

СП15.06.10.03-01

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

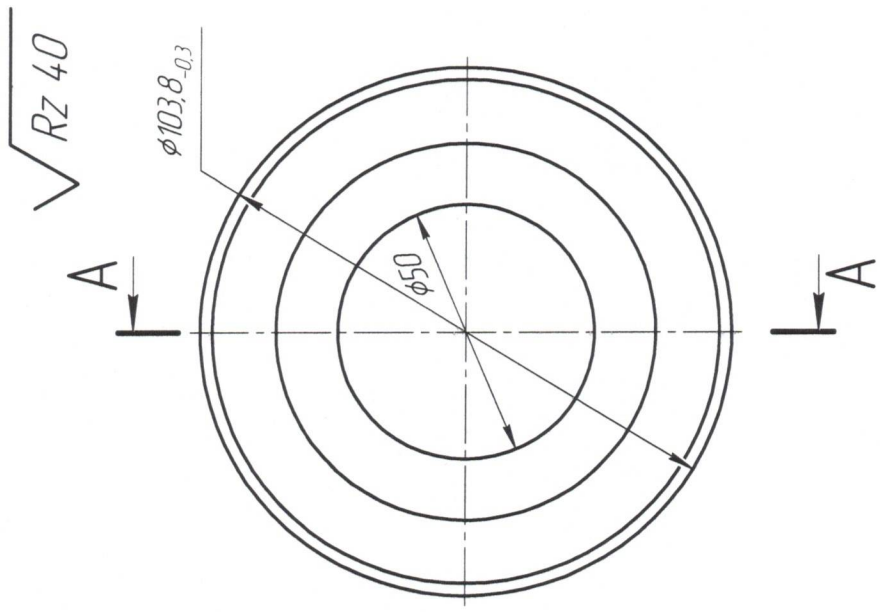
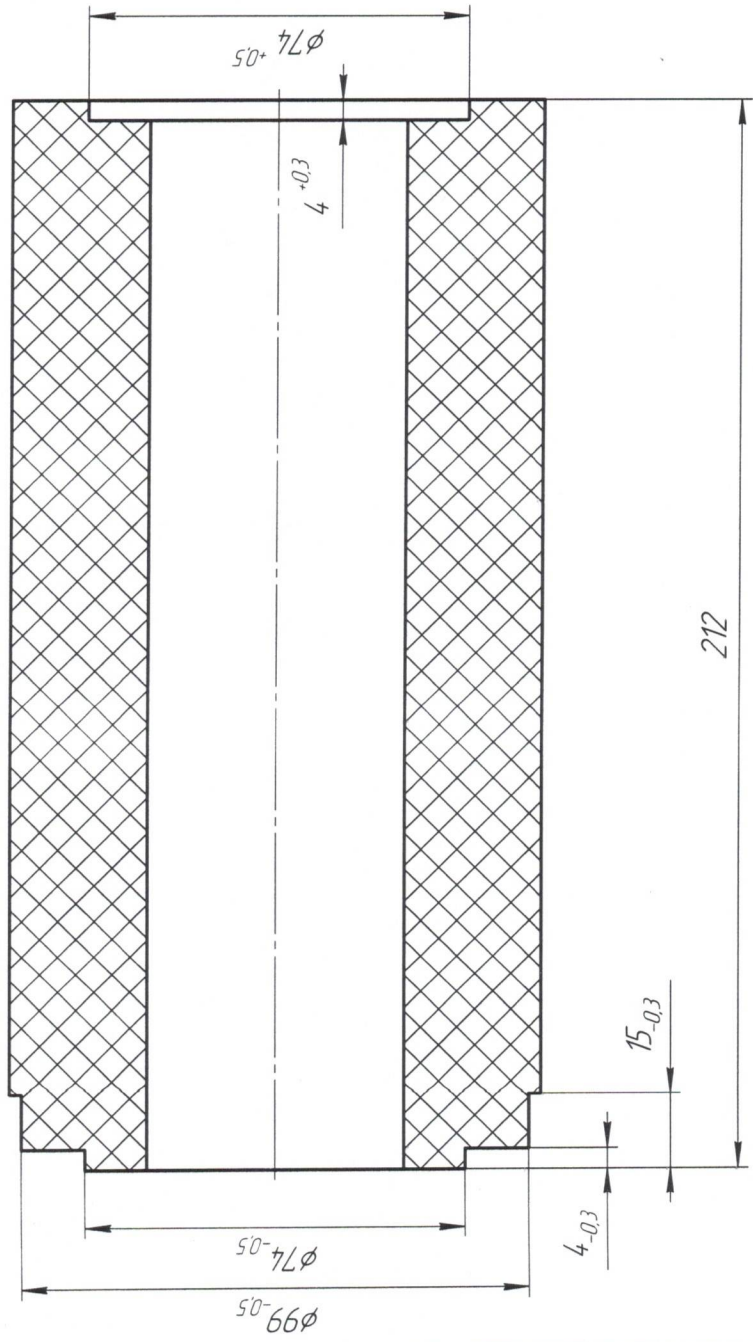
Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

