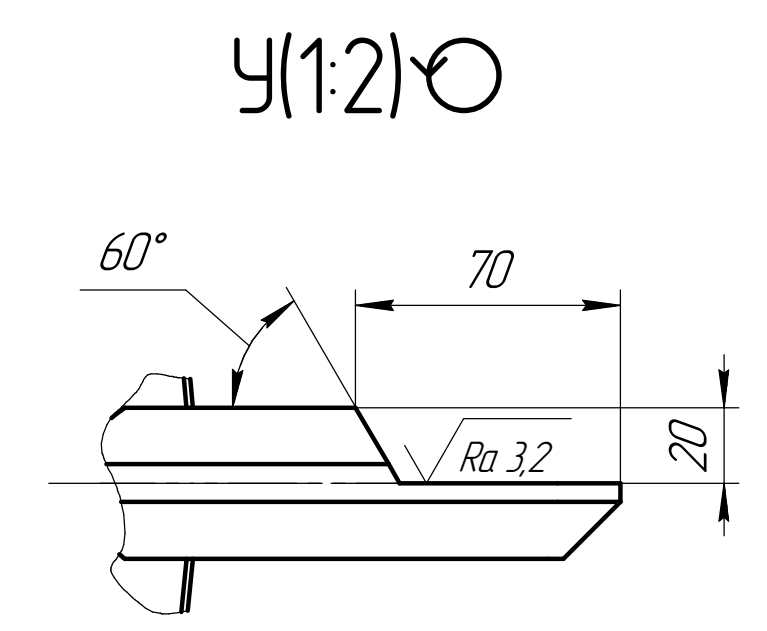
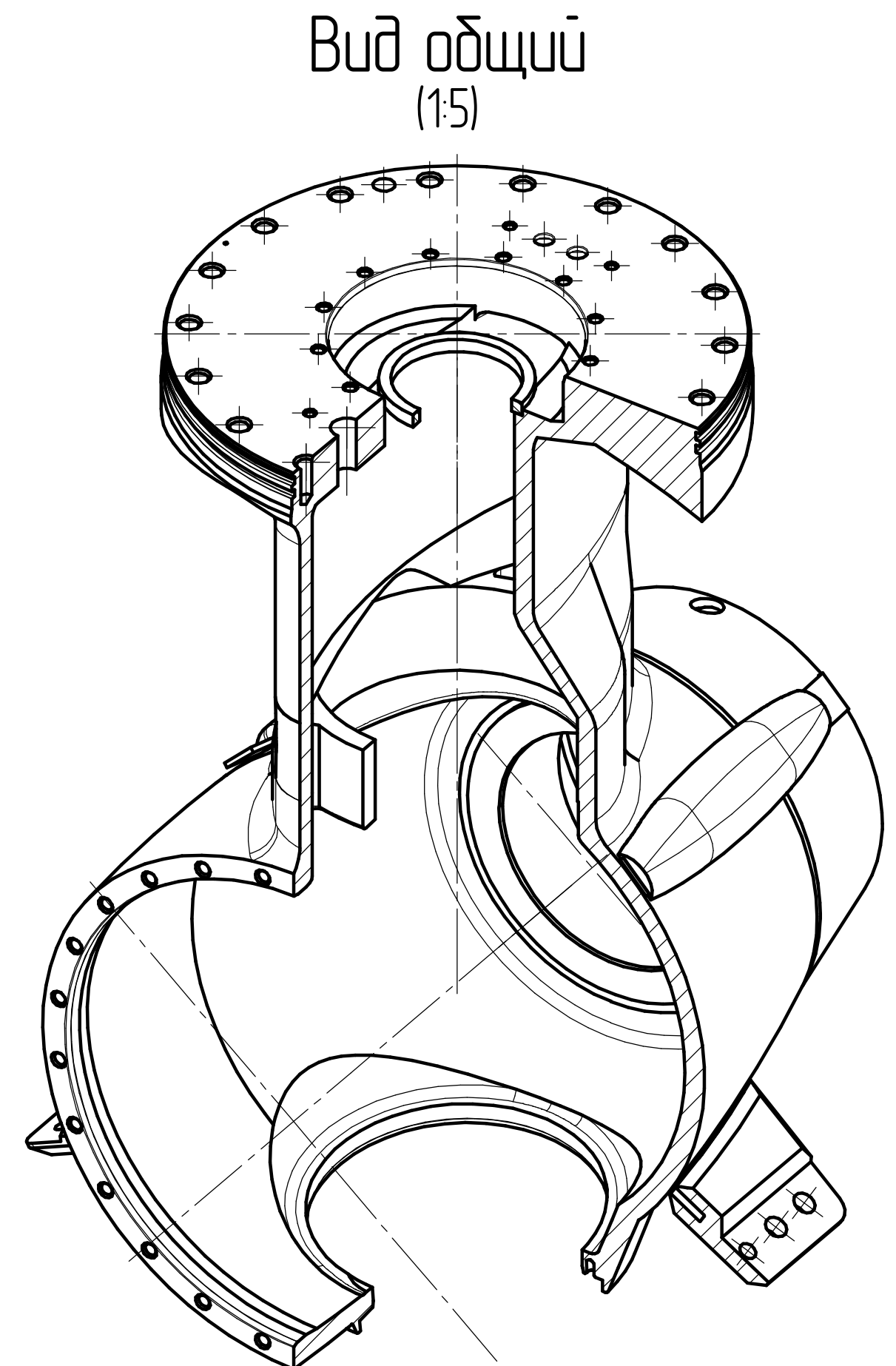
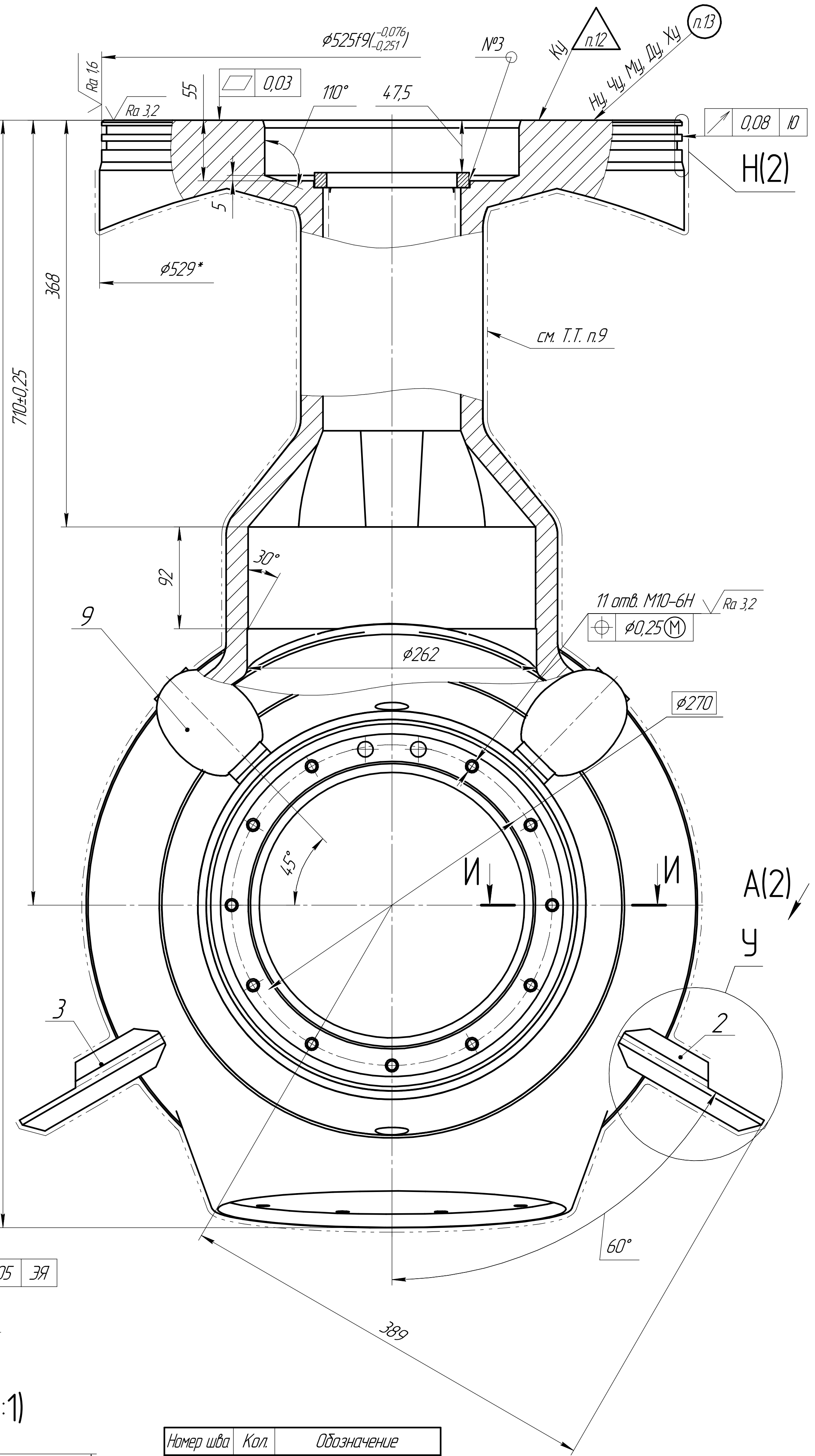


