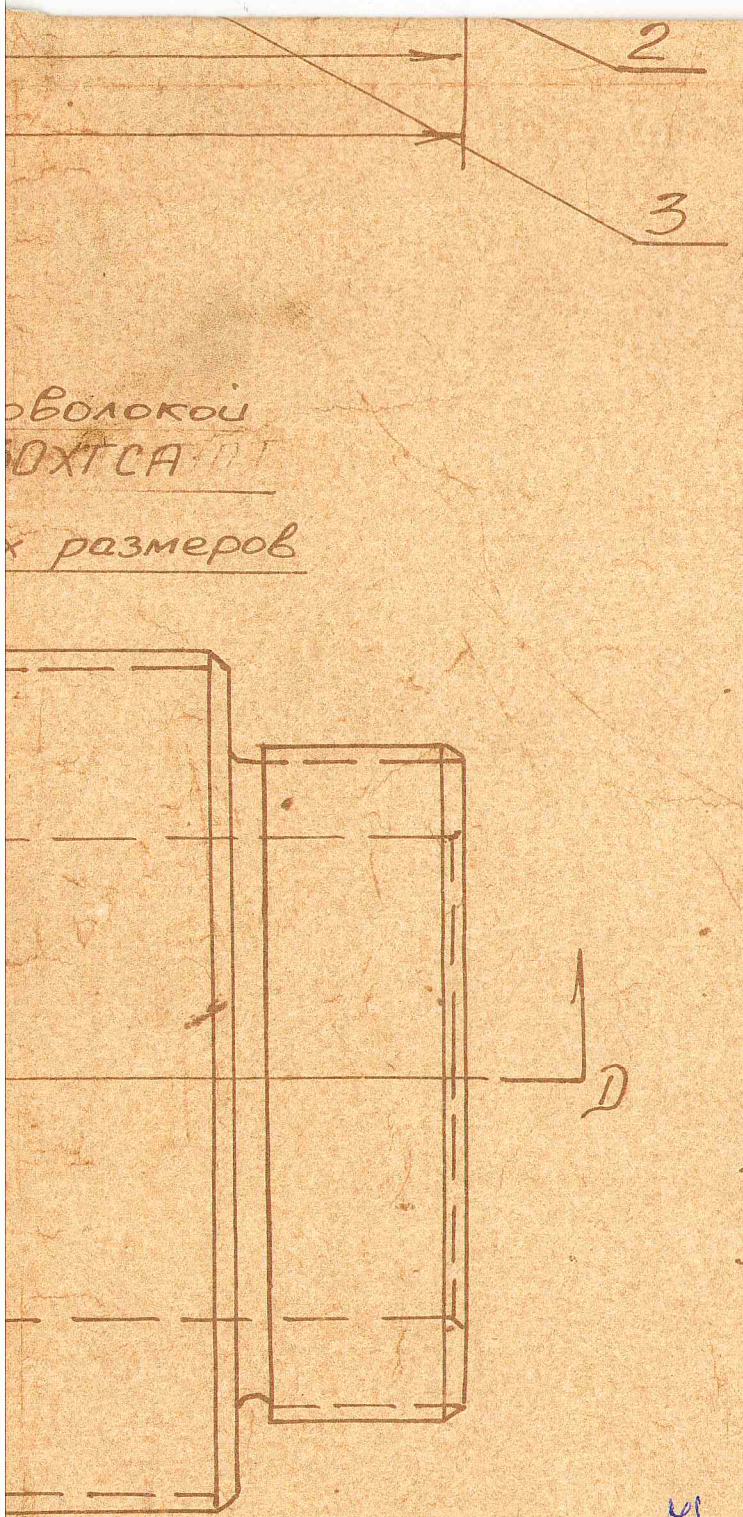

оволокой
ОХТСА

х размеров

1. Существующий цилиндр расточить ф155А3 на глубину 225 мм; на глубину 62 мм нарезать резьбу М170×3.
2. Изготовить втулку поз. 1 ввернуть до упора и проварить в обозначенных местах электродом Э-42 плотным швом.
4. Обработать до указанных размеров.
3. После наплавки цилиндр подвергнуть нормализации.

К заказу N 1924

1. Место 1 и 2 расточить до удаления выработки.
2. Нарезать новую резьбу с шагом 4 мм.

1.03.04г

Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Лист	Примеч.
3		Кольцо	1	0,2	М-1		
2		Цилиндр	1	571,8	Ст.5 ГОСТ 380-71		
1		Втулка	1	28,6	Ст.5 ГОСТ 380-71		

Изм.	Кол.	№ док.	подп.	дата
Нач. отд.		Свистунов		
Нач. сек.		Охапкин		11-73
Разр.		Кириллов		11-73
Н. контр.		Козина		
Пров.		Охапкин		

Реставрация цилиндра насоса в/д N 1

ГП-6-241

Литера	Вес	М-б
	600	1:2
Лист	Листов	

Кольчугинский з-д им. Орджоникидзе в. N2

Коп: Ш. У-

Ф-т: 24