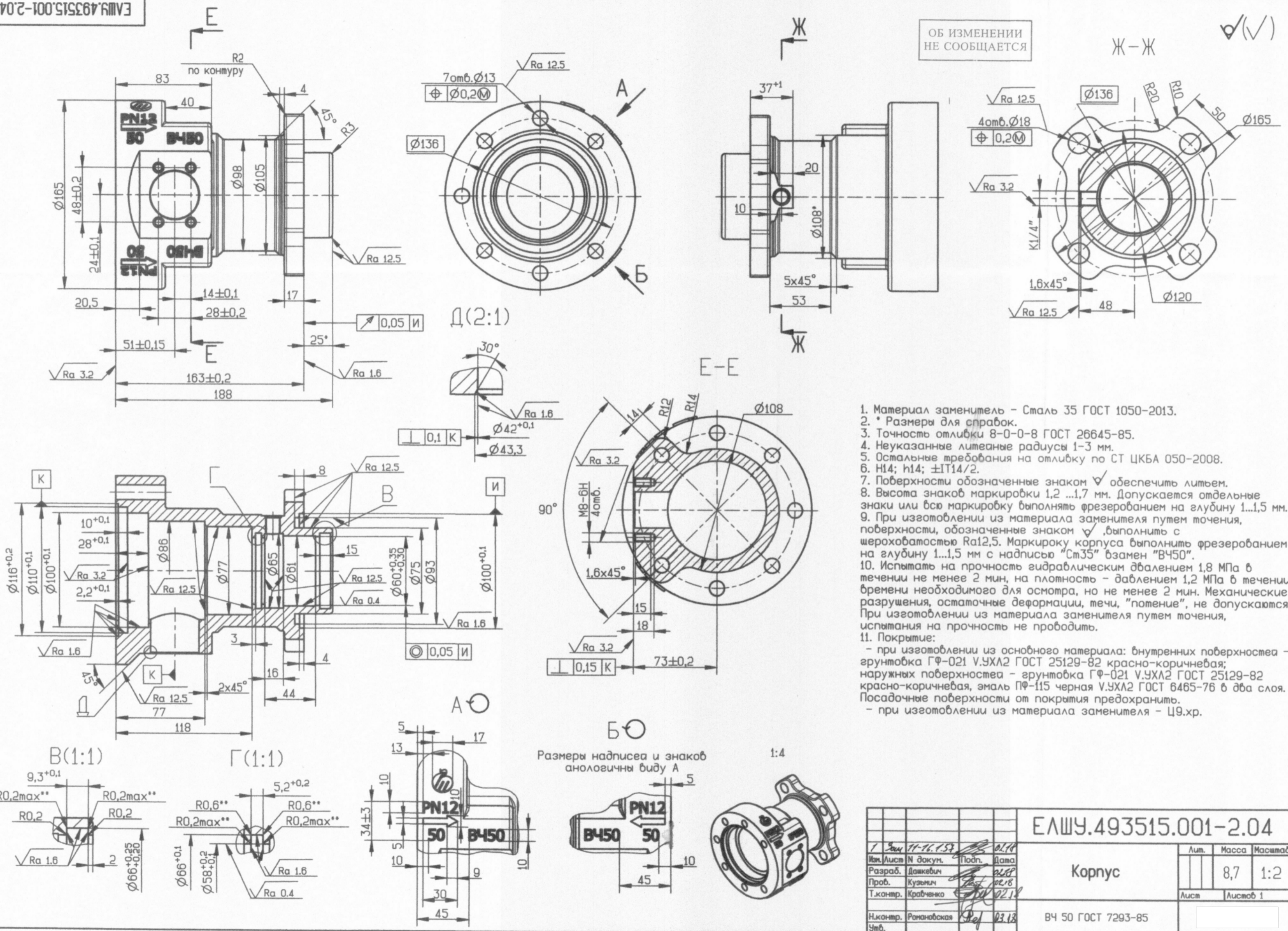


ЕЛШУ.493515.001-2.04

Изделие РПН-50
материал ВЧ-50 (ВЧ-50)

Ориентировочное
кол-во в год - 5000

Количество шпунт
в комплекте - 1 шт



1. Материал заменитель - Сталь 35 ГОСТ 1050-2013.
2. * Размеры для справок.
3. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ 26645-85.
4. Неуказанные литевые радиусы 1-3 мм.
5. Остальные требования на отливку по СТ ЦКБА 050-2008.
6. H14; h14; ±IT14/2.
7. Поверхности обозначенные знаком √ обеспечить литьем.
8. Высота знаков маркировки 1,2 ...1,7 мм. Допускается отдельные знаки или всю маркировку выполнять фрезерованием на глубину 1...1,5 мм.
9. При изготовлении из материала заменителя путем точения, поверхности, обозначенные знаком √, выполнить с шероховатостью Ra12,5. Маркировку корпуса выполнить фрезерованием на глубину 1...1,5 мм с надписью "Ст35" взамен "ВЧ50".
10. Испытать на прочность гидравлическим давлением 1,8 МПа в течение не менее 2 мин, на плотность - давлением 1,2 МПа в течение времени необходимого для осмотра, но не менее 2 мин. Механические разрушения, остаточные деформации, течи, "потение", не допускаются. При изготовлении из материала заменителя путем точения, испытания на прочность не проводить.
11. Покрытие:
 - при изготовлении из основного материала: внутренних поверхностей - грунтовка ГФ-021 В.УХЛ2 ГОСТ 25129-82 красно-коричневая;
 - наружных поверхностей - грунтовка ГФ-021 В.УХЛ2 ГОСТ 25129-82 красно-коричневая, эмаль ПФ-115 черная В.УХЛ2 ГОСТ 6465-76 в два слоя. Посадочные поверхности от покрытия предохранить.
 - при изготовлении из материала заменителя - Ц9.хр.

					ЕЛШУ.493515.001-2.04				
1	Лист	11-76.152	01.18				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Дашкевич		02.18				8,7		1:2
Проб.	Кузнец		02.18						
Т.контр.	Кравченко		02.18				Лист	Листов 1	
И.контр.	Романовская		03.18		ВЧ 50 ГОСТ 7293-85				
Утв.									
Копировал:					Формат А2				