

1275.06.301

A-A

R1675

φ3400
φ2750
φ2500
ЧП 2550x90
Дср 2525x10
φ2500x25

Б-Б повернуто
М1:5

В-В
М1:5

Е-Е
М1:2

Г-Г
М1:5

Ж-Ж повернуто
М1:5

Д-Д

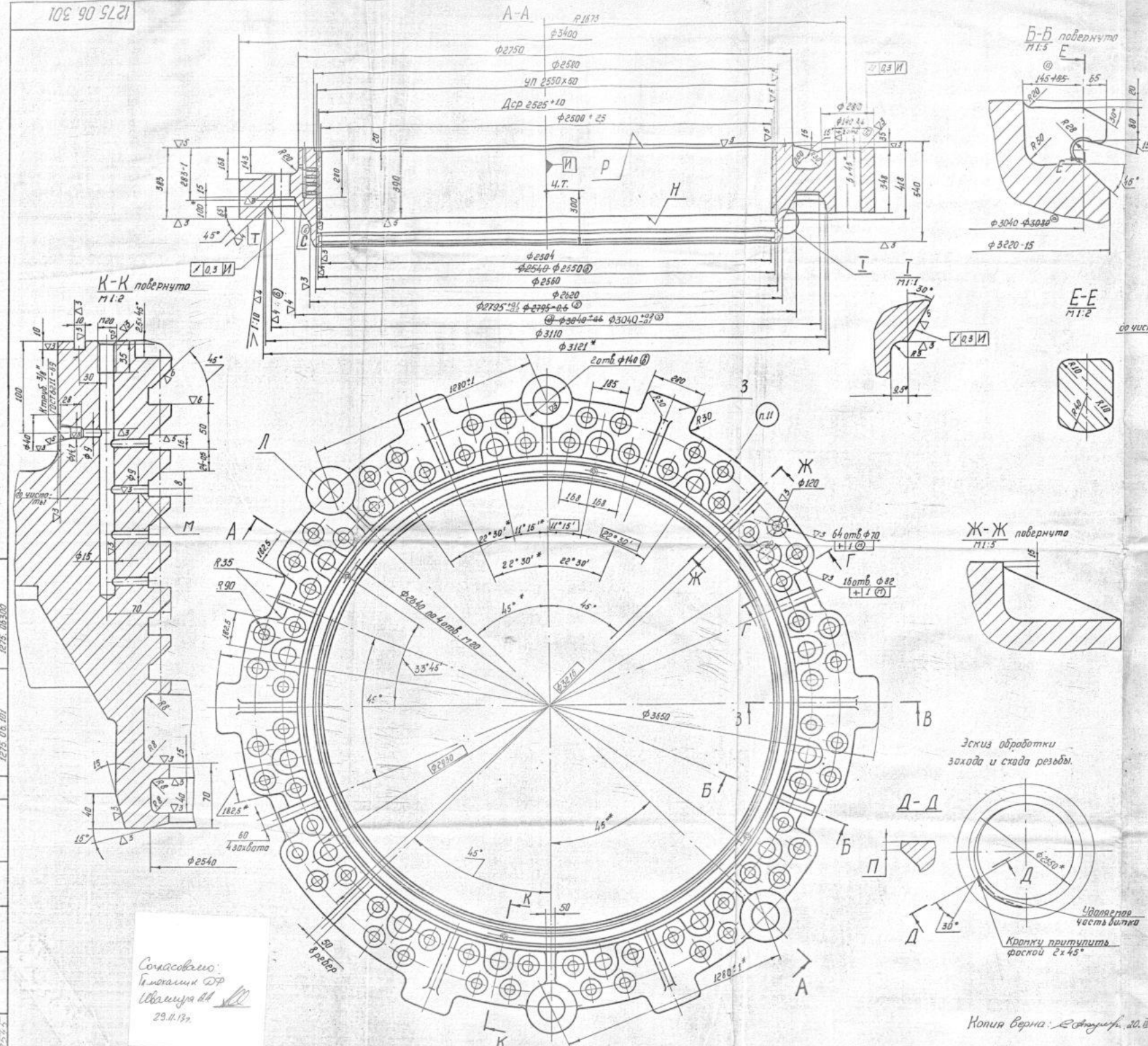
Эскиз обработки
захода и схода резцы.

