

Перв. примен.

Справ. №

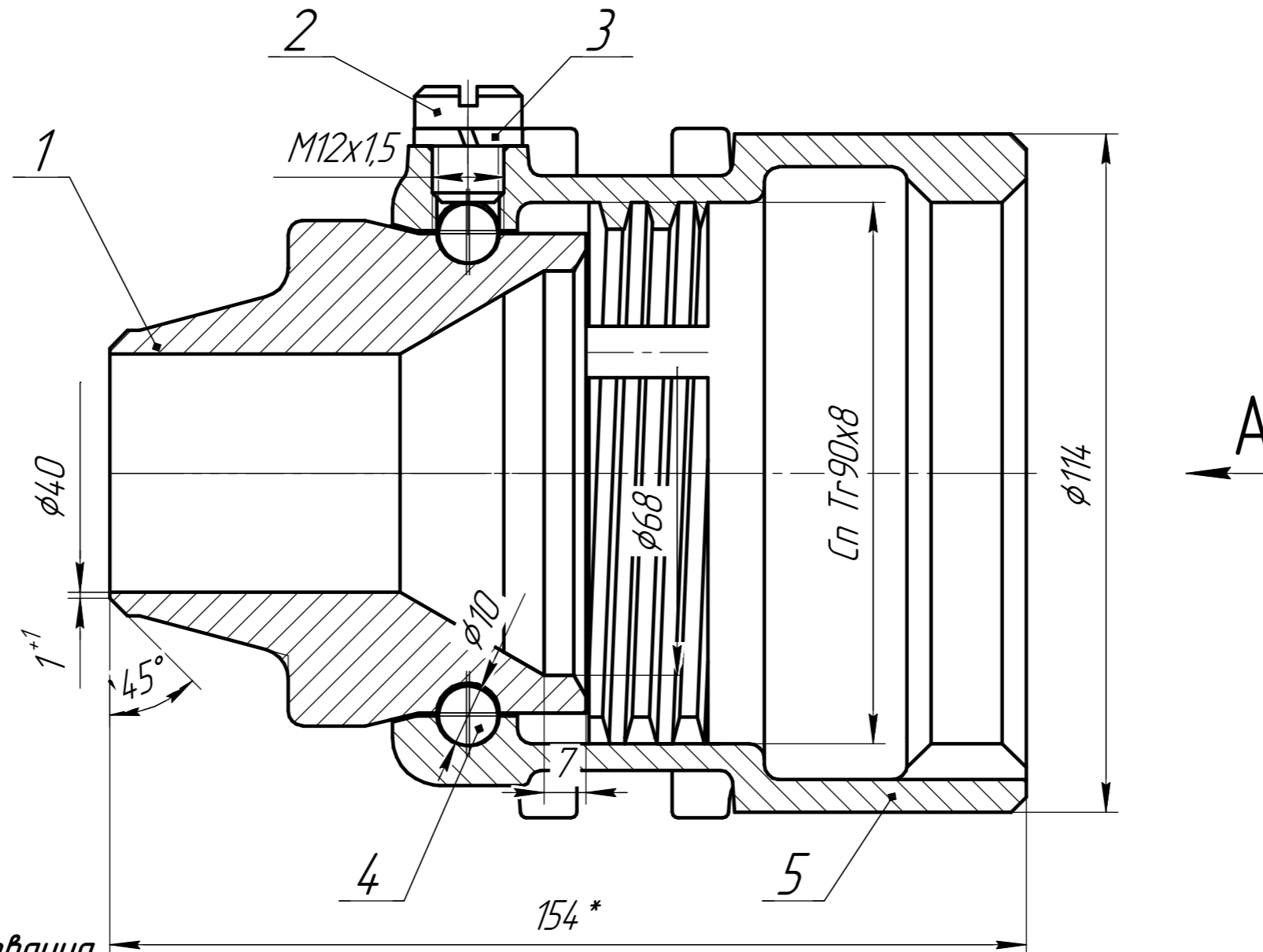
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Технические требования.

1. Размеры для справок.
2. Место нанесенной маркировки (см. лист 2).
3. Вид А см. лист 2.
4. Проверить свободное вращение гайки дет. поз. 5 на ниппеле дет. поз. 1. Осевой и радиальной зазоры должны быть не более $0,5^{+0,5}$ мм.

