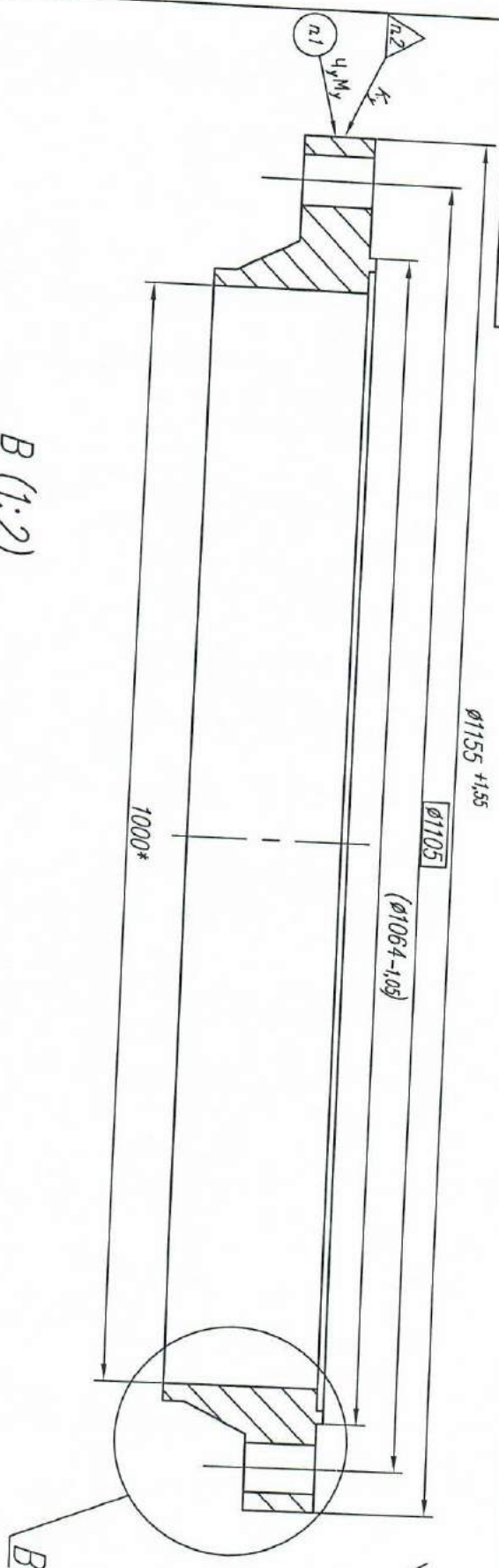
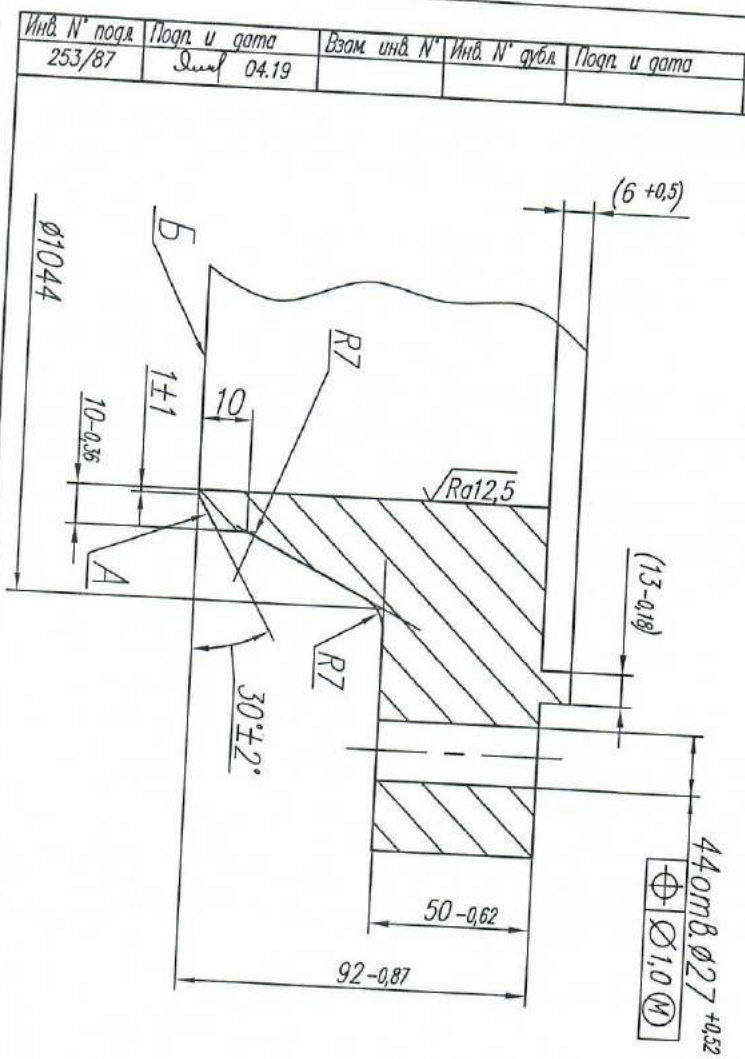


