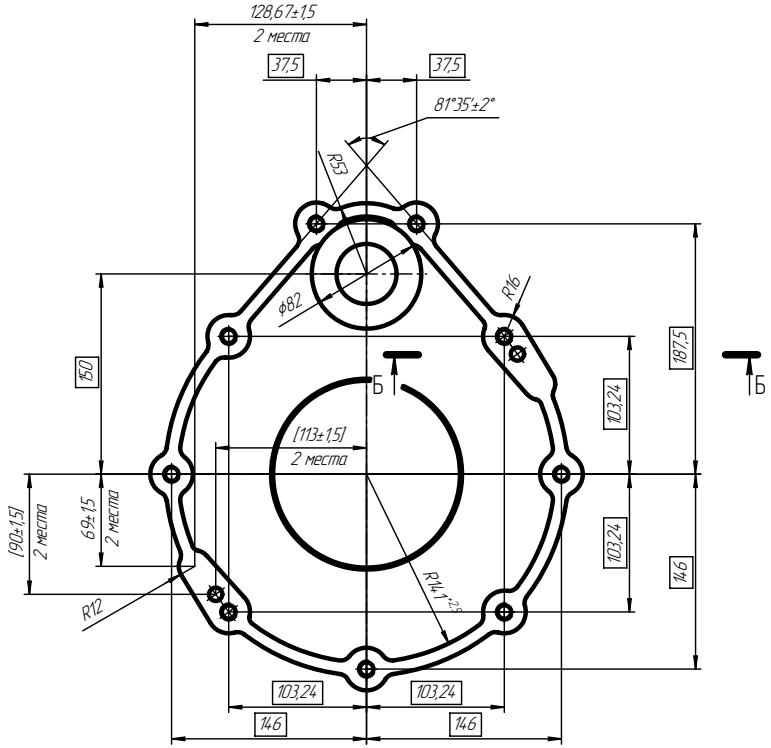
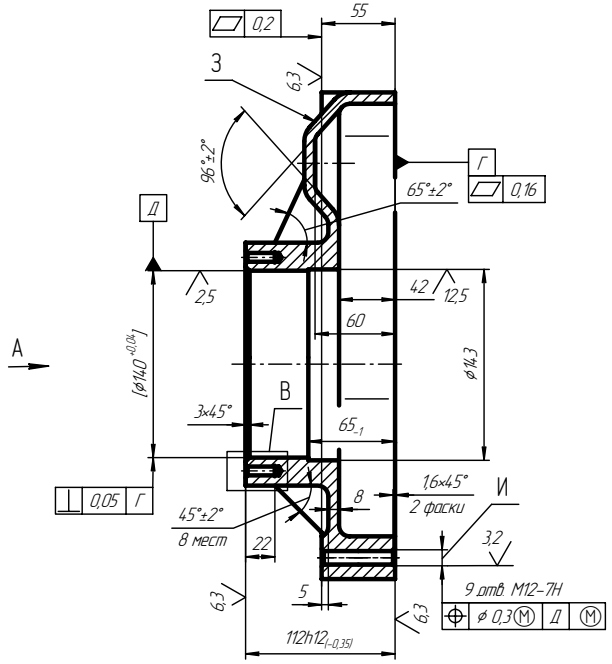
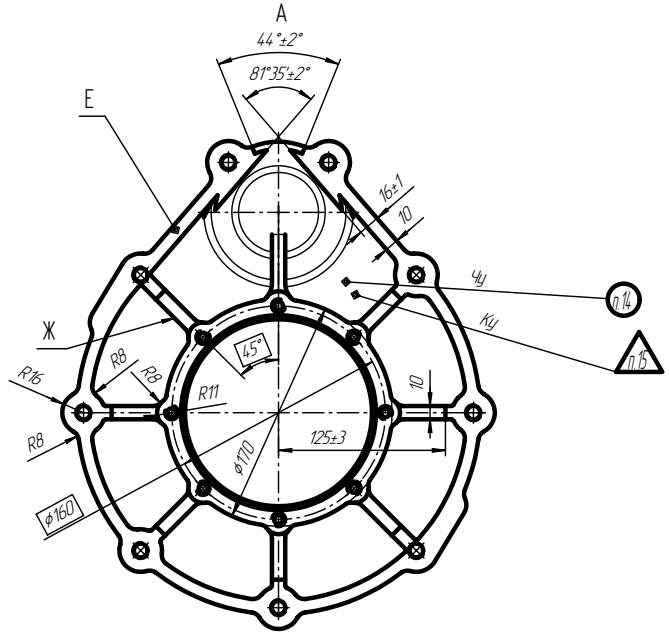
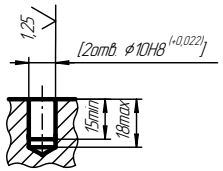


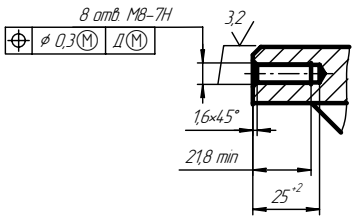




Б–Б (1:1)



В (1:1)



1. Материал-заменитель – чугун марки СЧ18 ГОСТ 1412-85; СЧ20 ГОСТ 1412-85.
2. Неуказанные литейные уклоны не более 3°, внутренние радиусы 5 мм, допуск на толщину стенки ±1 мм.
3. Точность отливки 11-0-0-11 ГОСТ 26645-85.
4. Допускаются на поверхн. детали, кроме резьбовых и посадочных отв. и привалочных поверхн. наличие отдельных, не выходящих на края раковин, наибольшим измерением до 4 мм, глубиной не более одной трети толщины стенки в количестве до 6 шт. на поверхн.
5. Допускается технологическая сетка на наружных литых поверхн. с шагом до 20 мм, высотой до 1,5 мм;
6. Допускаются дефекты на литых поверхностях глубиной до 2 мм, высотой до 1,5 мм.
7. Допускается исправление литейных дефектов, превышающих допустимые газо- или электросваркой с последующей зачисткой или заделкой пастой АСТ 79-69-62 или пайкой.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхн. H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
9. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 078.505.0.0106.00.
Детали маркировать одним заводским номером и применять совместно.
10. При обработке поверхн. Е допускается:
подрезание ребер Ж (7 мест) на глубину не более 5 мм;
врезание в поверхн. З на глубину не более 5 мм.
11. Допускается нарезание резьбы И:
от поверхн. Г на глубину 18 мм, не менее;
от поверхн. Е на глубину 28 мм, не менее.
13. Покрытие до механической обработки грунтовка ФЛ-03К (1) ГОСТ 9109-81.
14. Маркировать Ч шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
15. Клеймить К.
16. Остальные ТТ по ТУ 052.002-89.

				XX-XX-XX			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Петров					12,8	1:2
Пров.		Сидоров						
Т.контр.		Половинин				Лист	Листов 1
Н.контр.		Козлов			СЧ15 ГОСТ 1412-85		
Утв.		Полыкопов					

Копировал

Формат А1

Перв. примен. 078.505.0.0106.00

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.