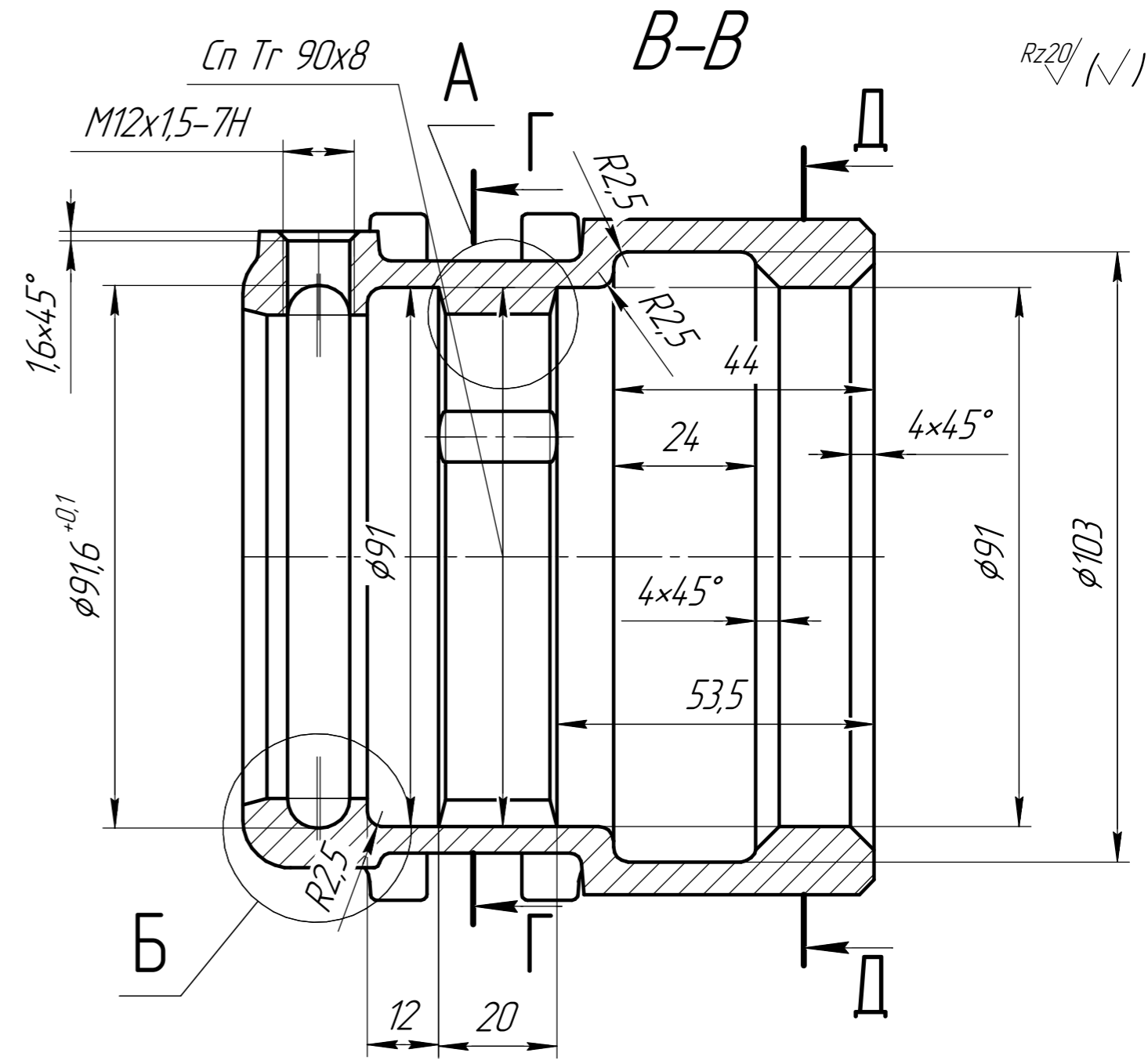
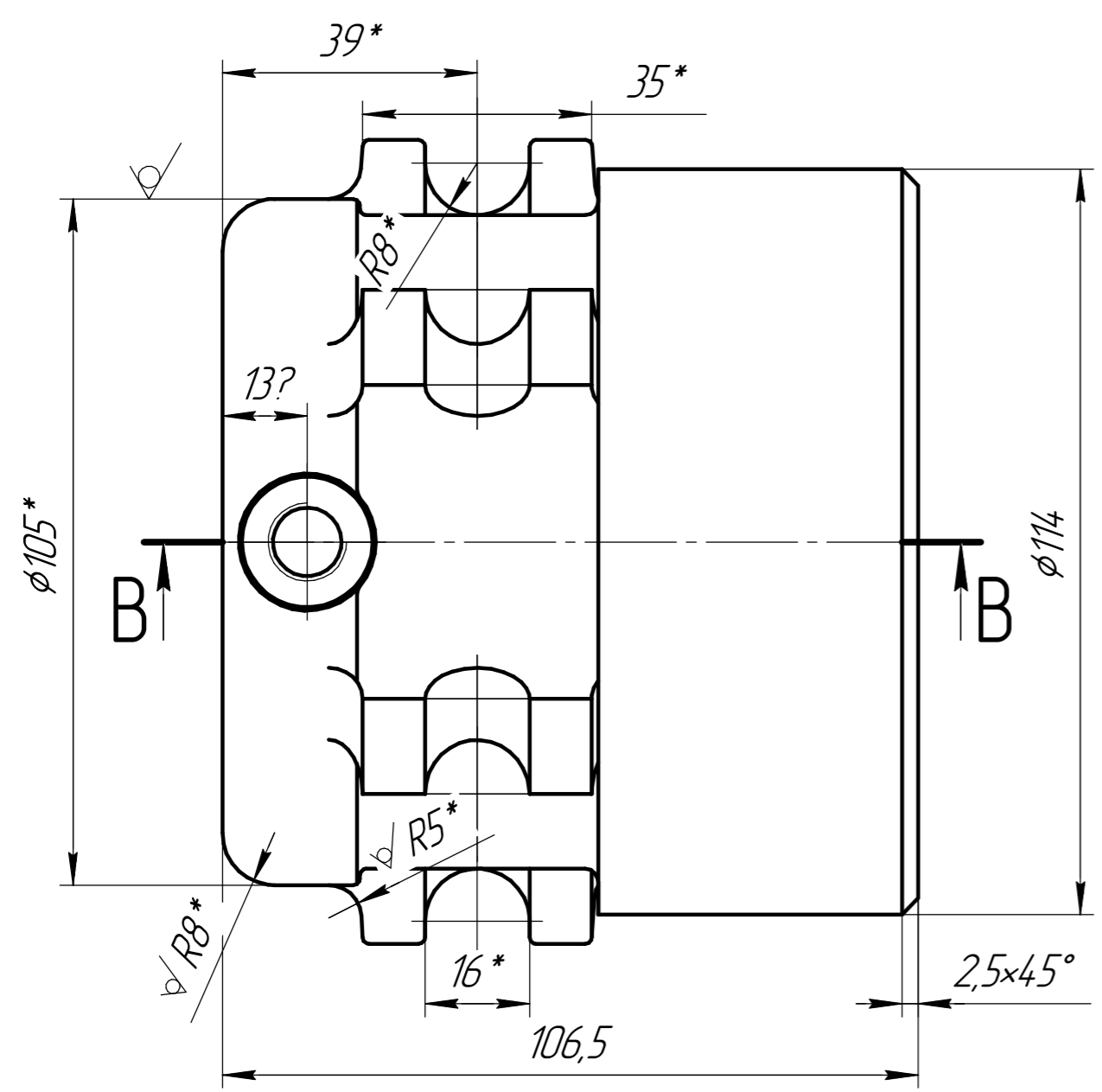
Техническая характеристика

