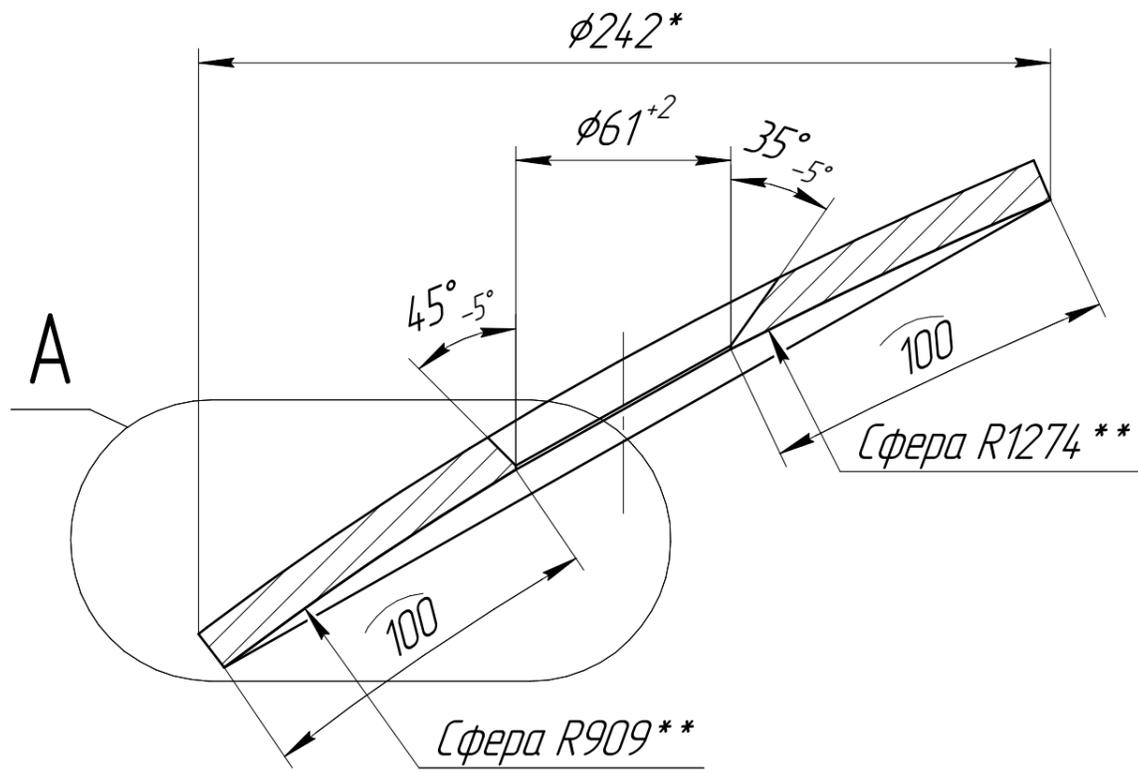


$\sqrt{Ra\ 50\ (\checkmark)}$



A(1:1)

