

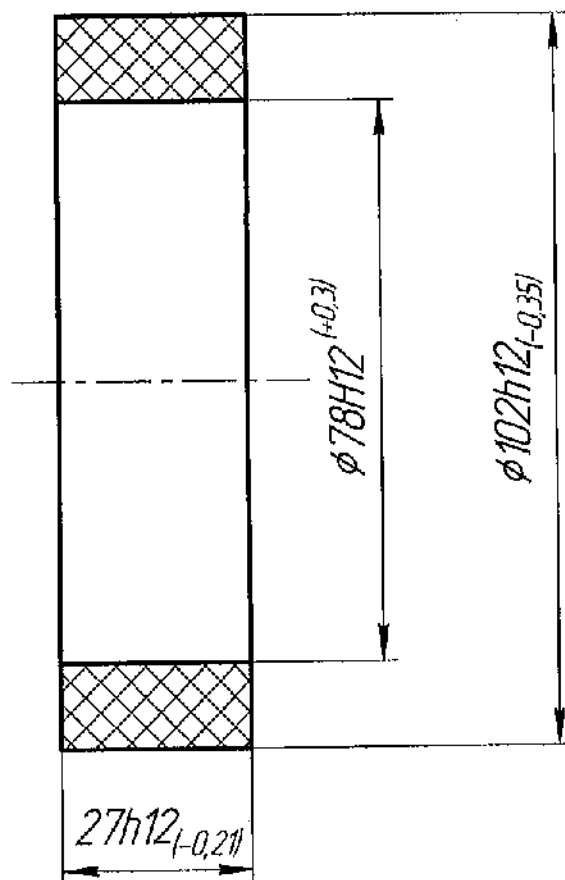
*Перечень заготовок для изготовления деталей
из силицированного графита СГ-Т к насосу ЭНБМ-10/120*

Таблица 1

<i>№ п/п</i>	<i>Обозначение детали</i>	<i>Обозначение заготовки</i>	<i>Кол-во на изделие, шт</i>	<i>Прим.</i>
<i>1</i>	<i>Кольцо черт. А.08.954.003</i>	<i>Кольцо черт. 2М2.296.00.01</i>	<i>1</i>	
<i>2</i>	<i>Втулка черт. 2М2.296.010.02</i>	<i>Втулка черт. 2М2.296.00.02</i>	<i>1</i>	
<i>3</i>	<i>Втулка черт. 2М2.296.010.03</i>	<i>Втулка черт. 2М2.296.00.03</i>	<i>1</i>	
<i>4</i>	<i>Втулка черт. А.08.926.112</i>	<i>Втулка черт. 2М2.296.00.04</i>	<i>1</i>	
<i>5</i>	<i>Втулка внутренняя черт. 2М2.296.010.01</i>	<i>Втулка внутренняя черт. 2М2.296.00.05</i>	<i>1</i>	
<i>6</i>	<i>Кольцо черт. 2М2.296.013.02</i>	<i>Кольцо черт. 2М2.296.00.06</i>	<i>2</i>	

2M2.296.00.01

√ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.

2 Механическую обработку после силицирования не проводить. Припуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

2M2.296.00.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Отрошенко	СЗ		
Проб.	Филимонов	СЗ		
Т.контр.				
Н.контр.	Филимонов	СЗ		
Утв.	Баранов			

Кольцо
(заготовка для детали А.08.954.003)

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

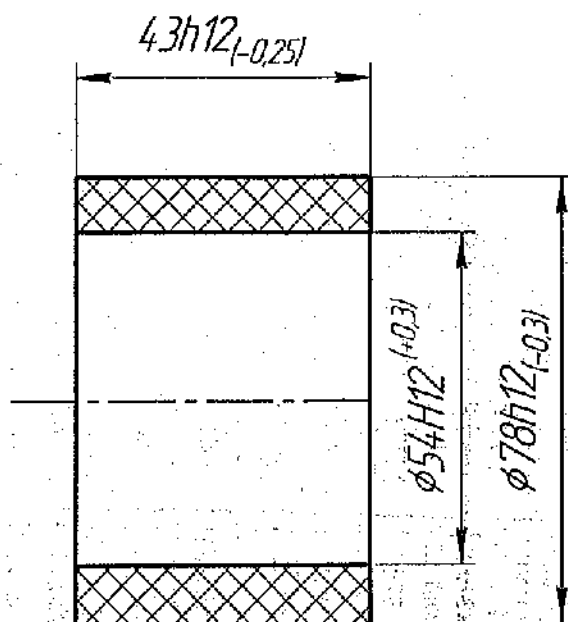
Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	1

Формат А4

Копировал

2M2.296.00.02

√ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.

