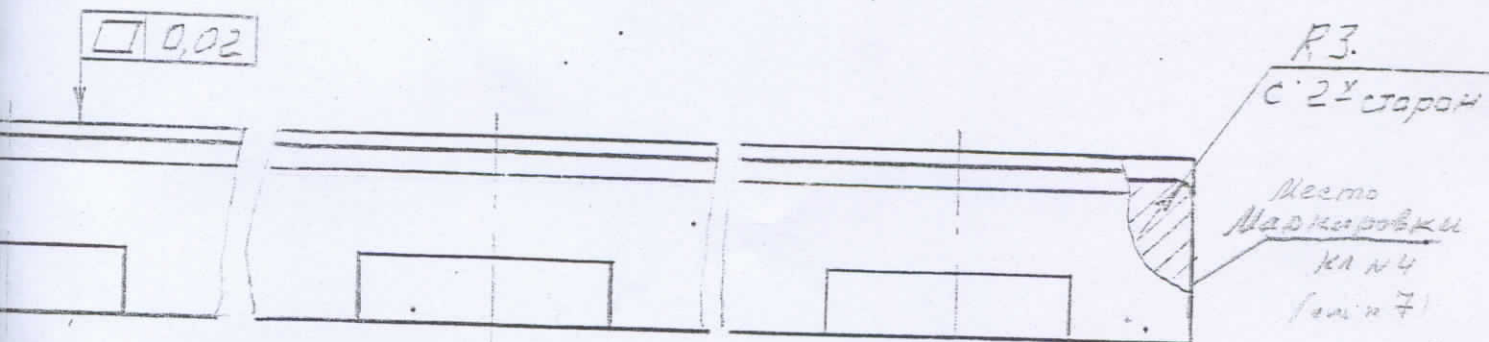
4x45°
R фаски

25±0,1

24

31

11

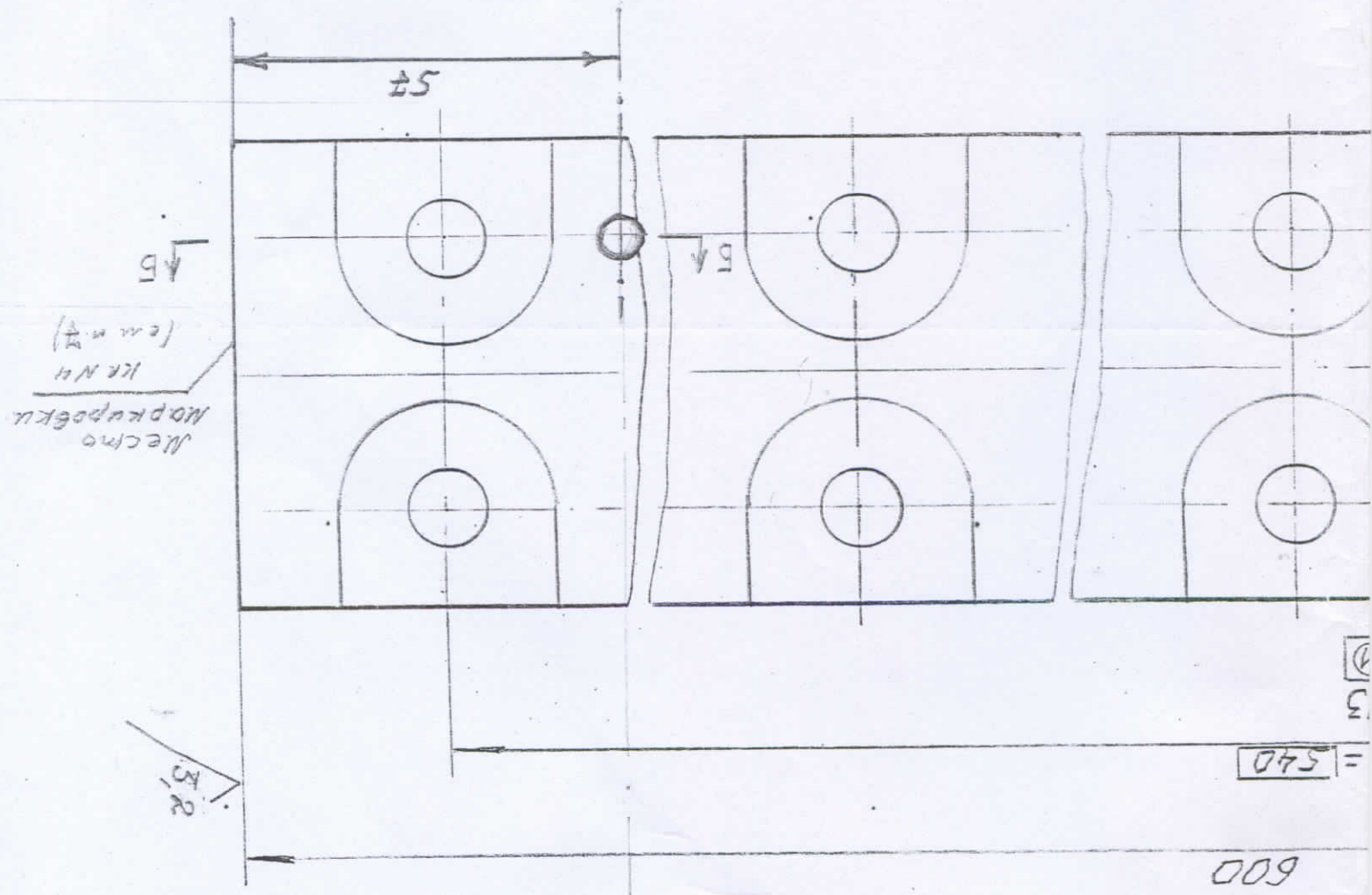


Обозначение комплекта поставки	A	B	C	R	Z	кол-во (шт)	Применяемость
Плита Фильтры НО-038.00.001	12 ^{±0,02}	5	3,5	3,8	1,5	2	400; 1000 кВА
— " — НО-038.00.002	14 ^{±0,02}	5	3,0	4,2	2	2	1000; 1600; 2500 кВА
— " — НО-038.00.003	16 ^{±0,02}	6	3	2,4	3	2	2000 кВА

1. Заготовки плит после шлифовки приваловых плоскостей "Б" сложить попарно по приваловым плоскостям и шлифовать конусными шлифштаблами 6x50 ГОСТ 3129-70 (см. А-А и Б-Б) с последующей совместной обработкой габаритных размеров и совместной сверловкой отв. ф13. Выполнить маркировку по п. 7.
2. Оконгательно изготовленная пара плит, сложенная по плоским поверхностям "Б" в свободном состоянии не должна иметь зазоры, превышающие 0,02 мм (Шуп 0,02 мм НЕ ПРОХОДИТ)
3. Плиты поставлять попарно в связках на штаблах.
4. НРС 45... 50
5. Н14; н14; ± $\frac{IT14}{2}$
6. Поверхность Б хромировать. Толщина слоя хрома 0,03 ÷ 0,04 мм.
Полировать после покрытия