Кромки притупить
фаской 2x45°

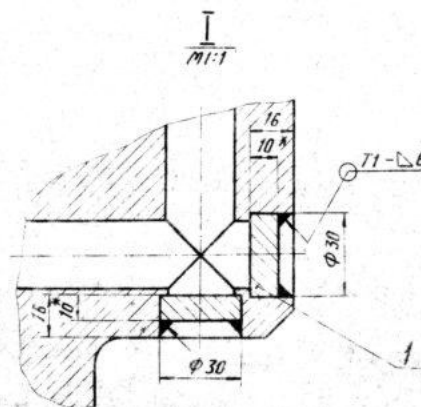
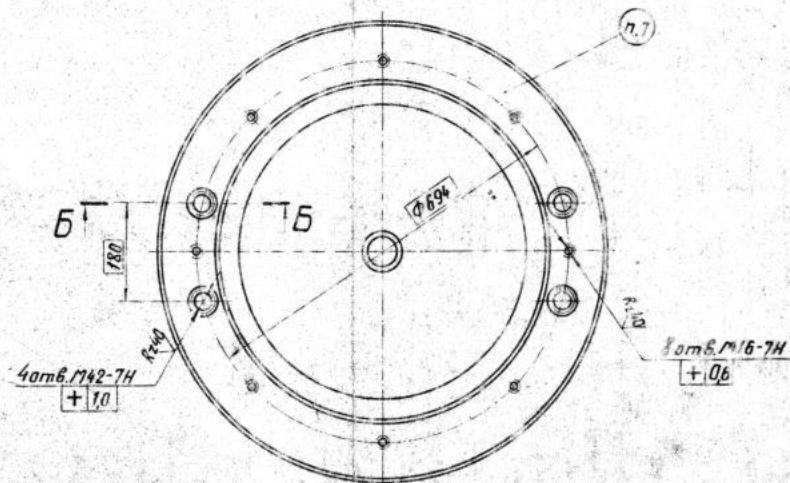
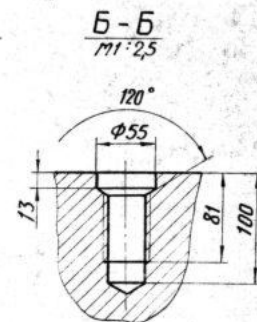
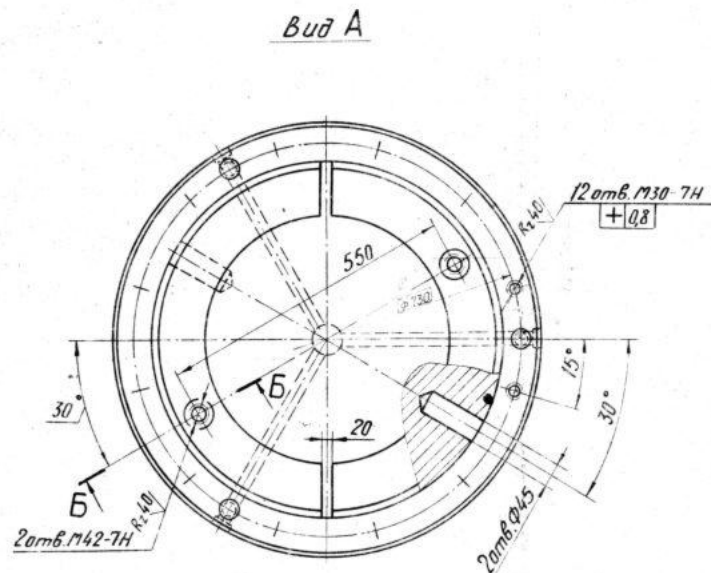
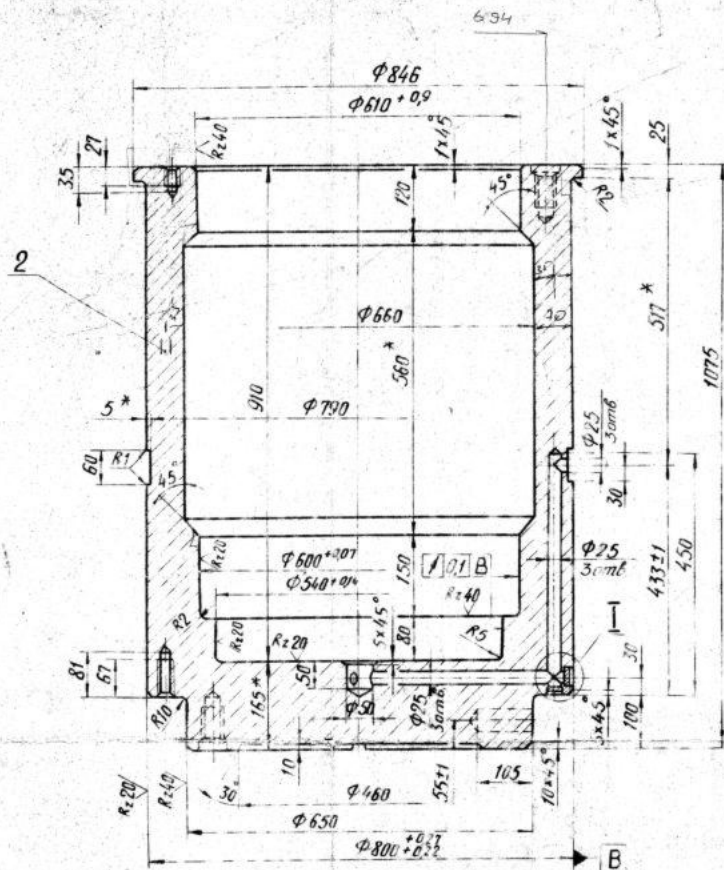
Переформов ЕСКД с черт. 1275.06.101			1275.06.301		
			Корпус кольца		
			Сталь 35 П-И		
			ГОСТ 977-58 и нормаль 17-341		
			Уралмашзавод		
			ОГК ГТ		
			Формат 24		