1. Условный проход - $D_y = 60$ мм.
2. Рабочее давление - $P = 40$ атм.
3. Момент затяжки резьбового соединения не более - 30 кг м.

№п/п	Обозначение	Нанесенная маркировка	Перекачиваемый газ	Рис. №
1	РСКГ-01.02.01.00 СБ	LIN	Азот	1
2	РСКГ-01.02.01.00-01 СБ	LOX	Кислород	2
3	РСКГ-01.02.01.00-02 СБ	LAR	Аргон	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка EIGA DN60 PN40 в сборе с ниппелем 60/40 под приварку	Лит.	Масса	Масштаб
				15.08.17				1:1
Разраб.		Рожнов				Лист	Листов	1
Проб.						ООО "Криосид"		
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.		Горбцов						

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № докл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

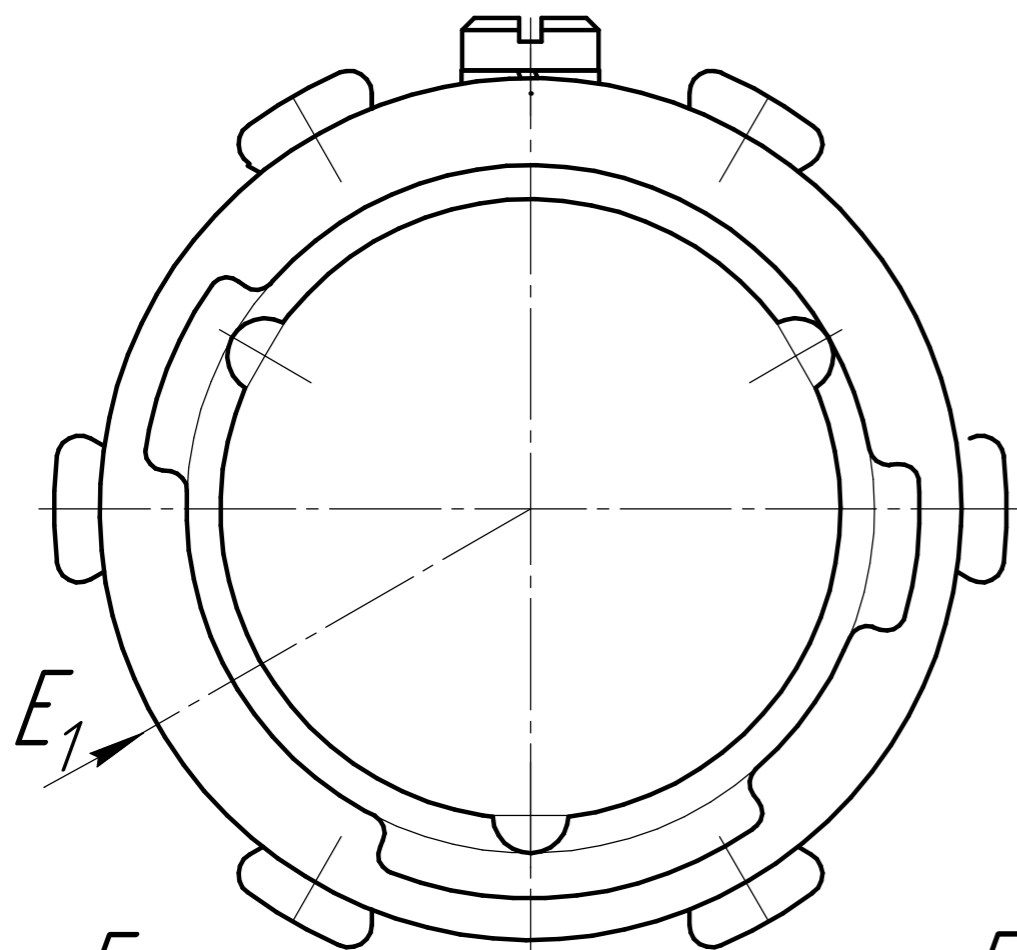


- 1.*Размеры для справок.
- 2.H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- 3.Маркировать ударным способом, шрифт №10, см. лист 3 вид E.
- 4. Острые кромки притупить 0,3x45°.

№п/п	Обозначение	Перекачиваемый газ	Рис.№	Примечание
1	РСКГ-01.02.01.03	Азот	1	Лист 3
2	РСКГ-01.02.01.03-01	Кислород	2	Лист 3
3	РСКГ-01.02.01.03-02	Аргон	3	Лист 3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка EIGA DN 60 PN 40	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Рожнов			01.08.17			2,2	1:1
Проб.	Малюк					Лист 1	Листов 3	
Т.контр.								
Н.контр.					латунь ЛЦ40С ГОСТ 17711-73	ООО "Криосид"		
Утв.	Горбцов				Копировал	Формат А3		