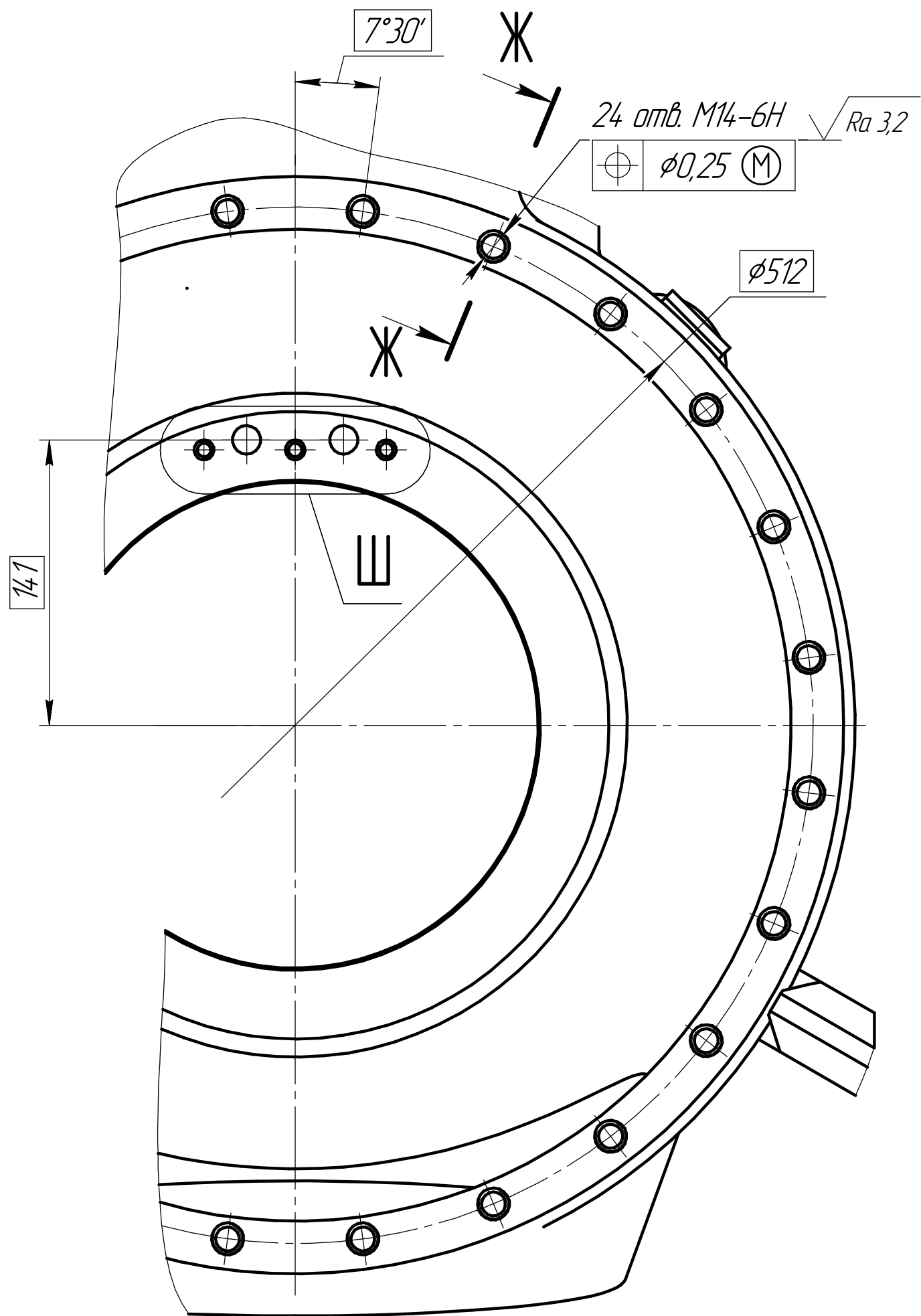
Номер шва	Кол.	Обозначение
№1	2	ГОСТ 14771-76-Т6
№2	1	ГОСТ 14771-76-Т8
№3	5	ГОСТ 14771-76-Н1 ▽ 3
№4	1	ГОСТ 23518-79-У4



