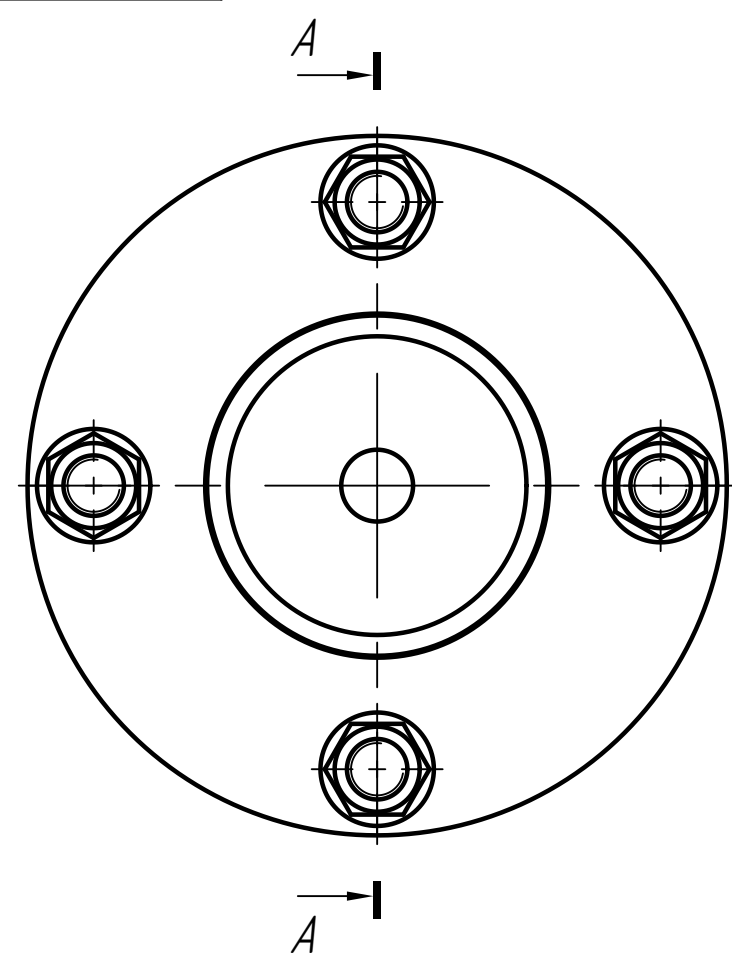
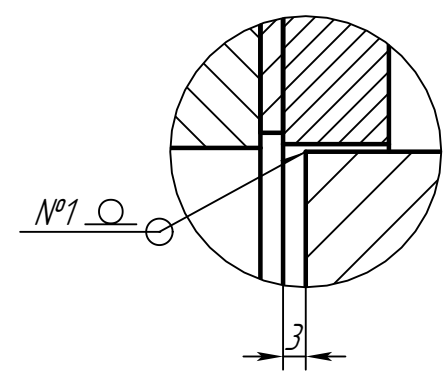


Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Справ. №					<u>Документация</u>			
	A3			ПЗ.1512122.05 СБ	Сборочный чертеж			
					<u>Детали</u>			
	A4	1	ПЗ.1512122.05.001	Фланец	2			
	A4	2	ПЗ.1512122.05.002	Прокладка	2			
	A4	3	ПЗ.1512122.05.003	Фланец ответный	2			
	A4	4	ПЗ.1512122.05.004	Болванка	1			
					<u>Стандартные изделия</u>			
Подп. и дата			5		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017 - M16x60-8.8-A6J	8		
			6		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M16-8-A6J	8		
			7		Шайба 16 65Г 016 ГОСТ 6402-70	8		
			8		Шайба С.16.01.016 ГОСТ 11371-78	16		
Инв.№ подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПЗ.1512122.05		
	Разраб.	Амплеев						
	Пров.							
	Н.контр.							
	Утв.	Амплеев						
Инв.№ подл.	Сопло Лаваля Дн80					Лит.	Лист	Листов
								1

