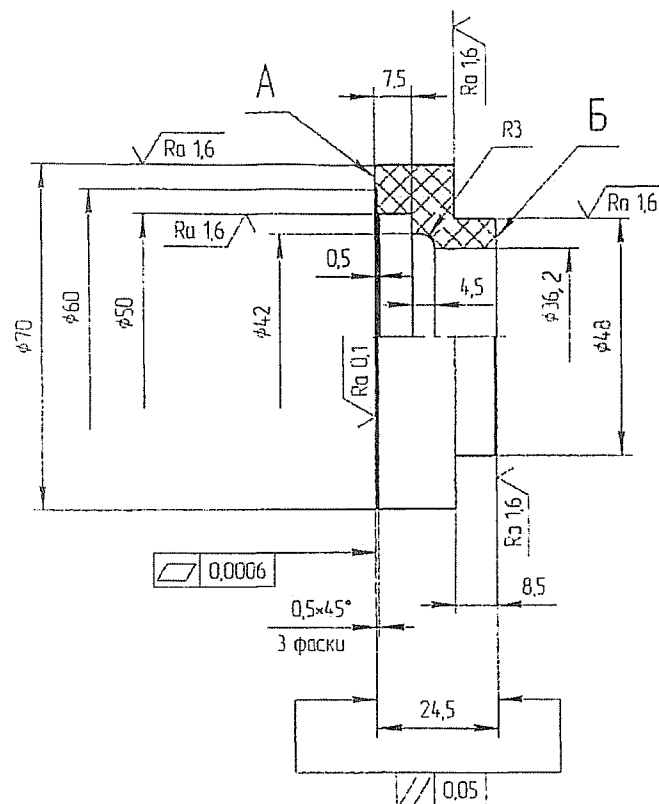


H.3553.00.00.01

✓ Ra 3,2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm IT14/2$.

2. Рабочими являются поверхности А и Б

На рабочих поверхностях допускаются отдельно расположенные поры с линейными размерами до 1 мм и скопления пор размером до 0,5 мм, общий размер которых в радиальном направлении не превышает 3 мм при расстоянии между дефектами не менее 10 мм.

Количества дефектов на каждой поверхности не более десяти.

3. На кромках, выходящих на рабочие поверхности, допускаются отдельные сколы в радиальном направлении размером до 1 мм без ограничения их длины по направлению кромки.

4. На рабочих поверхностях и кромках не должно быть пор, раковин, сколов, выкрашиваний с линейными размерами более 1,5 мм, рассеянных раковин пор с линейными размерами более 2 мм в количестве более пяти штук на каждые 5 см² поверхности.

Протяженность сколов, выкрашиваний по направлению кромки не ограничивается.

5. Кромки деталей допускается притуплять фаской или радиусом до 1 мм.

6. Плотность материала детали не менее 2200 кг/м³.

7. Изделие испытать на отсутствие трещин методом проникающей жидкости по ТУ 48-20-81-766.

8. Маркировать: обозначение чертежа и марку материала на бирке.

9. Клеить знак ОТК на бирке.

H.3553.00.00.01							
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо вращающееся торцового уплотнения насоса ЕВ 80-200; G-AP4001	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Димашова		07.08.08			0,11	1:1
Пров.	Федорченко		04.09				
Т.контр.					Лист		
Нач. КГ	Мазунин		04.09				
Н.контр.	Тимохина		20.09	Графит силицированный ГАКК-55/40 ТУ 48-20-114			
Утв.							