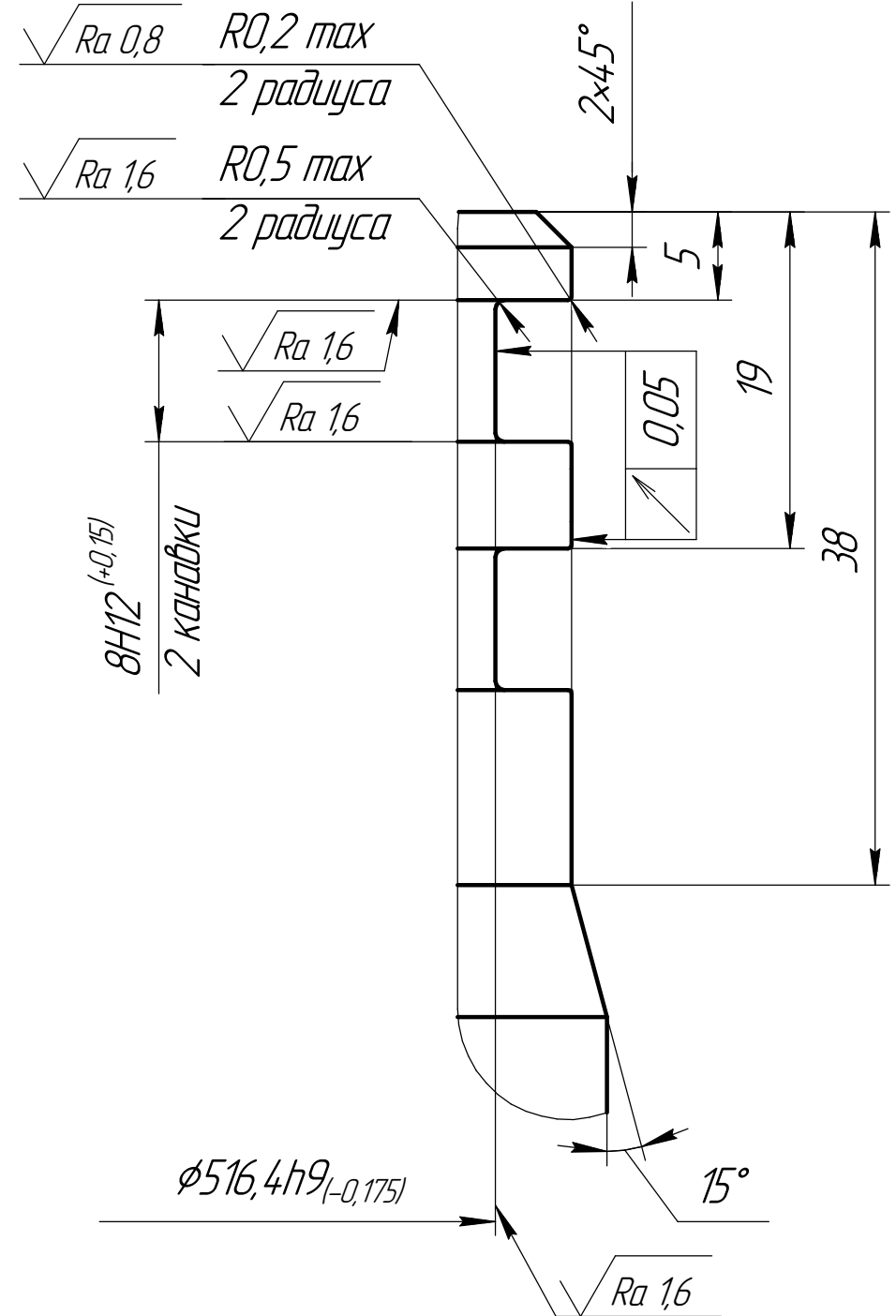
- 1 Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе по РДС.95075-91. Присадочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Контроль качества сварных соединений выполнить по комплексу I, категория сварных соединений IV по РДС.95075-91.
- 2 Сварные швы контролировать методом капиллярной дефектоскопии по РДС.95075-91.
- 3 Перед окончательной механической обработкой провести отпуск для снятия остаточных напряжений при температуре $570 \pm 20^\circ\text{C}$ в соответствии с требованиями РДС.95075-91.
- 4 * Размеры для справок.
- 5 Неуказанная шероховатость поверхностей - $\sqrt{Ra} \ 6,3$.
- 6 H14, h14, $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
- 7 Размеры в круглых скобках - после сборки.
- 8 После механической обработки произвести гидравлические испытания давлением 0,2 МПа (2 кгс/см²) в течение 30 минут. Падение давления не допускается.
- 9 Окрашивание наружных поверхностей, кроме посадочных и присоединительных, производить в соответствии с ПУ30Ф-00.00.00 ИО по типу 2.
- 10 Приварку протектора поз.9 производить после выполнения работ по п.3 и п.9 Т.Т. Перед монтажом, в местах сварки, зачистить арматуру протектора и корпус редуктора. После приварки протекторов поз.9 восстановить лакокрасочное покрытие по п.9, протектора поз.9 не окрашивать.
- 11 Окрашивание внутренних поверхностей, кроме посадочных и присоединительных, производить в соответствии с ПУ30Ф-00.00.00 ИО по типу 1. На внутренней поверхности в месте Б, (см./лист 2, вид Б) покрытие в радиусе 50-70мм. от лапки дет. поз. 9 не наносится.
- 12 Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 (Ху-масса изделия).
- 13 Клеить клеем ОТК завода-изготовителя.

