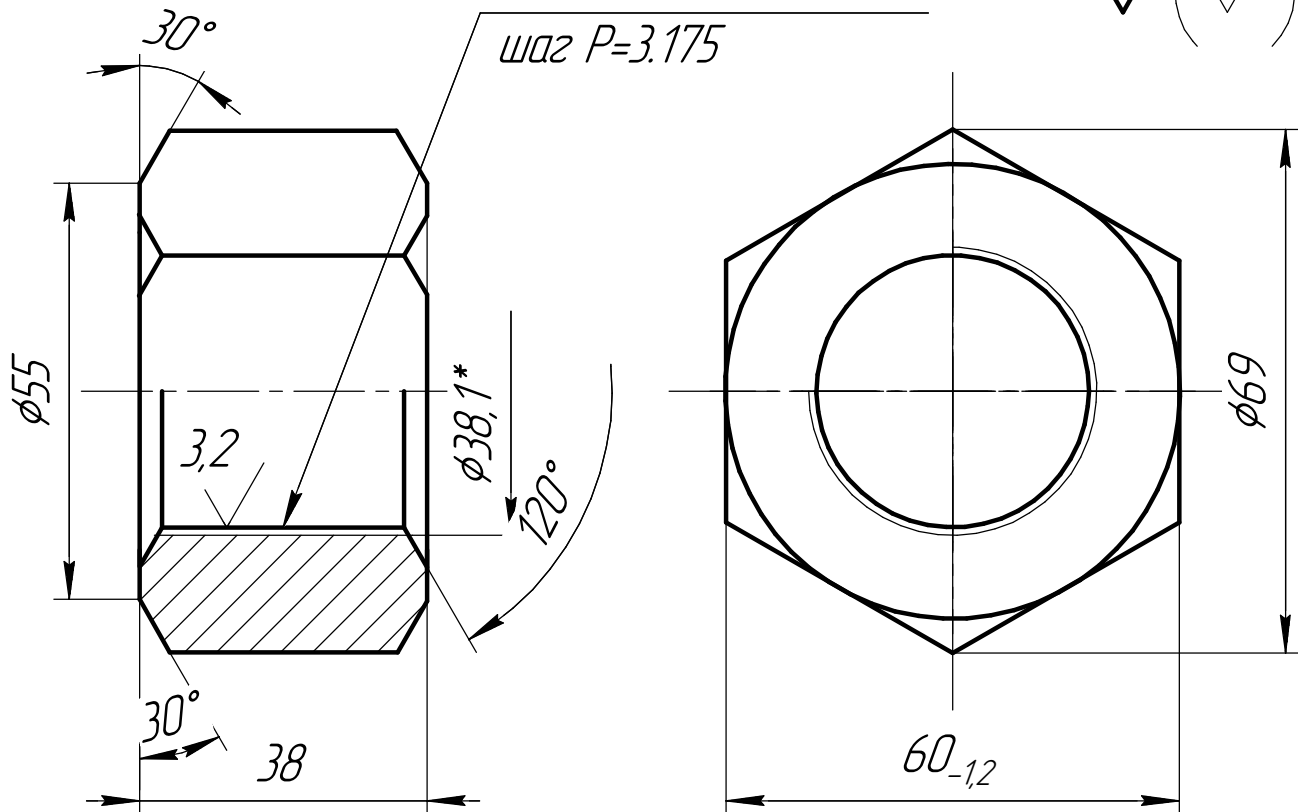


ВК-496.00.019

1 1/2"-8 ниток на 1"
шаг P=3.175

12,5 $\sqrt{\quad}$ (\checkmark)



1. Технические требования, правила приемки, методы испытаний по СТП 26.260-2043-2004.
2. Режим термической обработки заготовок или готовых изделий:
- нормализация 1030-1050°C (охлаждающая среда-воздух),
- отпуск 680...700°C. (охлаждающая среда-воздух).
3. Механические свойства материала заготовки или готового изделия
- НВ 197...229, диаметр отпечатка d, мм - 4.3...4.0.
4. На резьбовой поверхности обезуглероженный слой не допускается.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров h14, ±IT14/2.
6. * Размер для справок.
7. Применяемость: задвижка DN 36" черт. 191492; верхняя часть задвижки чертеж 191493 фирмы "Zimmermann & Jansen".

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Курочкина		01.02.2016
Пров.		Астафьев		20.02.2016
Т.контр.		Астафьев		20.02.2016
Н.контр.				
Утв.				

ВК-496.00.019

Гайка 1 1/2"
поз. 30 черт. 191492
поз.13. черт. 191493

Лит.	Масса	Масштаб
	0,8	1:1
Лист	Листов	1

Сталь 25X2M1Ф ТУ 14-1-552-72