A-A



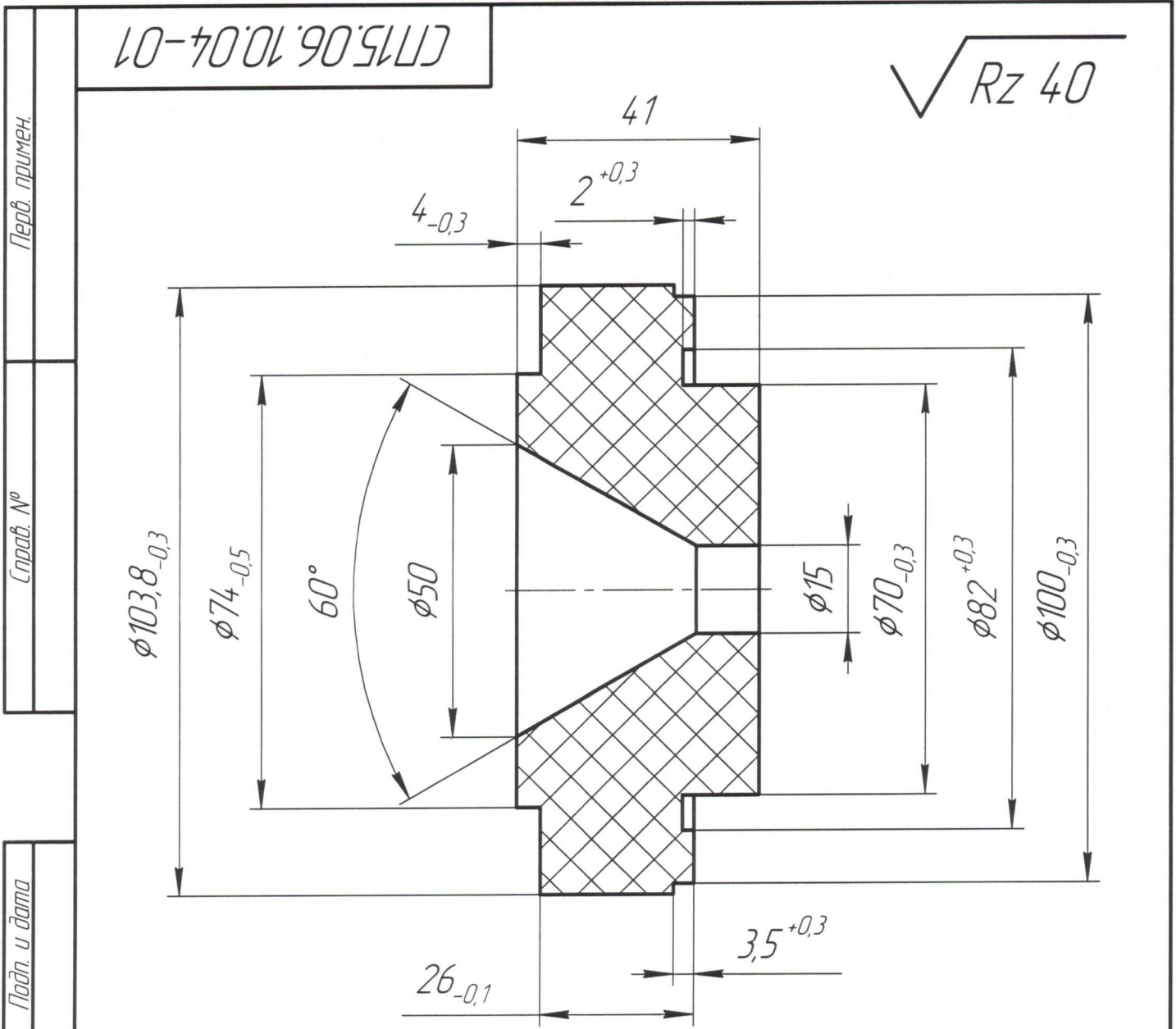
1. Намотку П-5-7 ЛДП ГОСТ 17731-79 производить по технологии завода-изготовителя.
2. Технические требования по технологии завода-изготовителя.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей по ОСТ 1 00022-80.

