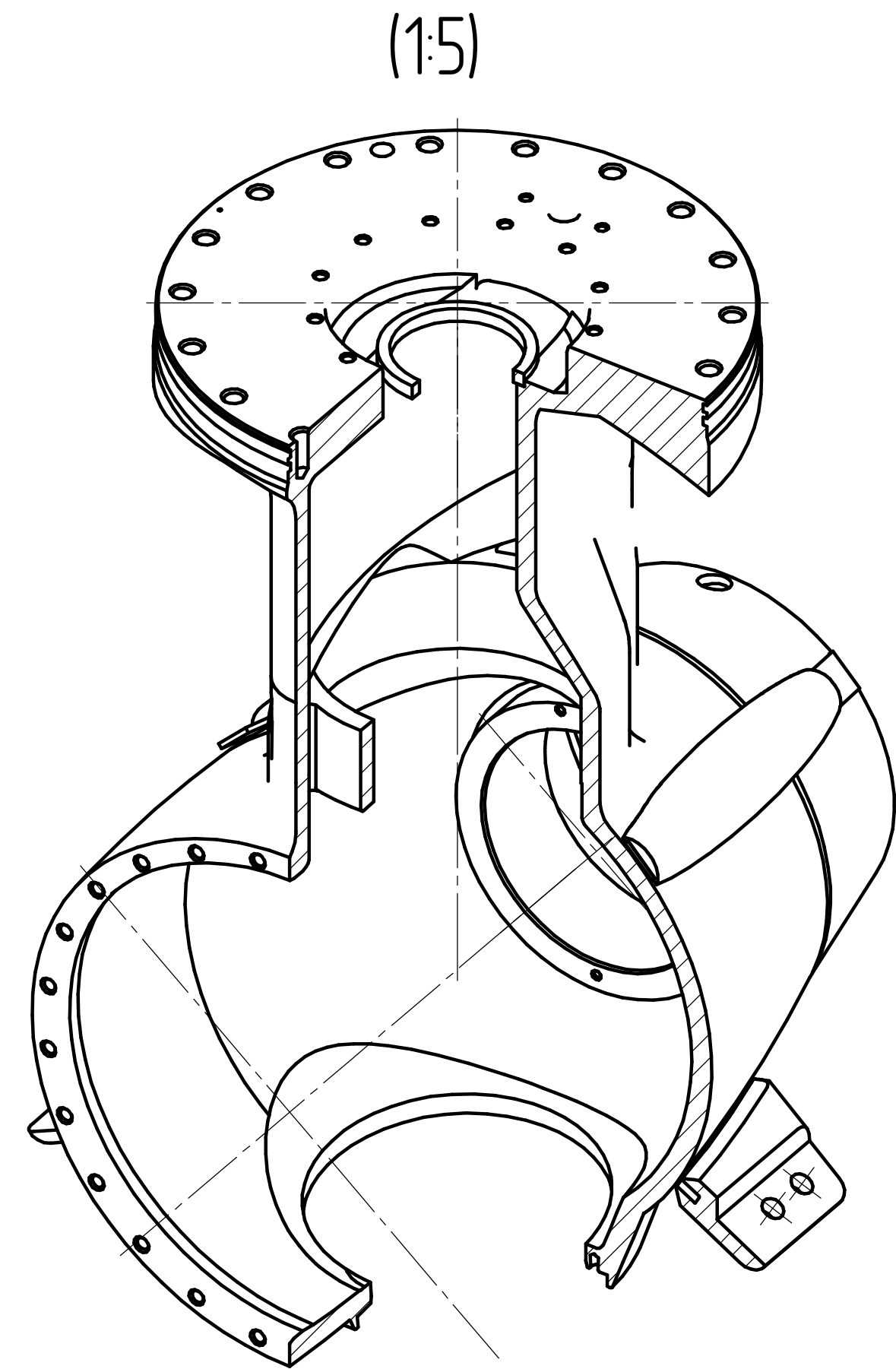
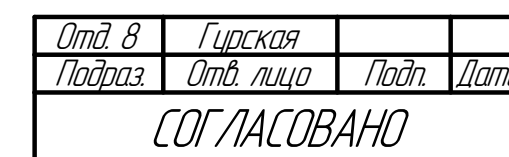

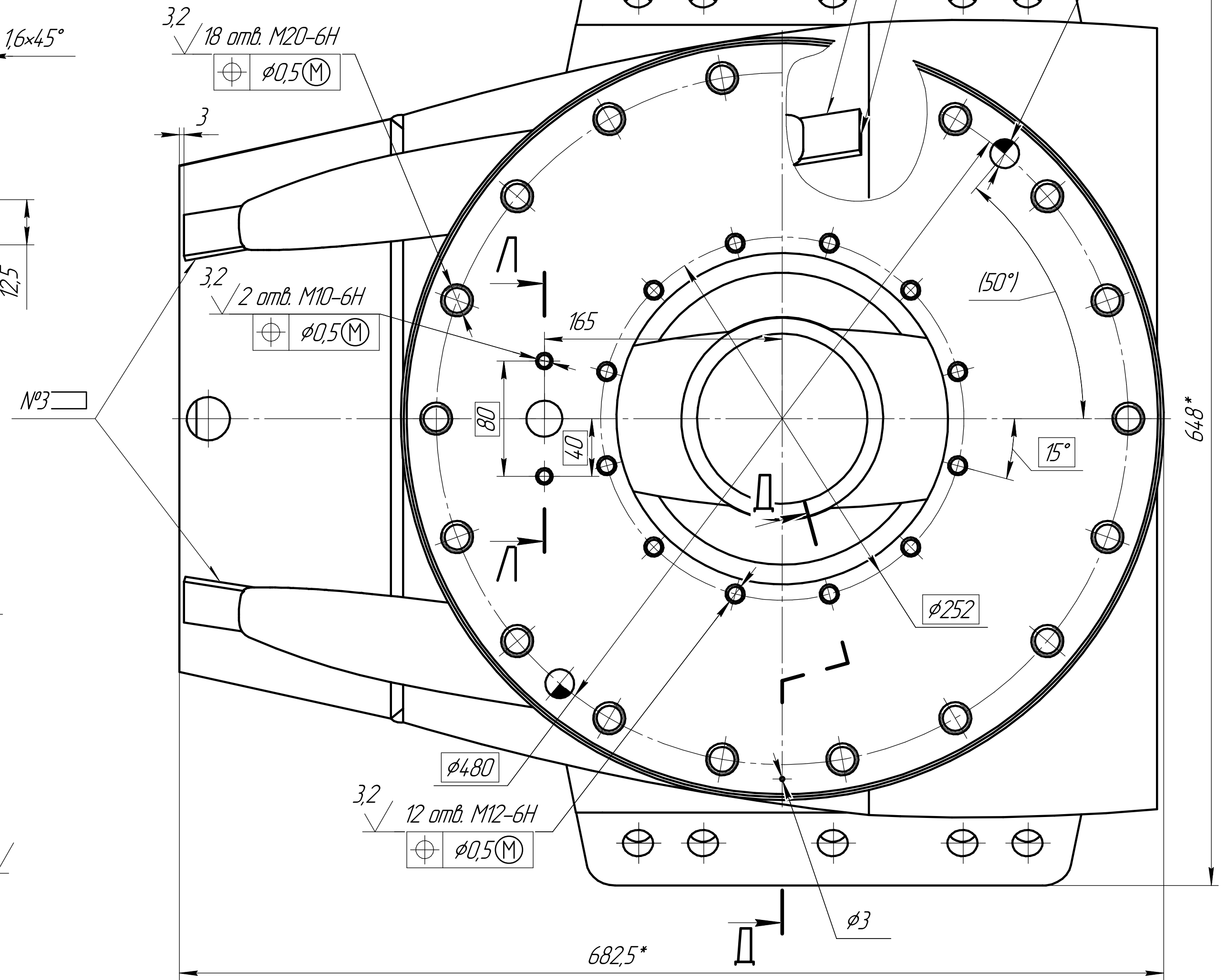
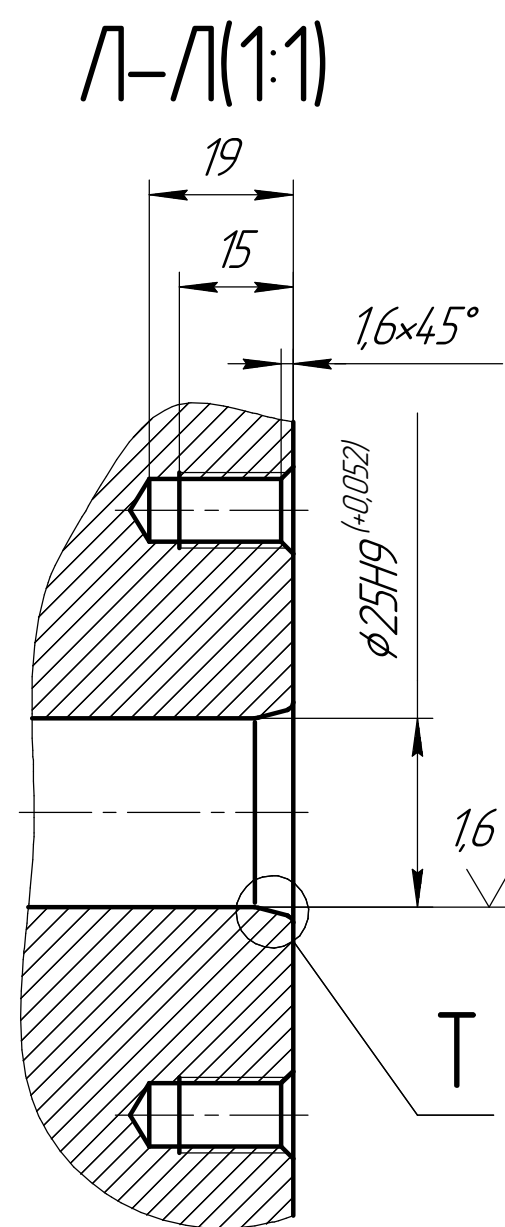
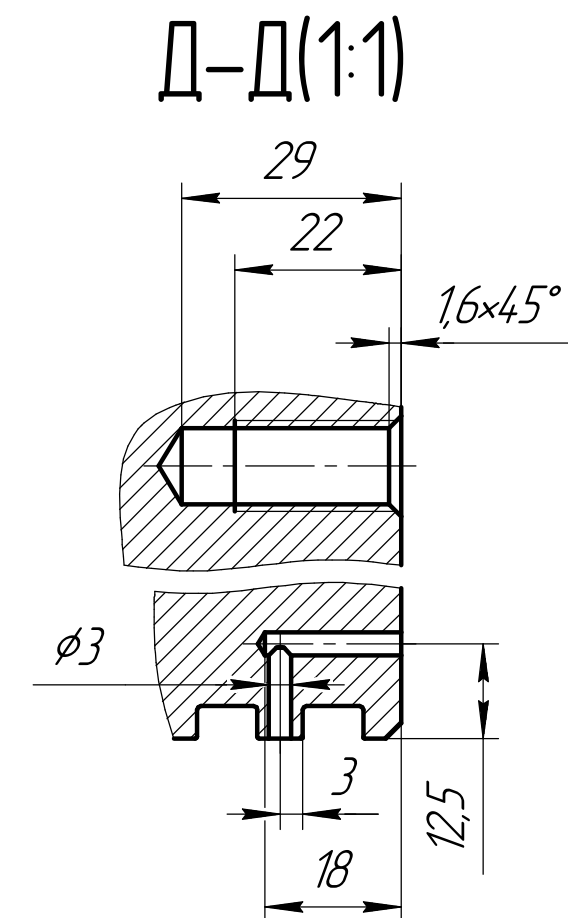
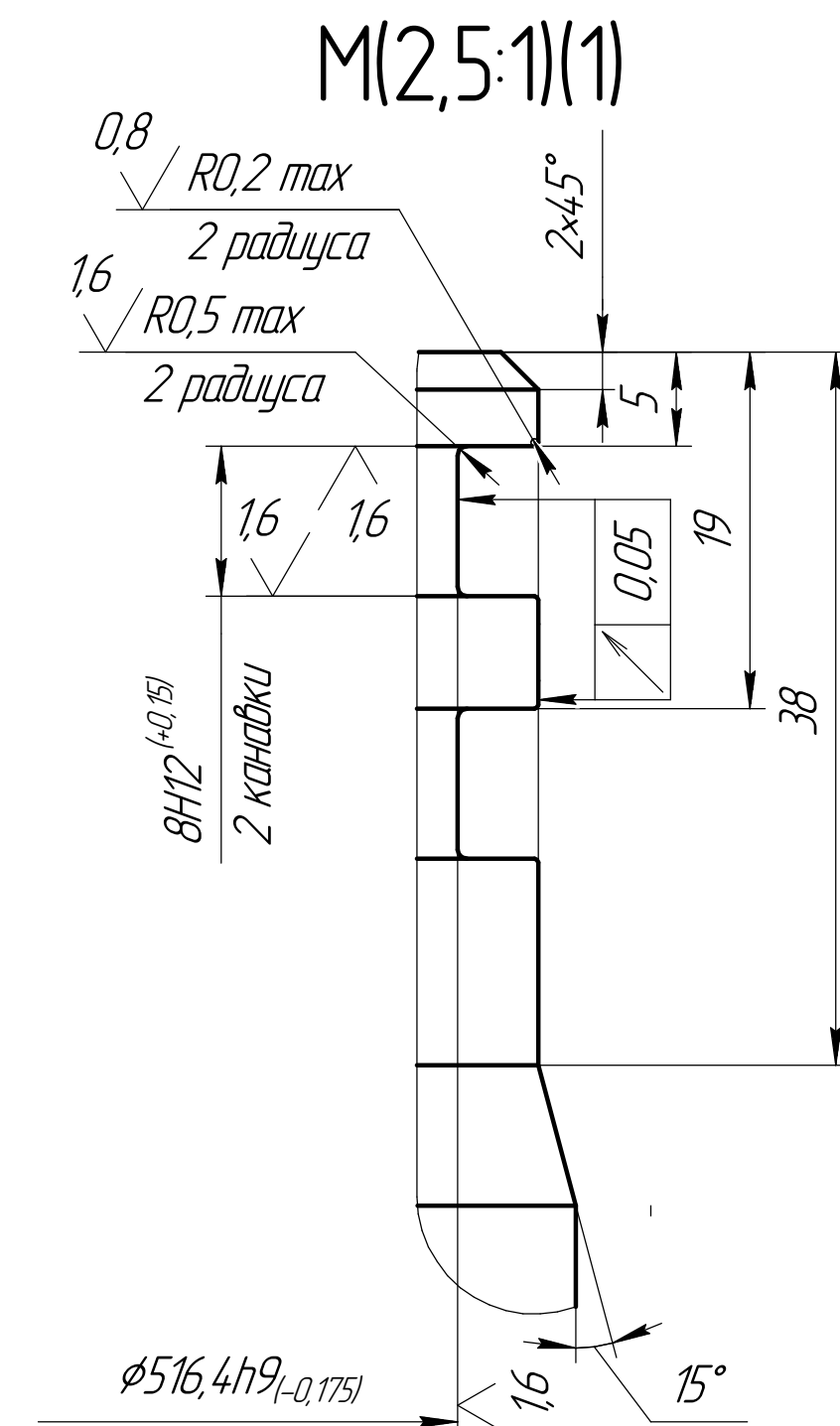
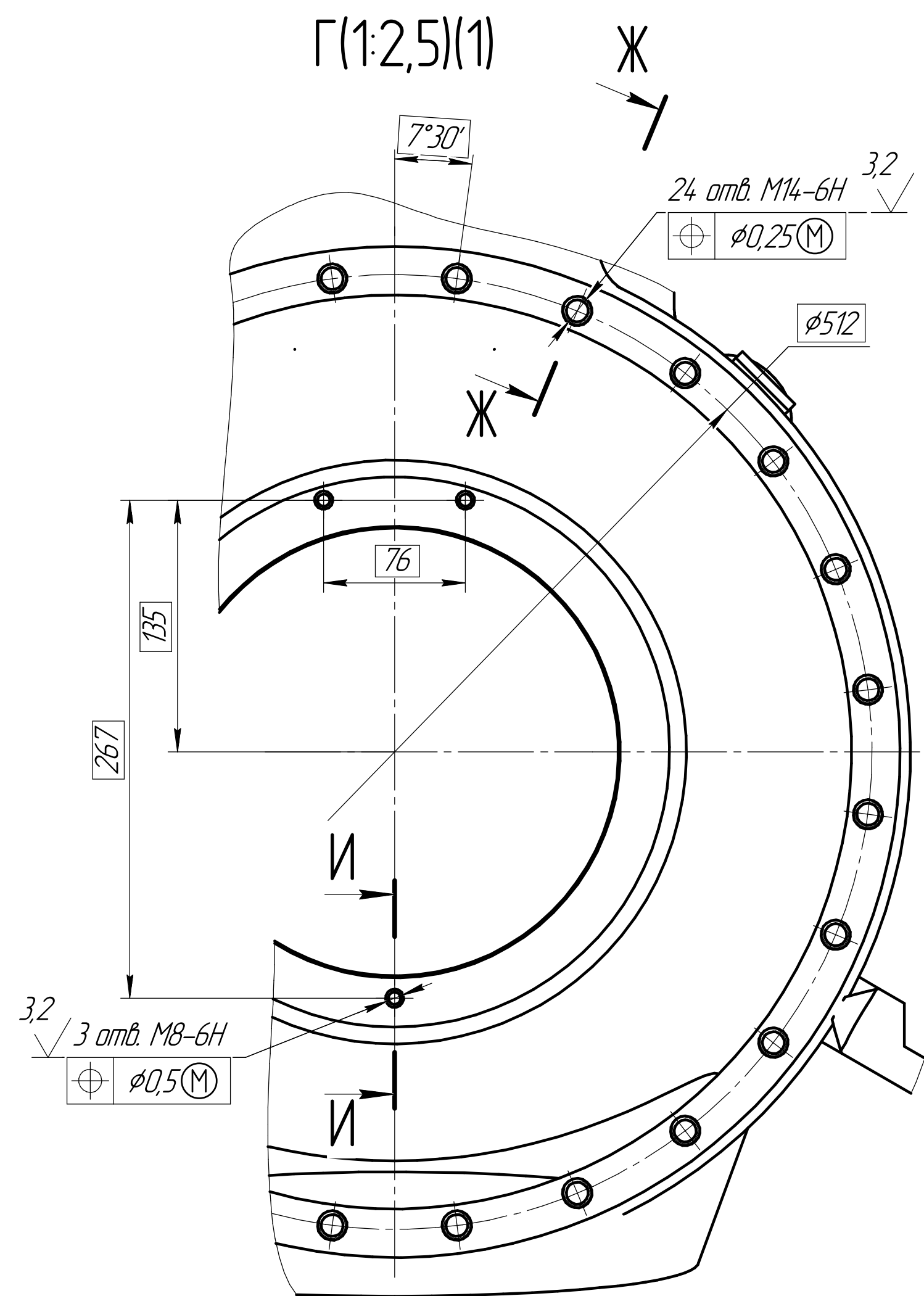
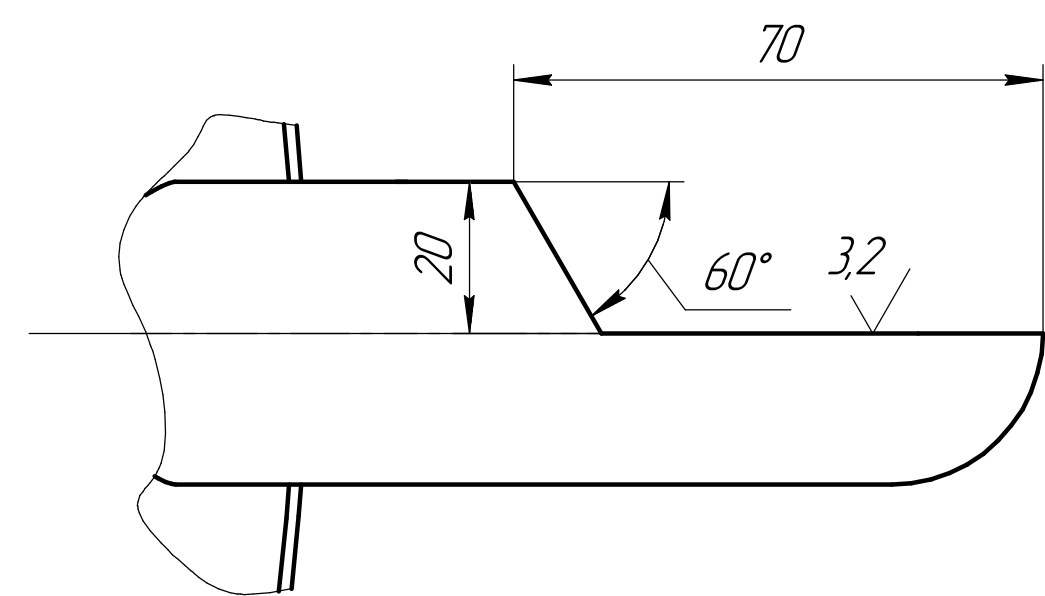
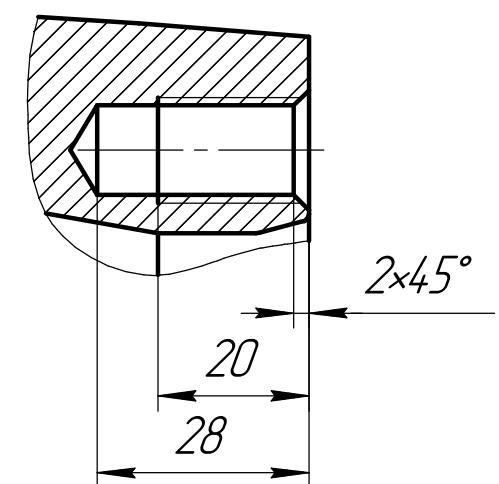
