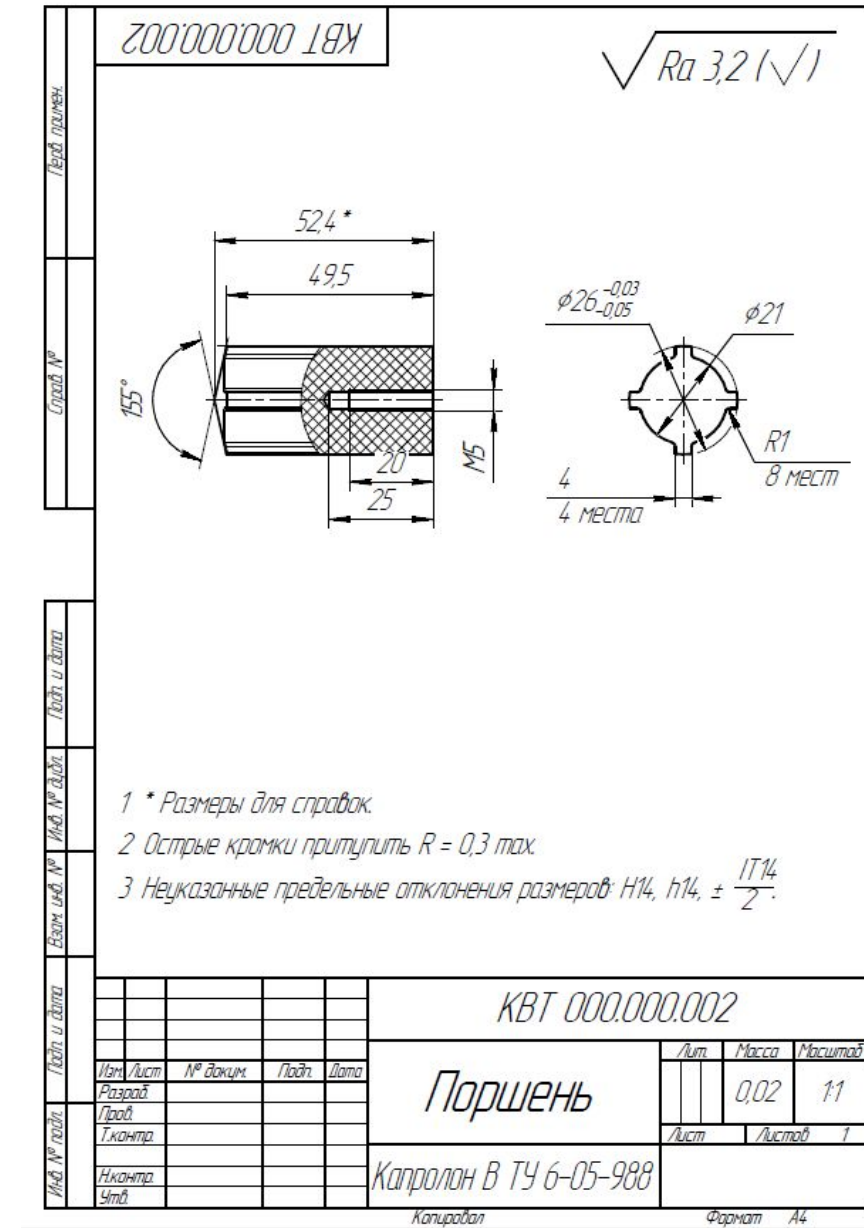
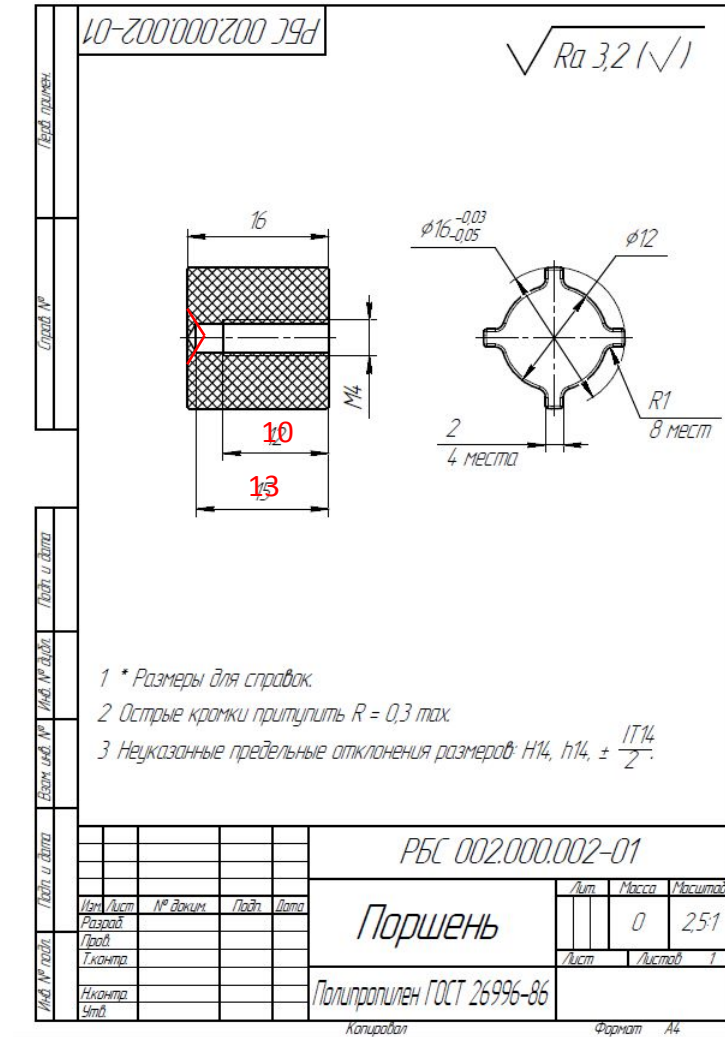
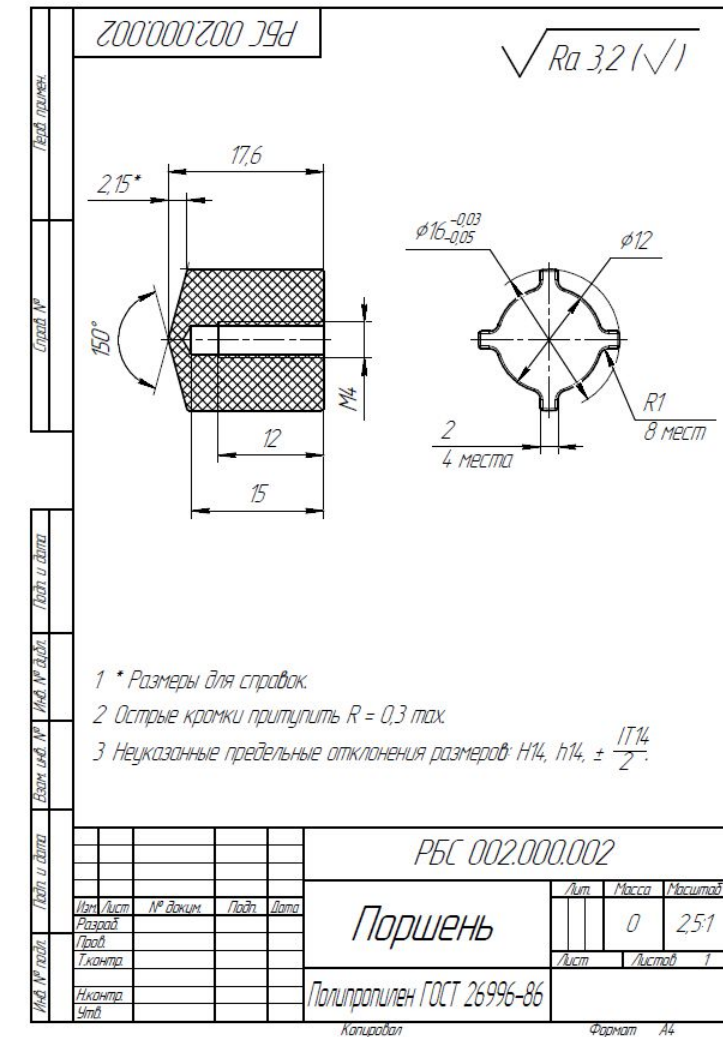
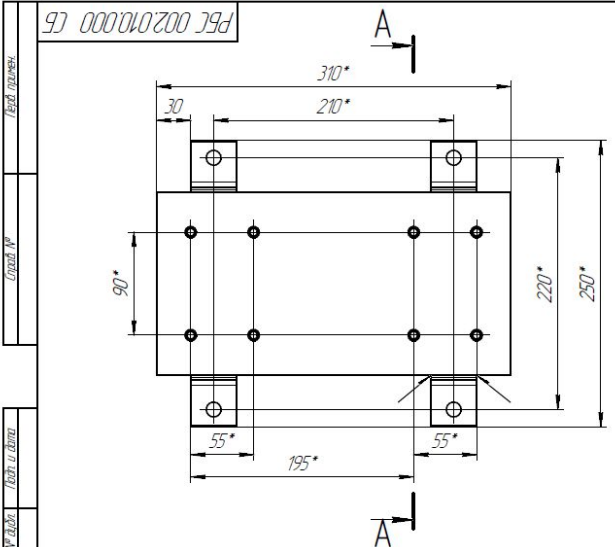


