

Б

R25,5*

2 места

R10*

4 места

5 отв. $\phi 75^{+1}$

R44*

2 места

 $\phi 74,7_{-0,8}$ 71_{-0,74}

2 места

840_{-0,9} $\phi 442_{-0,8}$ $\phi 530 \pm 0,5$ $\phi 743_{-0,8}$ $\phi 438_{-0,63}$ 280 $\pm 0,65$ 150 $\pm 0,5$ 154⁺¹60⁺¹154⁺¹60⁺¹

10°

4 места

R10⁺¹

8 радиусов

Б(2)

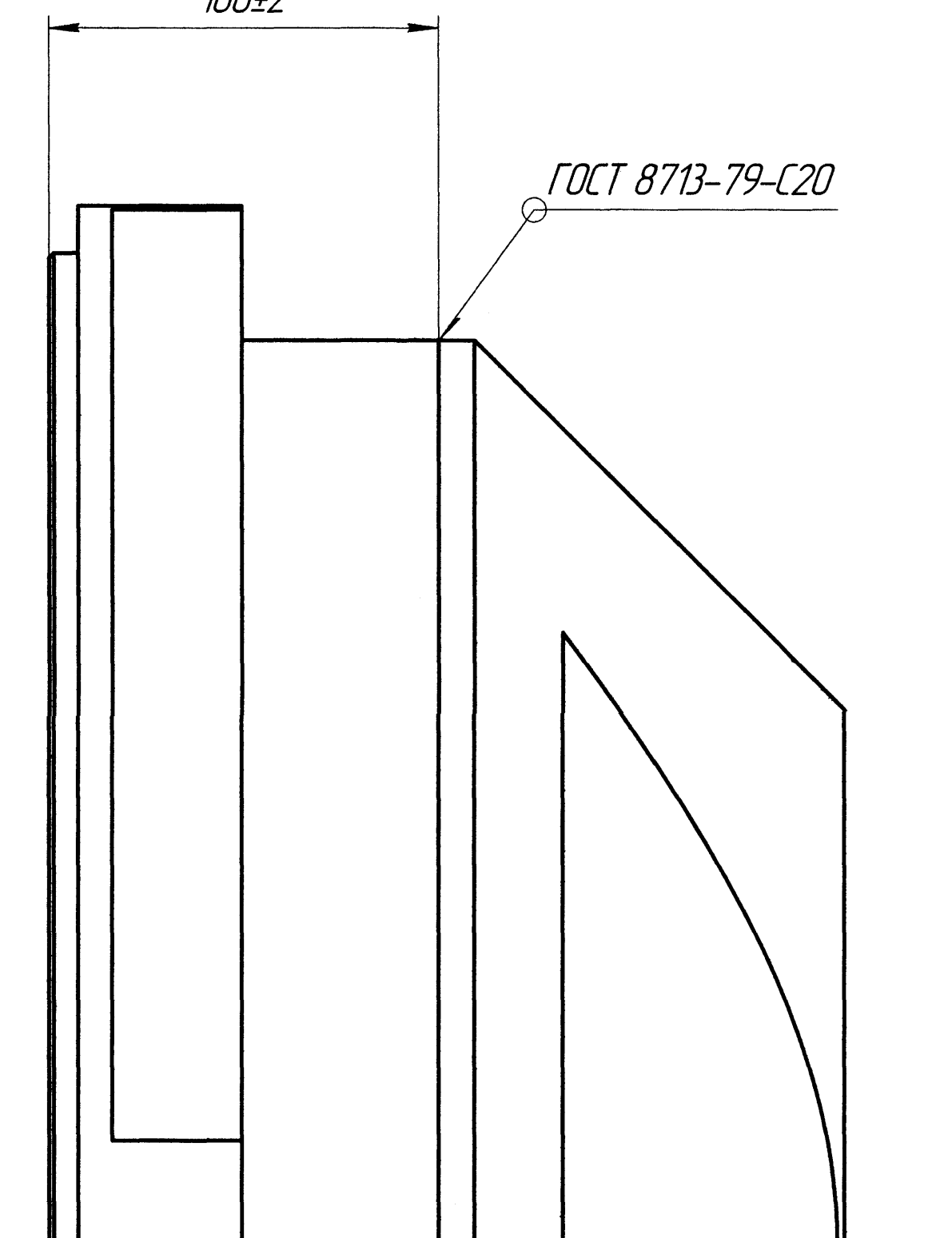
80_{-0,74}

2 места

Схема сварки

160 ± 2

ГОСТ 8713-79-С20



1. Допускается изготавливать из двух частей (крышки Ж95461051 и кольца Ж95461052) сваркой встык в соответствии со схемой сварки, при этом:
- сварной шов группы II по ОСТ 95 1487-86;
 - присадочный материал - проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или проволока Св-10ГСМТ ГОСТ 2246-70;
 - термообработка после сварки - отжиг по технологии предприятия-изготовителя.
- контроль радиографическим методом по ГОСТ 7512-82.
- Допускается сварку выполнять по ГОСТ 5264-80-С17.
2. Выполнить радиусы скругления:
- между поверхностями В и Г не более 10 мм;
 - между поверхностями Д и Е не более 10 мм;
 - между поверхностями Д и Ж не более 10 мм;
 - между поверхностями Д и И не более 10 мм.
3. Остальные ТТ ОСТ В95 2606-90.

Ж95.7204

Изм./Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Сабельева	2655/2-14	1	01.12.14		79,89	1:1
Проб. Сабельева						
Т.контр. Жиряков А.						
И.контр. Сабельева						
Утв. Нежин						

Заготовка

Сталь 20 ГОСТ 1050-88

Копирован

Формат А1

Перв. измен.

Склад №

Лист и дата

Лист и дата

Лист и дата

Лист и дата

189459 10.02.15