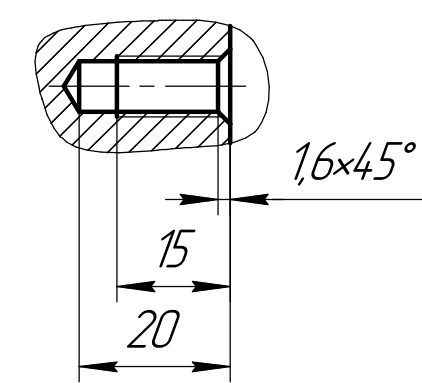
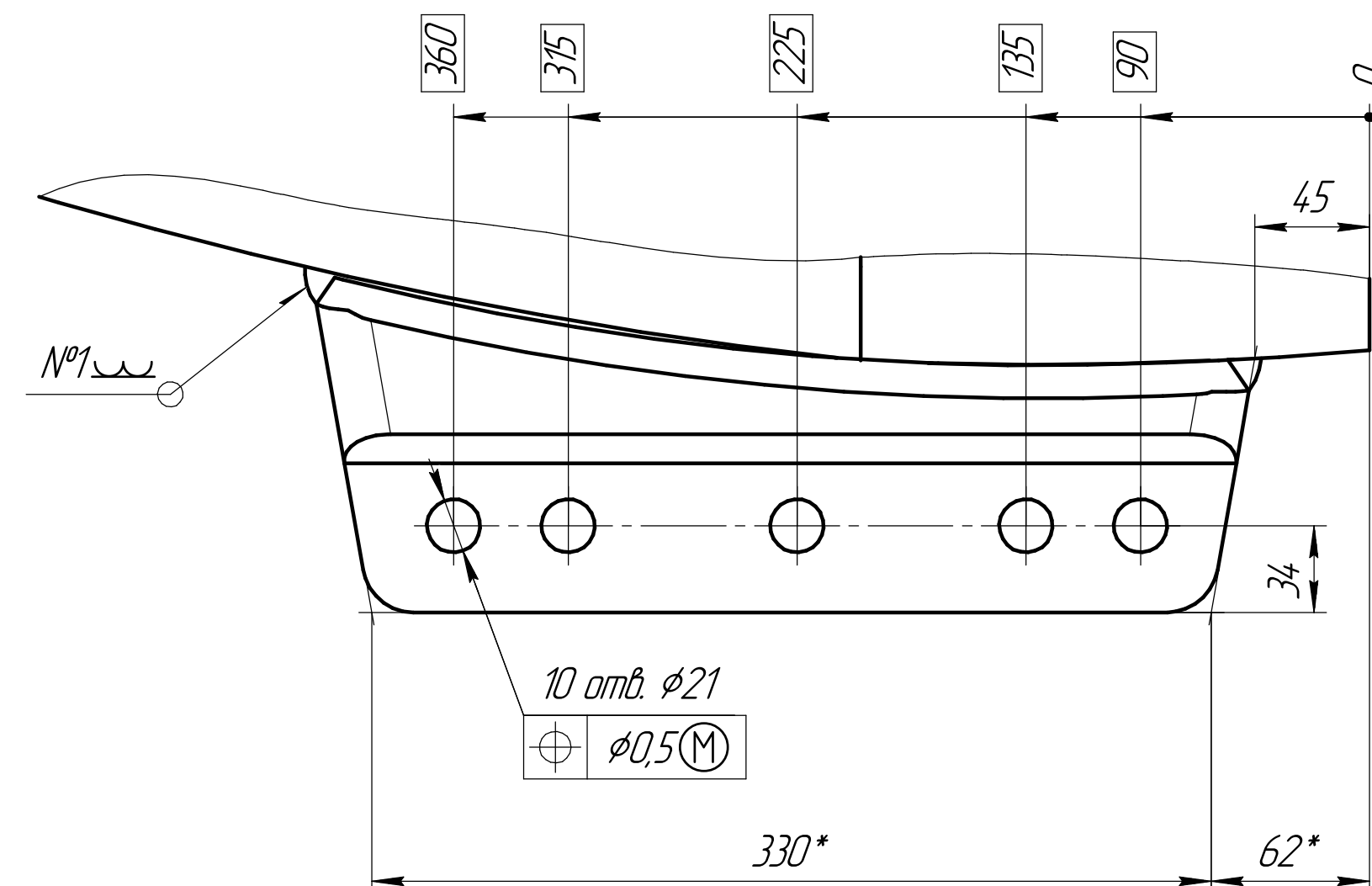
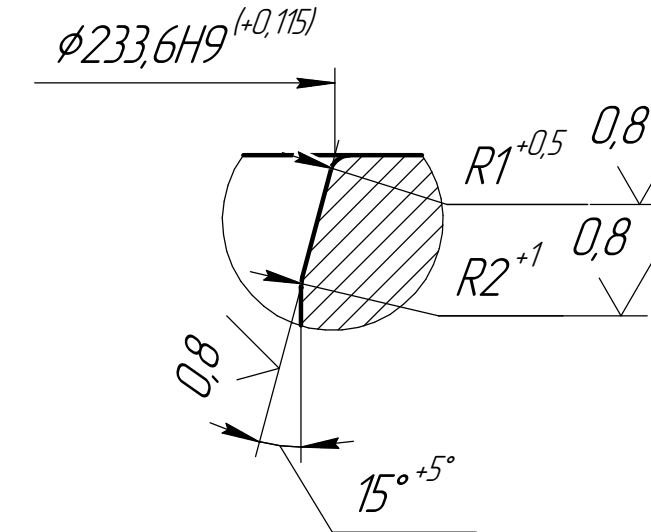
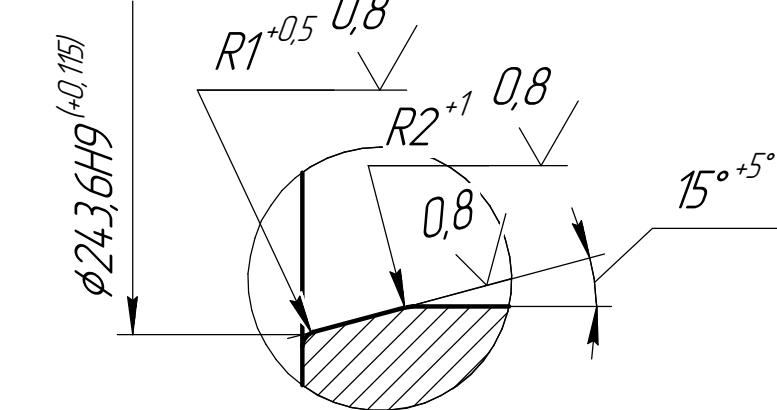
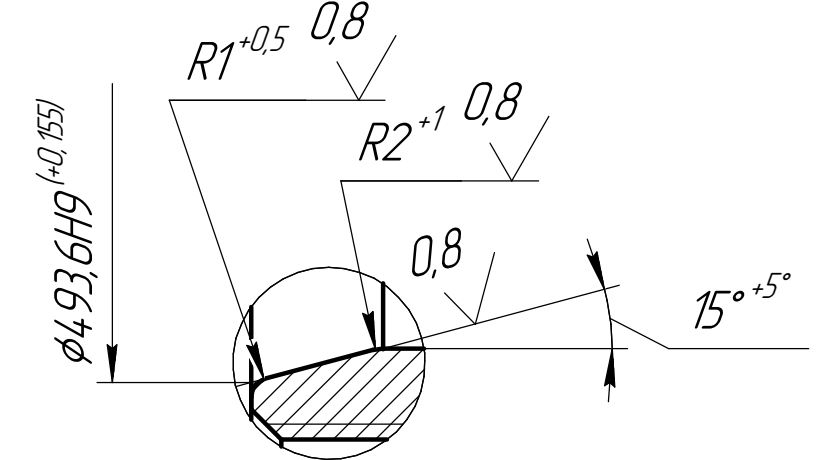


Номер шва	Кол.	Обозначение
№1	2	ГОСТ 14 771-76-Т6
№2	1	ГОСТ 14 771-76-Т8
№3	5	ГОСТ 14 771-76-Н1 ▢ 3
№4	1	ГОСТ 23518-79-У4

