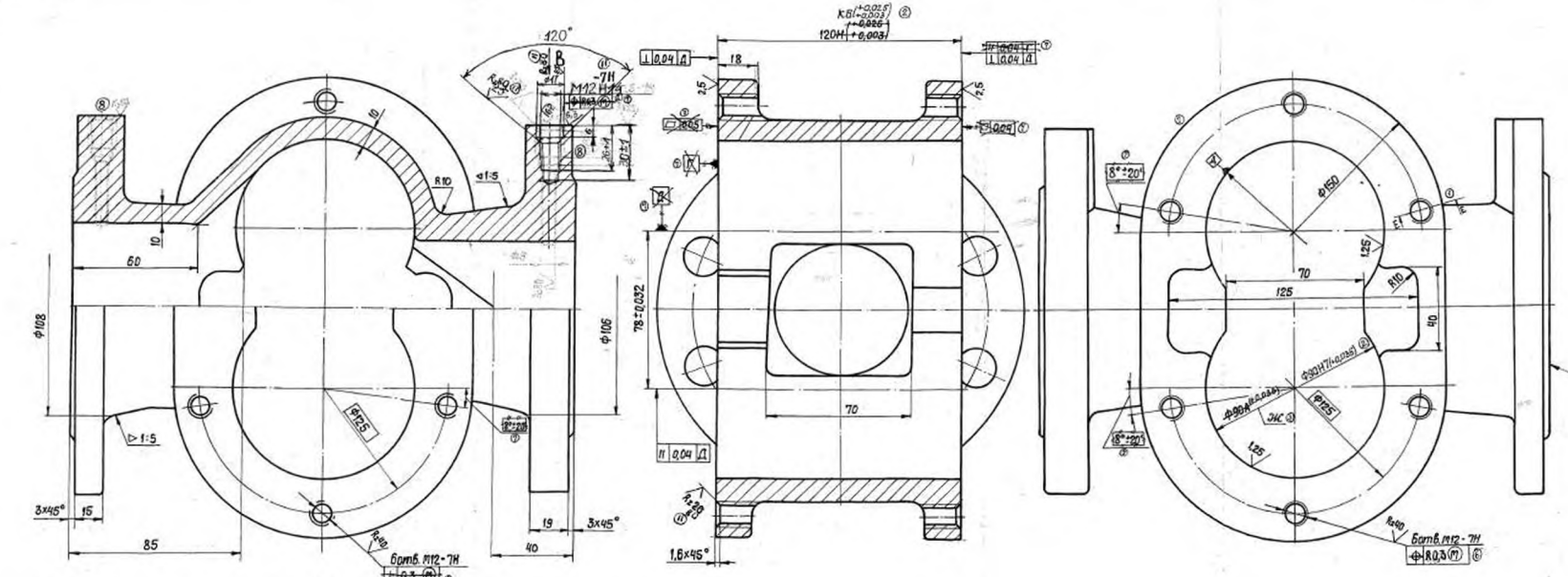
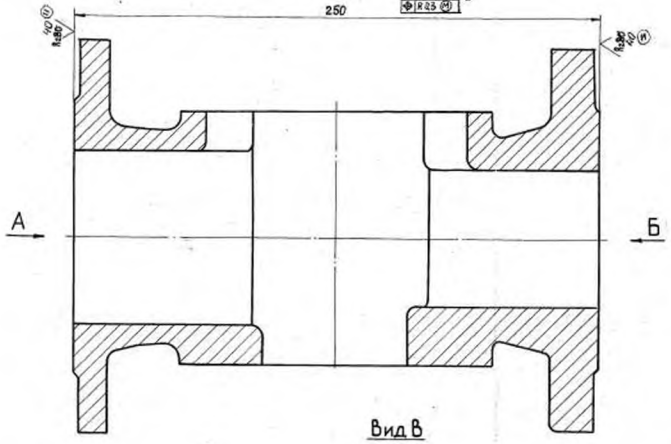
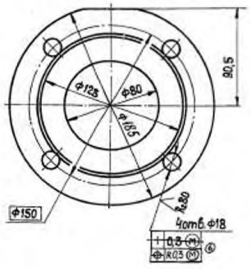
14Н.00.015

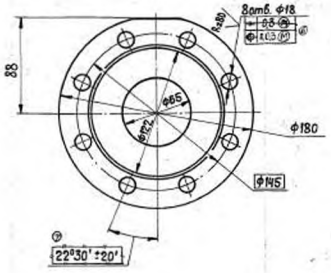




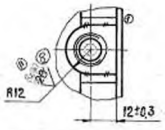
Вид А
М1:2



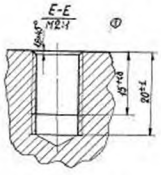
Вид Б
М1:2



Вид В



Е-Е
М2:1



Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-81И.

1. Требования к отливке по ТУ 24-6-12.400-72. Категория Ш.

2. Неуказанные литейные радиусы 2,5...8 мм.

3. На резьбовых отверстиях раковины не допускаются. На остальных технически обработанных поверхностях допускаются отдельные чистые раковины в количестве 3 шт. На каждой поверхности диаметром до 3 мм глубиной до 1 мм отстоящие друг от друга на расстоянии более 30 мм не влияющие на герметичность и плотность соединений.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H_{14}, валов по h_{14}, остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$.

5. Гидроиспытать на прочность давлением 1,5 МПа (15 кгс/см²) в течение не менее 5 мин. Течь и отпотевание не допускаются.

При наличии отпотевания допускается бакелитирование по инструкции 24.6.12.25000-70031.

6. Клеймить окончательную приемку.

7. На обработанных поверхностях ЖС исправления дефектов сварной не допускается.

8. Наличие литейных дефектов не допускается для корпусов насосов, поднадзорных Регистру.

9. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85

10. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 13.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	54.243-2002 Сб.1	Шайба	1	
2	54.3732-2000 Сб.01	Шайба	1	
3	54.2000-90 Сб.1	Шайба	1	
4	54.13081-83 Сб.1	Шайба	1	
5	54.17409-82 Сб.1	Шайба	1	
6	54.15320-81 Сб.1	Шайба	1	
7	54.15780-87 Сб.1	Шайба	1	
1	14Н.00.010 Сб.	Шайба	1	
2	54.3732-2000 Сб.	Шайба	1	
3	54.2000-90 Сб.	Шайба	1	
4	54.13081-83 Сб.	Шайба	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	14Н.00.015
Разраб.	Фокеевский				КОРПУС
Пров.	Клюшкин				
Т.контр.	Фокеевский				
Н.контр.	Фокеевский				СЧ 21-40-20 ГОСТ 1412-70*85
Утв.	Фокеевский				

Лит. А | Масса 10,5 | Масштаб 1:1
Лист | Листов 1

Копировал Кучин Формат А5

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