A
Рис.2



A
Рис.1

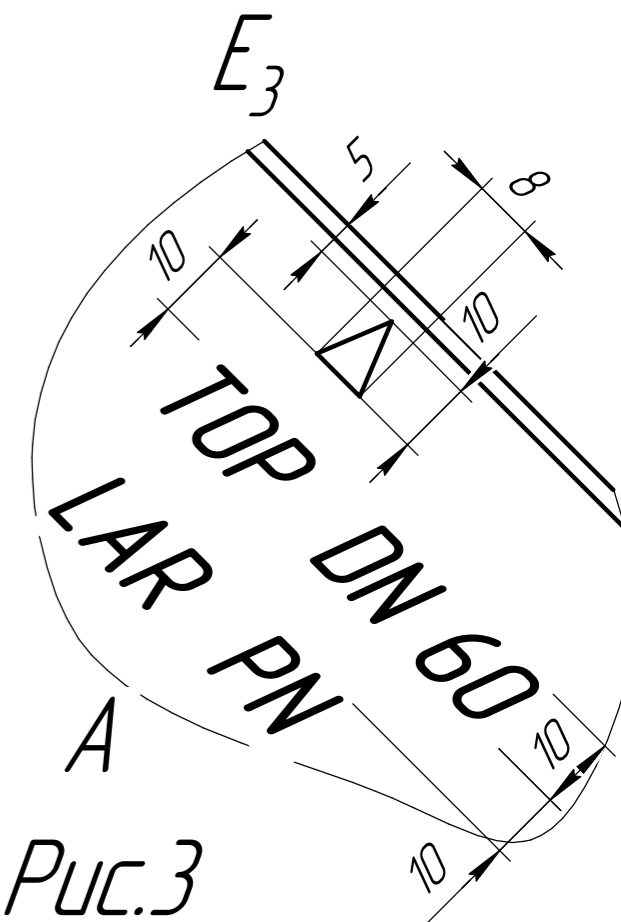
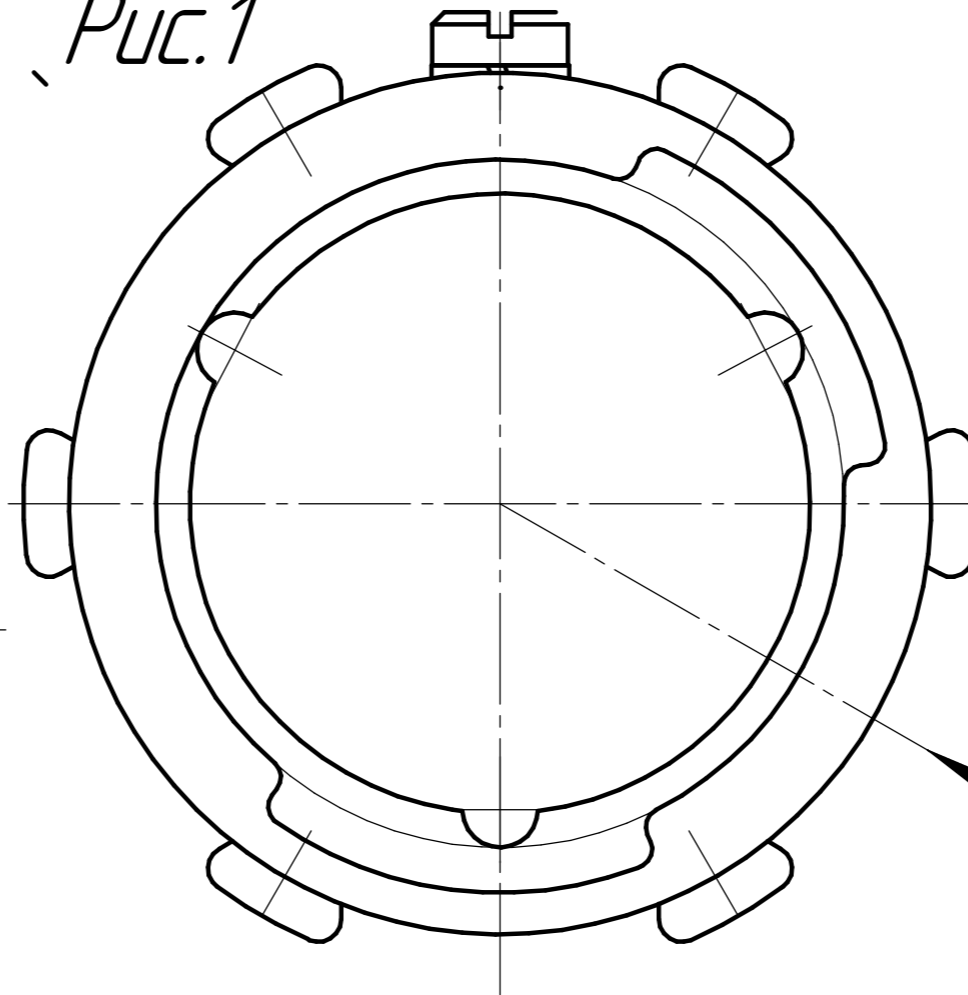
