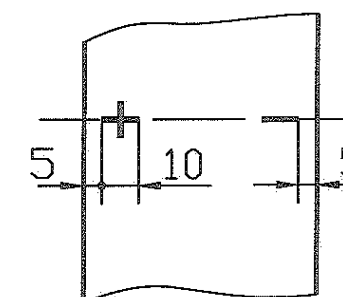
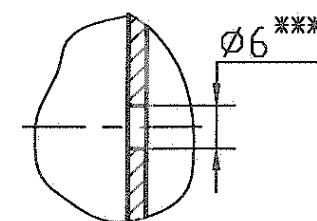


Rz80/



$P_y, \text{кгс/см}^2$	$D_{20}, \text{мм}$
10	96
16	
25	
40	
63	94

- 1.\*Размер для справок.
- 2.Выходы двух радиальных отверстий внутри диафрагмы должны быть заподлицо с входной и выходной плоскостями диска диафрагмы, а их кромки должны быть острыми и заподлицо с внутренней поверхностью трубопровода. Заусенки не допускаются.
- 3.\*\*Обработку отверстия выполнить после расчета диаметра " $d_{20}$ " по исходным данным потребителя в соответствии с ГОСТ 8.563.1-97 и МИ 2638-2001.
- 4.Входная кромка отверстия " $d_{20}$ " должна быть острой, радиус ее закругления должен быть не более 0,05 мм.
- 5.\*\*\*Отверстие выполняется при отсутствии данных по " $d_{20}$ ".
- 6.Маркировать ударным способом. Маркировка, кроме указанной на чертеже, должна содержать марку материала, действительный размер условного прохода. Шрифт 10-пр3 ГОСТ 26,008-85.
- 7.Остальные ТТ – по ОСТ4 ГО. 070. 014.

					II - 12 865. 004					
					Диафрагма d <sub>y</sub> 100			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата				Лист	Листов 1	
Разраб.	Шульга		Шульга	04.04.89						
Провер.	Успенский		Успенский	04.04.89						
Нач. уч.	Туясков		Туясков	04.04.89						
Н.контр	Веселова		Веселова	04.04.89						
Нач.цеха	Соловьев		Соловьев	04.04.89						
УТВ.	Казаков		Казаков	04.04.89						
					Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72			ОАО "Славнефть- Ярославнефтеоргсинтез"		