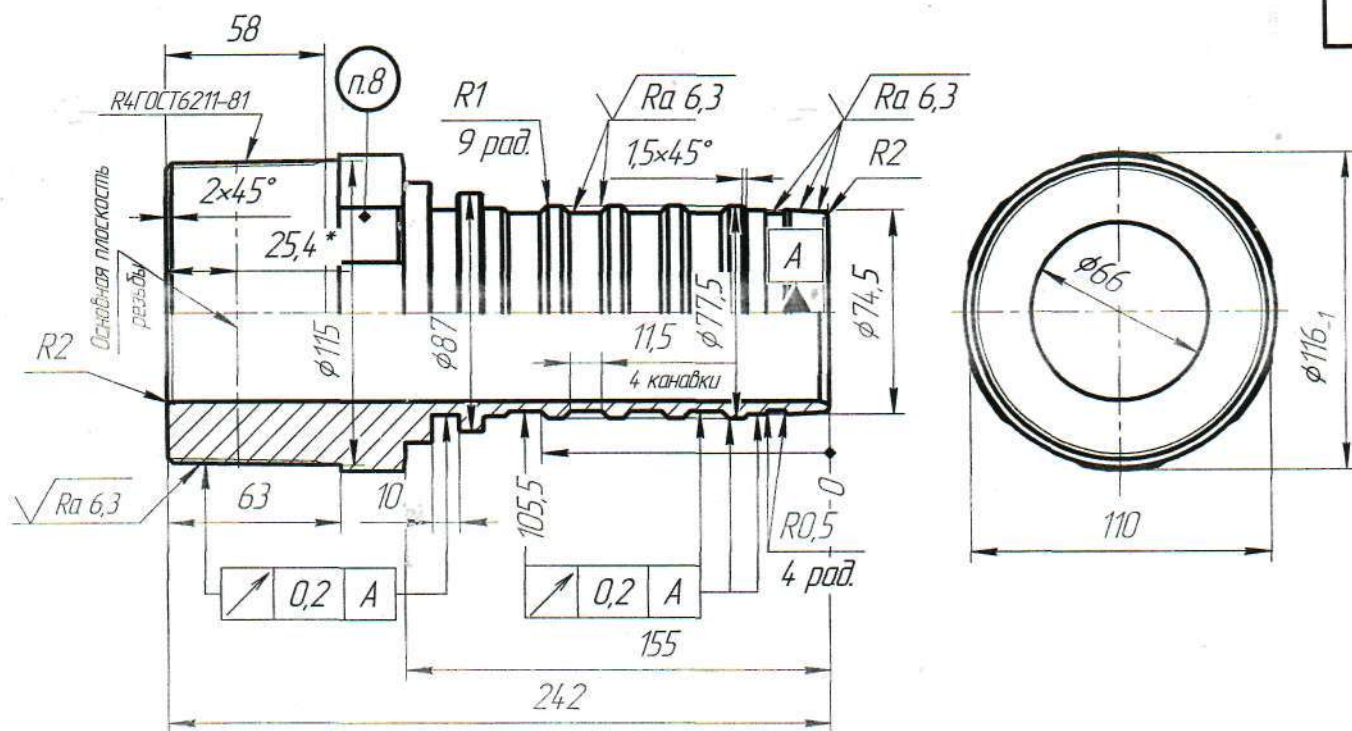


✓ Ra12,5 ✓1

1950.00.36-01

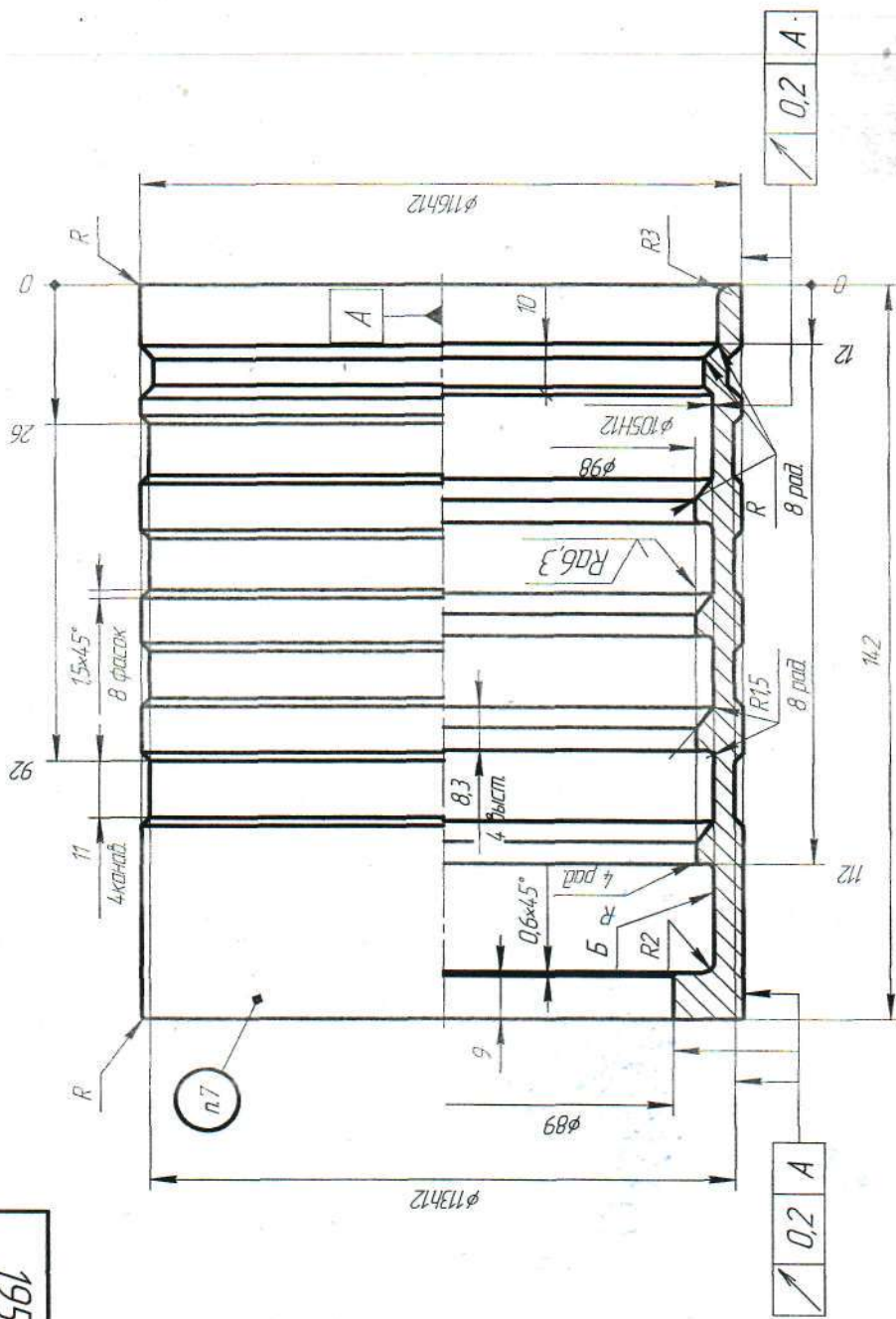


1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2.
3. Допуск прямолинейности оси отверстия $\phi 66^{+0.3}$ не более 0,1 мм.
4. Резьба должна быть чистой, полной. Срыв ниток резьбы, заусенцы, дробление и другие дефекты не допускаются.
5. Резьба должна соответствовать требованиям ГОСТ 6211-81, контроль резьбы должны производиться калибр-кольцом резьбовым конусным и калибр-кольцом гладким конусным ГОСТ 7157-79.
6. Наружные и внутренние поверхности должны быть без трещин, забоин, задира. Допускаются мелкие дефекты поверхности в пределах гладкости микрорельефа заданной чертежом шероховатости.
7. Покрытие Ц12.хр ГОСТ 9.301-86. Допускается покрытие Ц12.фос ГОСТ 9.301-86. На поверхности не допускаются:
 - отложения шлама; непокрытые полосы или пятна; царапины, проникающие до основного металла; очаги коррозии; единичные механические повреждения покрытия;
 - отсутствие покрытия в местах контакта с приспособлением.
8. Клеймо предприятия-изготовителя, номер партии, номер чертежа, месяц, год изготовления нанести электрографом, гравировкой или ударным способом шрифтом 5-Пр3 или 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
9. Соединение рукава с арматурой должно выдерживать испытание гидравлическим давлением не менее 15 Р рад.

1950.00.36-01 59

					1950.00.36-01					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ниппель $\phi 76$ м/н Рад. 25,0; 30,0; 34,5; 35,0 МПа				Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Зайнутдинова	А.А.	23.15					0	6,5	1:1