Ø1155 +1,55

Ø1105

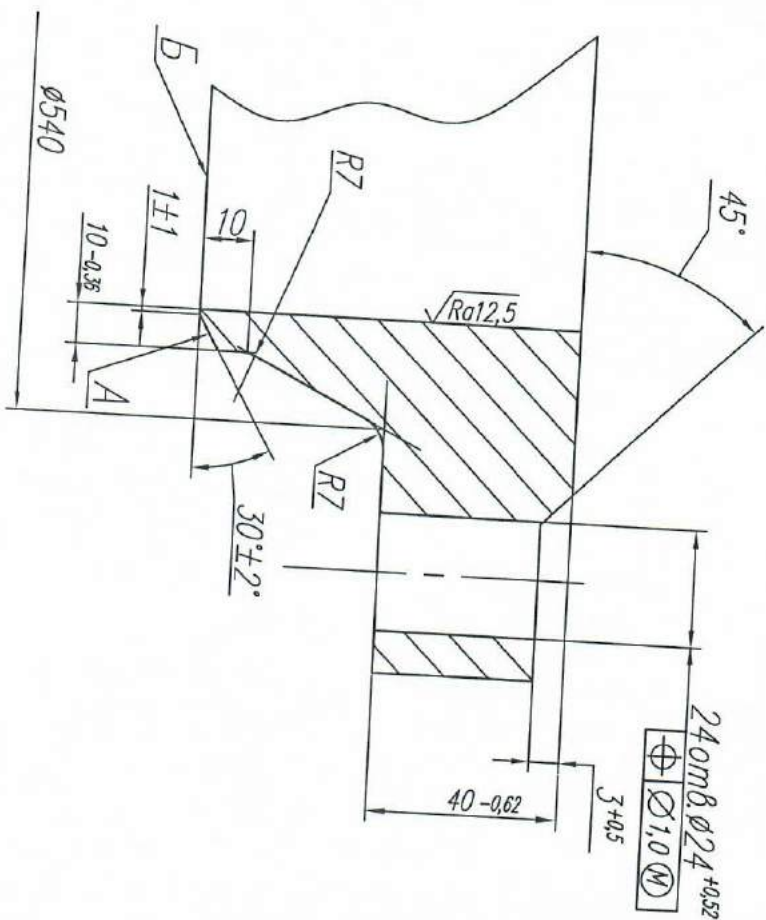
(01064-1,05)

$$\sqrt{Ra_{25}(V)}$$

$$B(1:2)$$


- 1 Шрифт 5-Пp3 ГОСТ 26.008-85.
- 2 Клеймо ОТК
- 3 Размеры и шероховатость в скобках – после сборки.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-с
- 5 Поверхности А и Б проверить на отсутствие трещин и расслоений капиллярным методом по РБ-090-14, кл. чувствительности II в объеме 100%.
- 6 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр сопрягаемой обечайки.

San 8100/8970/710 4um

[illegible]