- Расстояние от левого края до правого края должно быть 160 мм (как показано на рис.) ... вероятно при этом абсолютная длина трубки должна быть больше на величину углубления в левую и правую ороры...
- При этом надо увеличить ть длину фундамента (опоры)

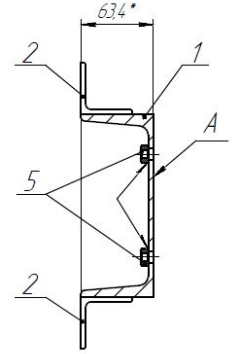


- Уменьшить глубину внутреннего отверстия на 2 мм ... 13мм вместо 15мм ... в цилиндрическом варианте поршня черт. ...002-01 сделать фаску диаметром 4мм в центре (как показано на рис.) для стабилизации вихря
- При этом сократить длину штырей



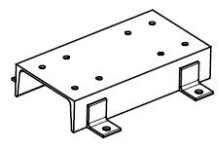
A-A(1:2,5)

√ Ra 6,3 (√/)



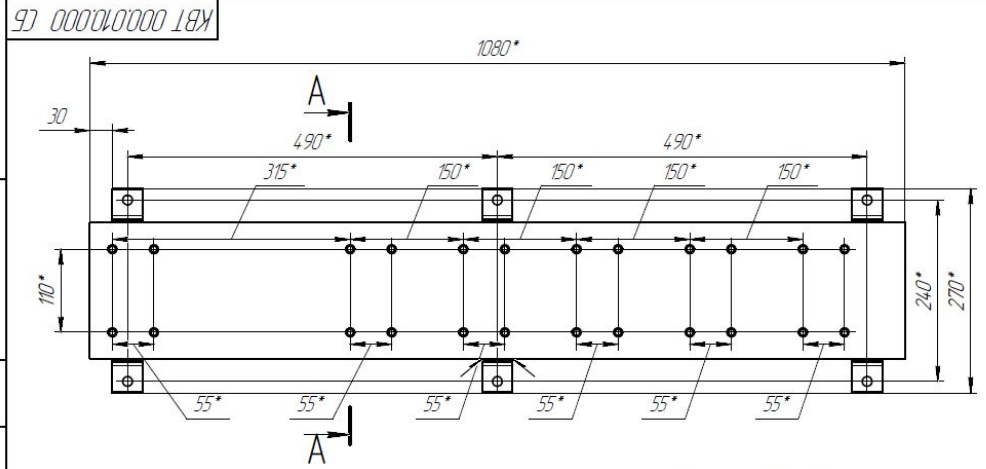
- 1 * Размеры для справок
- 2 Сварка ручная полуавтоматическая в среде защитного газа по ГОСТ 14.771-76.
- 3 После сварки поверхность А обработать на фрезерном станке как чисто.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, z IT14/2.

(1:5)



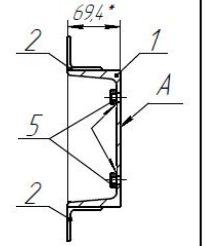
				РБС 002.010.000 СБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ					4,62	1:2,5
Провер				Лист	Листов	1
Технича						
Исполн						
Умб.						

Копирован Формат А3



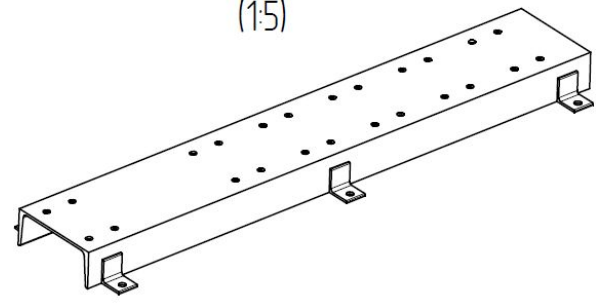
√ Ra 6,3 (√/)

A-A(1:4)



