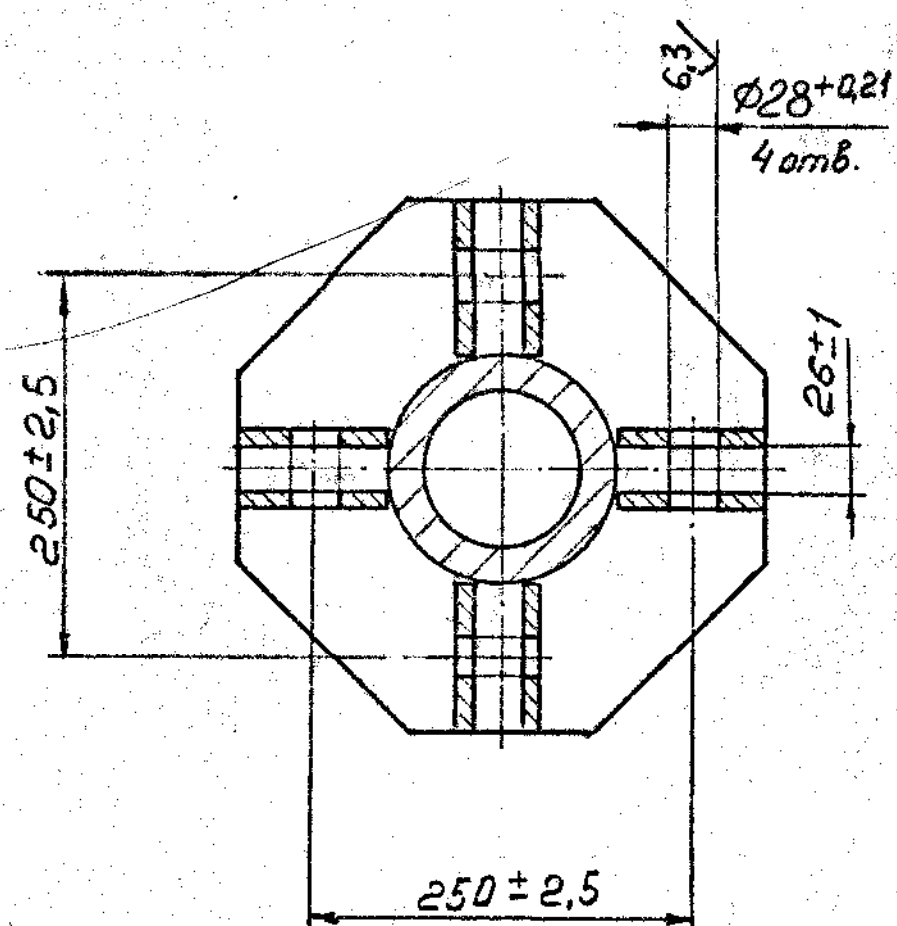
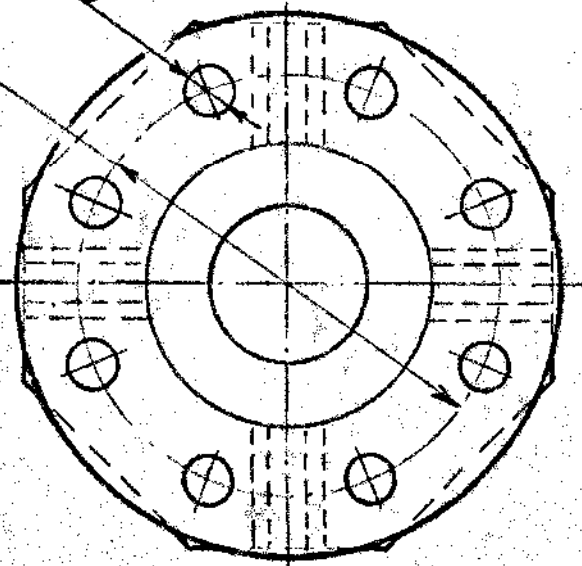


В-В(1:5)



Г(1:5)

[8 отв. $\phi 32^{+0.062}$]
[$\phi 280$]



- 1.* Размеры для справок.
- 2.** Отверстия обработать по отверстиям фланца вала механизма вращения сепаратора Ц-9К.
- 3.*** Сварной шов испытать на герметичность смазыванием керосином по ГОСТ 26291-94.
4. Сварные швы N1 и N2 - по ГОСТ 5264-80, N3 и N4 - сварка ручная дуговая.
5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. И19995.05.00.001, детали применять совместно.

И19995.05.01.000СБ				
Изм.	Лист	Подп.	Дата	Вал
Разраб.	П.В.Иванов	И.И.Иванов	15.04.04	
И.Контр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	15.04.04	Лист 1
Утв.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	15.04.04	
				ОАО ЧМЗ