						ПУ130Ф-10.12.00 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус редуктора Сборочный чертёж			Лист	Масса	Листов
Разработ.	Цветковой						0,1	356	12,5
Проб.	Черединченко						Лист	1	Листов
Начерт.	Добрыжко			Головной филиал НПО Вупил АО "ПС "Звездочка"					
Утв.									

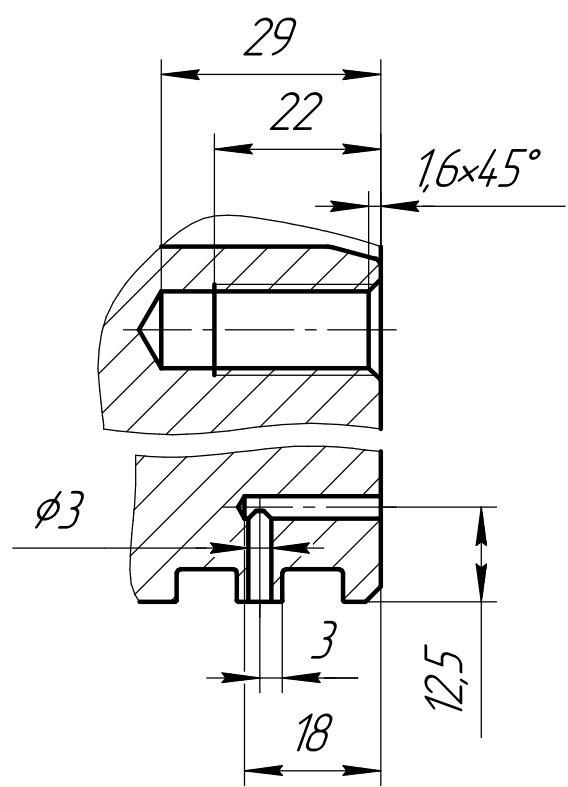
Г(1:2,5)(1)



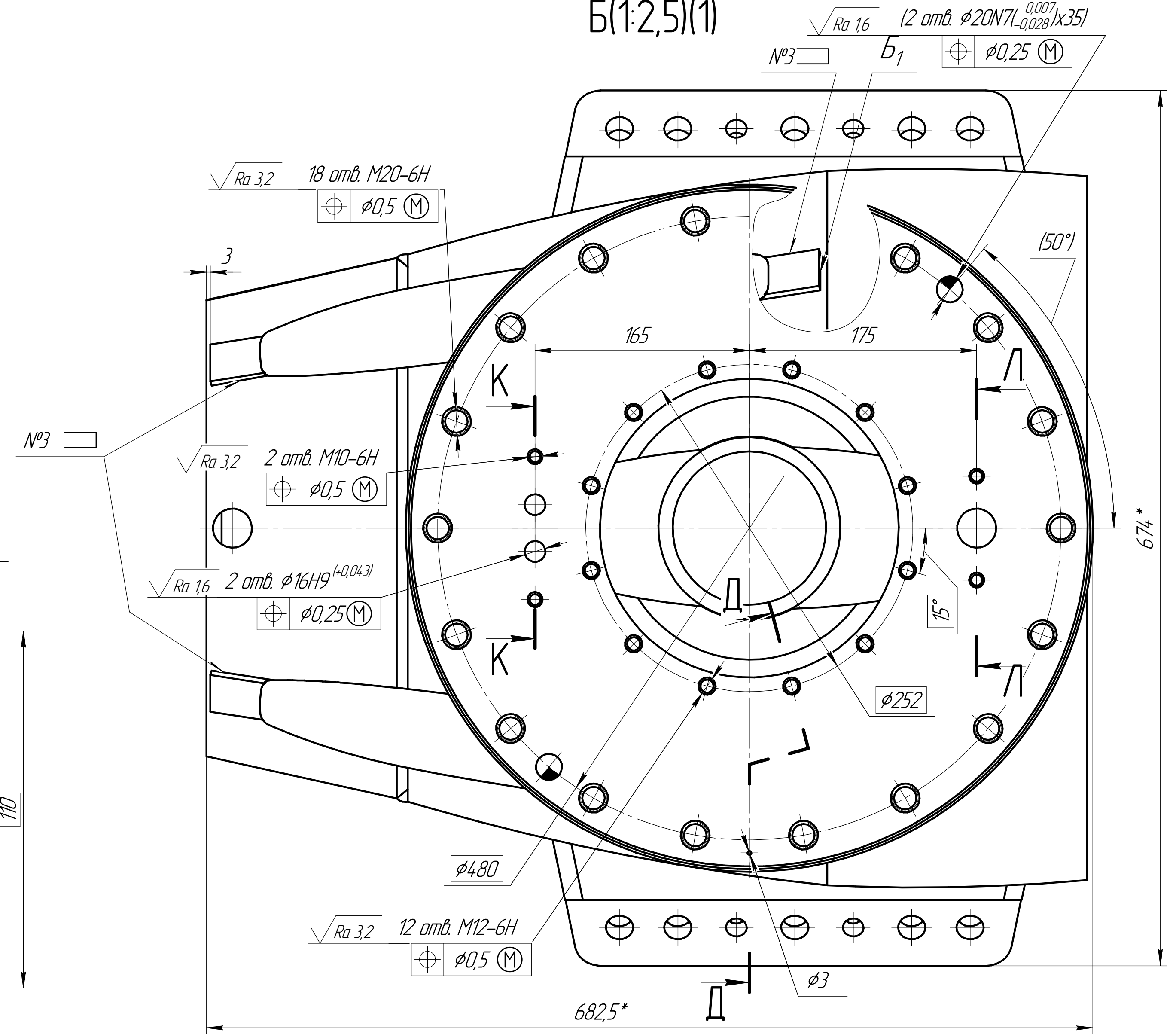
Н(2,5:1)(1)