Проб.				Сталь 45 ГОСТ 1050-88, сортамент ГОСТ 2590-88				Лист	Листов	1
Т.контр.	Ахметшин	А.Т.	28.15							
Нач. отд.				АО "КВАРТ" ПКТО				Формат А4х2		
Н.контр.										
Утв.				Копировал						

1950.00.37-02

$$\sqrt{Ra_{12,5}(\checkmark)}$$


55

5. Допускается замена материала на сталь 35 ГОСТ 1050-88.
6. Покрытие Ц12.хр ГОСТ 9.301-86. Допускается производить покрытие Ц12. фос ГОСТ 9.301-86. На поверхности не допускаются:
 - отложения шлама; непокрытые полосы или пятна; царапины, доходящие до основного металла; очаги коррозии; единичные механические повреждения покрытия;
 - отсутствие покрытия в местах контакта с приспособлением.
7. Клеемо предпринятия-изготовителя, номер партии, номер чертежа, месяц и год изготовления нанести электрографом, грабировкой или ударным способом шрифтом 5-Пр3 или 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
8. Соединение рукава с арматурой должно выдерживать испытание гидравлическим давлением не менее 2 Р_{раб}.

1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, н14, $\pm IT\ 14/2$.
3. На поверхности Б допускаются углубы до 0,05 мм.
4. Наружные и внутренние поверхности должны быть без трещин, забоин и задираб. Допускаются мелкие дефекты поверхности в пределах глубины микрорельефа заданной шероховатости.

1950.00.37-02	Лист		Масса	Масштаб
	0		2,3	1:1
	/лист		/лист 1	
Муфта $\phi 76$ Р раз. 34,5; 35,0 МПа	АО "КВАРТ"			
Труба	ПКТО			
	12х19 ГОСТ 8732-78			
	620 ГОСТ 8731-87			
Изм	Лист	№ докум.	Дата	
Разраб		Защита/набав	Докл	23.08
Проб				
Т. контр.				
Нач. отд.		Ахметшин		
Нач. контр.				
Исп.				