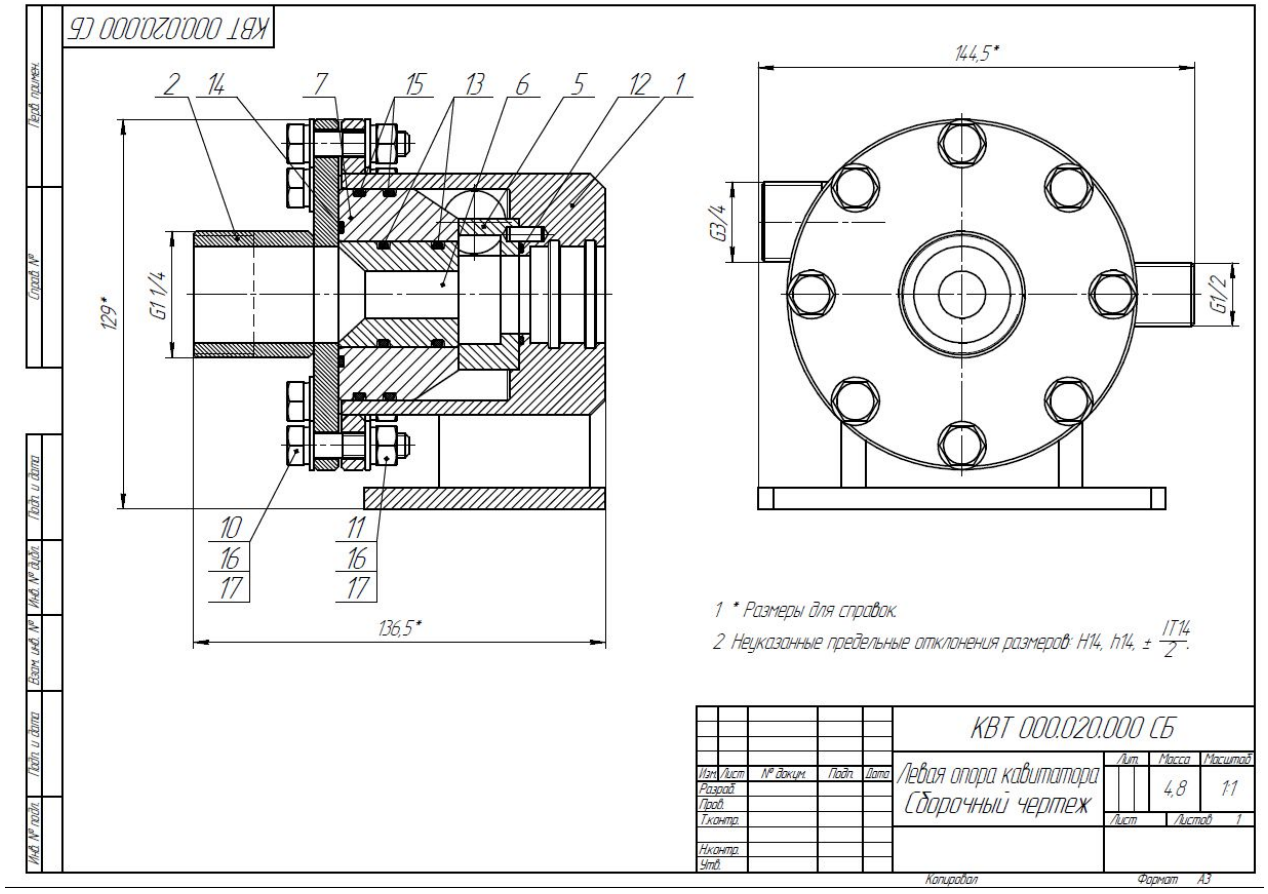
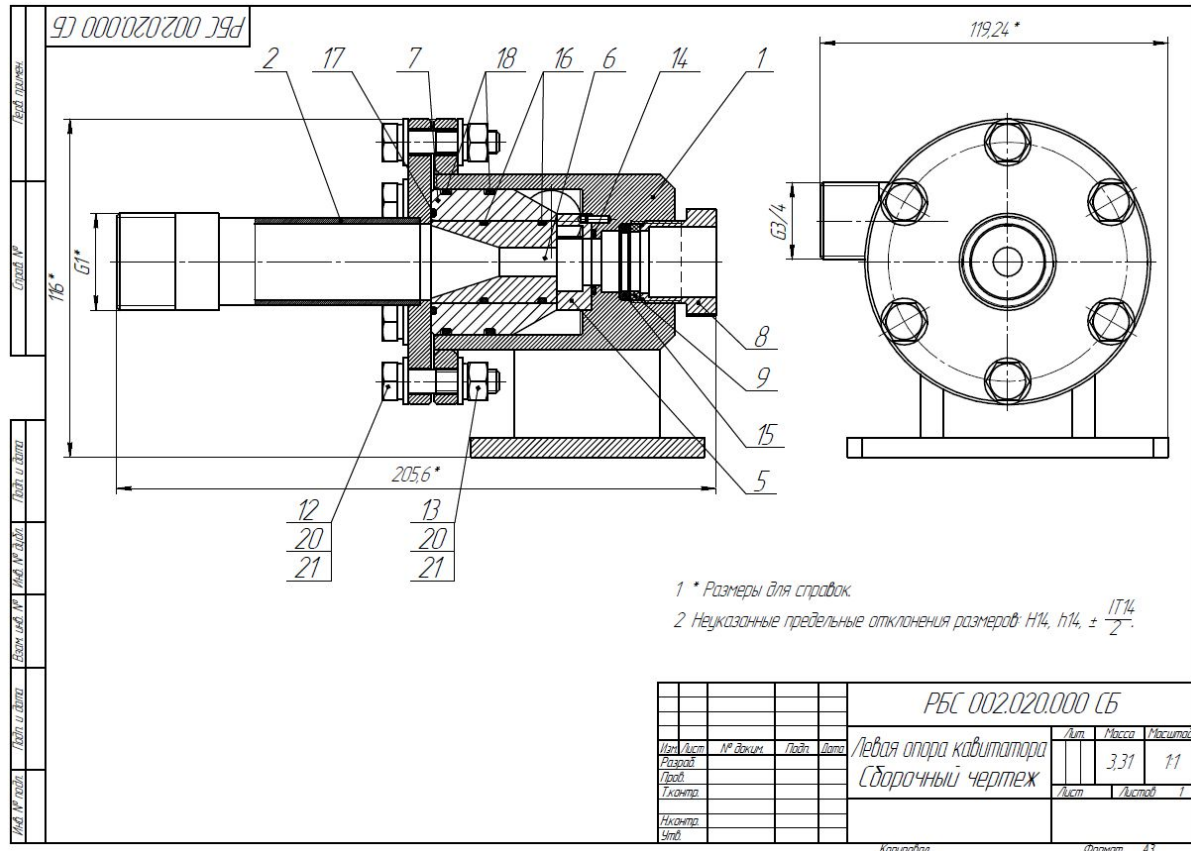
- 1 * Размеры для справок
- 2 Сварка ручная полуавтоматическая в среде защитного газа по ГОСТ 14.771-76.
- 3 После сварки поверхность А обработать на фрезерном станке как чисто.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, z IT14/2.

(1:5)



				КВТ 000.010.000 СБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ					17,47	1:4
Провер				Лист	Листов	1
Технича						
Исполн						
Умб.						