Согласовано
Генеральный ДР
Иванова ИИ
29.11.12

Копия верна: 20.11.12

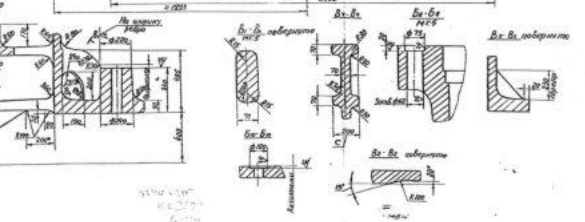
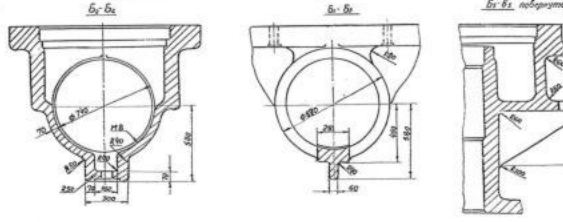
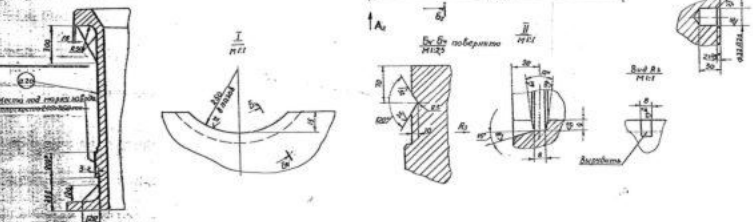
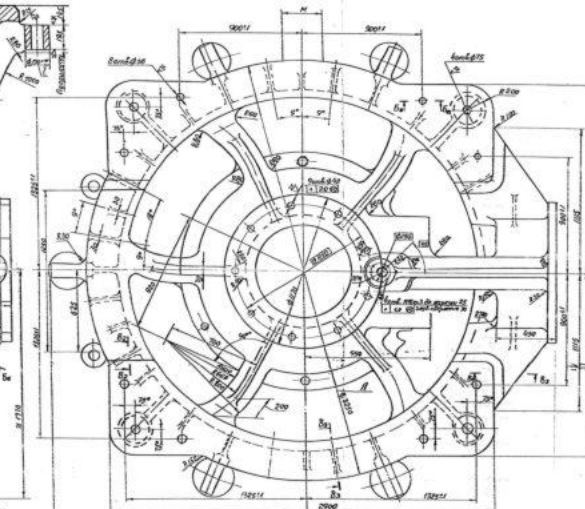
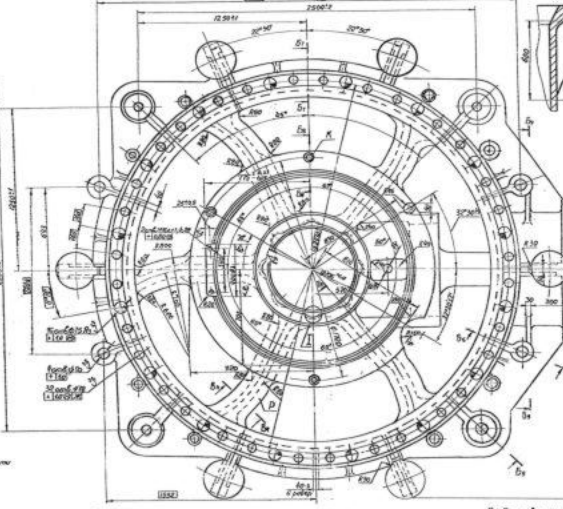
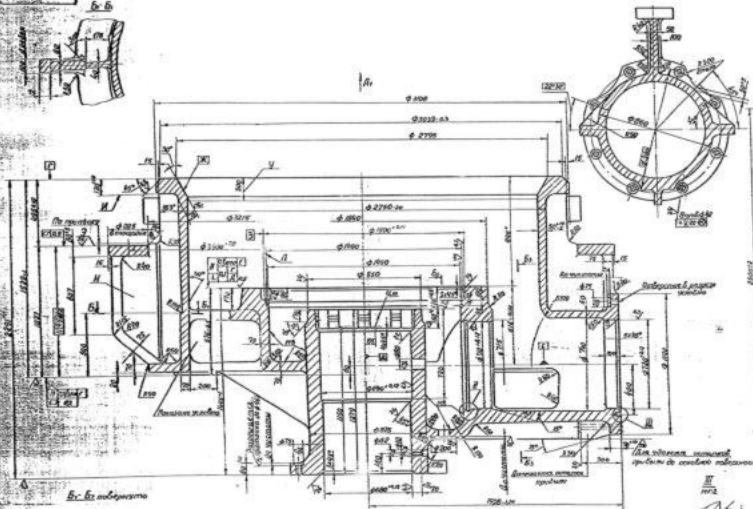


