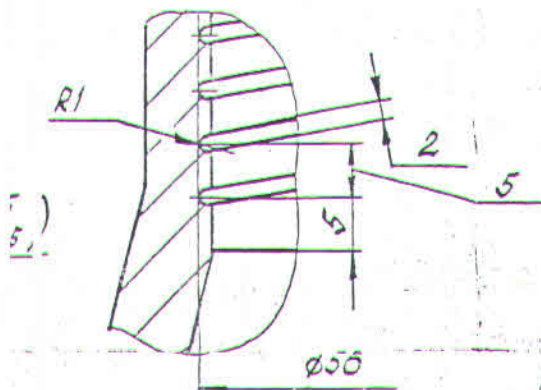


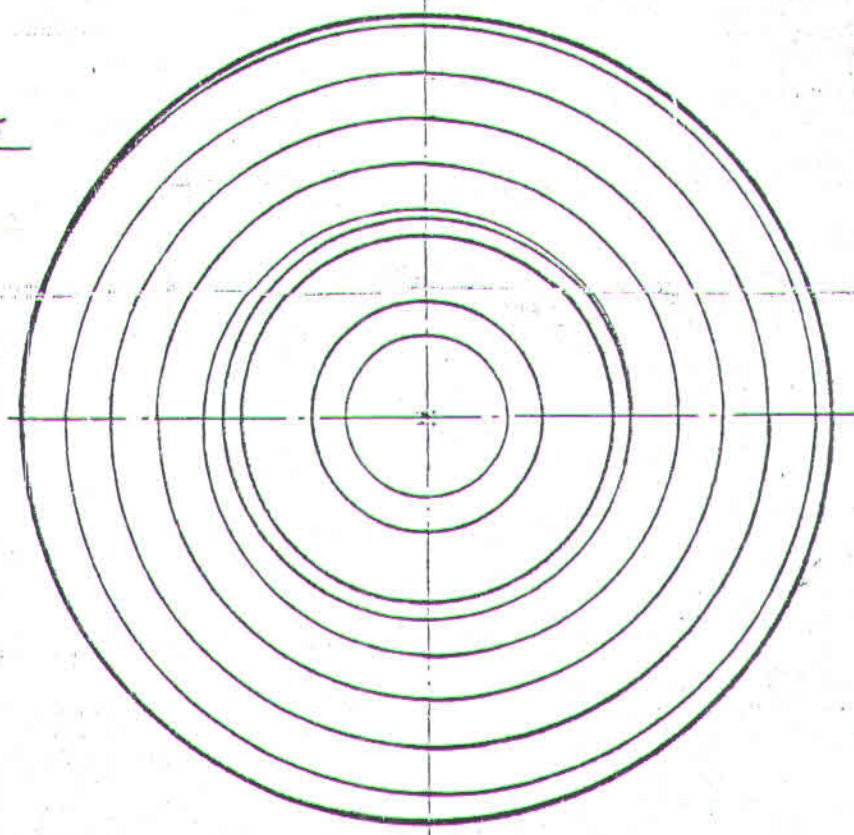
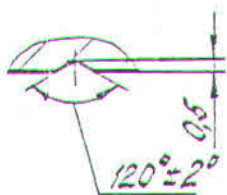
Р.800  
✓(✓)

Вид Б

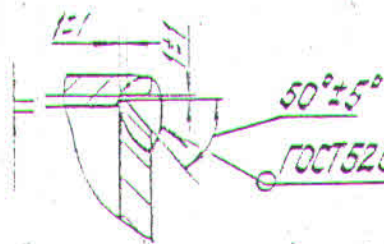
I  
M2:1



II  
M5:1



III вариант



50 ± 5

ГОСТ 5264-80-У5-Q

1. Шпеллер допускается изготовить сварным из частей-см. табл.
2. Электрод УОНИИ 13/45-4,5-1 ГОСТ 9466-75.
3. Сварной шов испытать на плотность керо-синном по ГОСТ 5180-87.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по Н/к, отверстий - по н/Н, остальных - по  $\pm \frac{IT_{Hh}}{2}$ .

