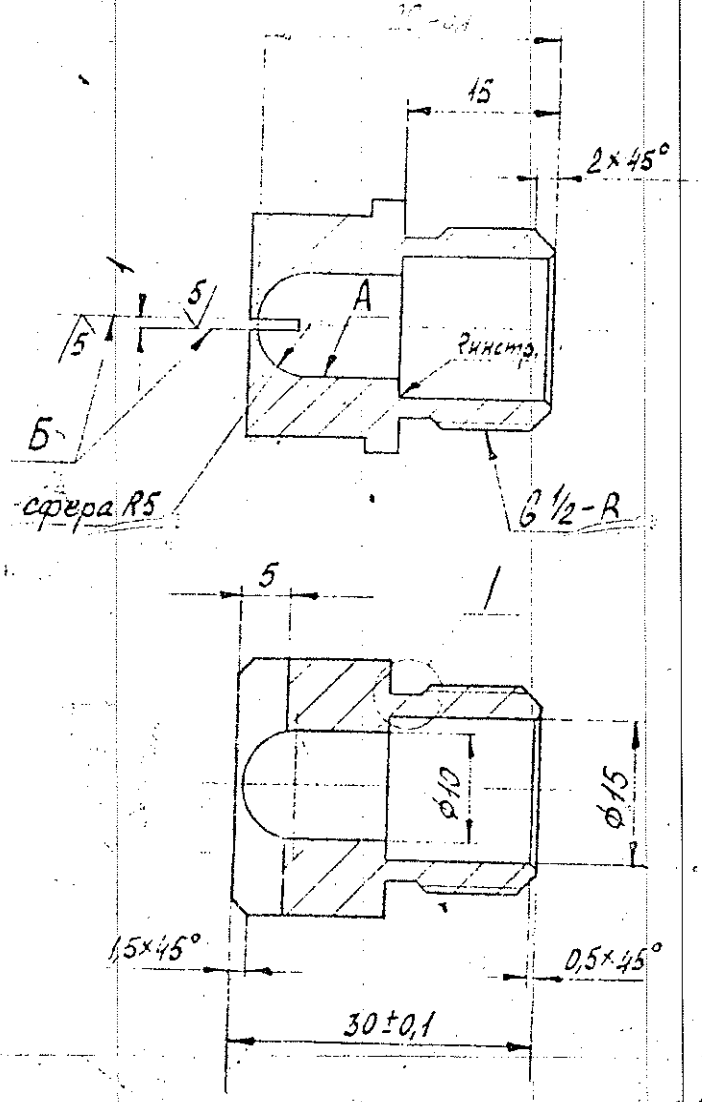
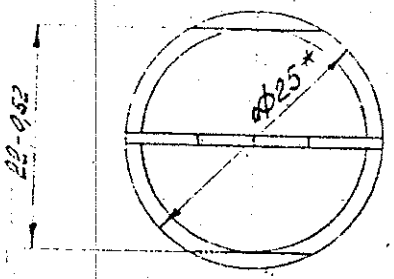
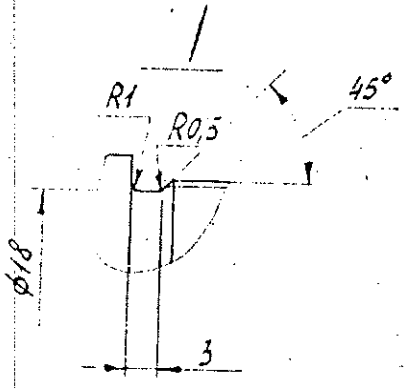
3-233455

10 ✓ (✓)







1* Размер для справок.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых механообработкой: диаметров - h14, H14; остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$.

3 Допуск соосности отв. А относит паза Б 0,2мм

4. Форсунку травить в концентрированной азотной кислоте 30 сек.

5. Угол раскрытия факела в плоскости щели - 80°÷110°

6. Угол раскрытия факела перпендикулярно плоскости щели - 10°.

7. Маркировать РД 24.854.01-89 ~~Н272-65~~ на бирке.

Согласовано ОГТ БНЛЗ

Коваленко Ф.У.

1-125941	090397
1-125940	080524
1-125941	080554
1-125916	080626

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Морозов		10.86
Провер.		Киселев		10.86
Т. контр.				

3-233455

Форсунка

Ст 3 ГОСТ 380-94

Литера	Масса	Масштаб
Н	0,06	2:1

Лист | Листов 1