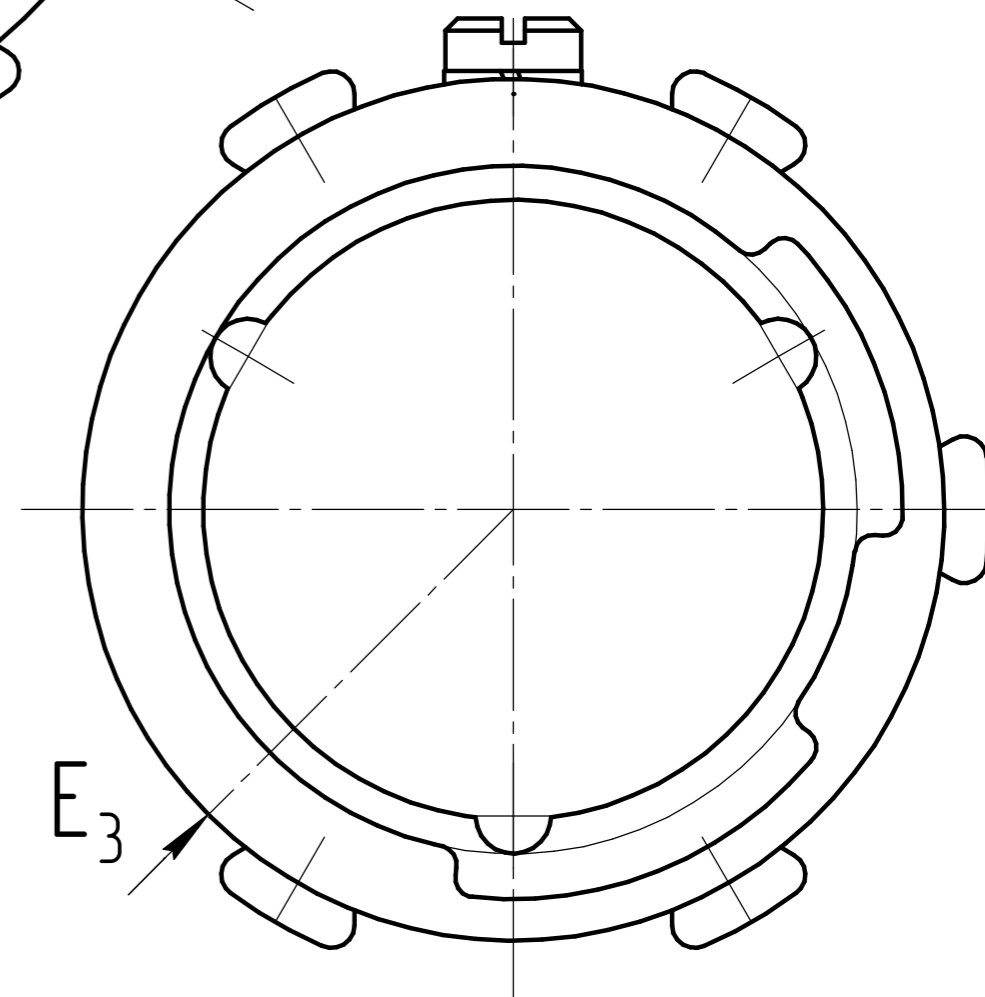
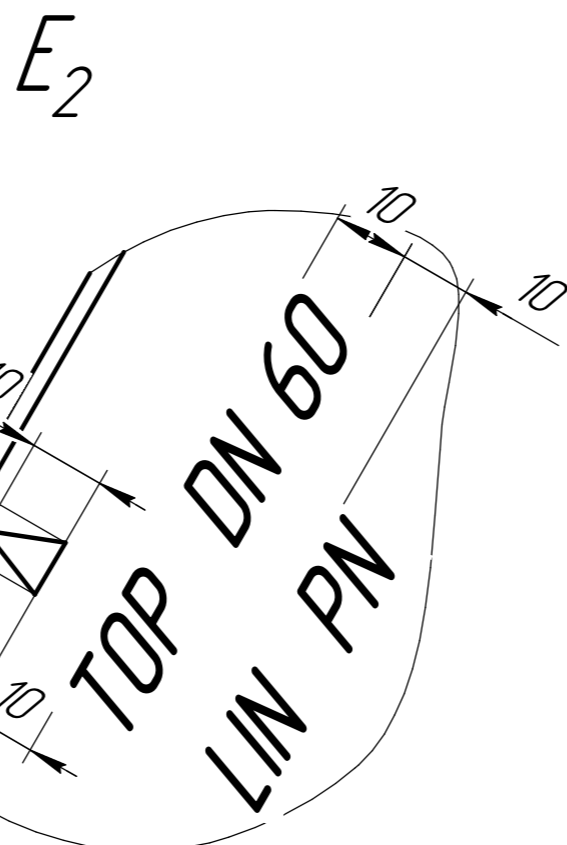
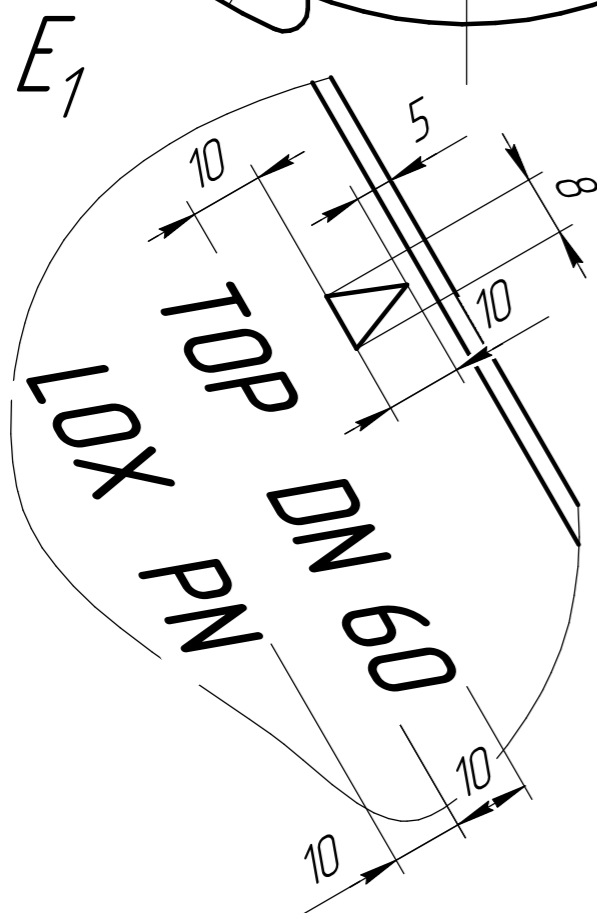