С 2-го листа
РЗ

002

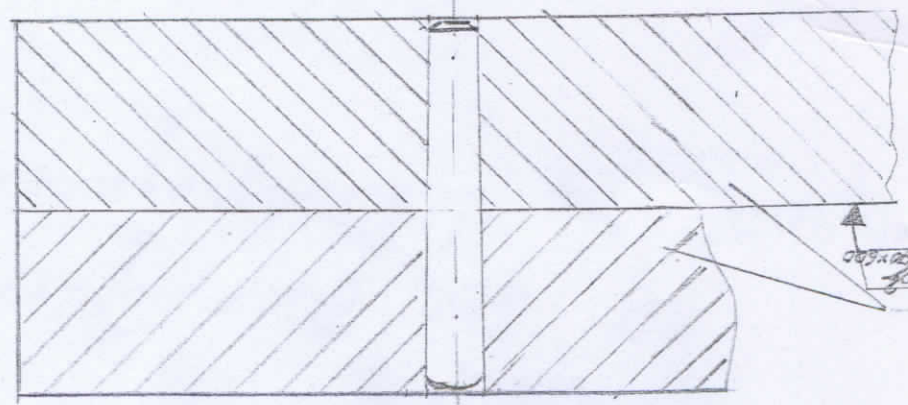


Место
монтажа
(см. н.д.)
КНН

A-B

540

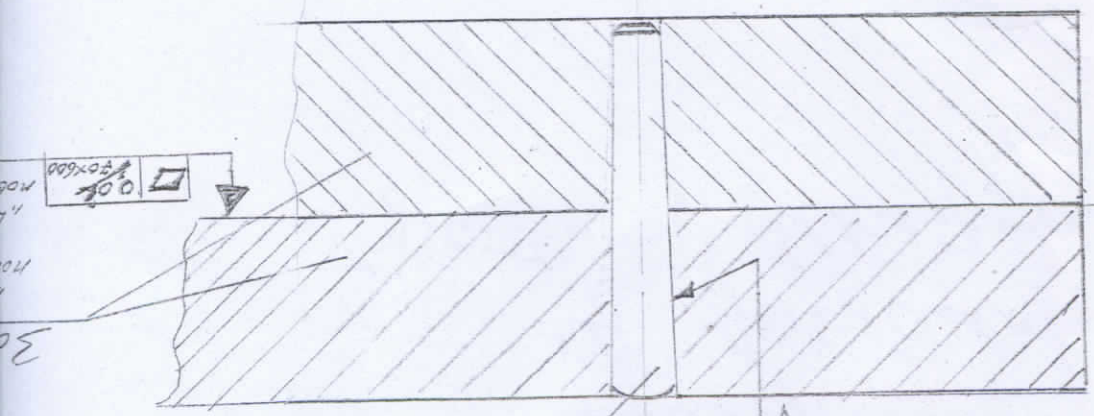
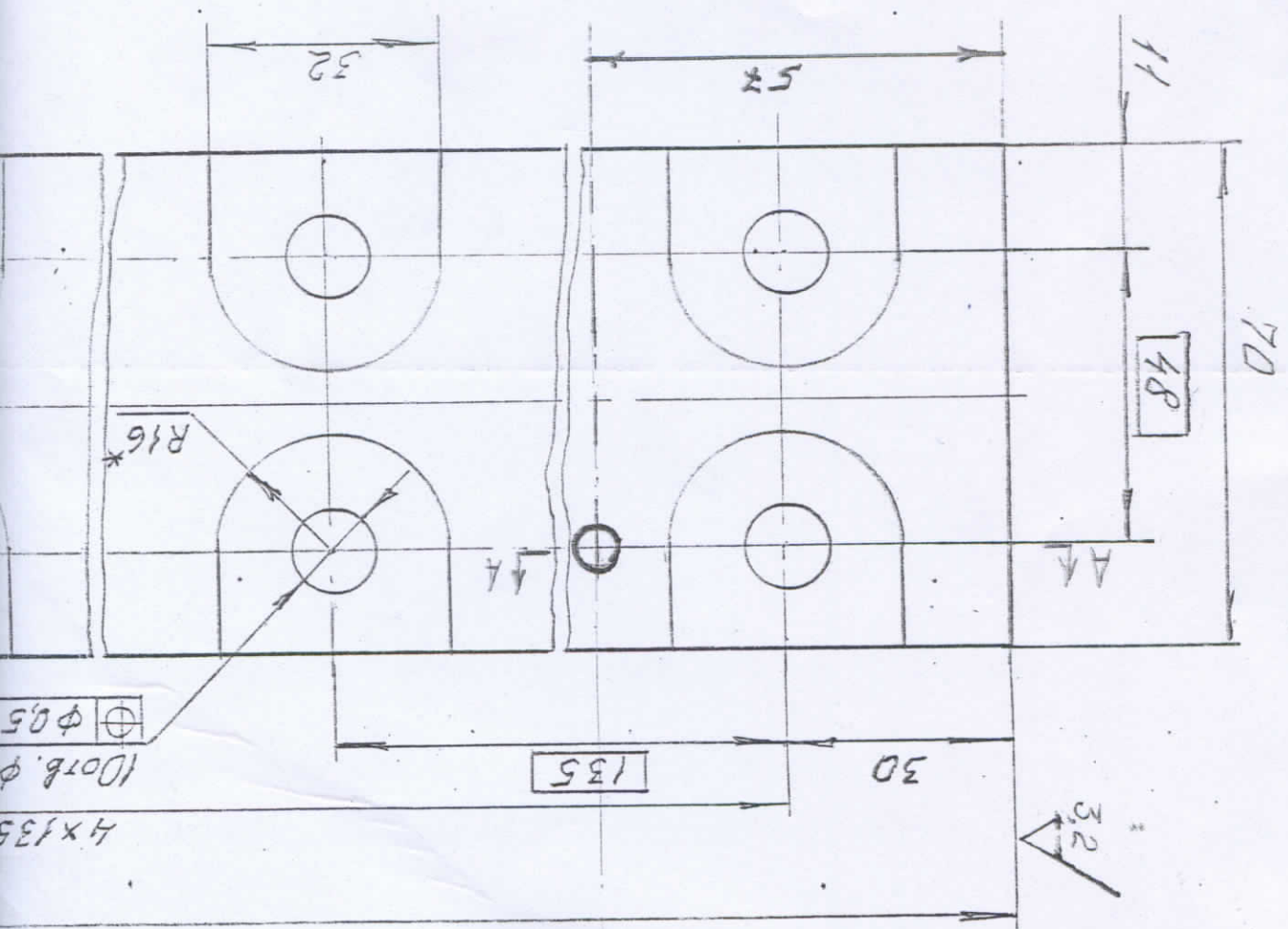
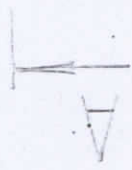
600



20006 КМ НАЛТ
"Индустриал"
ПРИОТЪ ТУКЕЛ НАЛТ
"Индустриал"
ИЗХОТЪ БЕДХЕЛ НАЛТ

ОСТ 3129-70 i 2 um (см. н.д.)
B-A

5



УТУФТ КОНУБЕККИ 6 x 50

A-A

1/50