

И (1:1)

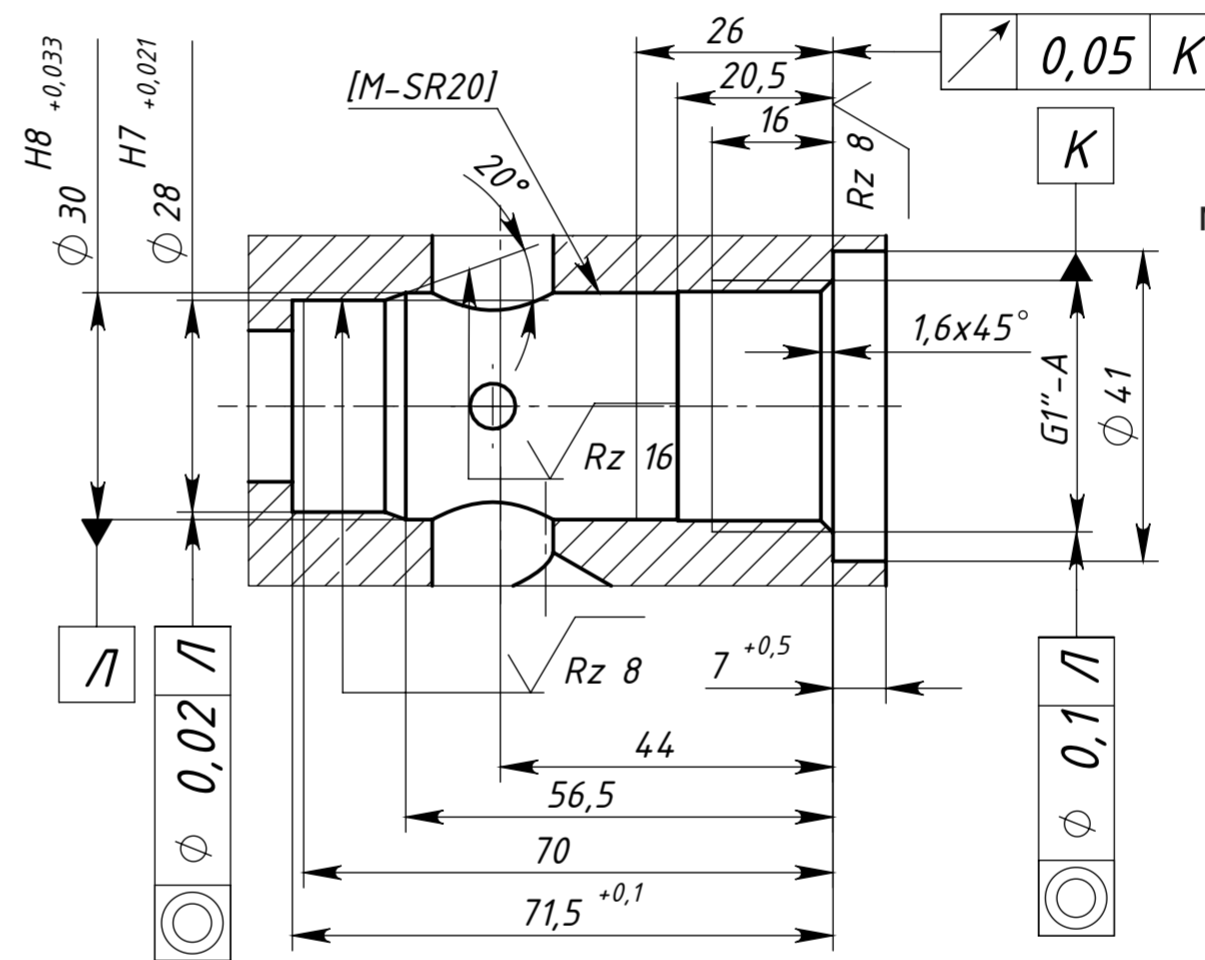
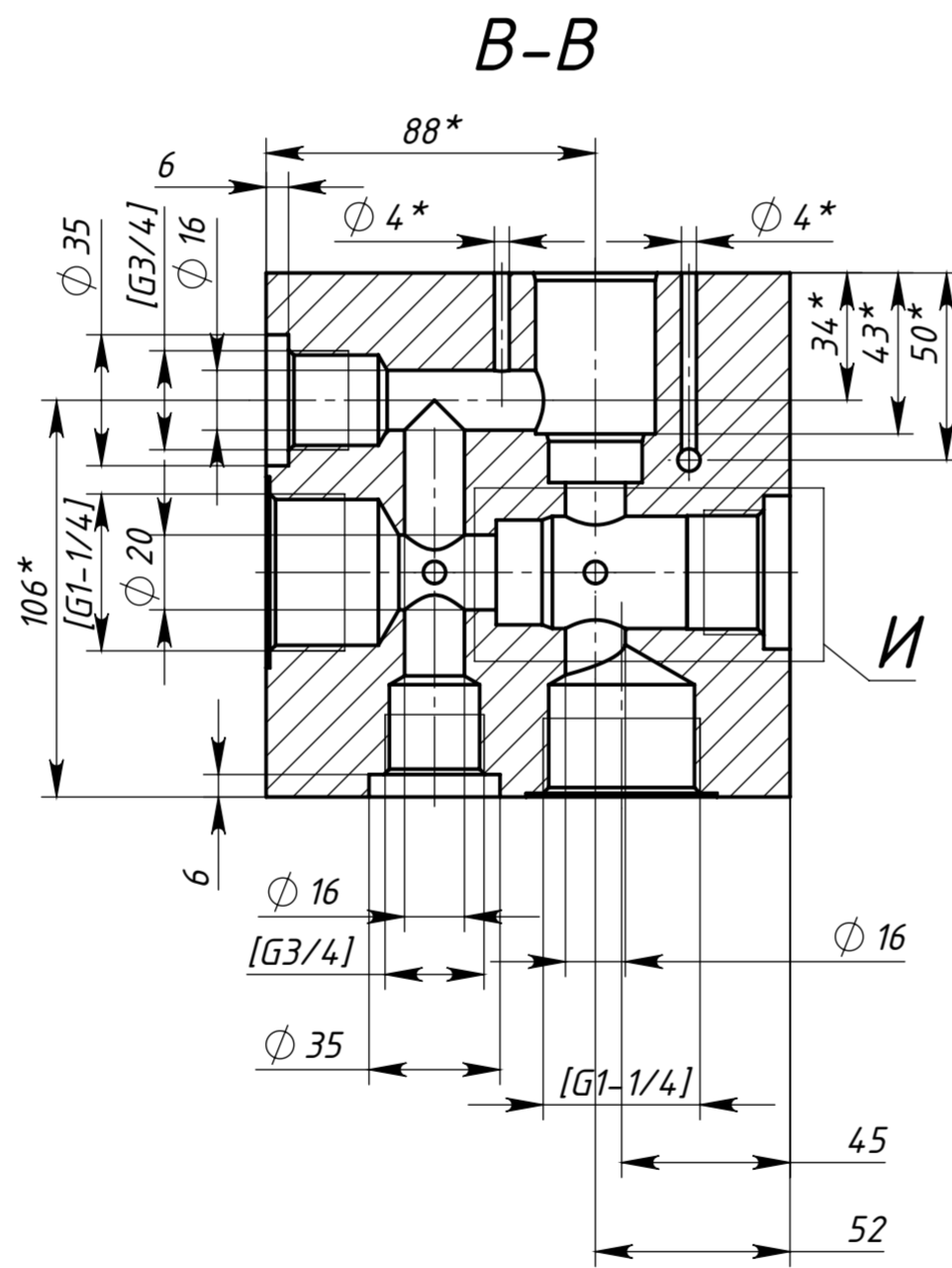