Копирован Формат А3



PBC 002.020.001

$\sqrt{Ra 3,2 (\sqrt{1})}$

(1:1)

$\sqrt{Ra 16}$

1 * Размеры для справок.
 2 Кривая - спираль Архимеда $y = 8 + 0,7185 * x$.
 3 Изготовление детали выполнять по прилагаемой математической модели.
 4 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

PBC 002.020.001				
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Завихритель +100			Лист	Масса
38 ГОСТ 2590-2006			0,05	11
Крпч 08Х18Н10 ГОСТ 5949-75			Листов	1
Копировал _____ Формат А4				

КВТ 000.020.001

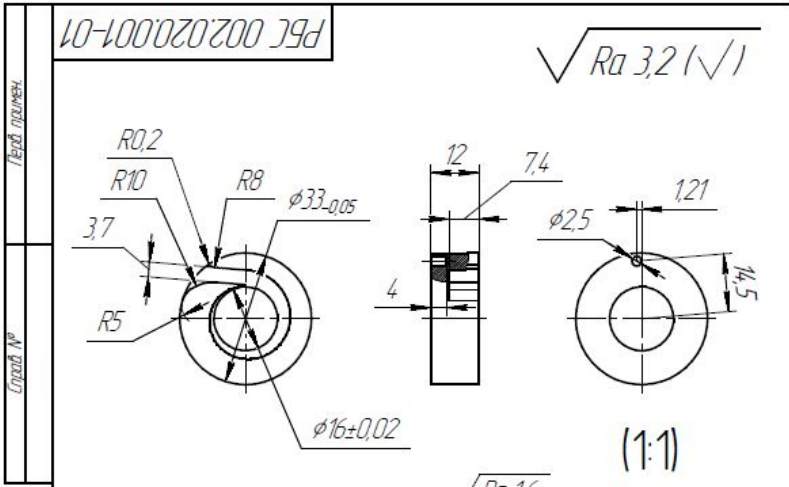
$\sqrt{Ra 3,2 (\sqrt{1})}$

(1:1)

$\sqrt{Ra 16}$

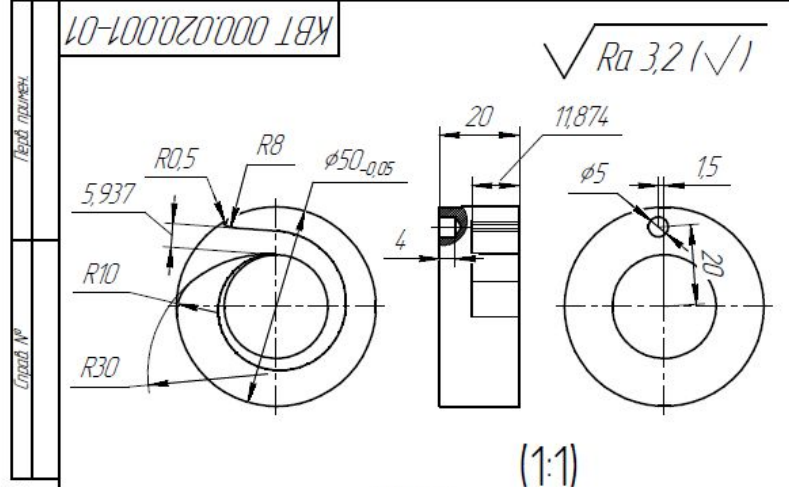
1 * Размеры для справок.
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

КВТ 000.020.001				
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Завихритель +100			Лист	Масса
Пруток 55.0 БрАЖ9-4 ГОСТ 1628-78			0,16	11
Копировал _____ Формат А4				



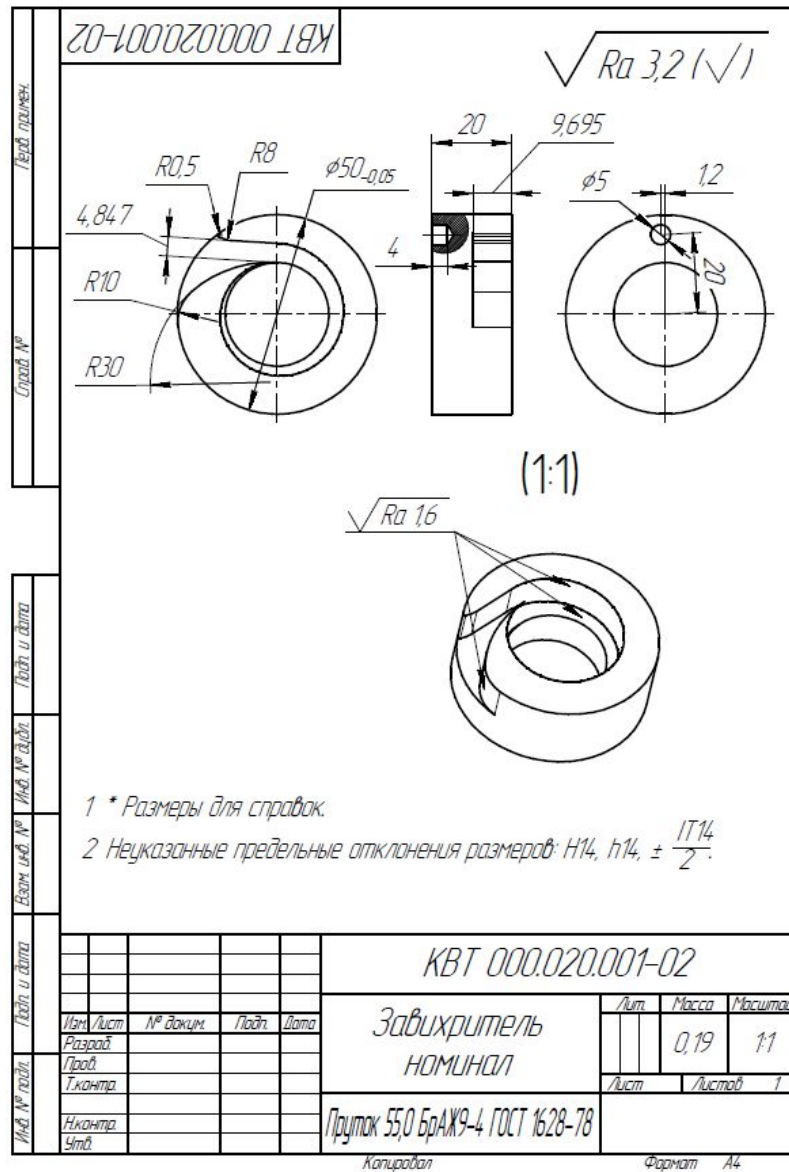
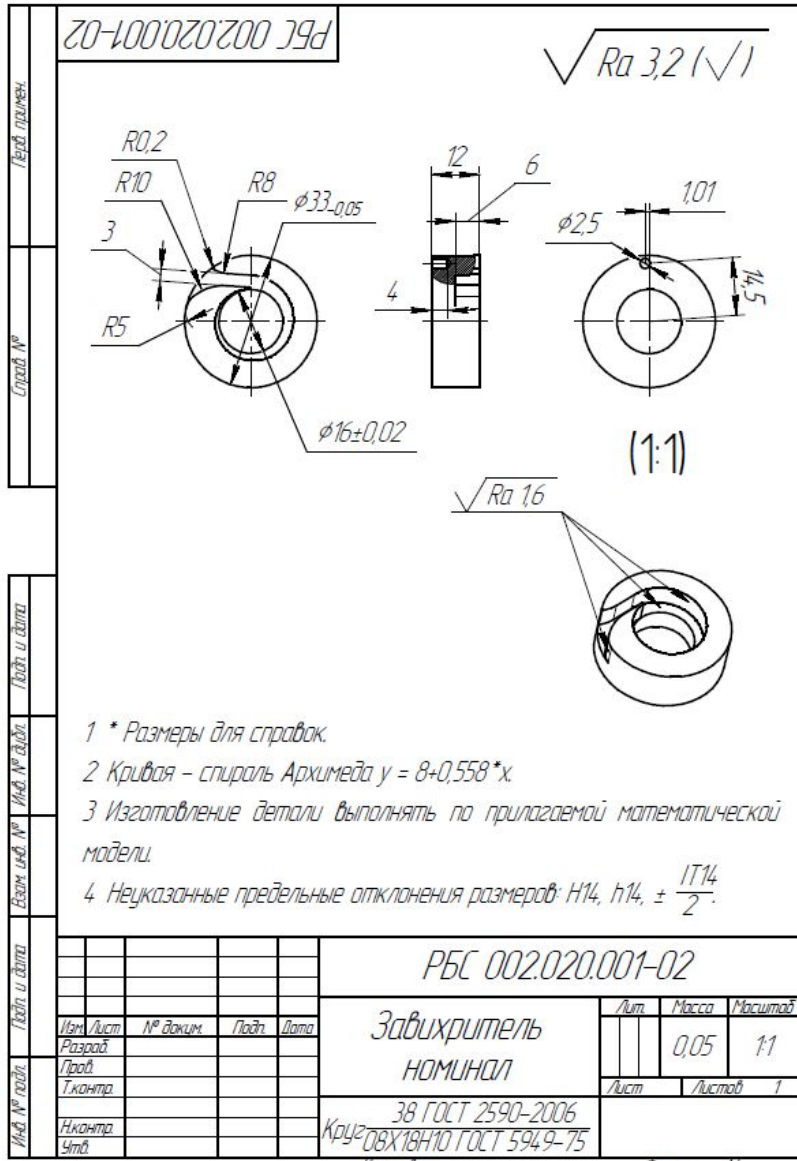
- 1 * Размеры для справок.
 2 Кривая - спираль Архимеда $y = 8+0,67*x$
 3 Изготовление детали выполнять по прилагаемой математической модели.
 4 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

