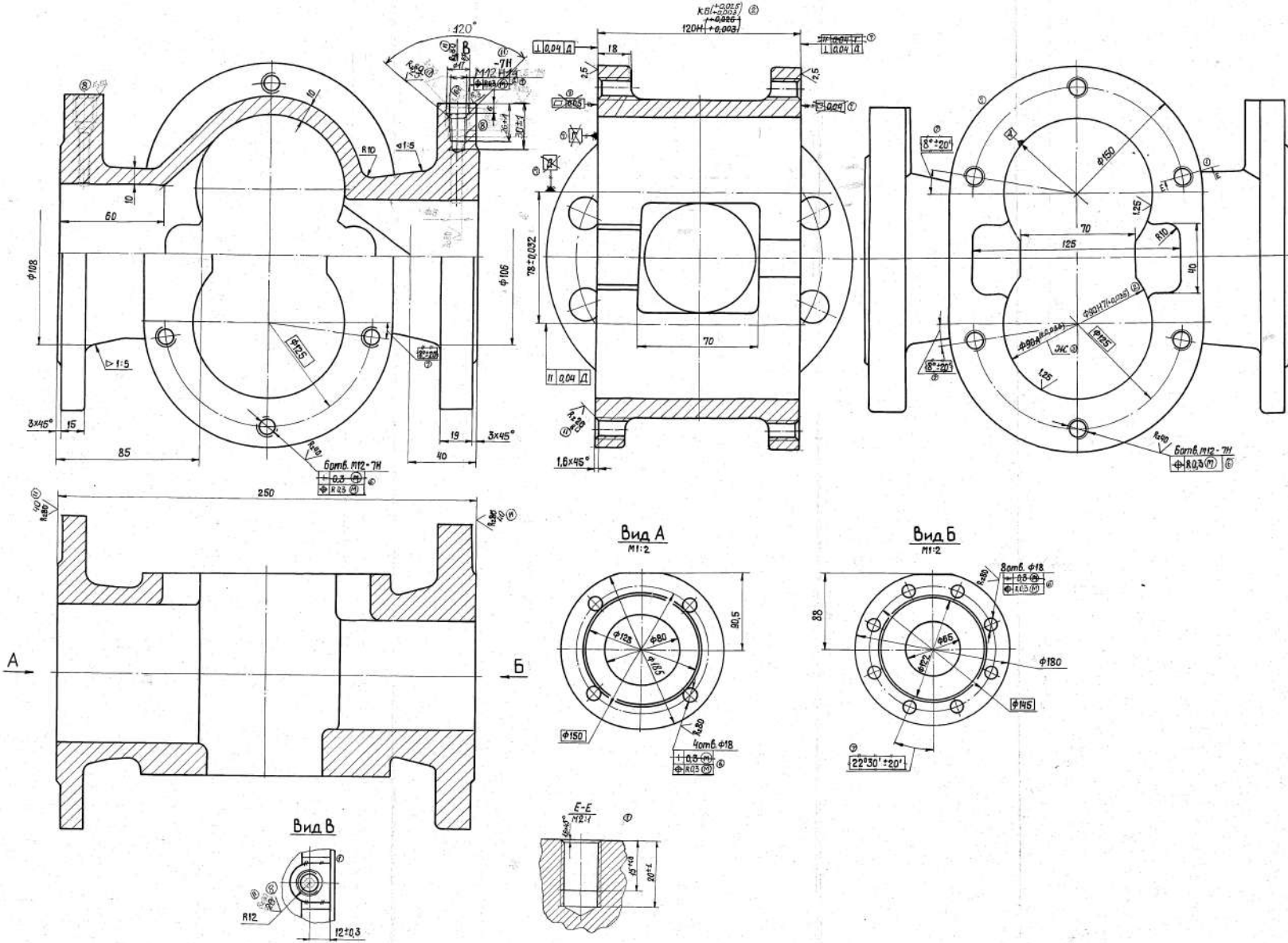


14Н.00.015

1600



Изготавливать из стали по инструкции 60.005-811
 1. Требования к отливке по ТУ 24-612-100-72.
 Категория III.
 2. Неуказанные литейные радиусы 2,5..6 мм.
 3. На резьбовые отверстия раковины не допускаются.
 На остальных механически обработанных поверхностях
 допускаются отдельные чистые раковины в количестве 3шт.
 На каждой поверхности диаметром до 3мм глубиной до 1мм
 отстоящие друг от друга на расстоянии более 30мм не
 влияющие на герметичность и плотность соединений.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 отверстий по МЗ, болтов по ВД, отклонения по СТ 1.
 5. Гидроиспытать на прочность давлением 45 атм (42 атм)
 в течение не менее 5 мин. Течь и оплывание
 не допускаются.
 При наличии оплывания допускается бакелитирование
 по инструкции № 9-72-11, сч. 6.12. 25000-70031
 6. Клеймить окончательно прижку.
 7. На обработанных поверхностях ИС исправления
 дефектов заливкой не допускаются.
 8. Наличие дитерных дефектов не допуска-
 ется для корпусов насосов, подлежащих Регист-
 рУ.
 9. Точность отливки 11.0-0.11* по ГОСТ 2416-85
 10. Формовочные изделия по ГОСТ 3212-92 черт. 12

1	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
2	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
3	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
4	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
5	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
6	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
7	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
8	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
9	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
10	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
11	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
12	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
13	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
14	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
15	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
16	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
17	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
18	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
19	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
20	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
21	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
22	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
23	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
24	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
25	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
26	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
27	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
28	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
29	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
30	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
31	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
32	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
33	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
34	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
35	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
36	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
37	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
38	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
39	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
40	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
41	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
42	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
43	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
44	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
45	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
46	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
47	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
48	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
49	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
50	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
51	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
52	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
53	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
54	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
55	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
56	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
57	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
58	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
59	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
60	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
61	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
62	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
63	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
64	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
65	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
66	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
67	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
68	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
69	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
70	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
71	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
72	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
73	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
74	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
75	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
76	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
77	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
78	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
79	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
80	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
81	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
82	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
83	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
84	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
85	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
86	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
87	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
88	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
89	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
90	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
91	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
92	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
93	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
94	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
95	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
96	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
97	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
98	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
99	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015
100	14Н.00.015	14Н.00.015	14Н.00.015

14Н.00.015

КОРПУС

СЧ 21-40-10
ГОСТ 1412-78-95

Контроль Кучул. Формат 26