Рис.3



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

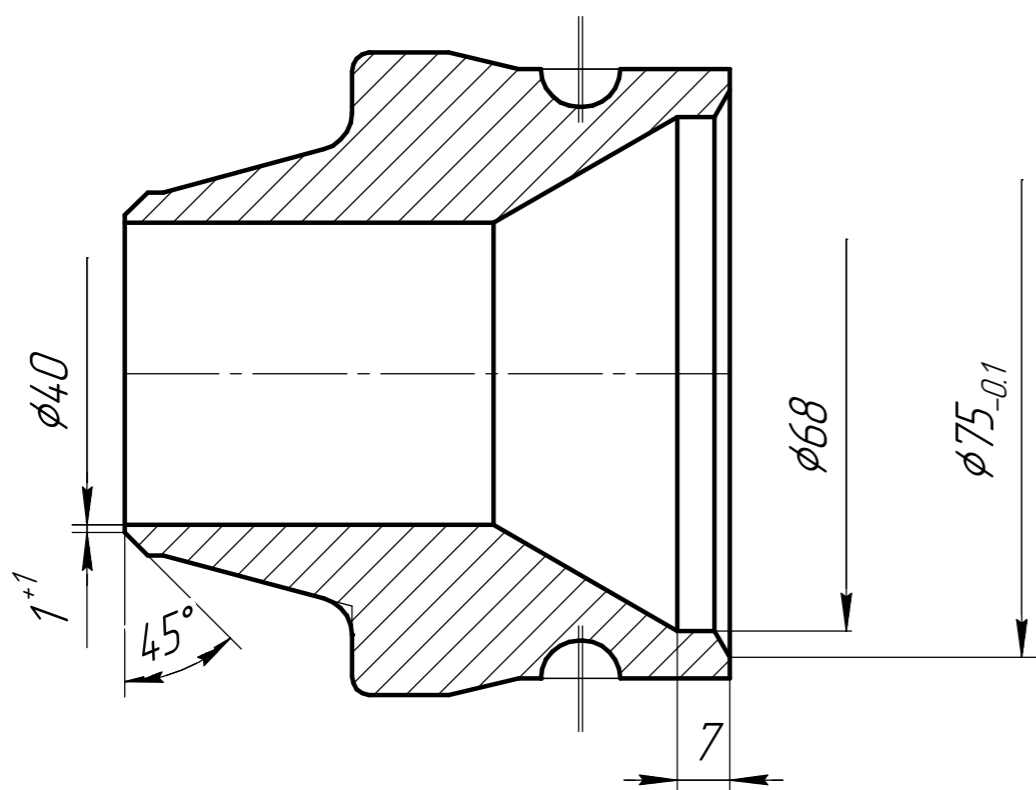
Инд. № дщл.