$$\sqrt{R_{a25}(V)}$$


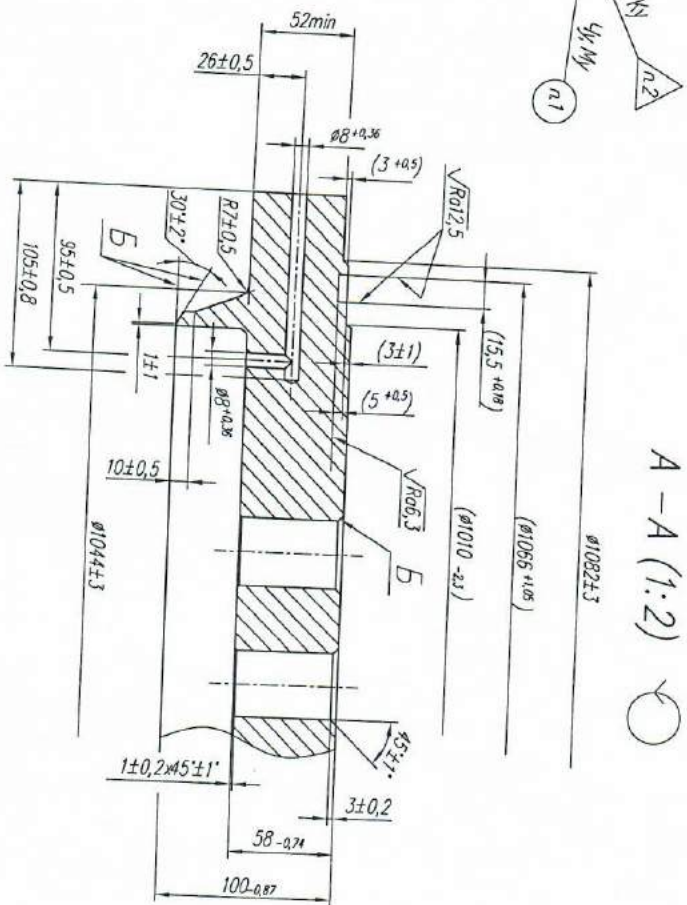
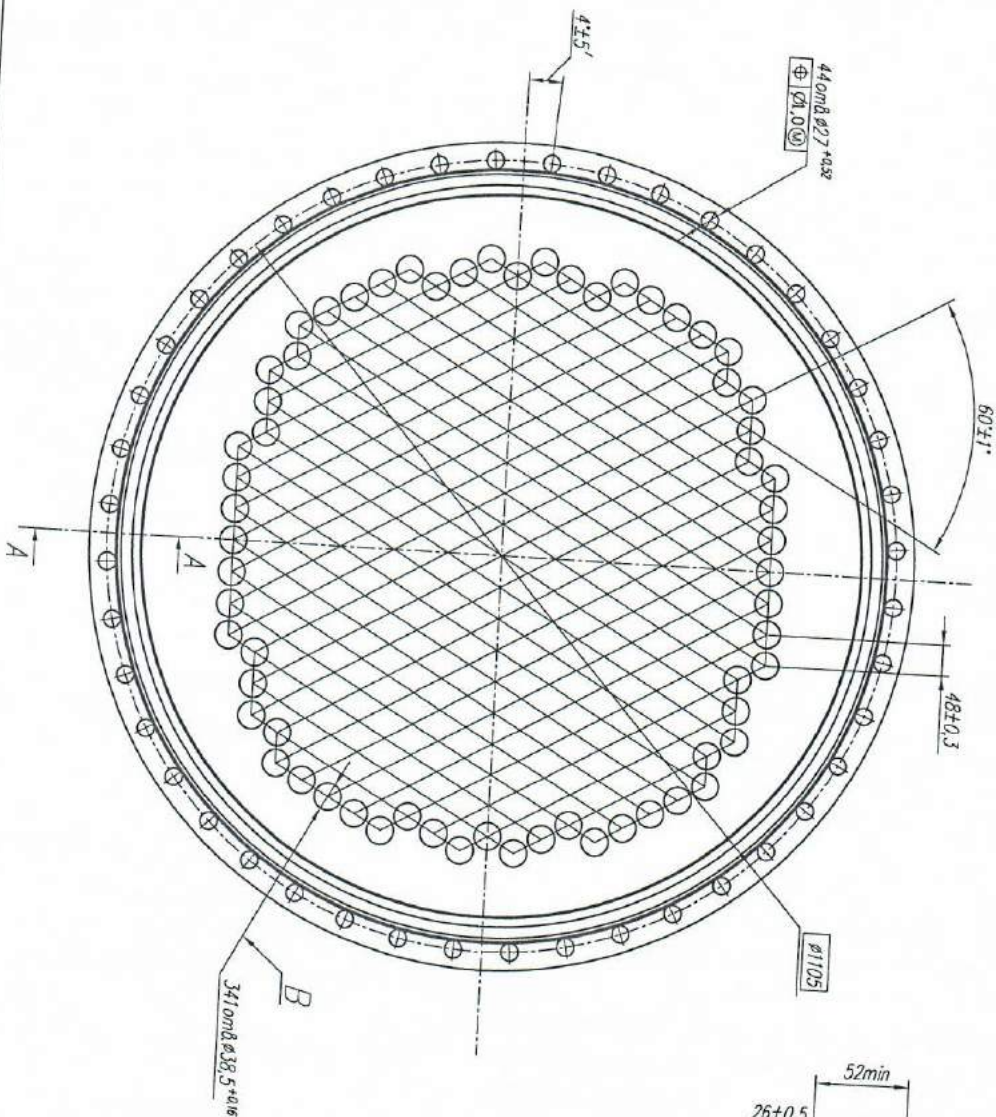
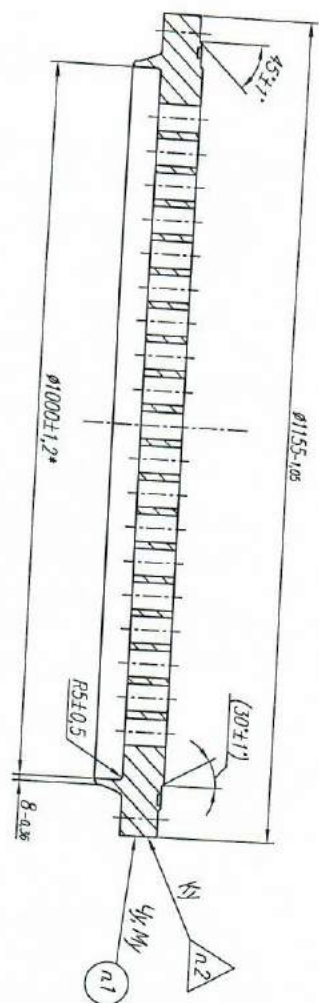
- 1 Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.008-85.
- 2 Клеймо ОТК
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-с
- 4 Поверхности А и Б проверить на отсутствие трещин и расслоений капиллярным методом по РБ-090-14, кл. чувствительности II в объеме 100%.
- 5 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр сопрягаемой обечайки.