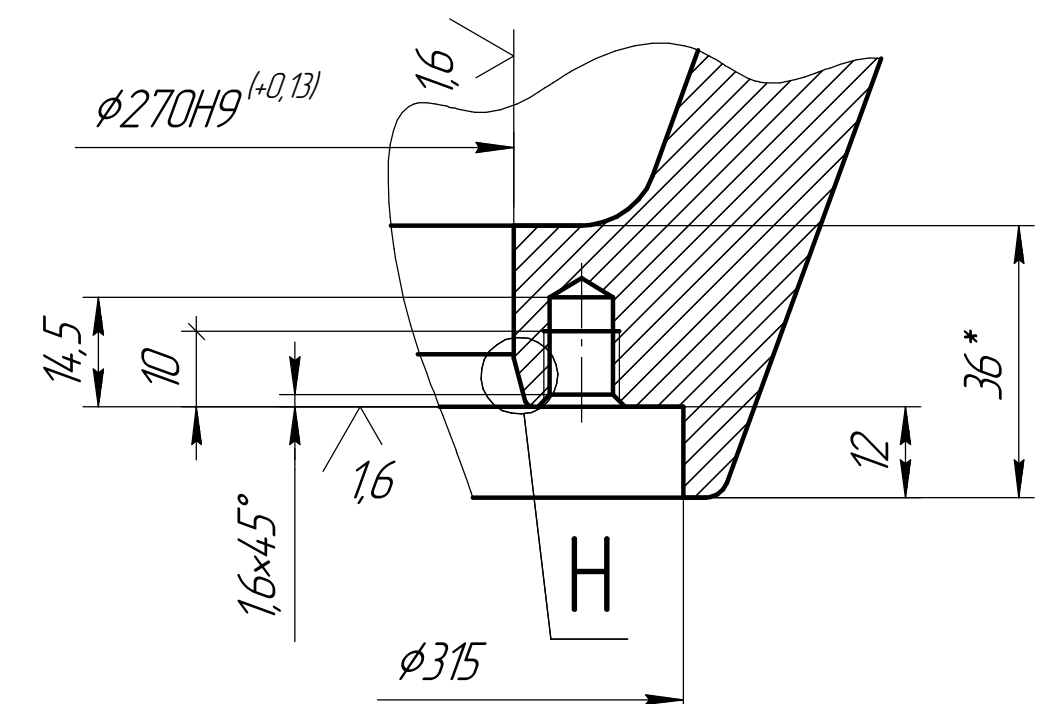


1. Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе по РД5.95075-91. Присадочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Контроль качества сварных соединений выполнять по комплексу I, категория сварных соединений IV по РД5.95075-91.
2. Сварные швы контролировать методом капиллярной дефектоскопии по РД5.95075-91.
