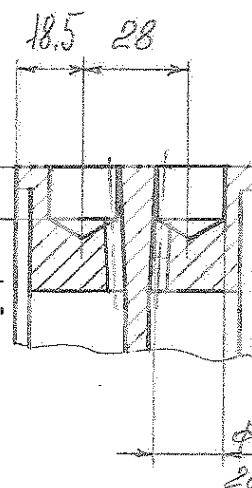
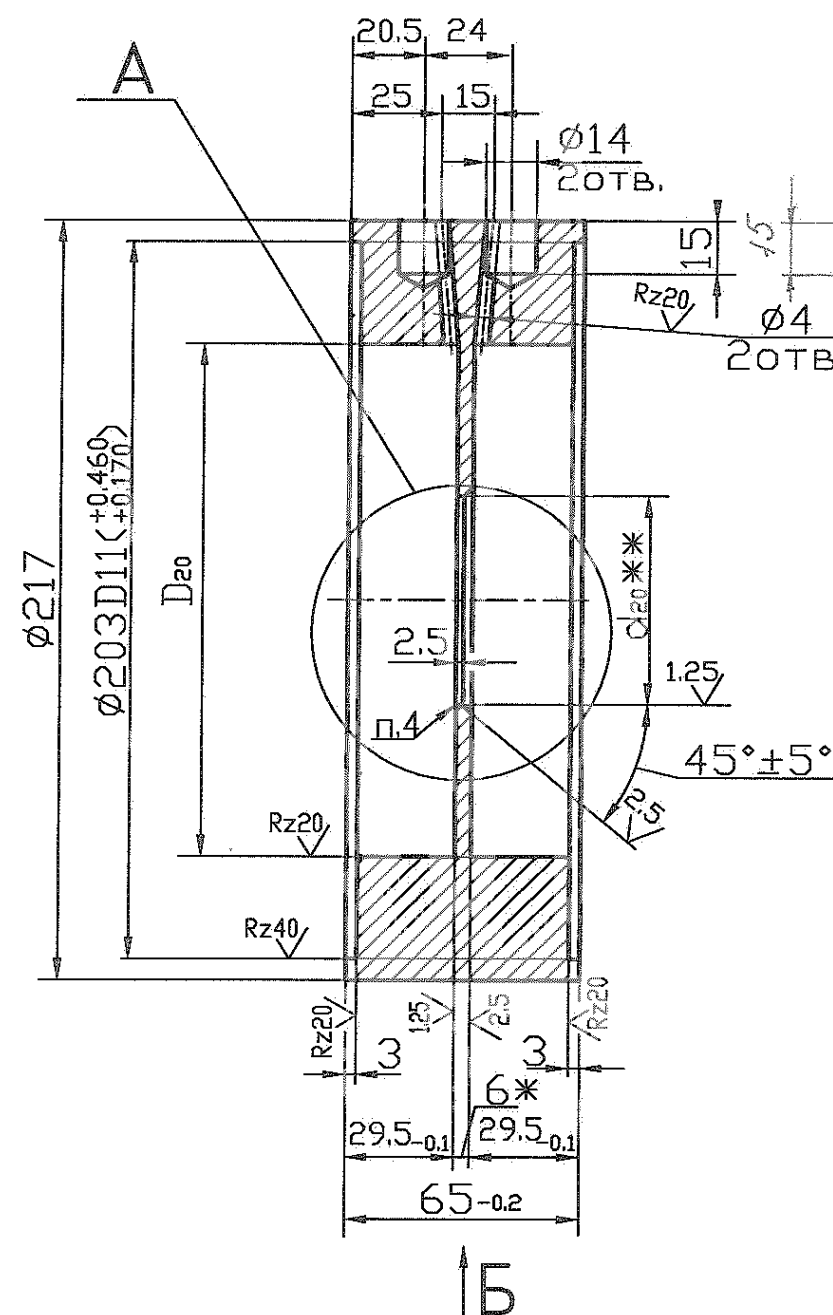


Руч. 1

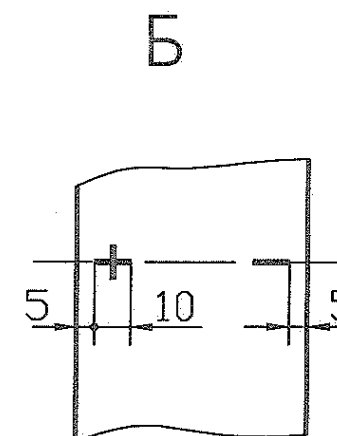
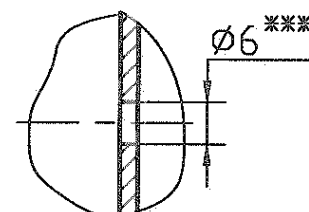
Рис. 2

Остальное - см. рис. 1.

Rz80/



# А ВАРИАНТ



$P_y$ , кгс/см <sup>2</sup>	$D_{20}$ , мм
10	146
16	
25	
40	145
63	142

- 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. Зазенки 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.

Обозначение	Рис.
П-12 885.005	1
-02	2

						II - 12 865. 005						
						Диафрагма d y 150				Лит.	Масса	Масштаб
Изм./лист	N документа	Подпись	Дата			Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Листов 1	
Разраб.	Шульга	<i>Шульга</i>	09.04.04									
Провер.	Успенский	<i>Успенский</i>	09.04.04									
Нач. уч.	Туясков	<i>Туясков</i>	09.04.04									
Н.контр.	Веселова	<i>Веселова</i>	09.04.04									
Нац.цеха	Соловьев	<i>Соловьев</i>	09.04.04									
Утв.	Казakov	<i>Казakov</i>	09.04.04									