

Перв. примен.

Справ. №

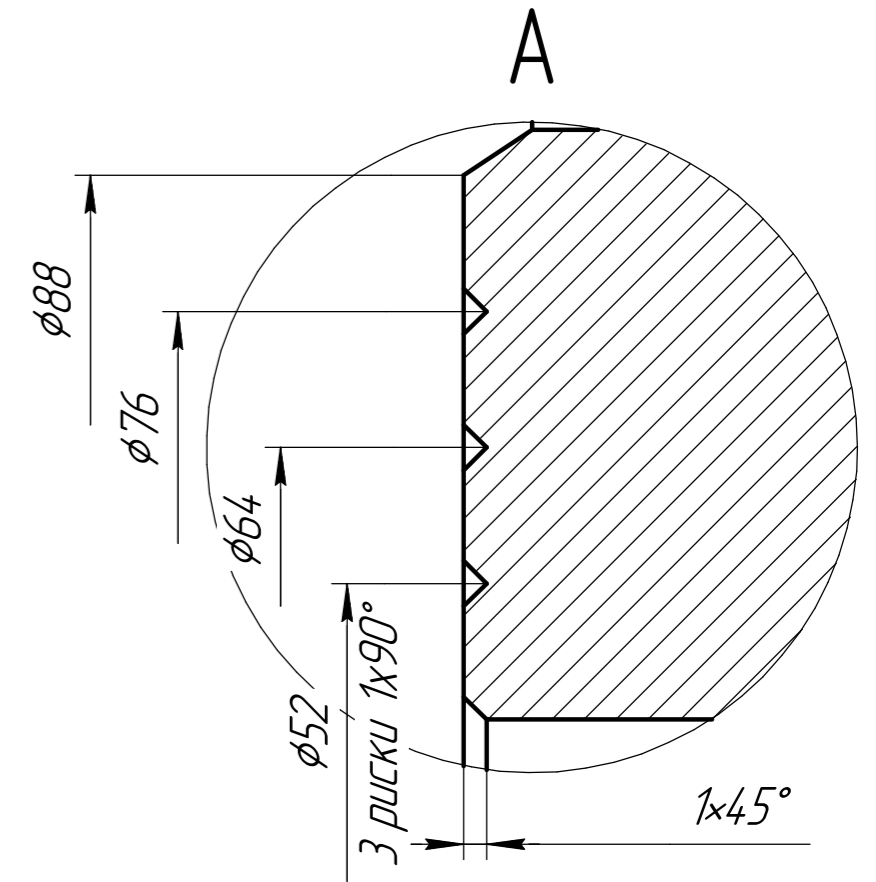
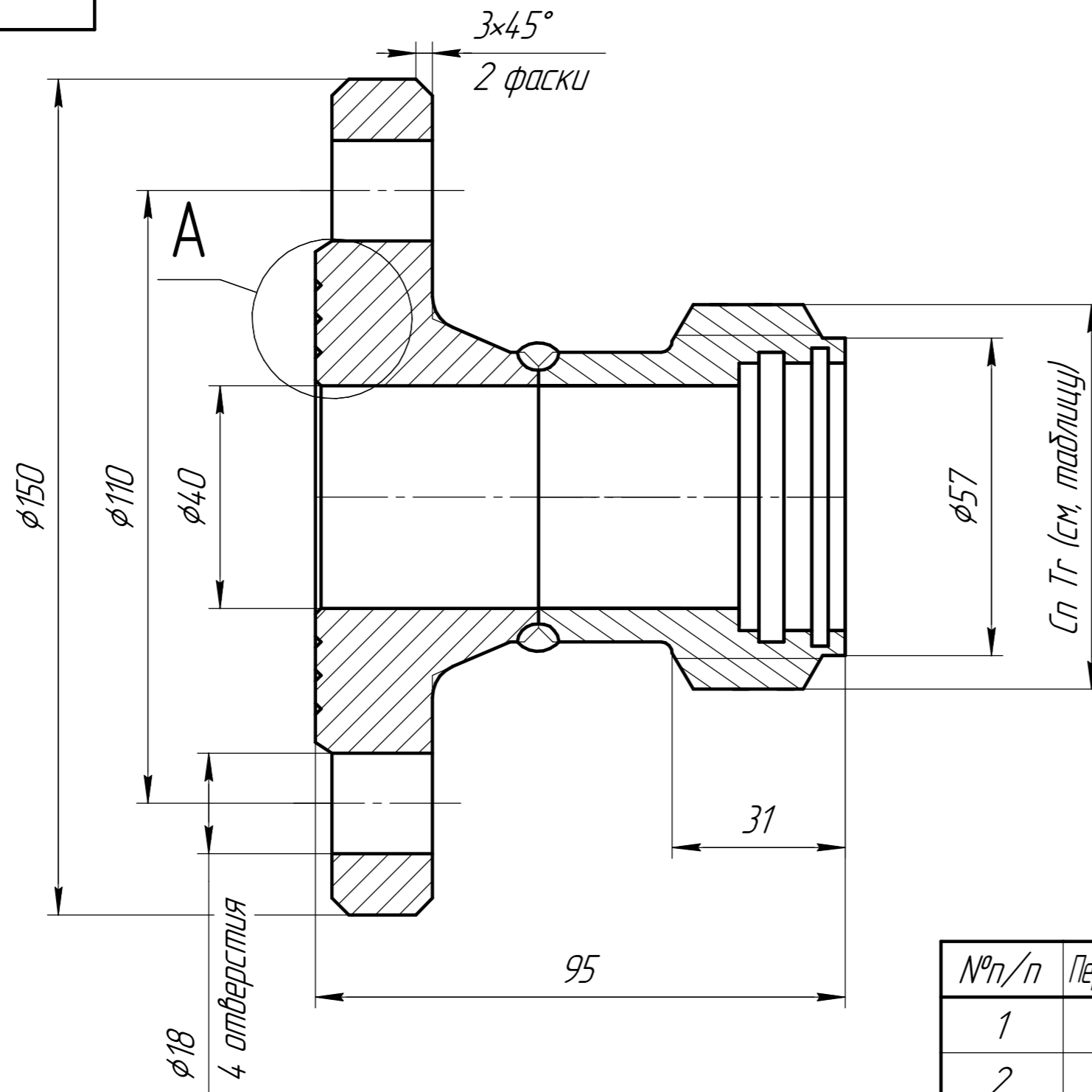
Подп. и дата

Инд. № дщл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



№п/п	Перекачиваемый газ	Рис.	Резьба	Маркировать
1	кислород	1	СП Тг 69x10	LOX DN40 PN40
2	азот	2	СП Тг 69x8	LIN DN40 PN40
3	аргон	3	СП Тг 69x6	LAR DN40 PN40

1.*Размеры для справок.

2.H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

3.Резьбу контролировать имеющимся калибром-кольцом.

4.Начало и конец резьбы обработать до устранения острой вершины профиля, с плавным переходом к полному профилю резьбы.

5.Острые кромки притупить 0,3x45°.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец DIN 2635 DN 40 со штуцером EURO DN 40 Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
								1:1
Разраб.		Малюк В.В.				Лист	Листов	1
Проб.						000		
Т.контр.						"Криосид"		
Н.контр.						Формат А3		
Утв.		Гордцов Г.С.				Копировал		