СП15.06.10.03-01

Втулка хвостовая

П-5-7 ЛДП ГОСТ 17731-79

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Шараб	Коломенцев		
Проб				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				
Лист	Масса	Лист	Масса	Лист
1	2,69	1	1:1	1



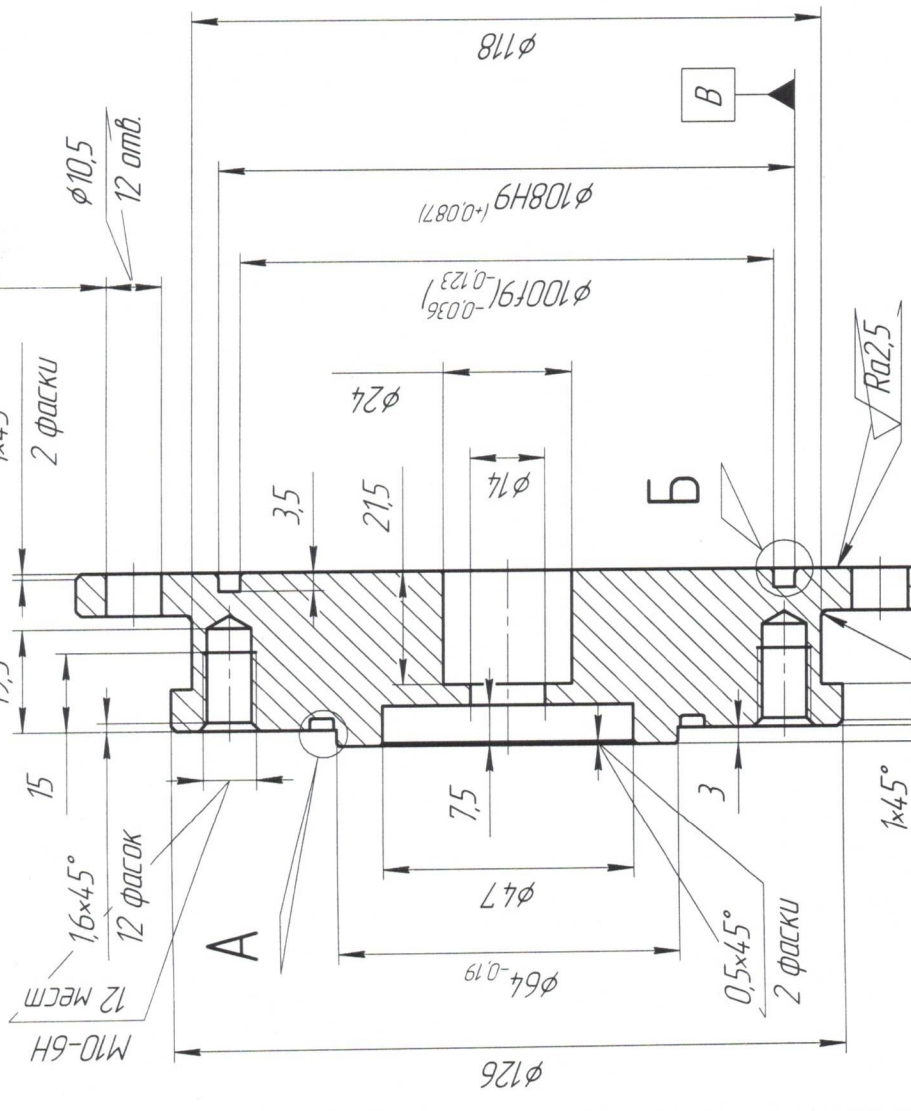
