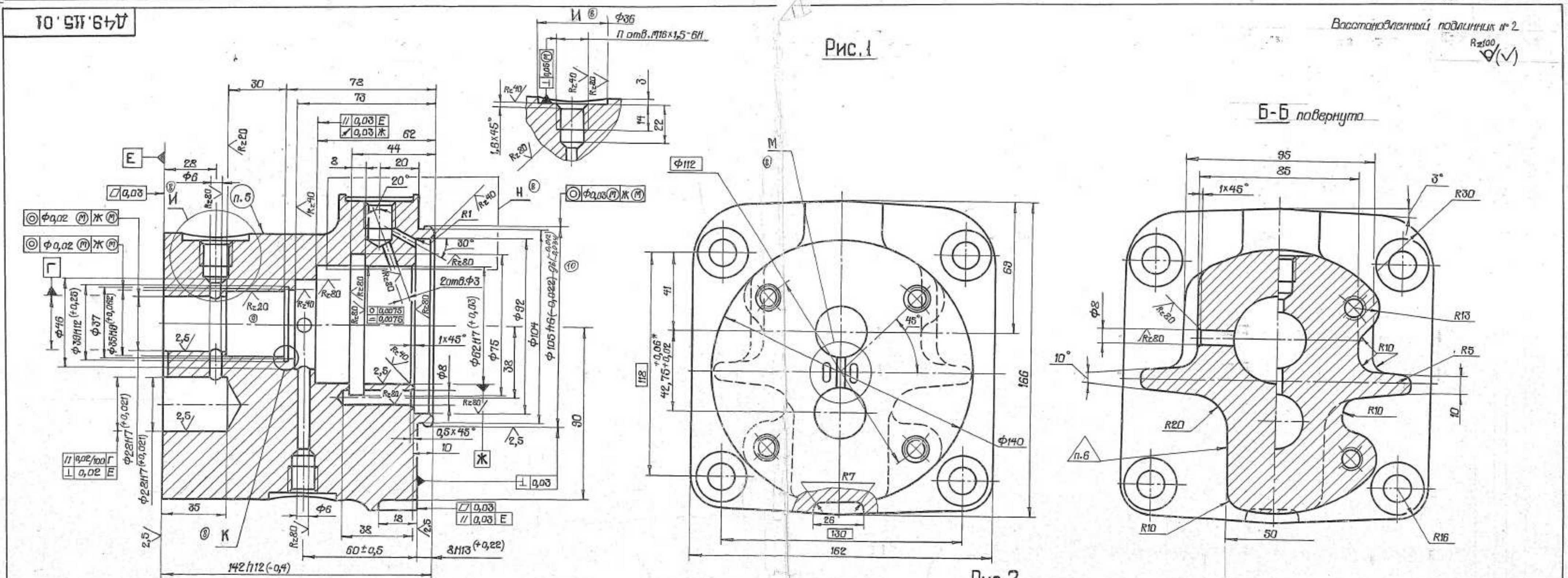

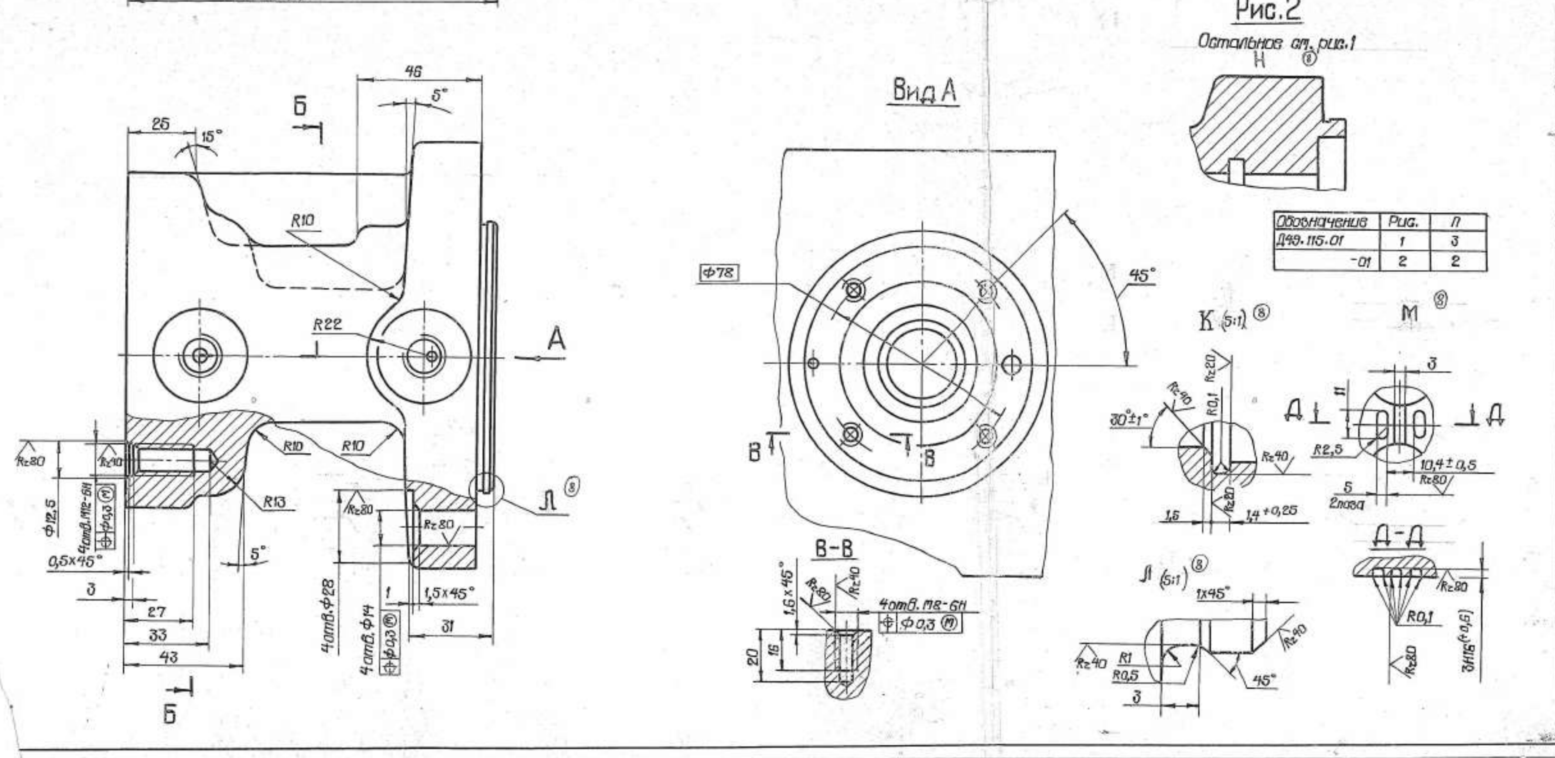

Обозначение	Рис.	П
Д49.115.01	1	3
-01	2	2

1. Изготовлять из отливки по ТУ24.06.12.401-89. Термообработка Т5.

2. ~~Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных~~ $\pm\frac{IT14}{2}$.

3. Неуказанные литейные радиусы выполнять 3...6 мм.

4. Внутреннюю полость подвергнуть гидравлическому испытанию давлением 1МПа ± 0,2 МПа ($10\ кгс/см^2 \pm 2\ кгс/см^2$) в течение 5 минут.

Течь не допускается.

5. Маркировать марку материала. Высота шрифта 10 мм.

6. Клеймить окончательную приемку.

7.* Размер обеспеч. инстр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
9	1	54.222-03	[signature]	11.11.03
8	10	54.344-2000	[signature]	22.5.00
7	1	54.75-2000	[signature]	16.5.00
6		54 603-97		

Разраб.	Марвин	
Пров.	Лысяков	
Т.контр.	Самоилов	
Н.контр.	Кубина	
Утв.	Рыжов	

Подписи

Д49.115.01

КРОНШТЕЙН

АК5м ГОСТ1583-89

Лит	Масса	Масштаб
А	4,1	1:1

Лист | Листов 1

Копировал: Коробова   Формат А1