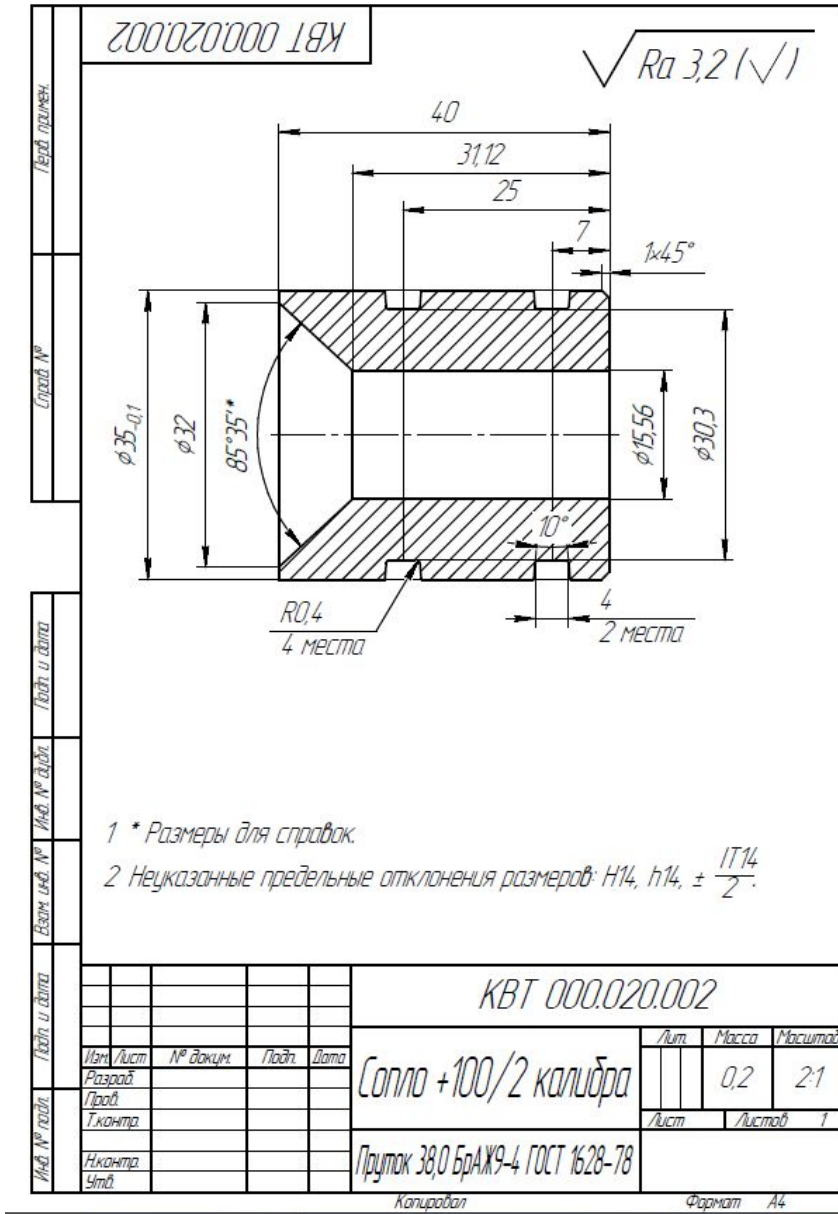
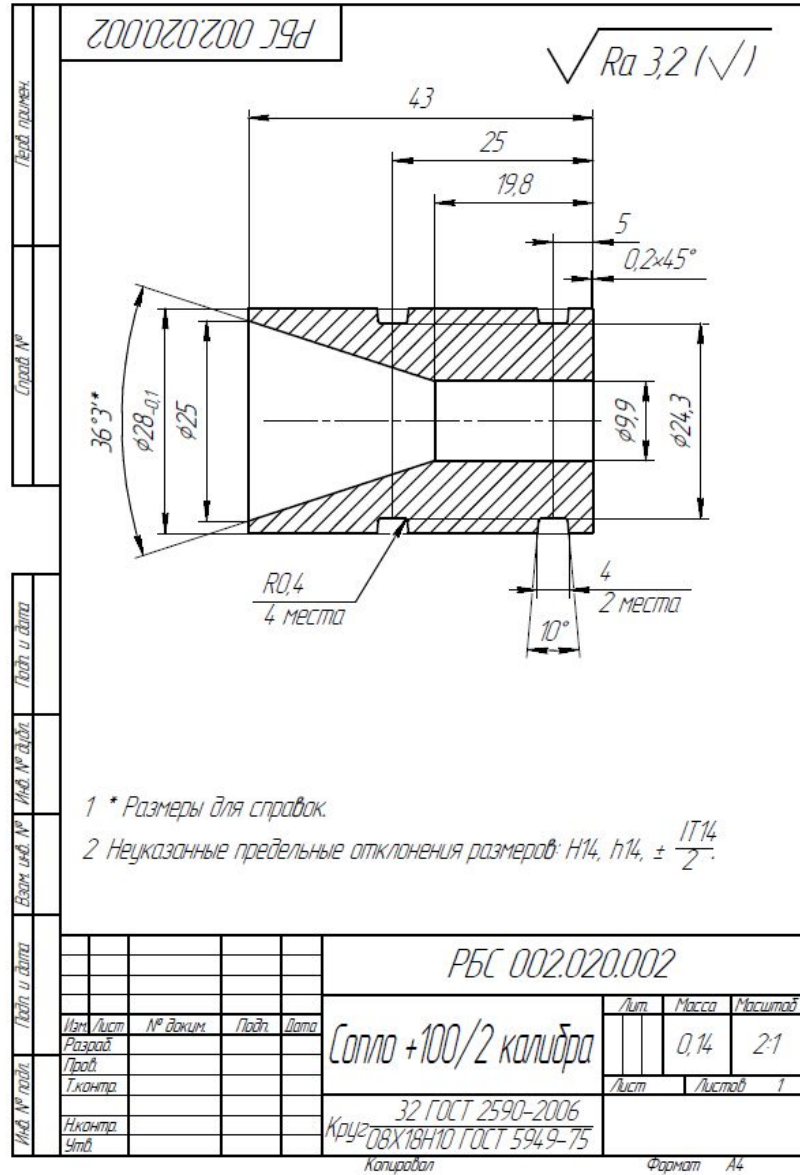
РБС 002.020.001-01				
Изм./Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.				0,05 11
Проб.				Лист / Листов 1
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Завихритель +50				
38 ГОСТ 2590-2006				
Круц 08Х18Н10 ГОСТ 5949-75				
Копирвал				