3. Перед окончательной механической обработкой провести отпуск для снятия остаточных напряжений при температуре  $570..620^{\circ}\text{C}$  в соответствии с требованиями РД5.95075-91.
4. \* Размеры для справок.
5. Неуказанная шероховатость поверхностей -  $R_{\text{a}}^{3.2}$ .
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .
7. Размеры в круглых скобках - после сборки.
- 8.
9. После механической обработки произвести гидравлические испытания давлением 0,2 МПа ( $2 \text{ кгс/см}^2$ ) в течение 30 минут. Падение давления не допускается.
10. Окрашивание наружных поверхностей, кроме посадочных и присоединительных, производить в соответствии с ПУ130Ф-00.00.00 ИО по типу 2.
11. Приварку протектора поз.9 производить после выполнения работ по п.3 и п.10 Т.Т. Перед монтажом, в местах сварки, зачистить арматуру протектора и корпус редуктора. После приварки протекторов поз.9 восстановить лакокрасочное покрытие по п.10, протектора поз.9 не окрашивать.
12. Окрашивание внутренних поверхностей, кроме посадочных и присоединительных, производить в соответствии с ПУ130Ф-00.00.00 ИО по типу 1. На внутренней поверхности в месте Ю (см./лист 2, вид Б) покрытие в радиусе 50..70мм от лапки дет. поз. 9 не наносить.
13. Маркировать шрифтом А-Прз ГОСТ 26.008-85 (Ху-масса изделия).
14. Клеить клеем ОТК заплата-изготовителя.

						ПЧ130Ф-10.11.00 СБ			
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	Корпус редуктора		Лист	Масса	Масштаб
Разработ.					Сборочный чертёж		0	356	1:2,5
Проект.							Лист	1	Листов
Т.контр.									2
Н.контр.							Головной филиал "НПО Витязь" АО "СЗ "Звездочка"		
Утв.									


$$X-X(1:1) \circ$$

$$\text{H}-\text{H}(1:1)$$

$$A(1)$$

$$\Pi(2,5:1)(1)$$

$$C(2:1)(1)$$
 $H(2,5:1) \circ$ 

E-E(1:1)(1)


$$T(4:1)$$