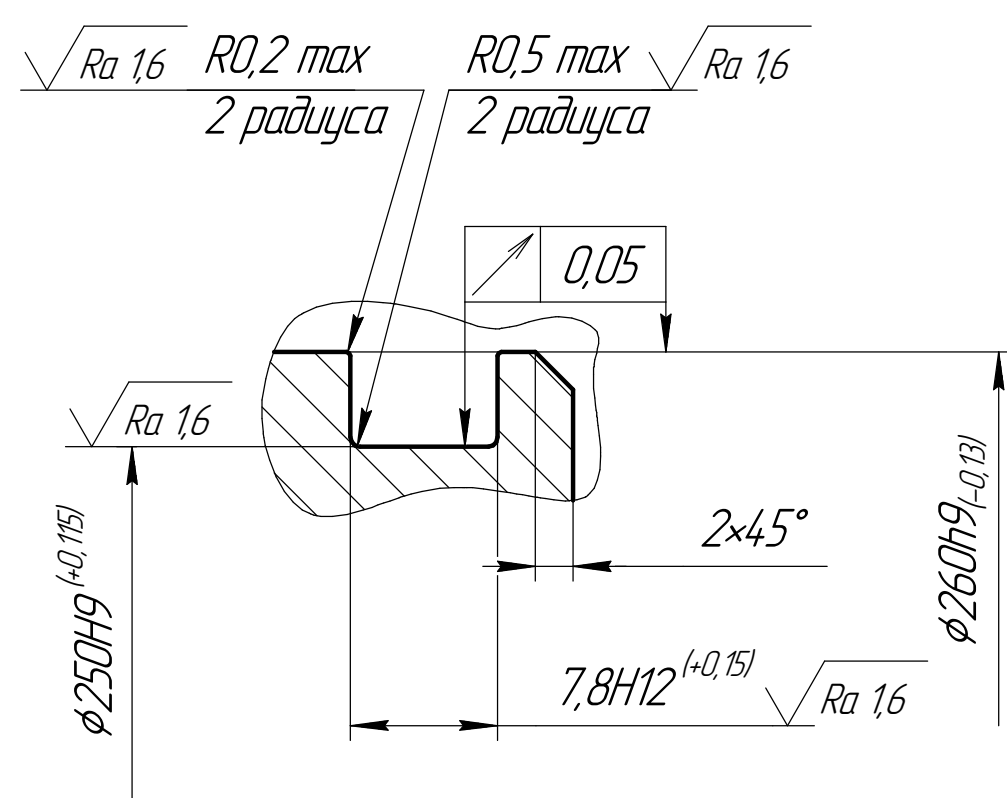
Д-Д(1:1)



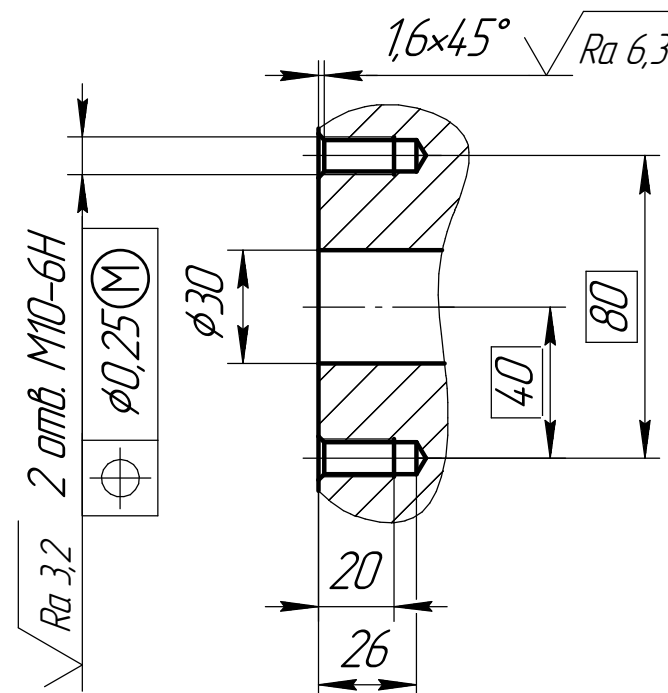
Б(1:2,5)(1)