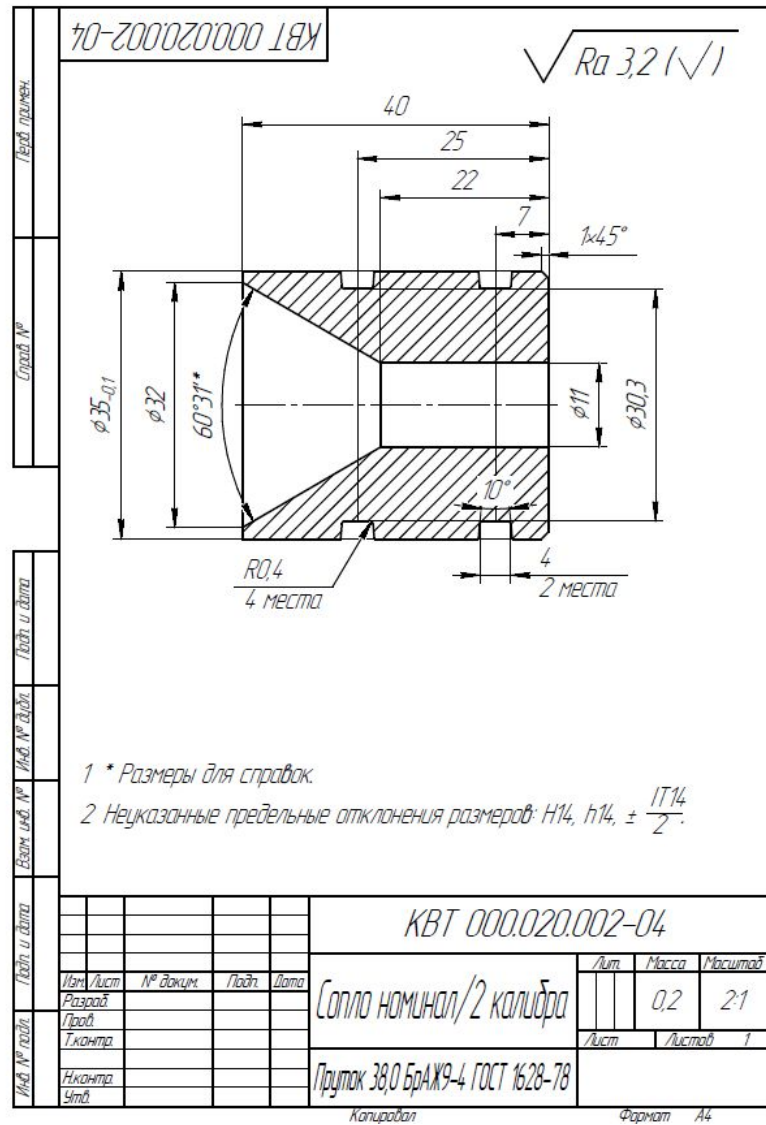
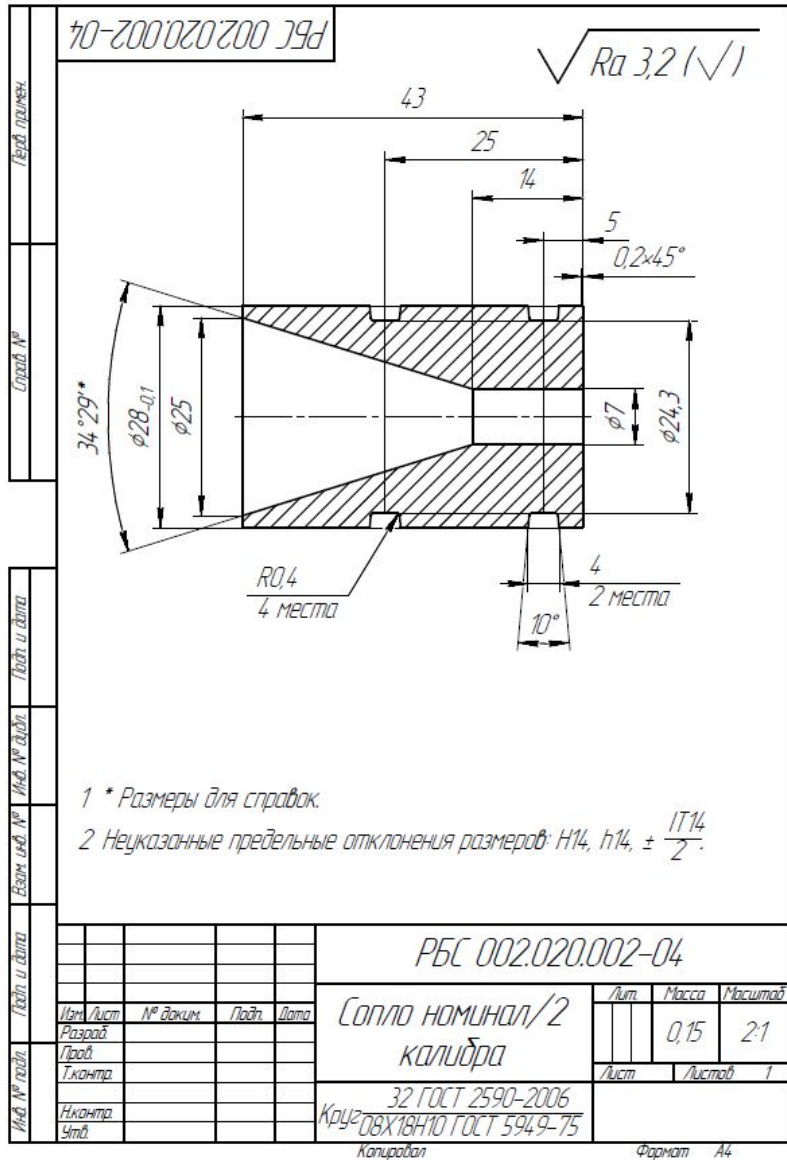