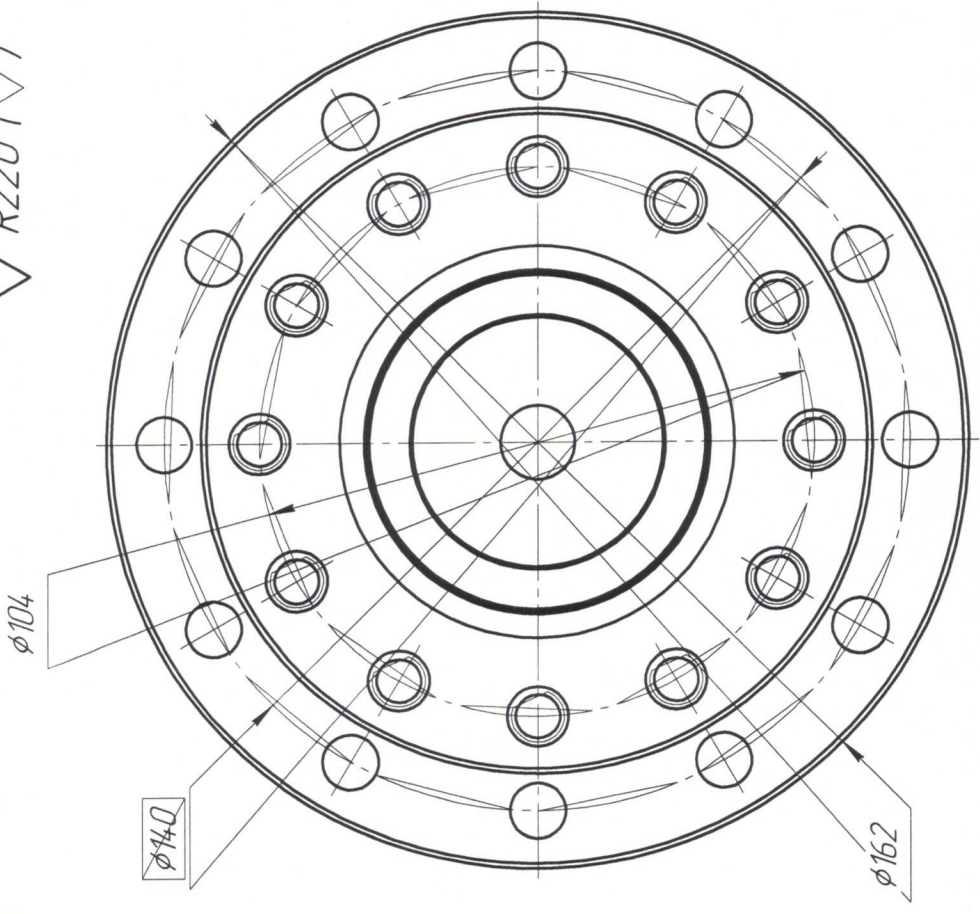
- 1 Намотку П-5-7 ЛДП ГОСТ 17731-79 производить по технологии завода-изготовителя.
- 2 Технические требования по технологии завода-изготовителя.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей по ОСТ 1 00022-80.