№	Рис.	Вариант	Масса, кг
1.11	1	III	1,9
-01	2	IV	2,1

№	Исполн.	Подпись	Дата
2	И.9186	И.9186	11.11
1	И.3474	И.3474	11.11
Разр.	И.3474	И.3474	11.11
Провер.	И.3474	И.3474	11.11
Т. контр.	И.3474	И.3474	11.11
Н. контр.	И.3474	И.3474	11.11
Утвер.	И.3474	И.3474	11.11

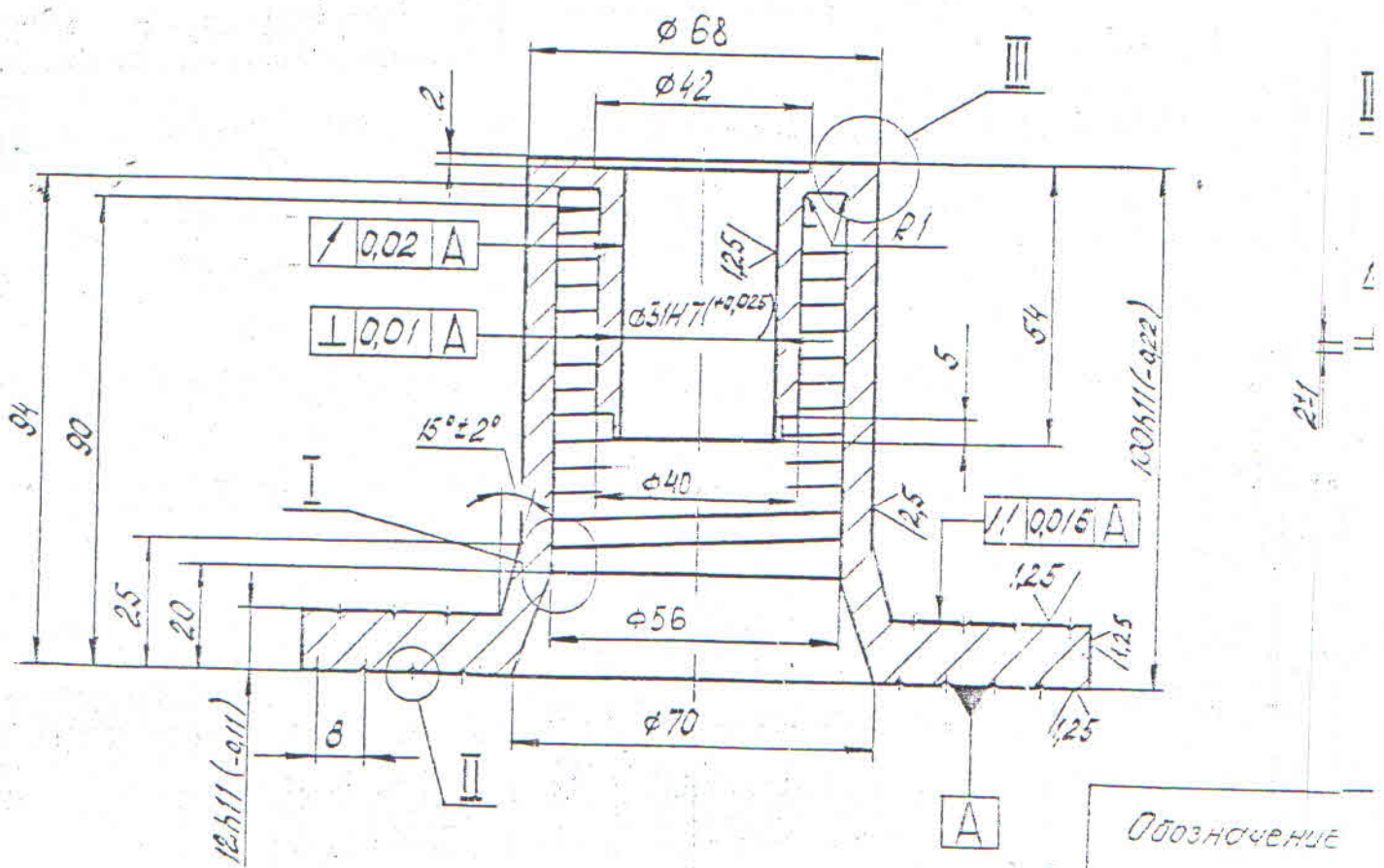
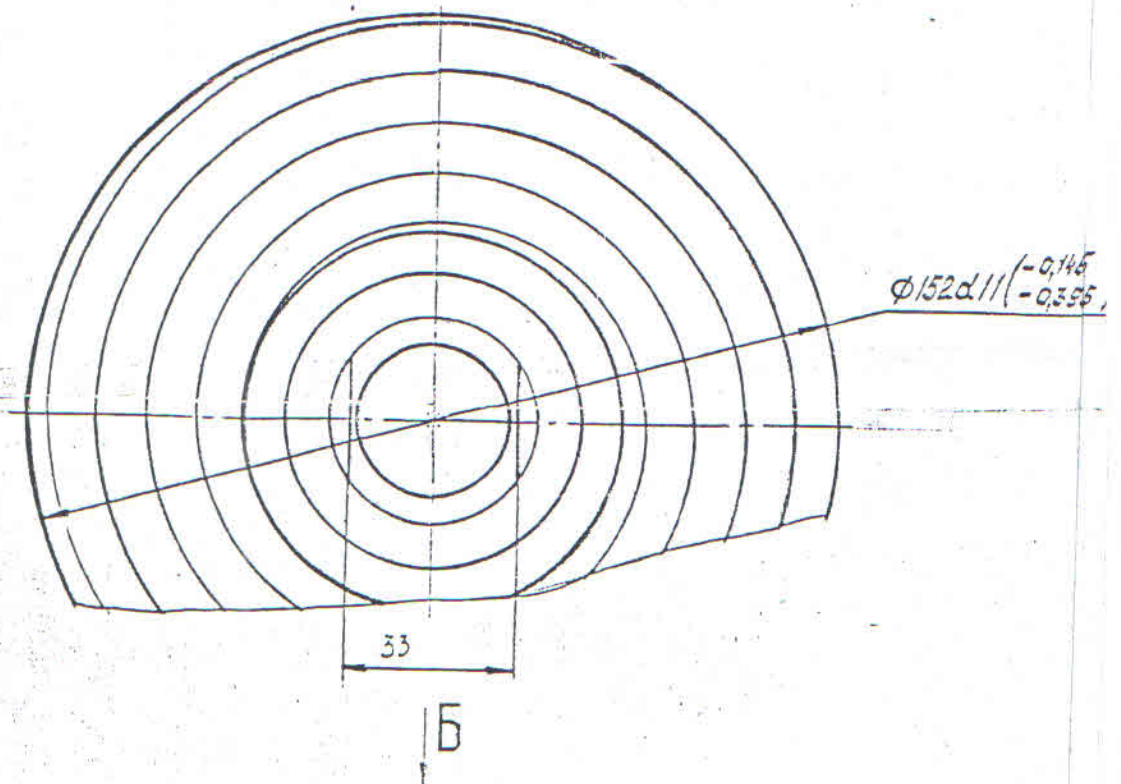
K5135.200.11

Шпеллер

Ст.3  
ГОСТ 380-94-2

Лит.	Масса	Масштаб
Ст. табл.	1:1	
Лист 1	Листов 2	
ОГК		

Рис. 1



Обозначение  
К 5135. 200.11