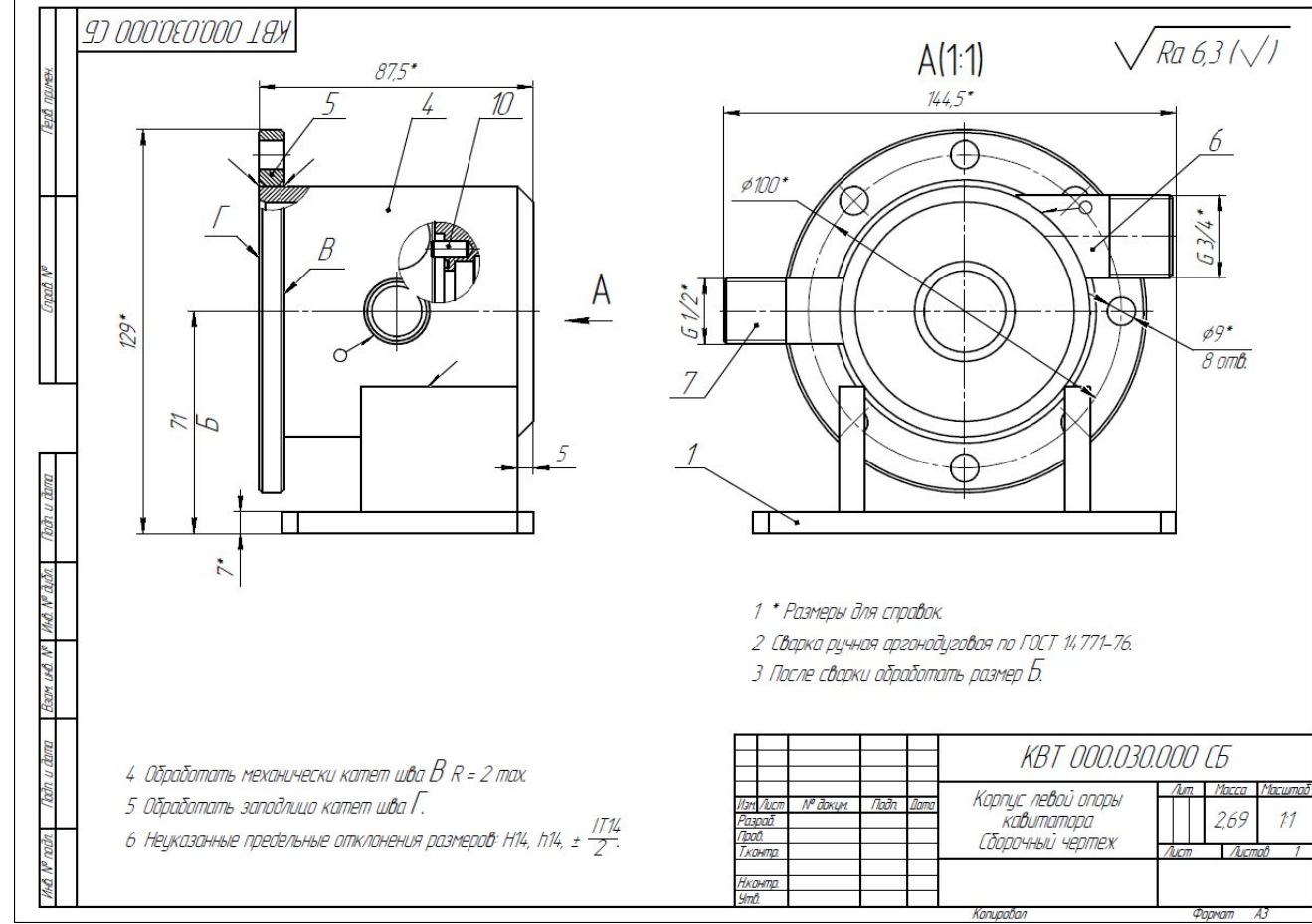
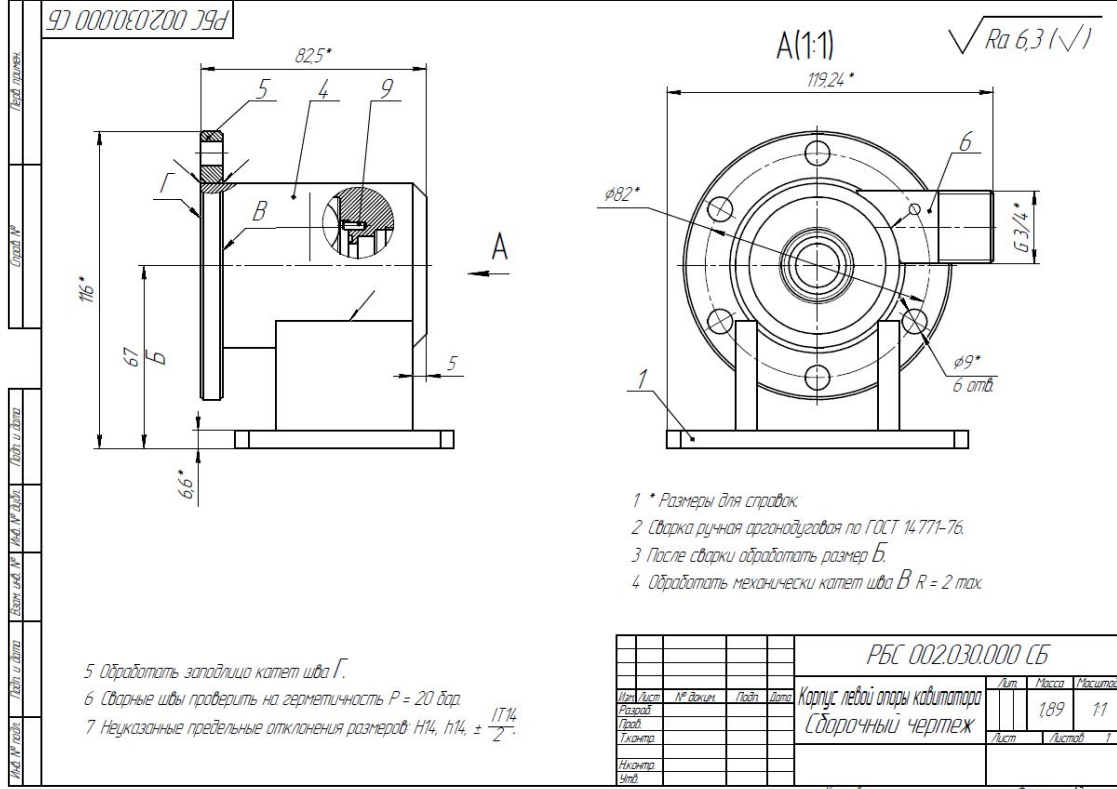
- 1 * Размеры для справок.
 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