301.0675/8495/83

Lucy

4	Зом.	РАО-40							
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата					
Разраб.	Яковлева	04.19	04.19						
Проед.	Костромин	04.19	04.19						
Т. конпр.									
Нач. гр.									
Н. контрл.	Горшенина	В.Г.	04.19						
Удт.	Костромин	04.19	04.19						
						РАМШ.018.01.009			
						Фланец			
						Лист	Масса	Масштаб	
						и	72	1:4	
						Лист	Листов	1	
						Гр. ИК 12Х8НЮТ			
						ГОСТ 25054-81			
						ООО "РАТЕХ"			
						АО "Специальный проект"			

Инд N' года	Полн у гато	Взам инд N'	Инд N' губа	Полн у гато
253/91	Лунь 04.19			

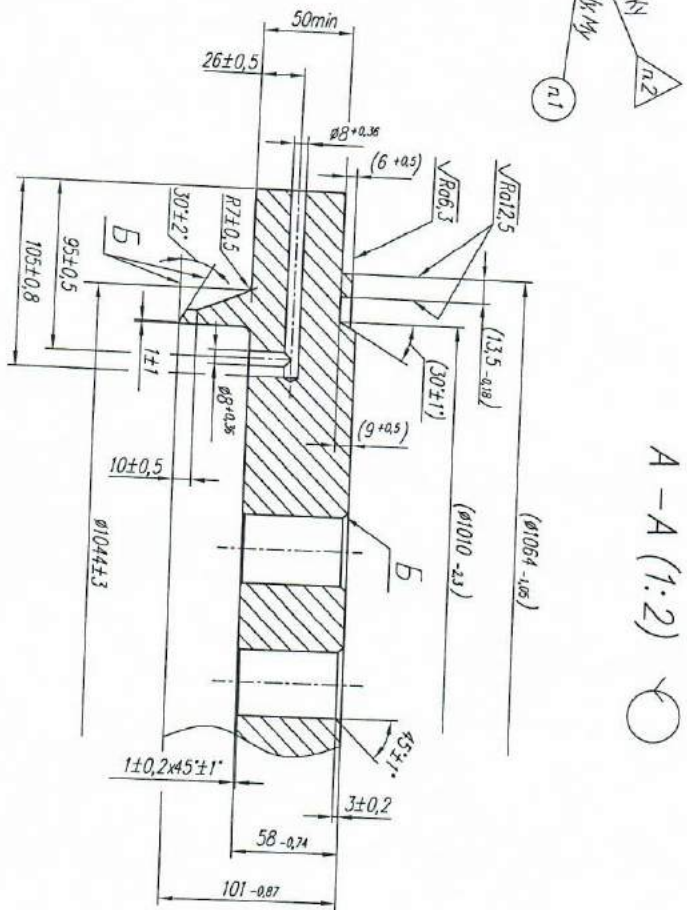
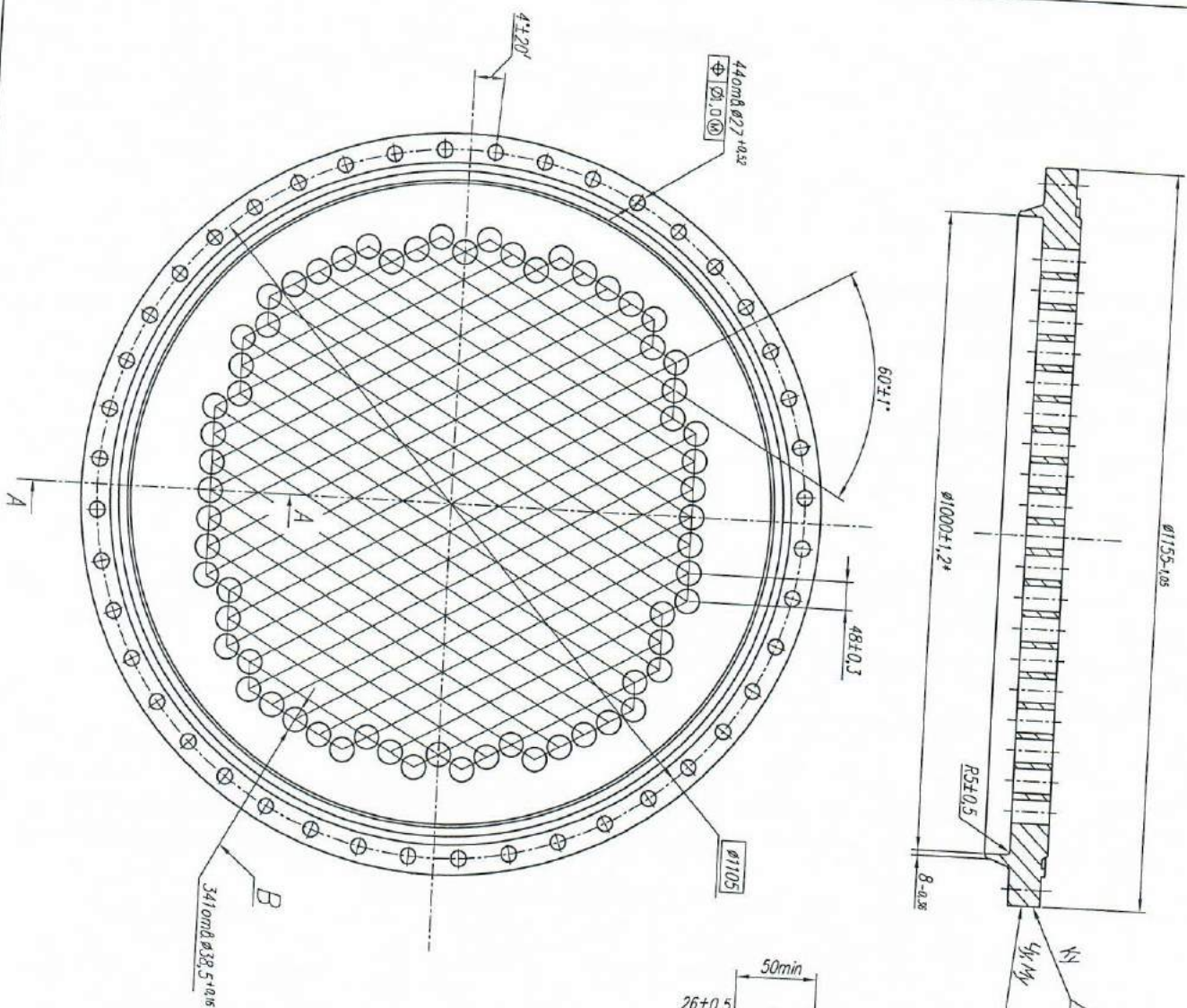