1. Чистота необработанных литых поверхностей по 4 классу, нормаль 425-1
2. Допусковые отклонения размеров отливки по III классу точности, нормаль П...
3. Неуказанные литые радиусы принять 10...20 мм.
4. На необработанных поверхностях, допускаются без исправления раковины глубиной до 3 мм.
5. Отклонение ребер, захватов и выступов 3 от номинального положения допускается не более 5 мм в любую сторону.
6. Отклонение бобышек 11 от номинального положения не более 5 мм в любую сторону.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей: охватываемых - по А1, охватываемых - по В7, приточенных ± 1/2 допуска вкл.
8. Места выхода отверстий 11 для снятия резьбы зачистить.
9. Размер 11 на заходе резьбы не менее 3 мм (поверхность Р, на сходе резьбы не менее 1 мм (поверхность Н).
10. Размеры для справок.
11. Полировать по нормали Р51-1.
12. Между шаблоном и поверхностью С и Т, допускается зазор не более 0,1 мм.



1. Gr I ГОСТ 8479-70.
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7; валов - по В7; остальных - по СМ8.
4. Сварку вести согласно ТУ ВКС-2 ОСТ 24.940.01-75.
5. Сварные швы по ГОСТ 5264-69, платные. Электроды Э-50А ГОСТ 9467-60.
6. На нижнем торце плунжера допускается остаток центрального отверстия глубиной до 25 мм.
7. Маркировать напер заказа, обозначение.

1261.08.305.06		Плунжер		Лист 1 из 1	
Сварочный чертеж		Лист 1 из 1		Лист 1 из 1	
Лист 1 из 1		Лист 1 из 1		Лист 1 из 1	



- 1 Чистота необработанных литых поверхностей по 4 классу нормаль 4.123-1
- 2 Допусковые отклонения размеров указаны по 11 классу точности ГОСТ 2800-65
- 3 Внутренние литые радиусы принимать не более 30 мм
- 4 На поверхности II допускается шероховатость
- 5 Во внутренних пазах ребер II радиусы скругления не должны превышать радиусов по размерам С без фаски и скосов
- 6 Парный ребор II в месте разреза модели допускается до 5 мм
- 7 Внутренние ребра под берками фланцев от монтажного положения не более 5 мм
- 8 В отверстиях К допускаются литые радиусы без исправлений
- 9 Разрешается на диаметре А выпилить две диаметрально противоположные оси II до размера 300 мм
- 10 Допусковые предельные отклонения размеров обработанных поверхностей указаны по 11 классу точности по 11 классу точности ГОСТ 2800-65
- 11 Неперпендикулярность поверхностей Г и И на высоте между двумя ребортами не более 3 мм
- 12 Допускается баранивание поверхности И местами шероховатости до 3 мм
- 13 Между выключком с базой на поверхности Г и конической поверхностью К допускается зазор не более 0,1 мм на длине 60 мм
- 14 Радиальные дырки на поверхности К симметричны оси А и не более 3 мм в диаметре
- 15 Неограниченные оси А и Е не более 0,3 мм
- 16 Разрешается в пробы на ступе по фазе
- 17 Внутренние необработанные поверхности ИВ по 11 классу точности, ГОСТ 2800-65
- 18 Разрешается использовать заготовку по черт. 1275.01.316
- 19 Разрешается для сборки
- 20 Маркировка номер заказа, обозначение
- 21 Разношерстность поверхности 3 фаз относительно фланца не более 2,5 мм