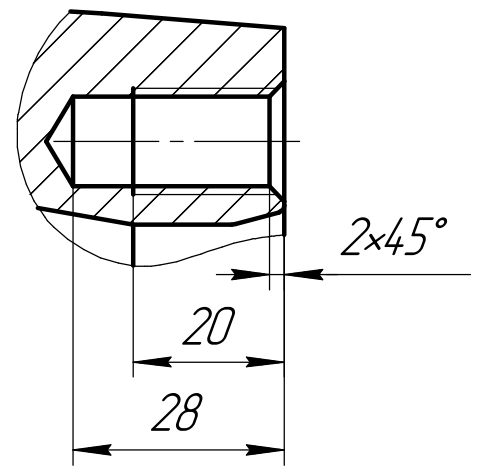
Ц(2,5:1)○



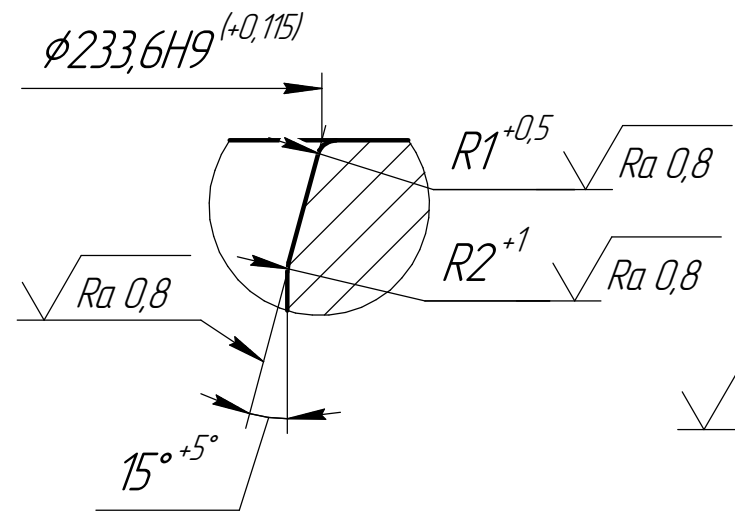
Л-Л(1:2)