$$A - A(1:2) \rightarrow$$
$$\sqrt{R_{025}} (V)$$

- 1 Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 2 Клеймо ОТК
- 3 Размеры и шероховатость в скобках – после сборки
- 4 Предельные отклонения размеров между осями двух любых соседних отверстий $B \pm 0,5$ мм и любой грани шагов $\pm 0,6$ мм
- 5 Покраска в Б проверить на отсутствие трещин и расслоений контрольным методом по РБ-090-14, кд. чувствительности II в объеме 100%
- 6 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр сопрягаемой обечайки

Зав. 8100/135 411111

[illegible]

Wid N' noge	Plagn u gomo	Bram wid N'	Wid N' goba	Plagn u gomo
253/92	Šum 04.19			


$$A - A(1:2) \rightarrow \bigcirc$$
$$\sqrt{R_{025}} (V)$$

- 1 Шрифт 5-Праз ГОСТ 26.008-85.
- 2 Клеймо ОТК
- 3 Размеры и шероховатость в скобках – после сборки
- 4 Предельные отклонения размеров между осями для любых соседних отверстий $B \pm 0,5$ мм и любой группы шагов $\pm 0,6$ мм
- 5 Подвержности Б проводить на отсутствие трещин и расслоений калилирными методом по РБ-090-14, кл. чувствительности II в объеме 100%
- 6 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр сопрягаемой детали

Зна. 0000/135 4 км.

[illegible]

