

883-100-601

A-A

Рис. 1

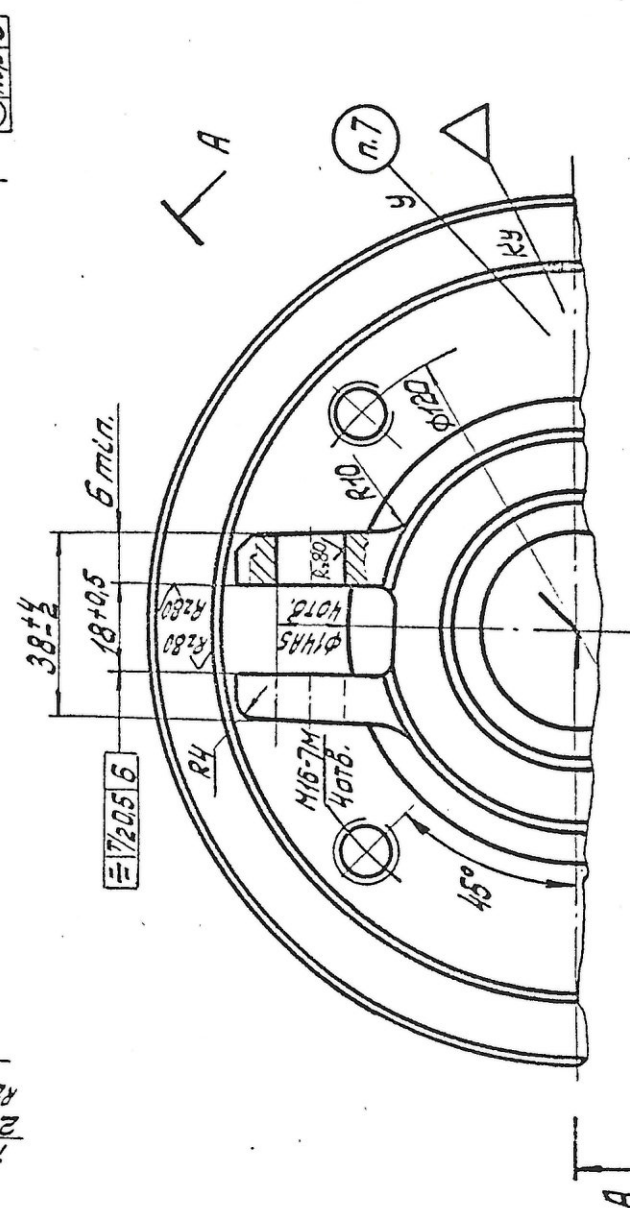
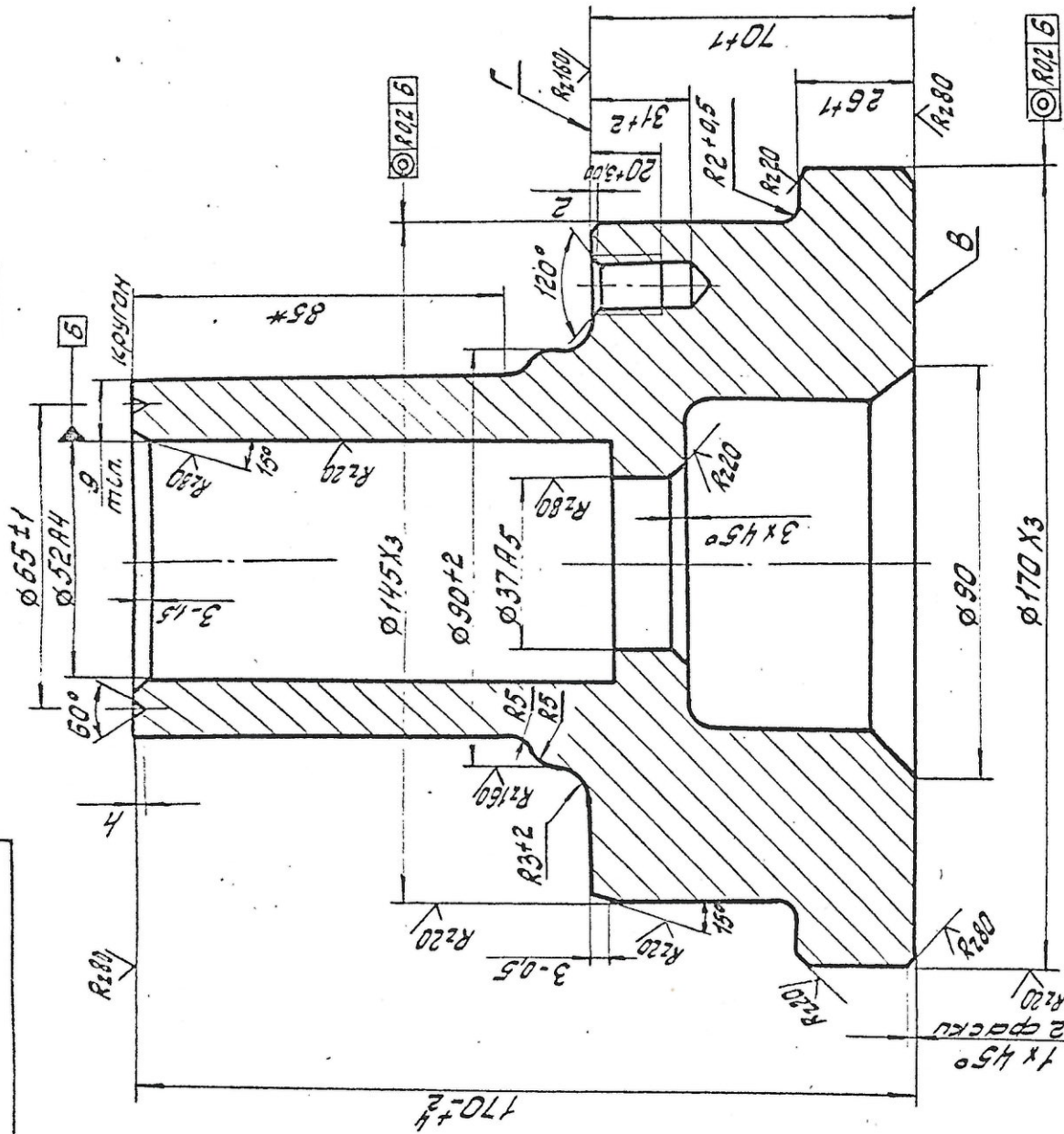
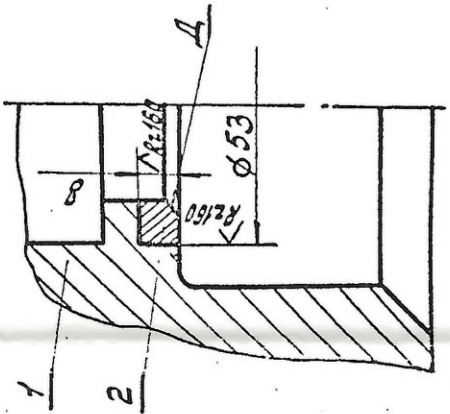