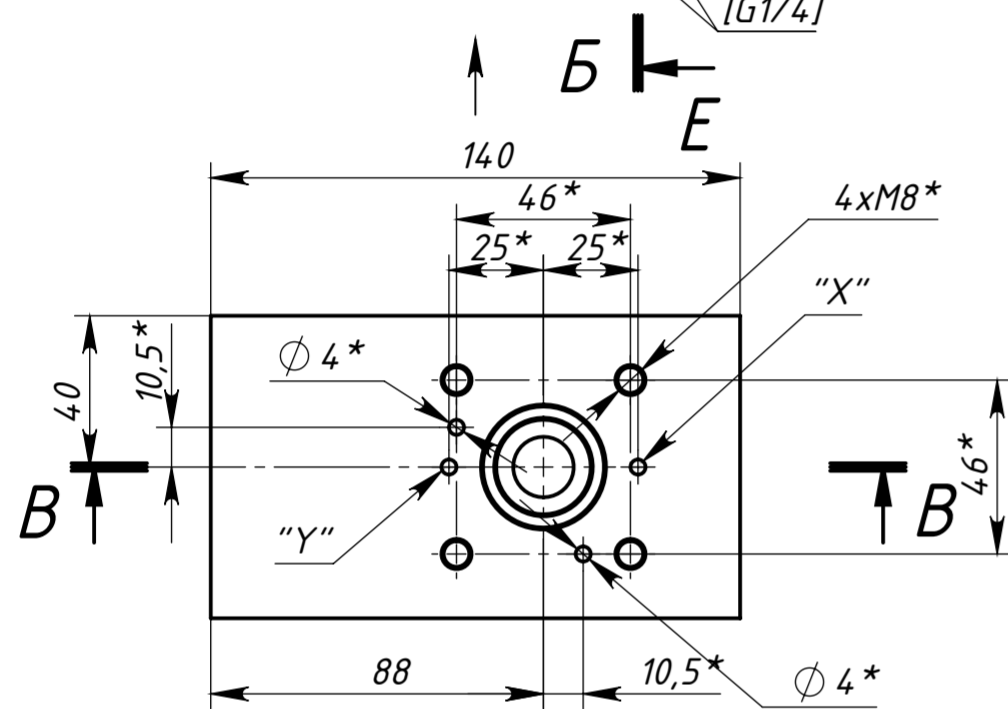
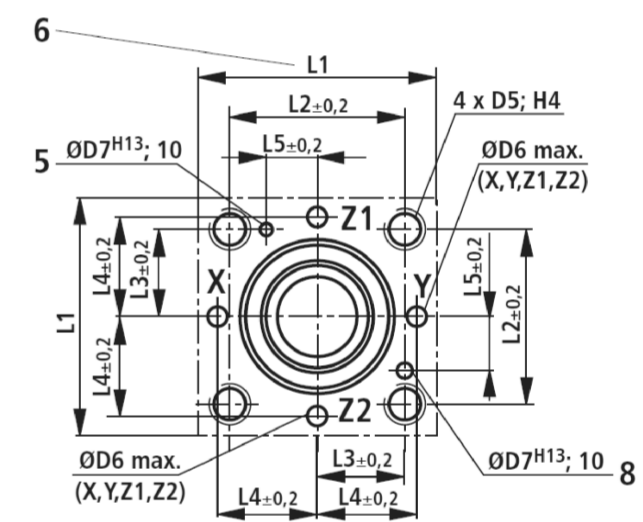