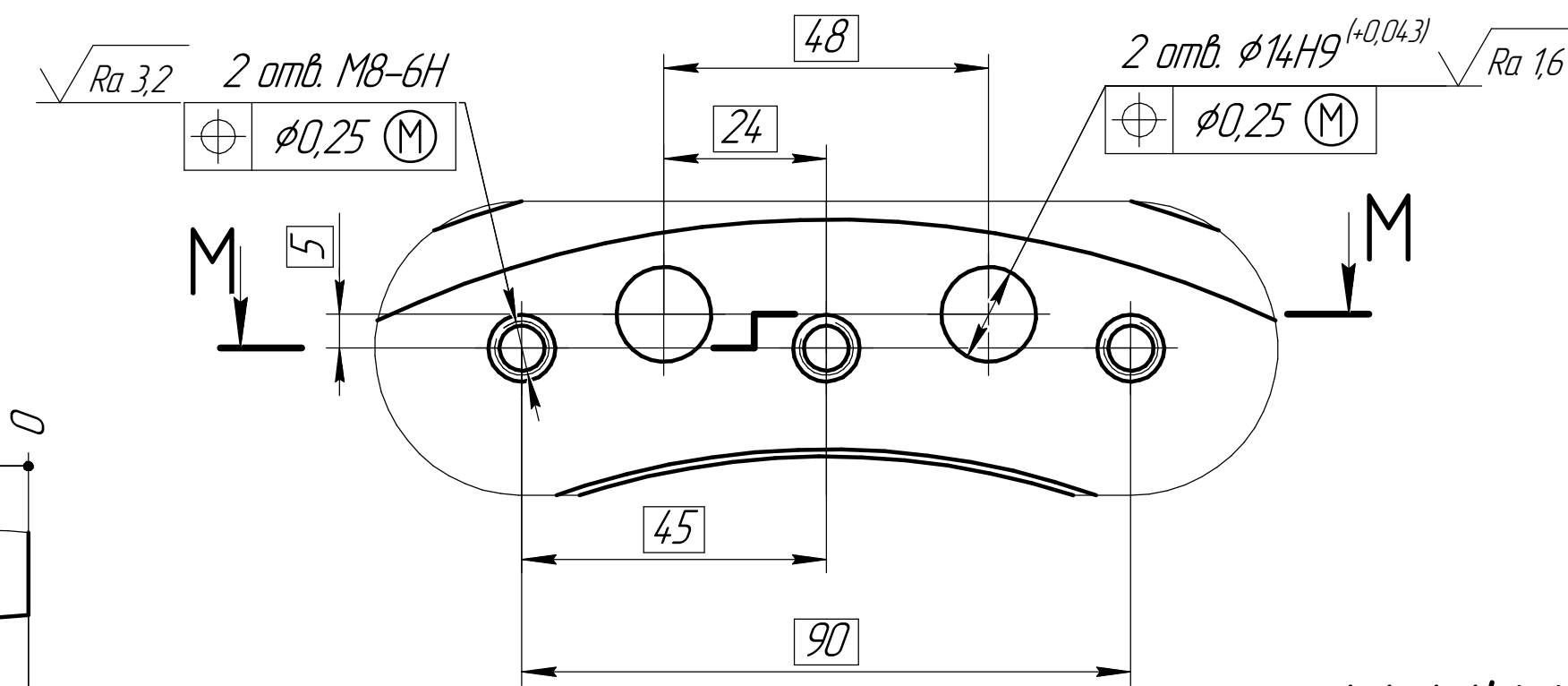
Ж-Ж(1:1)○



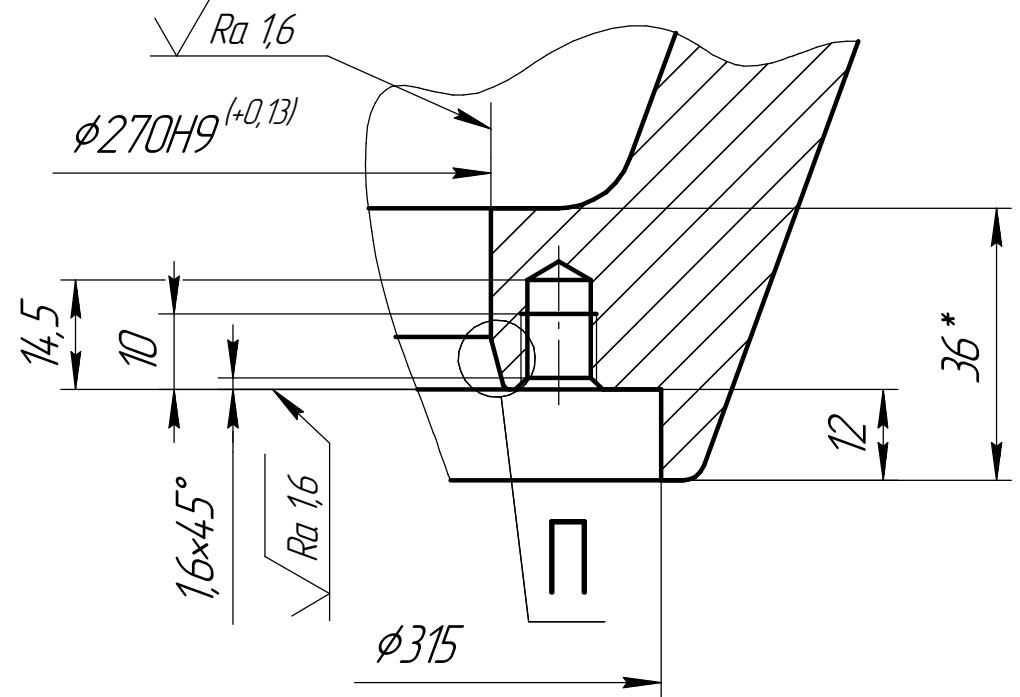
Р(2,5:1)(1)



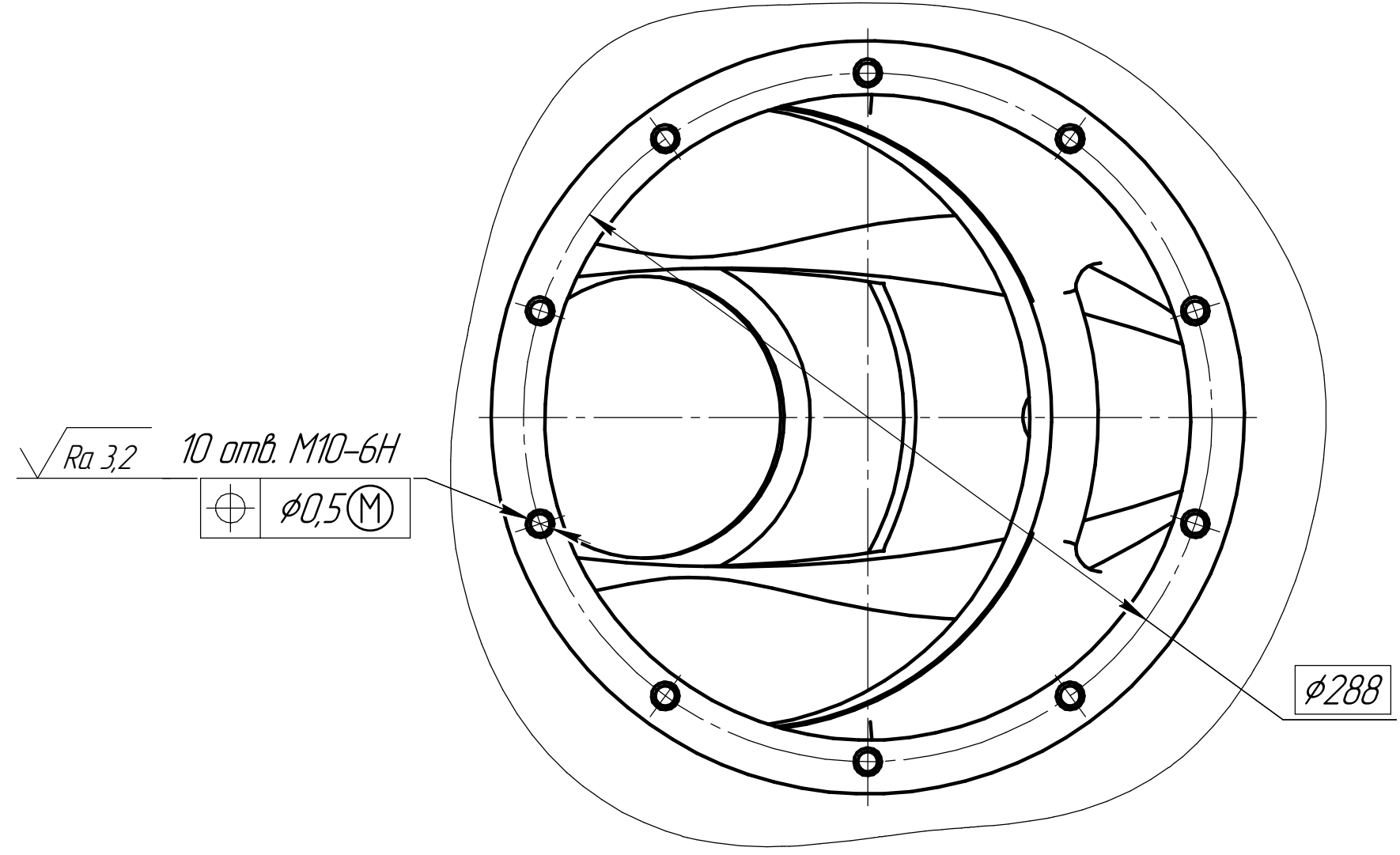
Ш(1:1)