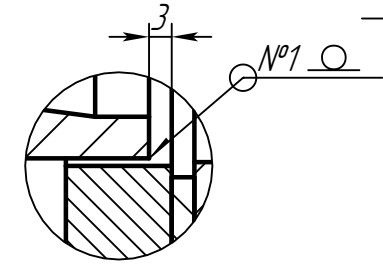
ПЗ.1512122.05 СБ



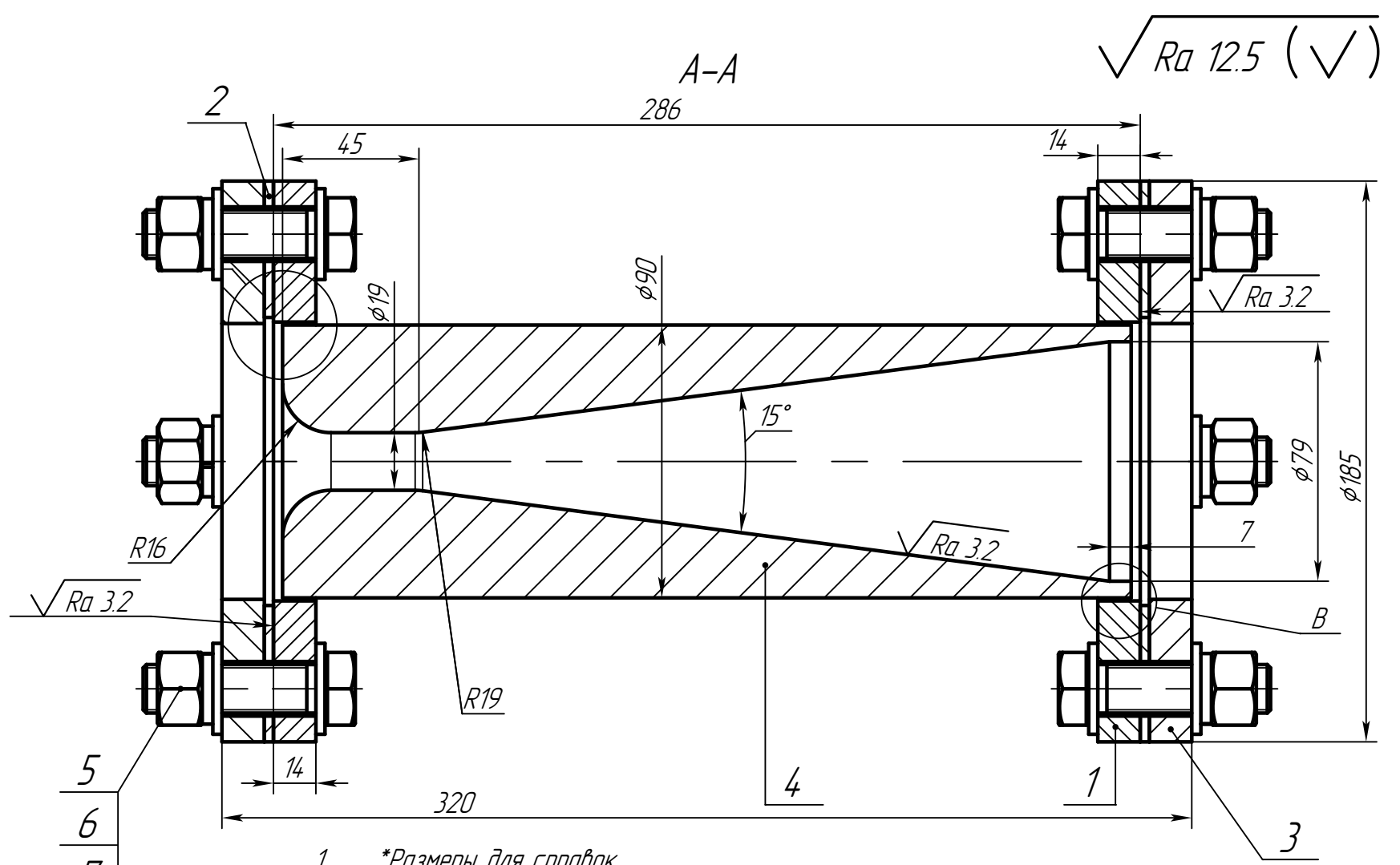
Б (1:1)



В (1:1)



№ шва	Кол-во швов	Обозначение шва	Суммарная длина
1	2	ГОСТ 16037-80-95	282



- \*Размеры для справок.
- Сварку производить Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 или проволокой ОК Autrod 12.51.
- ВИК сварных соединений - 100%.
- Механические повреждения, брызги сварки, непровары, трещины, свищи, прожоги не допускаются.
- Покрытие, кроме внутренней поверхности сопла и поверхности фланцев контактирующей с прокладкой: грунт-эмаль ХВ-0278(серая) ТУ 6-27-174-2000 два слоя, толщина покрытия 25-80 мкм.
- Поверхность покрытия по внешнему виду должна соответствовать VII классу по ГОСТ 9.032.74
- Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.1-ф.
- Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-Н.

<b>Powerz</b> Engineering company					ПЗ.1512122.05 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сопло Лаваля Дн80  Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Амплеев						20.04	1:2
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.	Серегин					Коммерческая тайна п.п.18 000 "Пауэрз" www.powerz.ru		
Н. контр.								
Утв.	Амплеев							