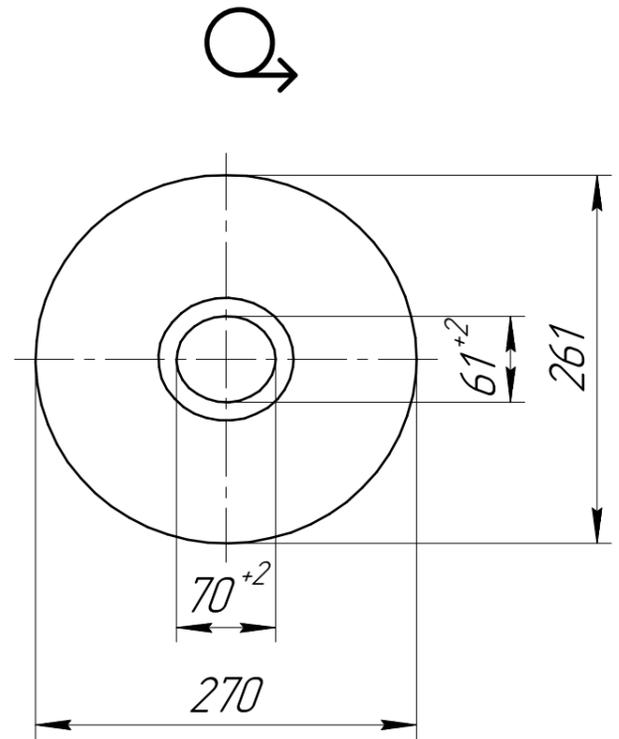
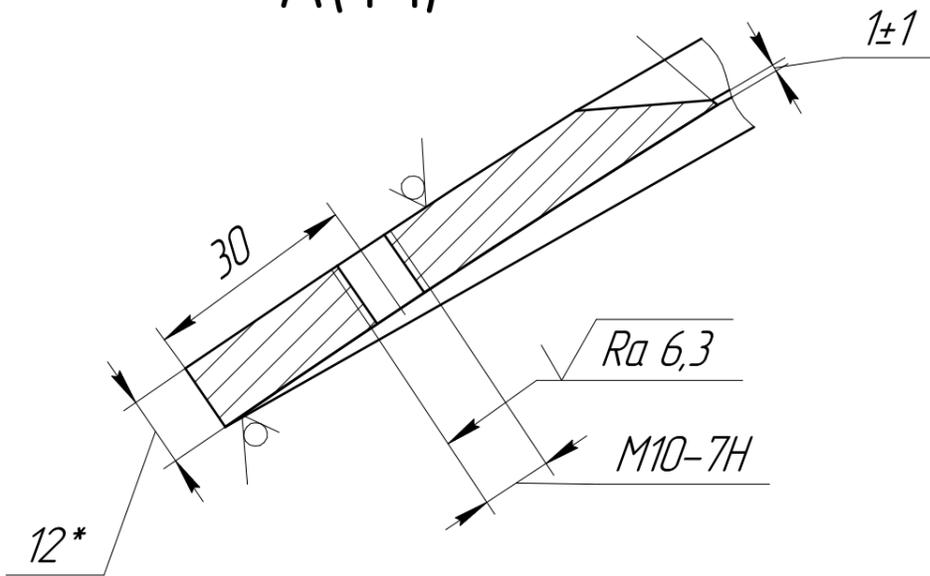
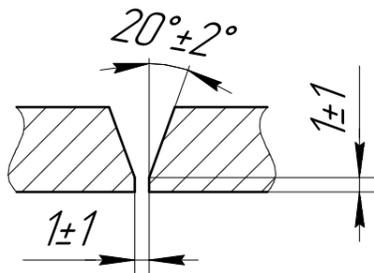


Схема разделки кромок



1. * Размеры для справок.
2. **Размер подогнать по днщцу
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $\pm IT16/2$.
4. Изготавливать не более чем из четырех частей. В каждой части должно быть контрольное отверстие с резьбой M10. На стыковых поверхностях каждой части кольца выполнить разделку кромок под сварочный шов С19 по ГОСТ 14771-76. (См. схему разделки кромок).
5. Маркировать: зав.номер, обозначение укрепляемого штупера на каждой части кольца.
6. Пример маркировки: 980 N05.

| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|---|------|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Кольцо укрепляющее Б-ПН-0-12 ГОСТ 19903-2015 Лист 325-15-09Г2С-ГС ГОСТ 5520-2017 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | И | 4,9 | 1:2 |
| Проб. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

| | |
|---------------|--|
| Перв. примен. | |
| Справ. № | |
| Подп. и дата | |
| Инв. № подл. | |
| Взам. инв. № | |
| Инв. № дубл. | |
| Подп. и дата | |
| Инв. № подл. | |