2008.03.007 РАМШ.018.03.007

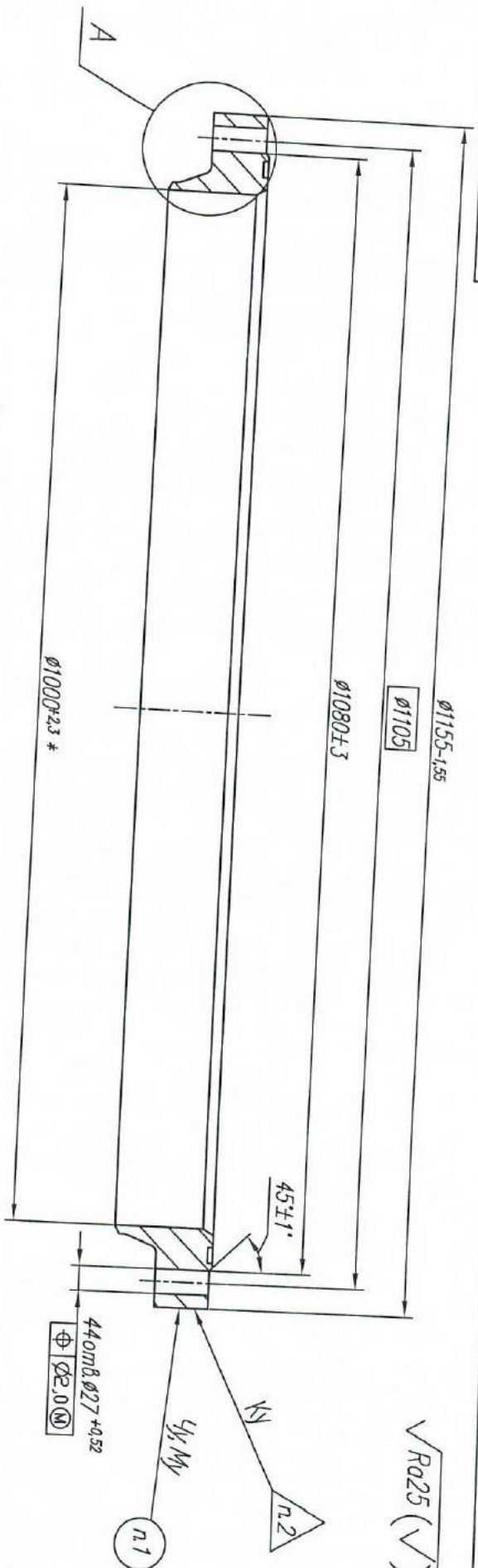
Ø1155-1,55

Ø1105

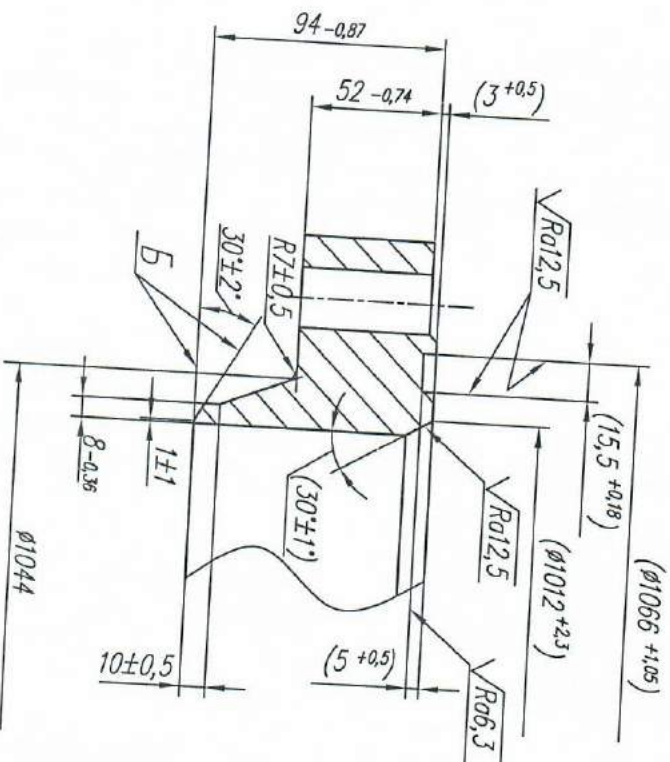
Ø1080±3

45±1°

√R025 (✓)



A (1:2)