Взам. инв. №

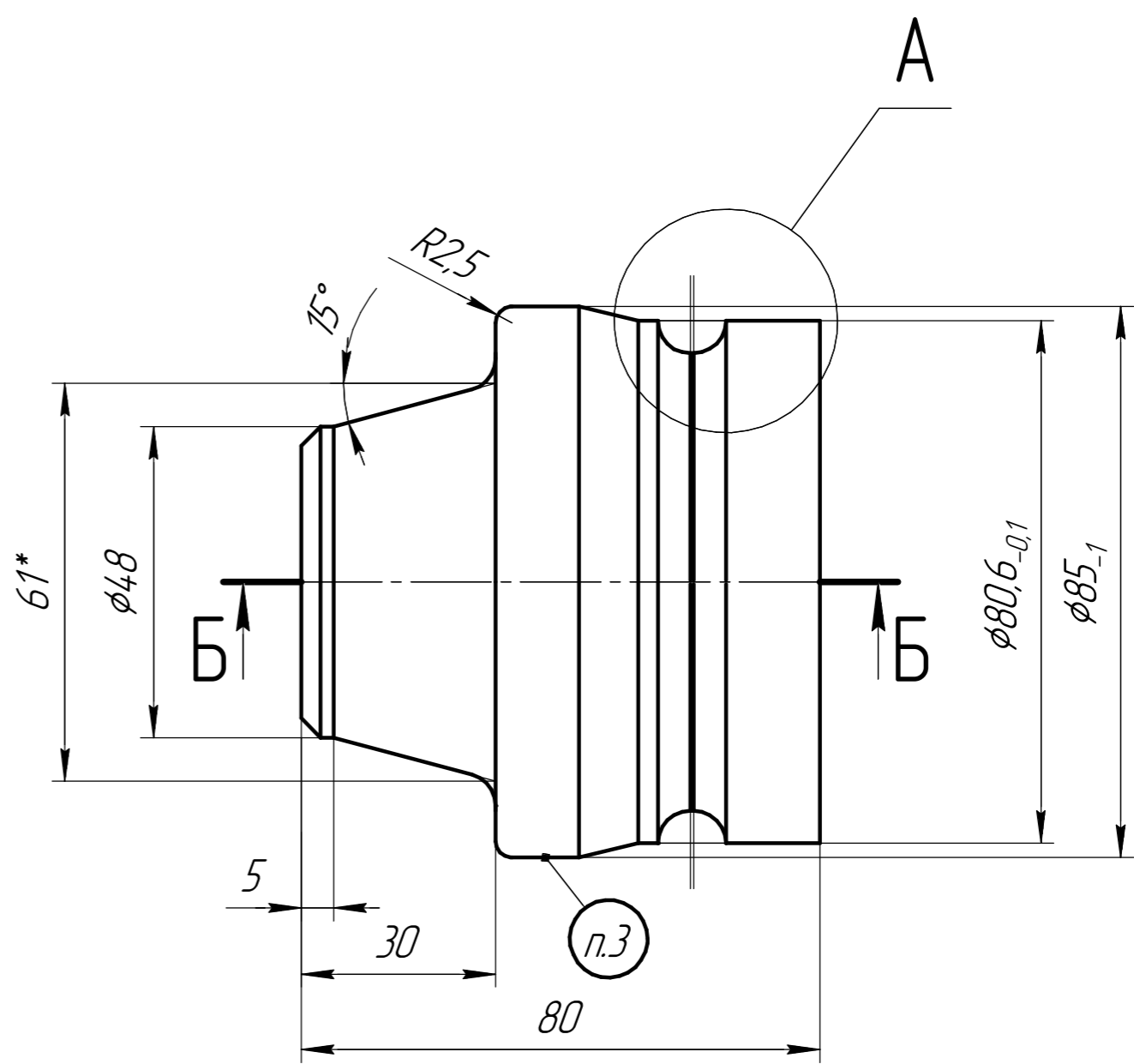
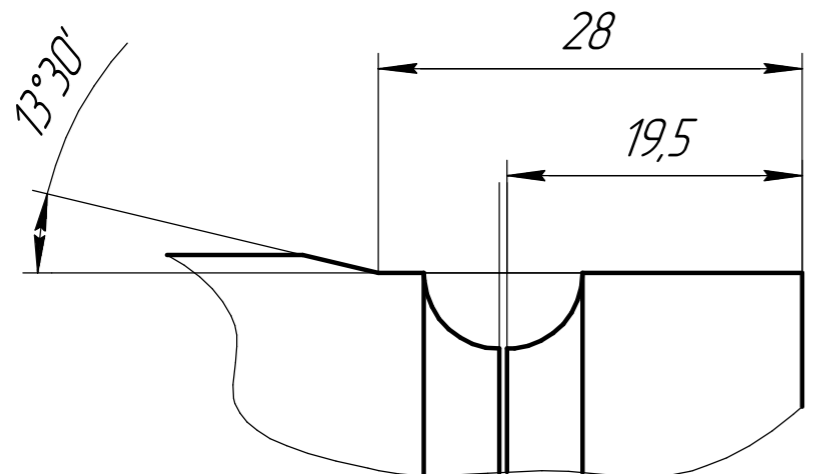
Подп. и дата

