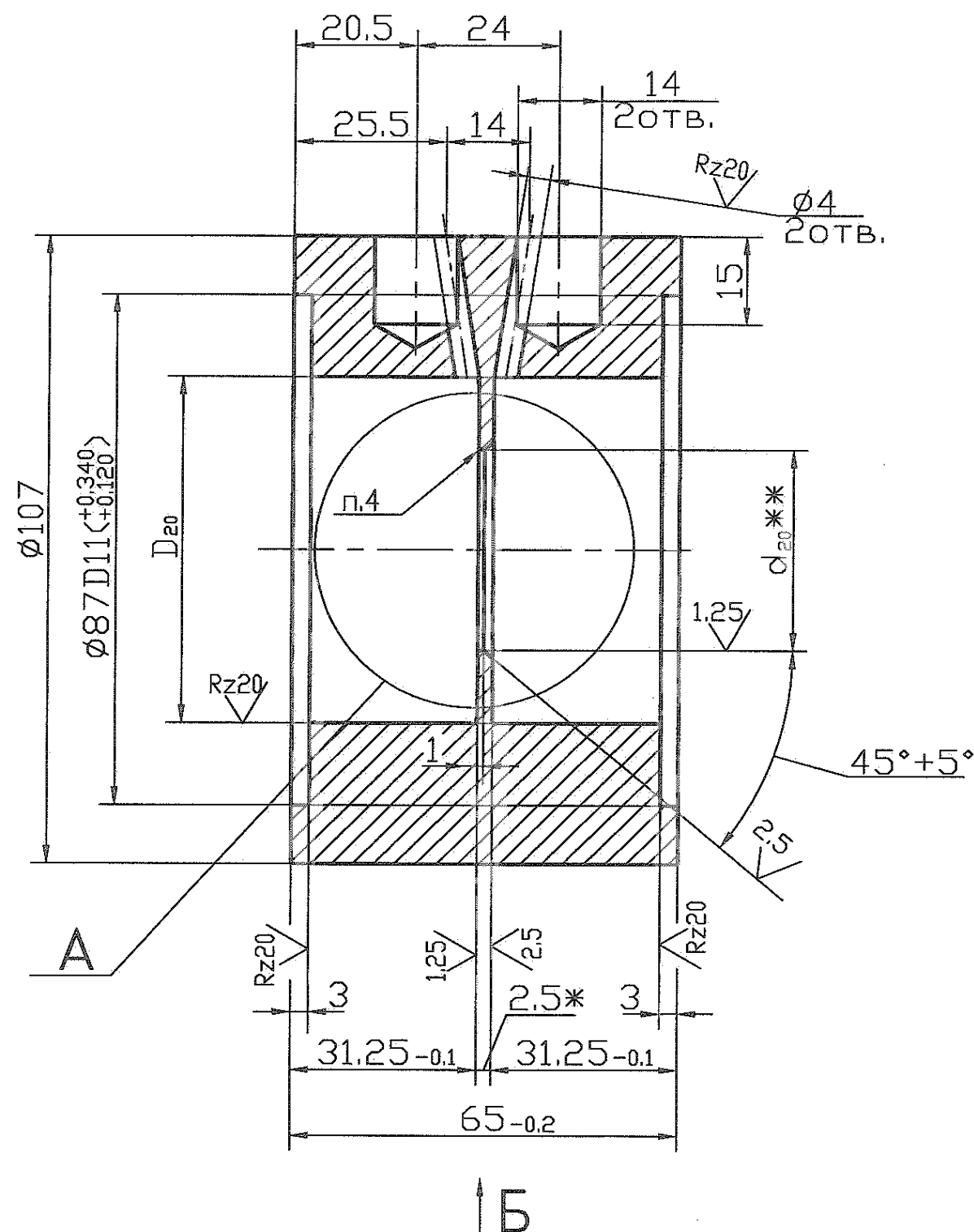
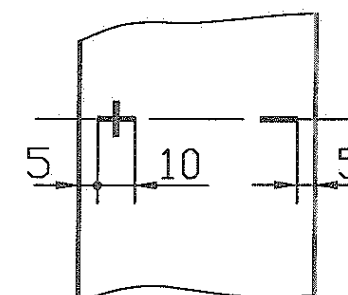
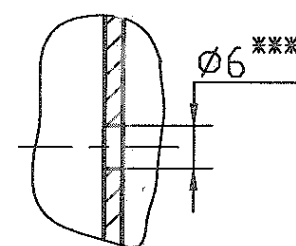


Rz80  
✓(✓)

А ВАРИАНТ

Б(1:2)



$P_y, \text{кгс/см}^2$	$D_{20}, \text{мм}$
10	49
16	
25	
40	48
63	47

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. Зазусенки 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. 002			
Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата	Диафрагма d y 50			
Разраб.	Шульга							
Провер.	Успенский							
Нач. уч.	Тюясков							
Н.контр	Веселова							
Нач.цеха	Соловьев				Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72			
УТВ.	Казаков							
					Лит.	Масса	Масштаб	
							1:1	
					Лист	Листов 1		
					ОАО "Славнефть- Ярославнефтеоргсинтез"			