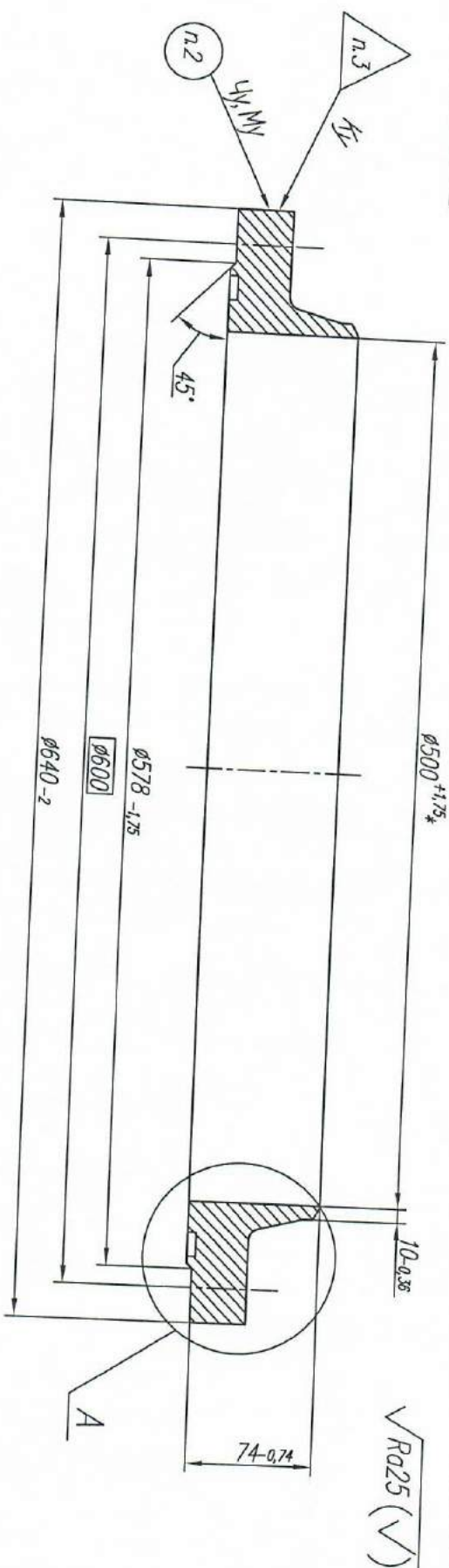
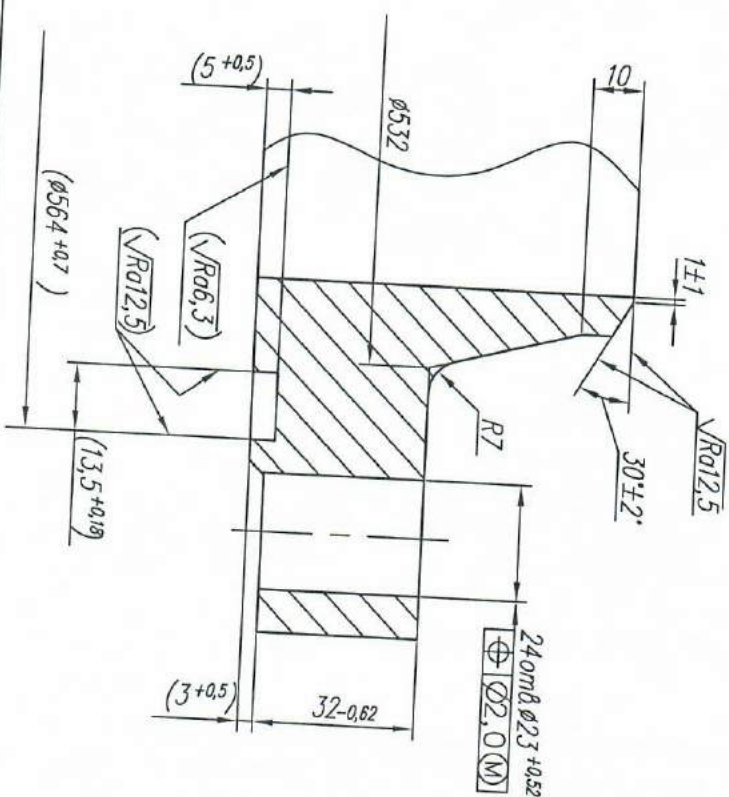
- 1 Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 2 Клеймо ОТК
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-с
- 4 Поверхности Б проверить на отсутствие трещин и
- расслоений капиллярным методом по РБ-090-14,
- кл. чувствительности II в объеме 100%.
- 5 *За номинальный размер принять действительный внутренний
- диаметр сопрягаемой обечайки.

Зап. 0100/0970/110 Чист.

Инв. N° подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N°	Инв. N° дубл.	Подп. и дата
253/121	Дубл 04.19			

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Инд N° подл	Подп и дата	Взам инд N°	Инд N° дубл	Подп и дата
253/204	Инд 04.19			