Инд. № подл.

Б-Б



A(2:1)

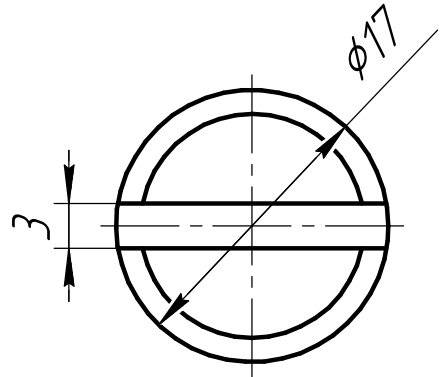
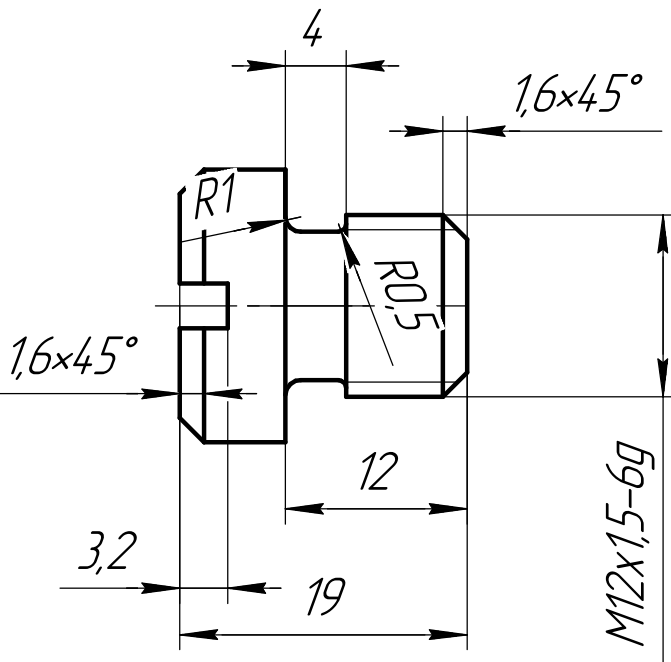


1. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
2. Острые кромки притупить 0,3x45°.
3. Маркировать ударным способом по окружности, шрифт №8.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ниппель EIGA DN 60/40 под приварку	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Рожнов			05.09.17				2:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72		
И.контр.					ООО "Криосид"			
Утв.	Горбцов				Копировал			
					Формат А3			

РСКГ-01.02.01.02

Rz20/ (✓)



1.*Размер для справок.

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

3.Острые кромки притупить 0,2x45°.

РСКГ-01.02.01.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Рожнов			04.08.17
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Горбцов			

Пробка M12x1,5

Круг 18 ГОСТ 7417-75
12X18H10T ГОСТ 5949-75

Лит.	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов	1

ООО "Криосид"

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.