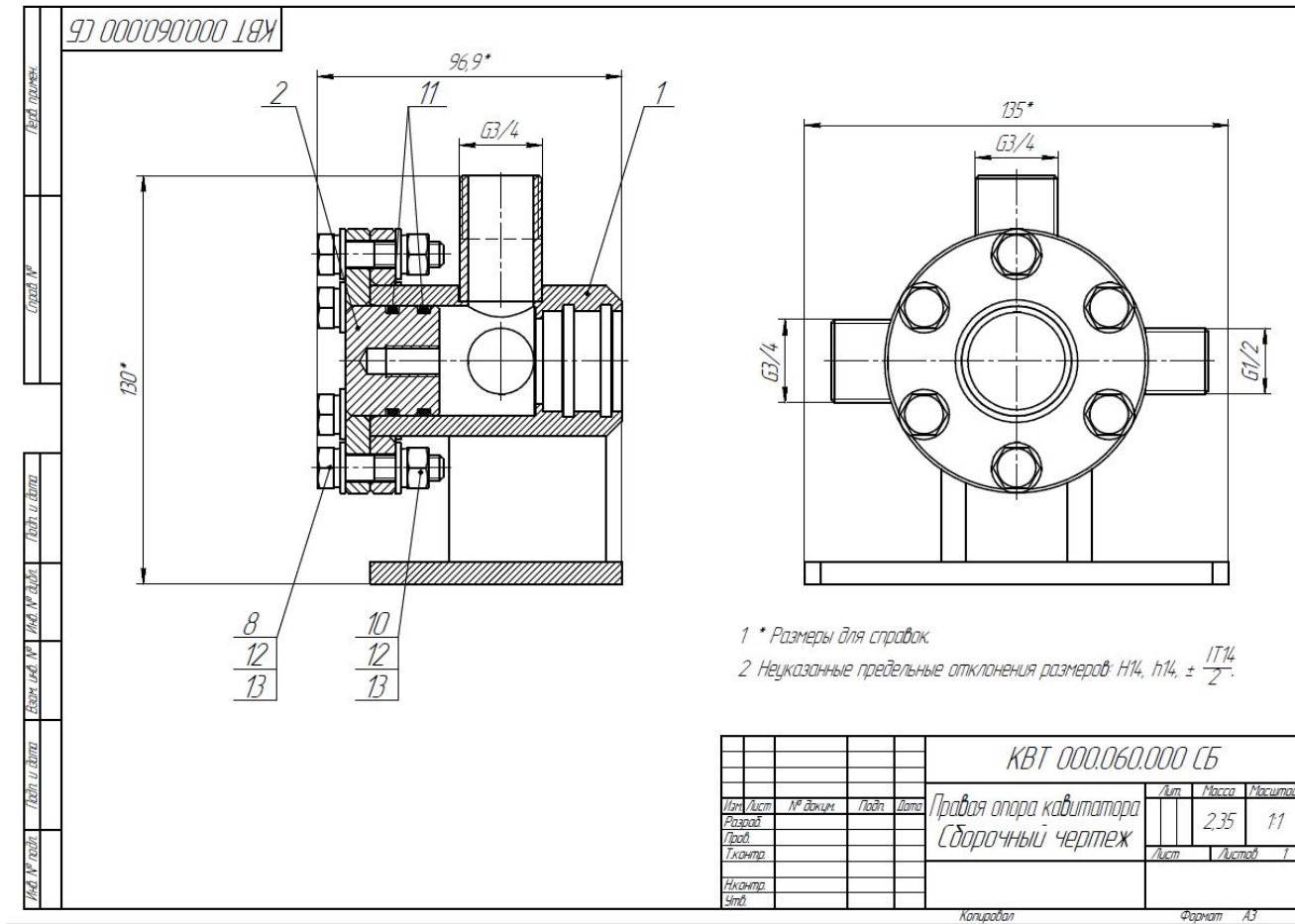
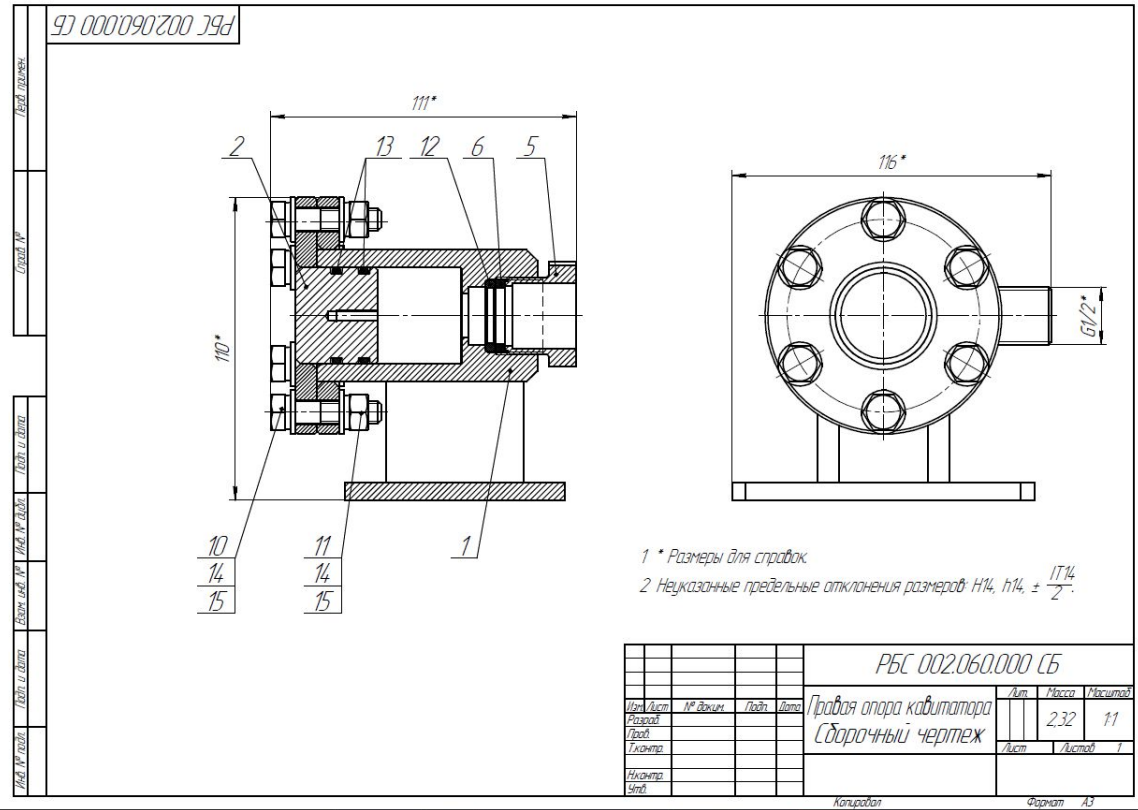
КВТ 000.020.001-01				
Изм./Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.				0,17 11
Проб.				Лист / Листов 1
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Завихритель +50				
Пруток 550 БрАЖ9-4 ГОСТ 1628-78				
Копирвал				











- Выходной патрубок РБС оставить диаметром G3/4 ... как в левой опоре входной патрубок... направление выхода проверить с черт.

				РБС 002.000.000 СБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					10,45	1:2
Кавитатор малый для пищевых продуктов						