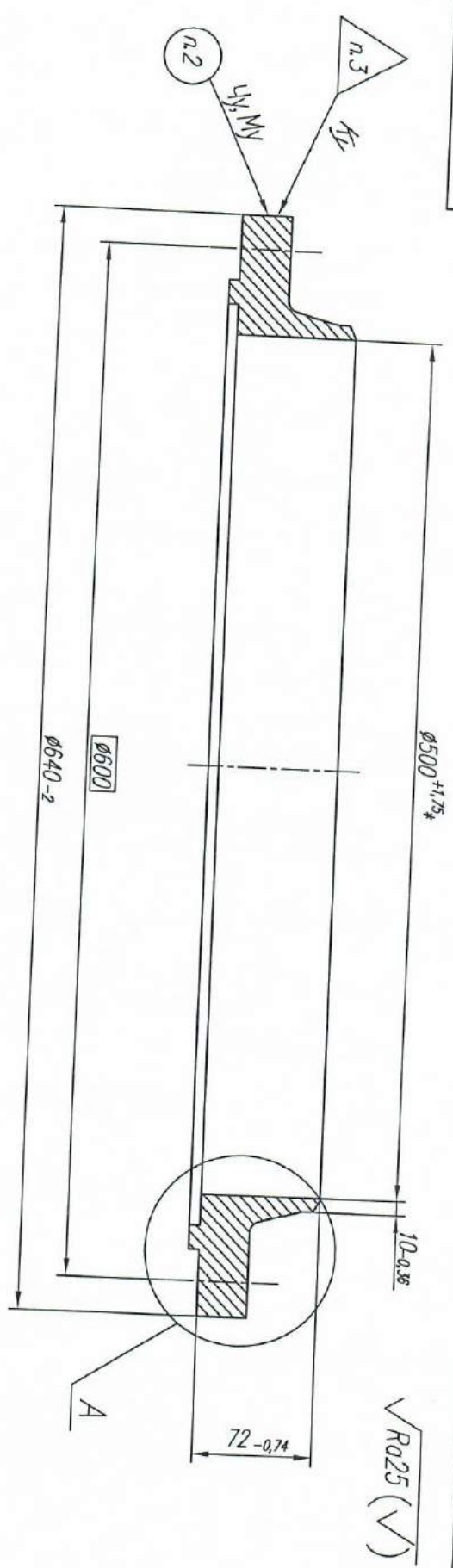

$$A(1:1)$$


- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-с
- 2 Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.008-85.
- 3 Клеймо ОТК
- 4 Размеры и шероховатость в скобках – после сборки
- 5 Кромки фланца, обработанные под сварку, проверить на отсутствие трещин и расслоений визуальным методом по РБ-089-14 в объеме 100%
- 6 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр обечайки РАМШ.018.21.001.

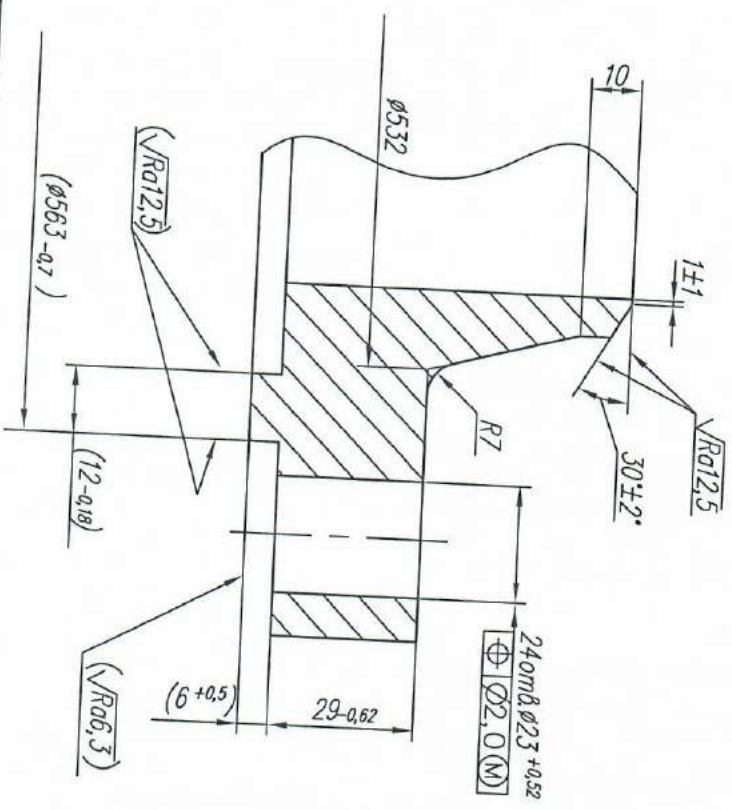
3m: Ø645/Ø495/83
4mm

[illegible]

Инв. N° подл	Подп. и дата	Взам. инв. N°	Инв. N° дубл.	Подп. и дата
253/215	Девф 04.19			



A (1:1)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-с
- 2 Шрифт 5-П рз ГОСТ 26.008-85.
- 3 Клеймо ОТК
- 4 Размеры и шероховатость в скобках - после сборки
- 5 Кромки фланца, обработка после сборки, проверить на отсутствие трещин и расслоений визуальным методом по РБ-089-14 в объеме 100%.
- 6 *За номинальный размер принять действительный внутренний диаметр гнища РАМШ.018.25.002.

20.06.15 №495/83 Черт.

И. конт.	Горюшина	04.19	РАМШ.018.25.001	Фланец	Лист 31	Масса 1:2.5
Утв.	Костромин	04.19				
Изм./лист	№ док-м	Дата				
Разработ	Яковлева	04.19				
Прод.	Костромин	04.19				
И. конт.						
Утв.	Горюшина	04.19	Гр. ИК-12Х18Н10Т	Лист 31	Масса 1:2.5	ООО "РАОТЕХ"
	Костромин	04.19	ГОСТ 25054-81			АО "Свердловский"