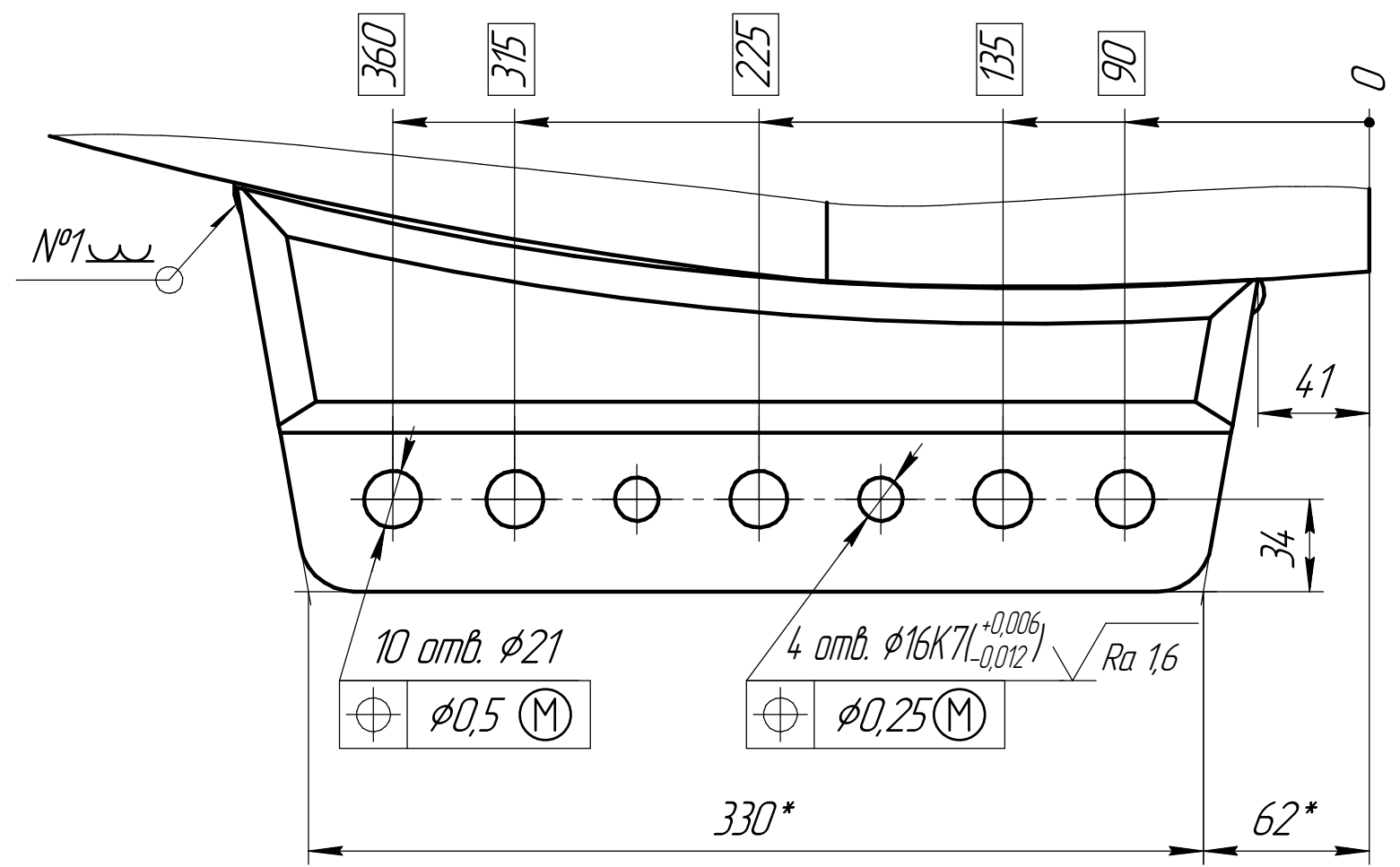
Е-Е(1:1)(1)



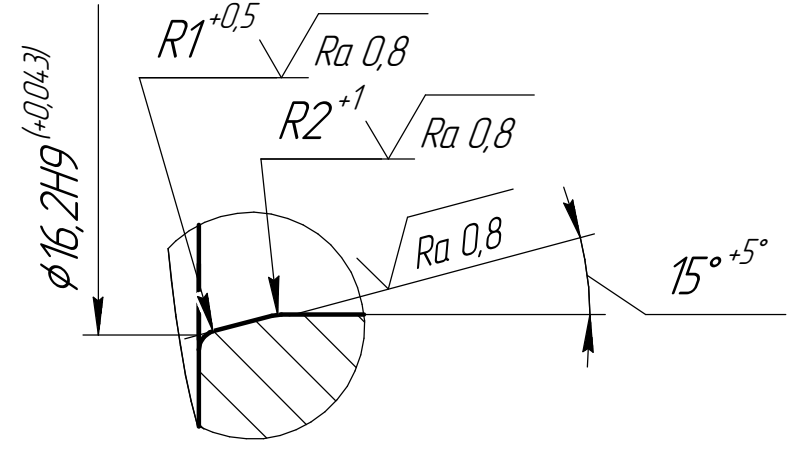
В(1:2,5)(1)



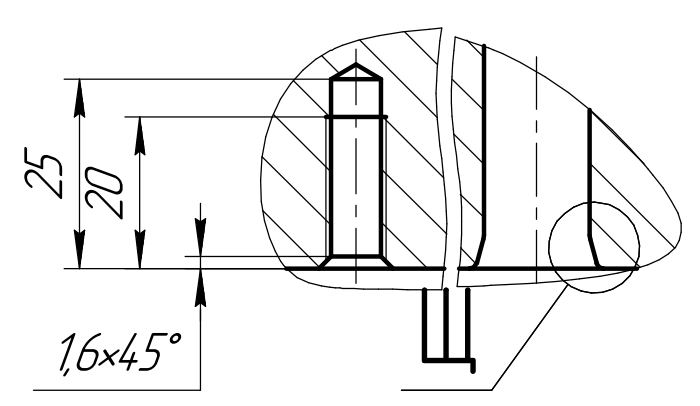
А(1)



Ц(2,5:1)○



М-М(1:1)



П(2,5:1)○