2 Механическую обработку после силицирования не проводить.

Прпуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

2M2.296.00.02

Втулка

(заготовка для детали) 2M2.296.010.02

Графит силицированный
СГ-Т ТУ48-20-89-90

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Отрощенко		
Пров.		Филимонов		
Т.контр.				
Н.контр.		Филимонов		
Утв.		Бараков		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

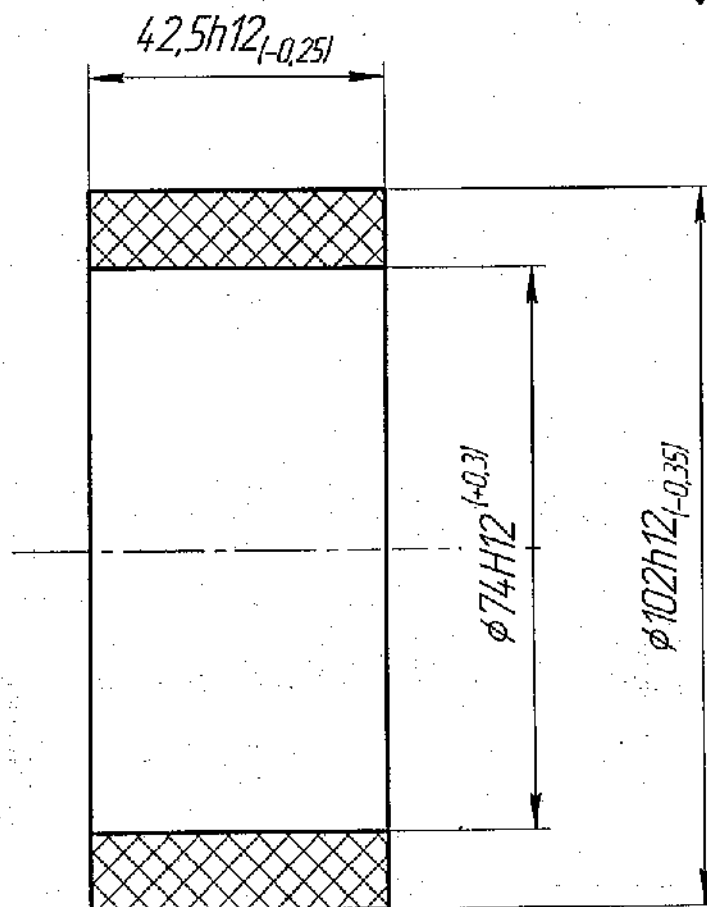
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2M2.296.00.03

✓ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.

2 Механическую обработку после силицирования не проводить.

Припуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

2M2.296.00.03

Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата
Разраб.		Отроценко		
Проб.		Филимонов		
Т.контр.				
Н.контр.		Филимонов		
Утв.		Бараков		

Втулка

(заготовка для детали) 2M2.296.010.03

Графит силицированный
СТ-Т ТУ48-20-89-90

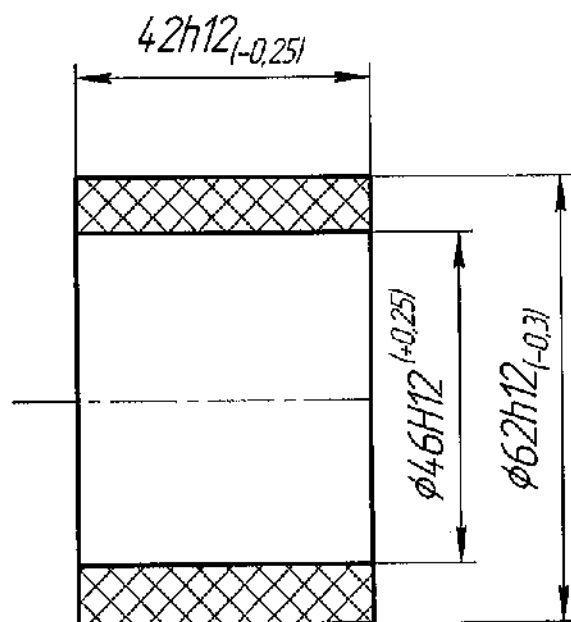
Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

