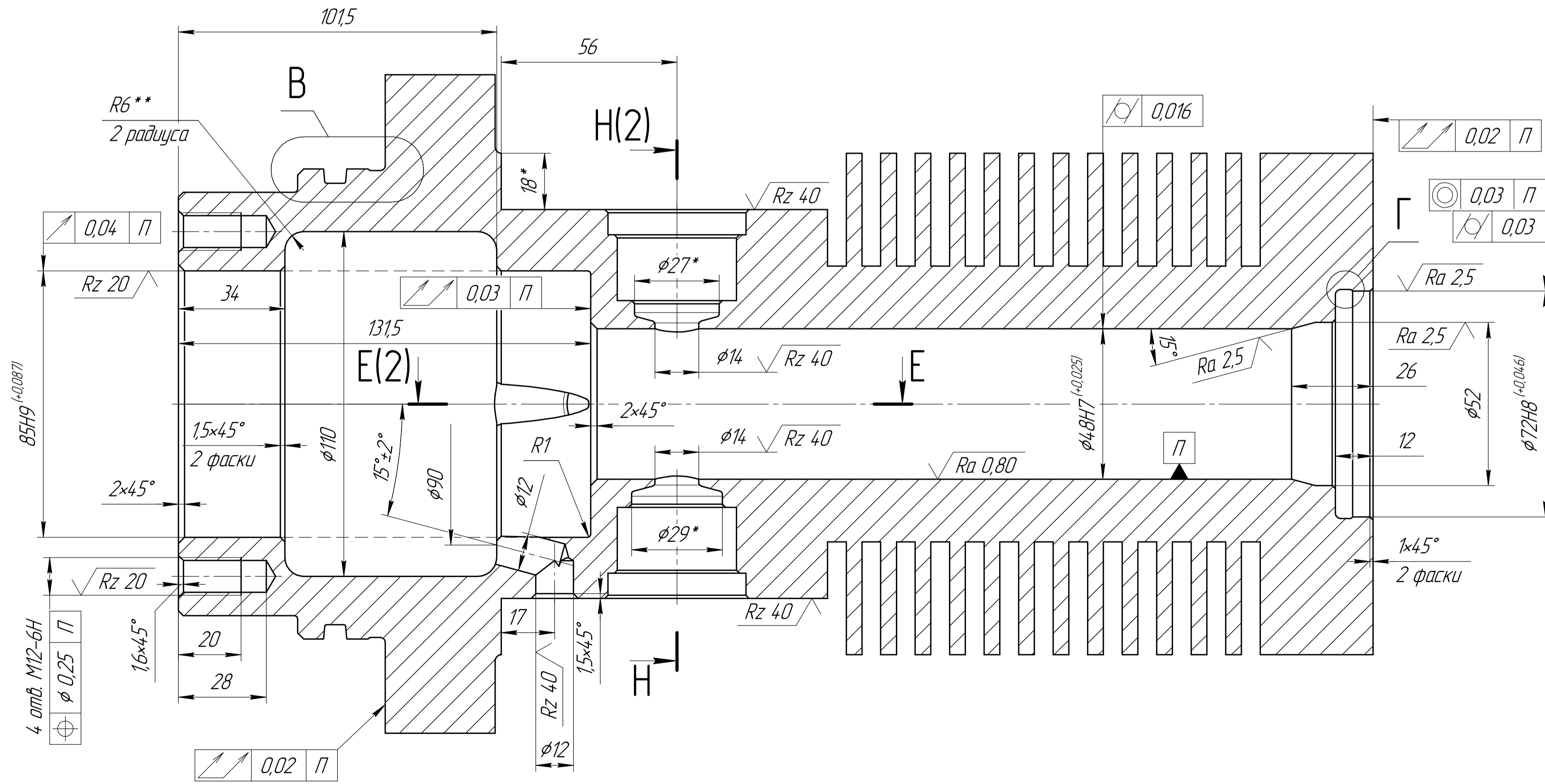
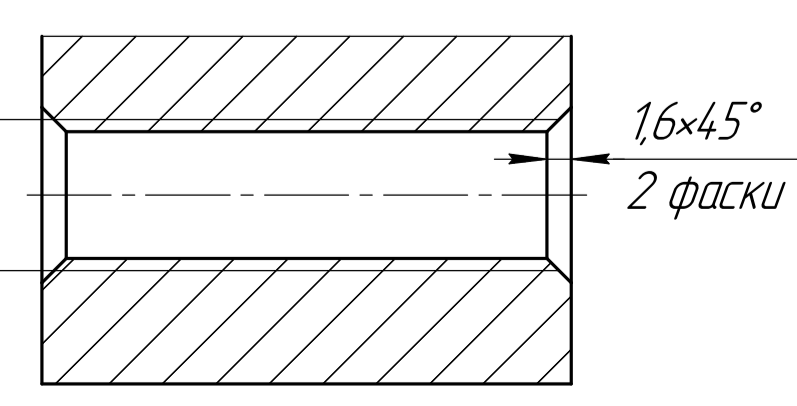


Л-Л(2:1)O



- 1 Деталь Гр IV - КП 245 ГОСТ 8479-70.
- 2 Н14, h14, ± 1/14.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 **Размер обеспечивается инструментом.
- 5 После предварительной механической обработки деталь подвергнуть улучшению.
- 6 Острые кромки притупить, заусенцы снять.
- 7 Испытать внутреннюю полость: гидравлическим давлением 27 МПа (270 кгс/см²); воздушным давлением 18 МПа (180 кгс/см²).
- 8 Испытания проводить: гидравлические в соответствии с ГОСТ 22161-76, воздушные - СТ П 36-84-78.
- 9 Маркировать Пз270, Пв180 клеем на глубину 0,5мм. Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.008-85. Заготовка: Круг В1-И-НД-250 ГОСТ 2590-2006 40X-ЗГП ГОСТ 4543-2016
- 10 Материал заменитель: Сталь 30X13 ГОСТ 5632-2014.

				К15-010109.001		
				Цилиндр 1-ой ступени		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Котлов					36,37
Проб.	Маскаленко				Лист 1	Листов 2
Т.контр.	Кострыжкин					
Исполн.	Тудген				Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	
Утв.	Евреев				ООО «Компрессор Газ»	