Рис. 2  
Детальное см. рис. 1



| Обозначение   | Ас | Материал   | Твердость<br>H.B | Р.пр.<br>МПа(кг/см²) | h,<br>мм | Наплавка |
|---------------|----|------------|------------------|----------------------|----------|----------|
| 883-100-601   |    | Ст. 12Х1МФ | 137... 207       | 59 (590)             | 2-1      | -        |
| -02           | 1  | Ст. 12Х1МФ | 111... 156       | 62 (620)             | -        | -        |
| -03           |    | Ст. 12Х1МФ | 111... 156       | 18 (180)             | -        | -        |
| 883-100-6-017 |    | Ст. 12Х1МФ | 137... 207       | 59 (590)             | 2-1      | электрод |
| -027          | 2  | Ст. 12Х1МФ | 111... 156       | 62 (620)             | -        | -        |
| -037          |    | Ст. 12Х1МФ | 111... 156       | 18 (180)             | -        | -        |

3. Заготовка - поковка гр. III ГОСТ 8779-70.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных по СМ7.
- \* Размеры для справок.
- Допускаются необработанные участки глубиной до 1,5 мм на поверхности в и г.
- Гидравлические испытания на прочность Рпр - см. табл.
- Наплавку выполнять электродами см. табл.
- Наплавленный металл контролировать внешним осмотром по нормам ТИ ВЯЗ 171-76. На уплотнительной фланке до дефекты не допускаются.
- Маркировать различие исполнений см. табл. после проведения гидравлических испытаний.
- Маркировать порядковый номер детали, номер сертификата шрифтом 5 ГОСТ 2930-62 для экспортного исполнения.
- Контроль основного металла крышки исп. 883-100-6А-03 в соответствии с таблицей контроля качества 848-250-75.

Копия с чертежа, УЗЭМ "Зв № 883-100-601"

|        |                  |                |
|--------|------------------|----------------|
| Экз. № | Крышка           | СМ. табл. п. 2 |
| Рис. № | Сборочный чертеж | Рис. № 1       |
| Лист № | Масштаб          | Согласовано    |