

Таблица 3в

Шифр горелки	Номера изделий, составляющих горелочный блок	Шифр горелки	Номера изделий, составляющих горелочный блок
Н, ИУ, В, ВП-15	11—1 (2 шт.)	Н, ИУ, В, ВП-48	12—1 (2 шт.), 13—1 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-18	11—2 (2 шт.)	Н, ИУ, В, ВП-56	12—2 (2 шт.), 13—2 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-21	11—3 (2 шт.)	Н, ИУ, В, ВП-65	12—3 (2 шт.), 13—3 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-24	11—4 (2 шт.)	Н, ИУ, В, ВП-75	12—4 (2 шт.), 13—4 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-28	11—5 (2 шт.)	Н, В, ВП-86, ИУ-86	12—5 (2 шт.), 13—5 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-32	11—6 (2 шт.)		12—6 (2 шт.), 13—6 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-37	11—7 (2 шт.)	Н, В, ВП-100, ИУ-100	12—7 (2 шт.), 13—7 (2 шт.)
Н, ИУ, В, ВП-42	11—8 (2 шт.)		12—8 (2 шт.), 13—8 (2 шт.)

Таблица 3г

Шифр горелки	Номера изделий, составляющих горелочный блок	Шифр горелки	Номера изделий, составляющих горелочный блок
ГНП-1	14—1 (2 шт.)	ГНП-6	15—2 (1 шт.); 16—2 (1 шт.); 18—2 (1 шт.)
ГНП-2	14—2 (2 шт.)	ГНП-7	15—3 (1 шт.); 16—3 (1 шт.); 18—3 (2 шт.)
ГНП-3	14—3 (2 шт.)	ГНП-8	15—4 (1 шт.); 16—4 (1 шт.); 18—4 (2 шт.)
ГНП-4	14—4 (2 шт.)	ГНП-9	17—1 (1 шт.); 17—2 (1 шт.); 17—3 (1 шт.); 17—4 (1 шт.); 18—5 (2 шт.)
ГНП-5	15—1 (1 шт.); 16—1 (1 шт.); 18—1 (1 шт.)		

Таблица 3

мм

Номер изделия	D	D_1	D_2	B	H	e	δ
1а	94	144	152	230	98	15	129
1б	94	144	152	230	98	15	245
2а	114	154	162	230	98	15	129
2б	114	154	162	230	98	15	245
3а	120	158	166	230	98	15	129
3б	120	158	166	230	98	15	245
4а	150	188	198	230	132	15	129
4б	150	188	198	230	132	15	245
5а	180	256	266	340	165	20	134
5б	180	256	266	340	165	20	250
6а	208	272	284	340	165	20	134
6б	208	272	284	340	165	20	250
7а	244	284	296	340	165	20	134
7б	244	284	296	340	165	20	250
8а	290	344	358	460	199	20	134
8б	290	344	358	460	199	20	250
9а	340	404	418	460	232	20	134
9б	340	404	418	460	232	20	250
10а	362	406	420	460	232	20	134
10б	362	406	420	460	232	20	250

Примечания: 1. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготавливать изделие под номером 8—1, 8—2, 8—1—2, 8—2—2, 9—1, 9—2, 10—1, 10—2 марок МЛС-62 и МКС-72 из двух симметричных половинок.

2. В табл. 3 шифра номера изделия обозначает номер типоразмера камер (двух типов), для которых предназначено удлинительное кольцо.

3. При проверке готовой продукции измеряют следующие размеры:

камер (черт. 1—2, табл. 2) — B, H, d_1, D_1 ;

удлинительных колец (черт. 3, табл. 3) — B, H, D_1, D_2 .

4. Для изделий, выполненных способом пластического формования, допускается закругление ребер радиусом не более 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).