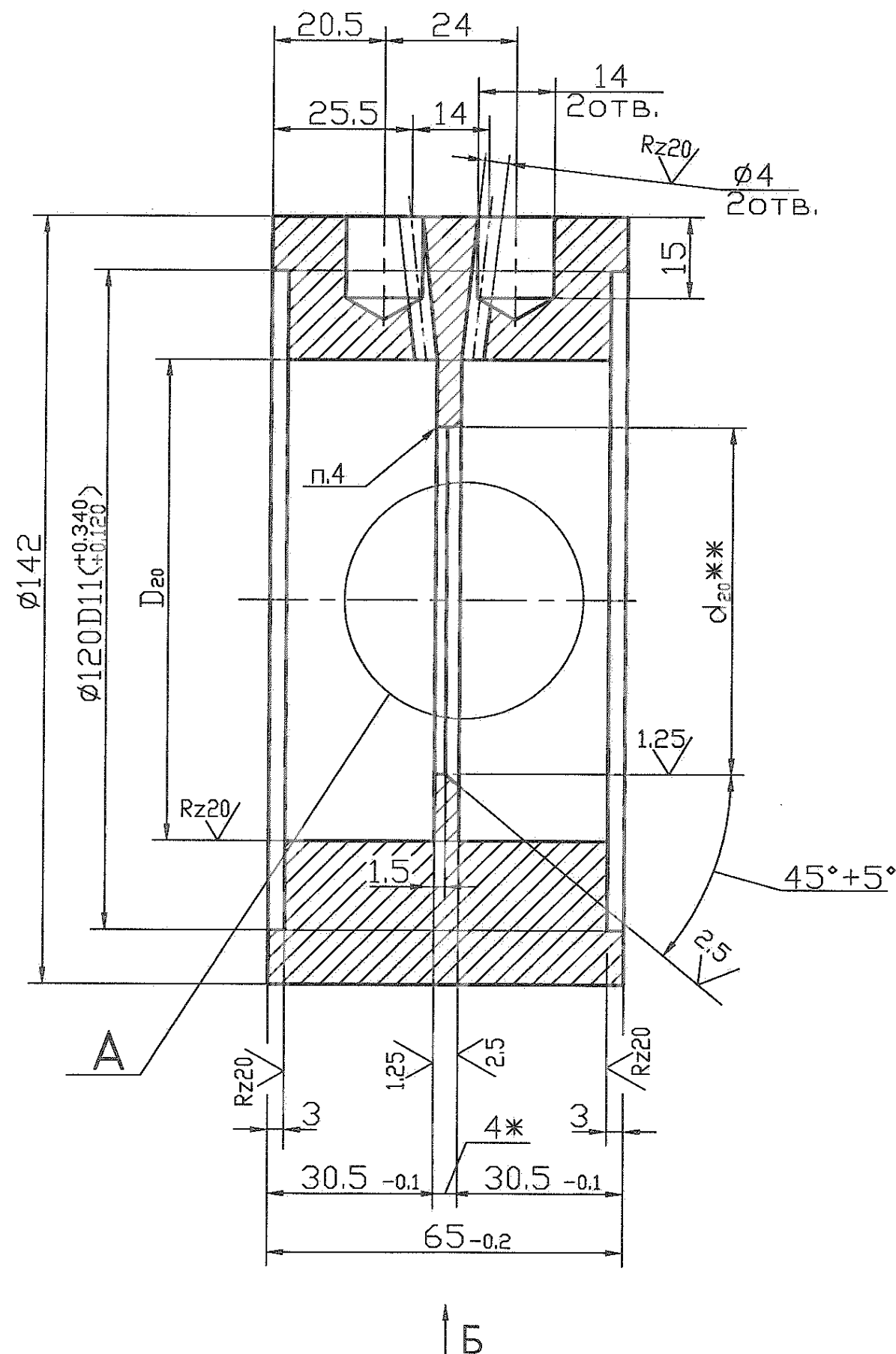
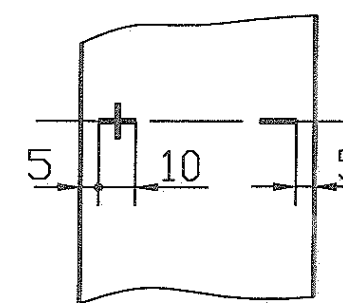
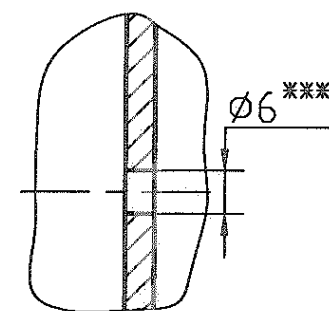


Rz80
✓(✓)

А ВАРИАНТ

Б(1:2)



$P_y, \text{кгс/см}^2$	$D_{20}, \text{мм}$
10	78
16	
25	
40	77
63	

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. 003				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.	Шульга	18.04.04	18.04.04	
Провер.	Успенский	04.04	04.04	
Нач. уч.	Тюясков	04.04	04.04	
Н.контр.	Веселова	15.04.04	15.04.04	
Нач.цеха	Соловьев	04.04	04.04	
УТВ.	Казаков	16.04.04	16.04.04	
Диафрагма			Лит.	Масса
$d_y 80$				Масштаб
				1:1
			Лист	Листов 1
Сталь 12X18H10T			ОАО "Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез"	
ГОСТ 5632-72				