

Рисунок 1

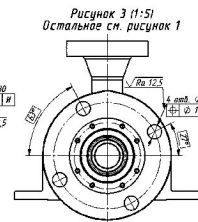
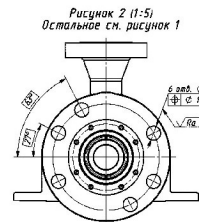
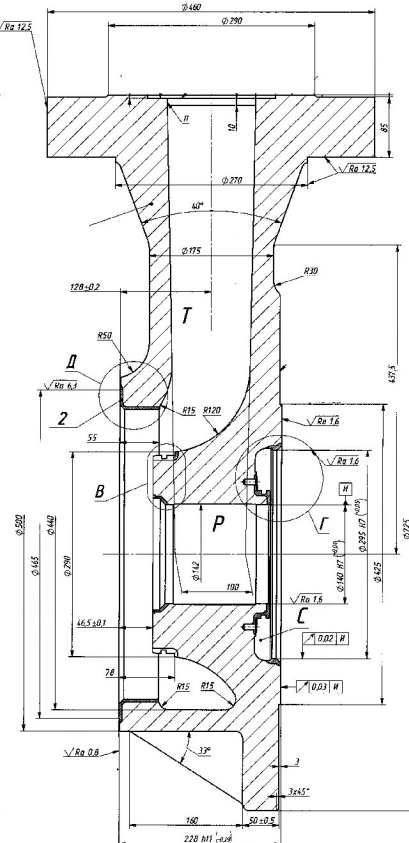
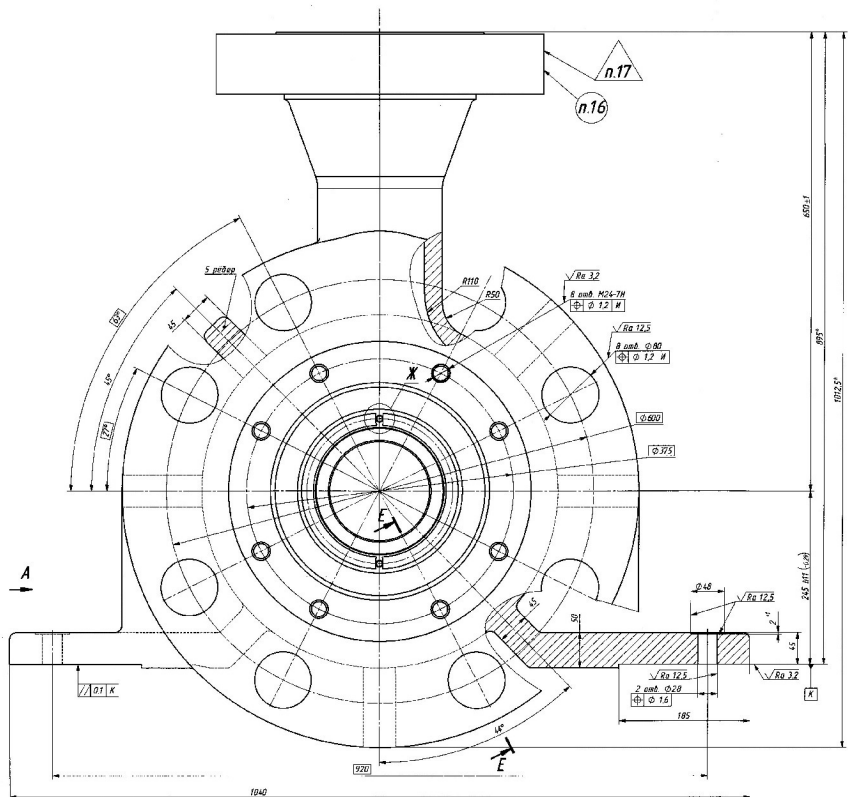


Таблица 1

Обозначение	Рис.	Д, мм	д, мм	Масса, кг	Примечания
ГМ05.900.106.00	1		54	453	
-01	2	$\varnothing 180_{\text{в.н.н.}}^{+0.014}$	39	463	ЦНС 180-2
-02	3			467	
-03	1		54	454	
-04	2	$\varnothing 200_{\text{в.н.н.}}^{+0.015}$	39	464	ЦНС 240-2
-05	3			468	

- Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88. Точность отливки 12-й-12 ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные типичные радиусы 10 мм.
- Необработанные поверхности отливки должны быть защищены от коррозионности защитным покрытием.
- Исправление дефектов штампа выполняются по инструкции предприятия-изготовителя.
- Анализированная наладка, выполнять ручной дуговой сваркой электродом ЭИВ-Ф-110 ГОСТ 52 9370-81.
- Анализированная наладка в объеме 100% контролировать - визуальным и измерительным методом. На поверхности накладки после механической обработки допускаться одиночные вкрапления и поры размером не более 1 мм, если их число на любой площадке площадью 100 см² не превышает четырех вкрапления и поры с наибольшим линейным размером до 0,3 мм не учитываются, если они не образуют скопления. На поверхности накладки и в зоне видимой границы сплавления с основным металлом впадины не допускаются. - классическим методом после механической обработки по инструкции предприятия-изготовителя, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. На поверхности накладки и в зоне видимой границы сплавления накладки с основным металлом допускаются без исправления одиночные разрозненные дефекты, если наибольшие линейные размеры их индикаторного следа не превышают 1 мм, а количество их на площади 100 см² не превышает шести штук с расстоянием между ними не менее 15 мм. На поверхности каждой накладки допускаются не более пяти скопленных дефектов, при этом наибольшие линейные размеры каждого скопления 1 мм, а расстояние между скоплениями не менее 80 мм. В местах скопления дефектов количество их не более семи штук размером их индикаторного следа не более 1 мм.
- Исправление дефектов наладок производить по инструкции предприятия-изготовителя.
- Н14, Н14, ± 2.
- Н14, Н14, ± 2.
- Размеры для справок.
- Размеры области шпона.
- Толщина наплавленного металла.
- Неуказанная шероховатость поверхностей.
- Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей фасок и поверхностей под наладку - $\sqrt{Ra 12.5}$.
- Поверхности М, Н и П протереть резцом с лобовым переходом довершинности.
- Повышенным гидравлическим испытанием: - полость Р и С совместно с корпусом концевой уплотнения и уплотнительным кольцом давлением 4,7 МПа (48 кгс/см²). Время выдержки не менее 30 мин. Затем давление 314 МПа (32 кгс/см²) в течение времени, необходимого для осмотра. - полость Т соединяем черепушью насоса. Генераторный свисток при гидравлических испытаниях должен быть не ниже 5 °С.
- Размеры, неч. Видные остаточные деформации не допускаются.
- Маркировка обозначения чертёж одобрен способом шрифта S-Паз ГОСТ 26020-80.
- Клеймить знак ОТК.

Рисунок 2 (1:5)
Остальное см. рисунок 1Рисунок 3 (1:5)
Остальное см. рисунок 1

ГМ05.900.106.00

Крышка напорная

А	В	С	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т