СП15.06.10.04-01					Лист			Масса			Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сопловой блок			0,49			1:1		
Разраб.	Шаров												
Пров.	Коломенцев												
Т.контр.													
И.контр.					П-5-7 ЛДП ГОСТ 17731-79			Лист			Листов 1		
Утв.	Кцлагин												

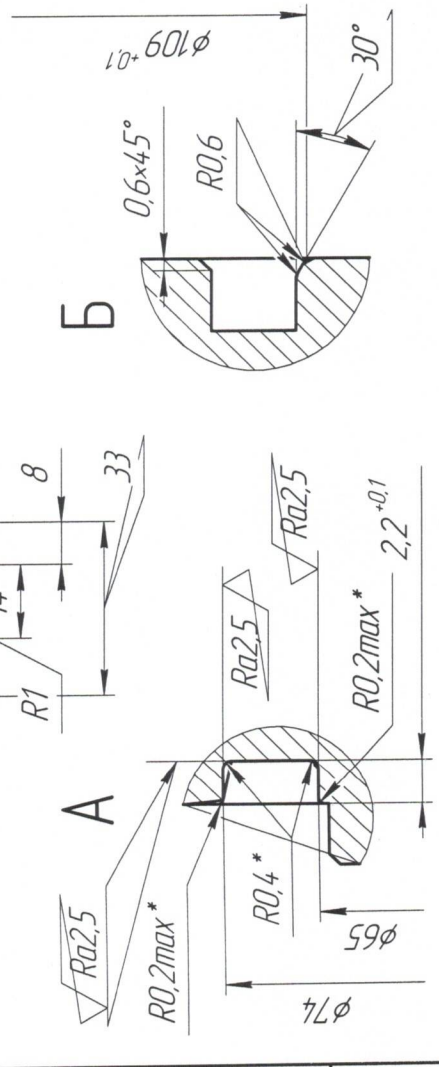
СП15.МГГ4Г.02.01

⊕ φ 0,25 (M) B (M)

Rz20 (▽1)



- 1. * Размеры обеспечиваются инструментом.
- 2. Острые кромки притупить.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 100022-80.

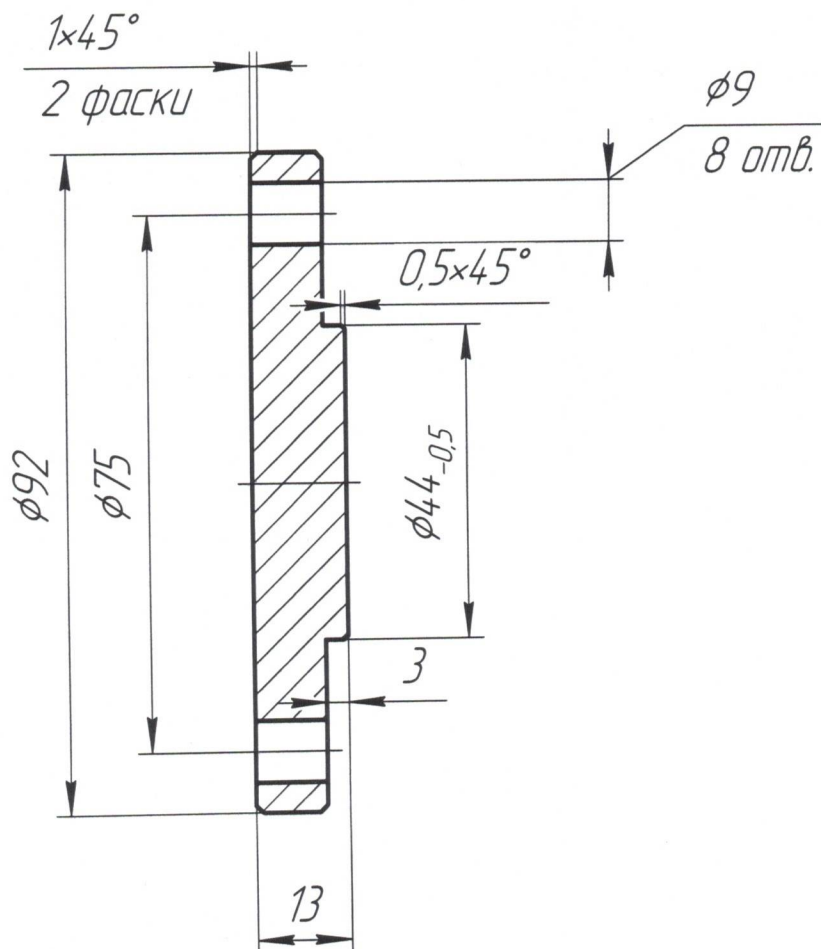


СП15.МГГ4Г.02.01

Переходной отсек

Лист		Масса	Масштаб
		2,94	1:1
Лист		Листов	1
		ЛГВП ОГВ	
		ФИЦ ПХФ и МХ РАН	

СП15.03.02.06-02

 $\sqrt{Rz\ 20}$ 

1 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей по ОСТ 1 00022-80

СП15.03.02.06-02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шаров			
Пров.	Коломенцев			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Кулагин			

Заглушка

Сталь 10 ГОСТ 1050-2013

Лист	Масса	Масштаб
1	0,52	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4