РИС. 2

NS 16 to 63



| NS | 16 |
|-------------------|-------|
| ØD1H7 | 32 |
| ØD2 | 16 |
| ØD3 | 16 |
| ØD4H7 | 25 |
| ØD5 | M8 |
| ØD6 ¹⁾ | 4 |
| ØD7H13 | 4 |
| H1 | 34 |
| H2 | 56 |
| H3 | 43 |
| H4 | 20 |
| H5 | 11 |
| H6 | 2 |
| H7 | 20 |
| H8 | 2 |
| H9 | 0.5 |
| L1 | 65/80 |
| L2 | 46 |
| L3 | 23 |
| L4 | 25 |
| L5 | 10.5 |
| W | 0.05 |

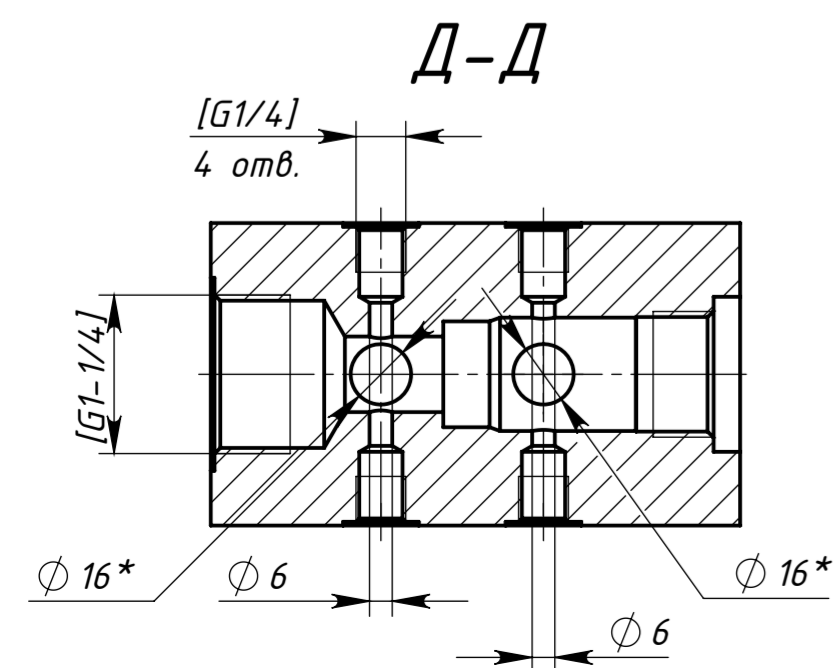
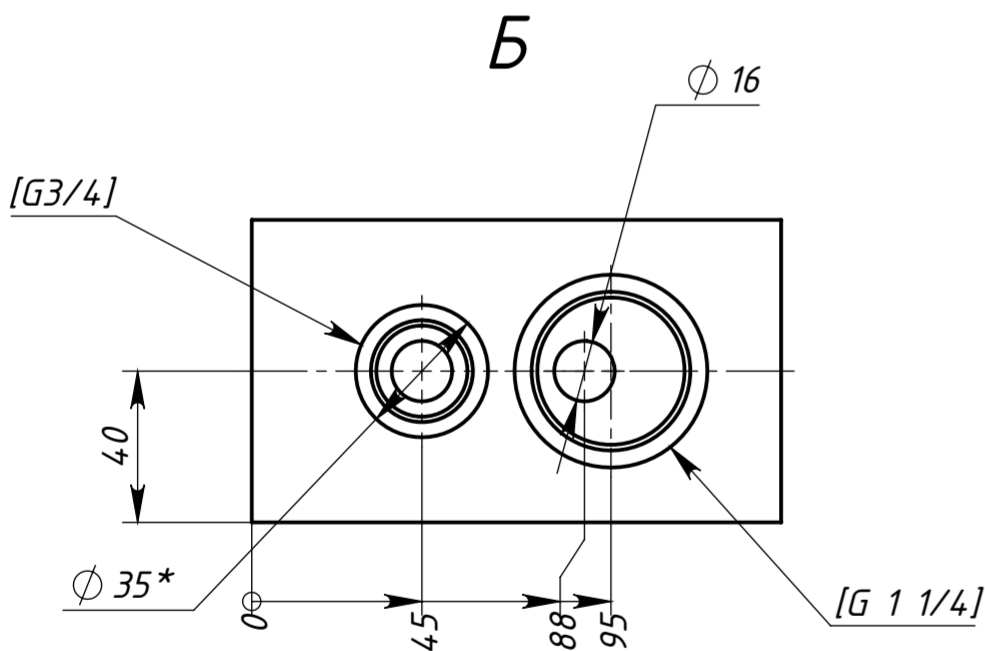
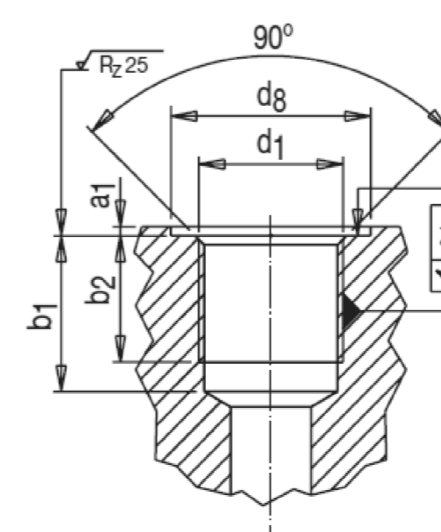


РИС. 1

| d1 | d8 | a1, min | b1, min | b2 |
|------------|----|---------|---------|----|
| G 1/4"A | 20 | 1 | 18,5 | 12 |
| G 3/8"A | 23 | 1 | 18,5 | 12 |
| G 3/4"A | 33 | 1 | 24 | 16 |
| G 1 1/4" A | 51 | 1 | 29 | 20 |



Einschraubloch Form X
DIN 3852 Teil 1+2

- Максимальное рабочее давление 31,5 МПа (315 бар).
- HRC 28..32
- * Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк : H12, h12, +IT12/2.
- Неуказанные размеры портов [G1/4], [G3/8], [G3/4], [G1 1/4] по DIN 3852, ч. 1, 2, см. рис. 1.
- Неуказанные размеры гнезда и разметка отверстий портов [LC16] по DIN 7368, DN 16, см. рис. 2.
- Острые кромки притупить радиусом - R 0,5мм.
- Покрытие: Хим.Окс.прм.
- Маркировать Ч и клеймить К ударным методом, высота символов 8..10мм.
- После механической обработки внутренние каналы очистить до полного удаления стружки и заусенцев, промыть и просушить.
- Во время транспортировки отверстия заглушить.

| KR145260-01-10-4-00-001-0.0 | | | |
|-----------------------------|----------|------------|----------|
| Изм./Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Янтиков | | |
| Пров. | | | |
| Т.контр. | | | |
| Н.контр. | | | |
| Утв. | Надоров | | |
| Плита монтажная | | Лист 1 | Листов 1 |
| 40X ГОСТ 4543-71 | | НПП КАТРАН | |

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