2M2.296.00.04

√ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.
 2 Механическую обработку после силицирования не проводить.
 Припуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

2M2.296.00.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Отрощенко	<i>Отрощенко</i>	
Пров.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Т.контр.				
Н.контр.		Филимонов	<i>Филимонов</i>	
Утв.		Бараков		

Втулка
 (заготовка для детали А.08.926.112)

Графит силицированный
 СТ-Т ТУ48-20-89-90

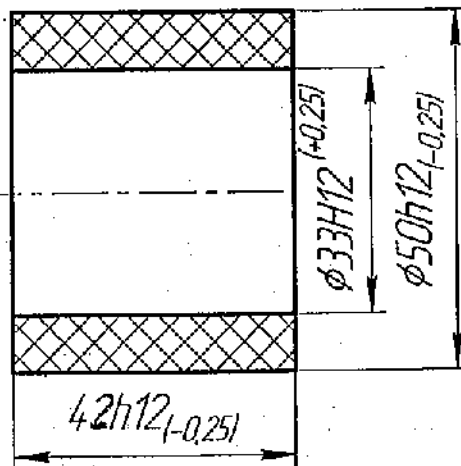
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

2M2.296.00.05

√ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.
 2 Механическую обработку после силицирования не проводить.
 Припуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

2M2.296.00.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Отрошенко	Сот		Втулка внутренняя (заготовка для детали) 2M2.296.010.01		
Проб.		Филимонов	Сот				
Т.контр.							
Н.контр.		Филимонов	Сот		Графит силицированный СТ-Т ТУ48-20-89-90		
Утв.		Бараков					
					Лист	Масса	Масштаб
							1:1
					Лист	Листов	1

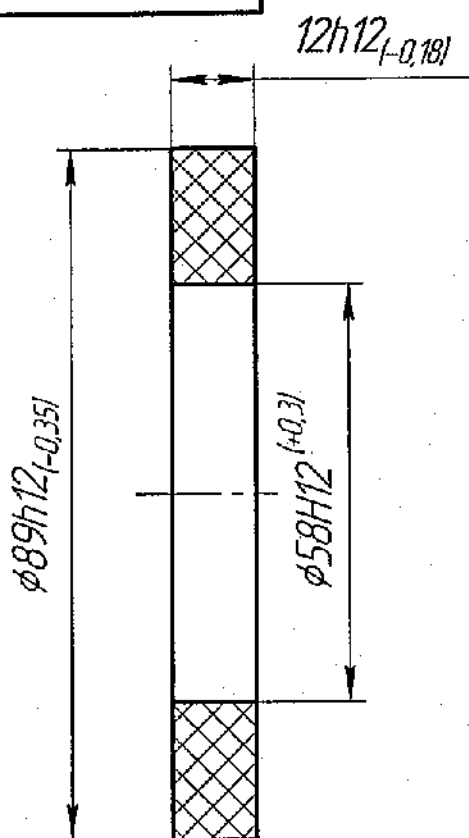
Копировал

Формат А4

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

2М2.296.00.06

✓ Rz 160



1 Все размеры и шероховатость даны до силицирования, размеры и шероховатость после силицирования не контролировать.
 2 Механическую обработку после силицирования не проводить.
 Прпуск на механическую обработку на предприятии-потребителе составляет 1 мм на сторону.

Инв. № подл.	Т. контр.	Пров.	Разраб.	Изм. лист	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	-----------	-------	---------	-----------	--------------	--------------	--------------	--------------

2М2.296.00.06

Изм. лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Кольцо (заготовка для детали) 2М2.296.013.02	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Отращенко	<i>[Signature]</i>					1:1
Пров.	Филимонов	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1
Т. контр.				Графит силицированный СТ-Т ТУ48-20-89-90			
Н. контр.	Филимонов	<i>[Signature]</i>					
Утв.	Бараков						