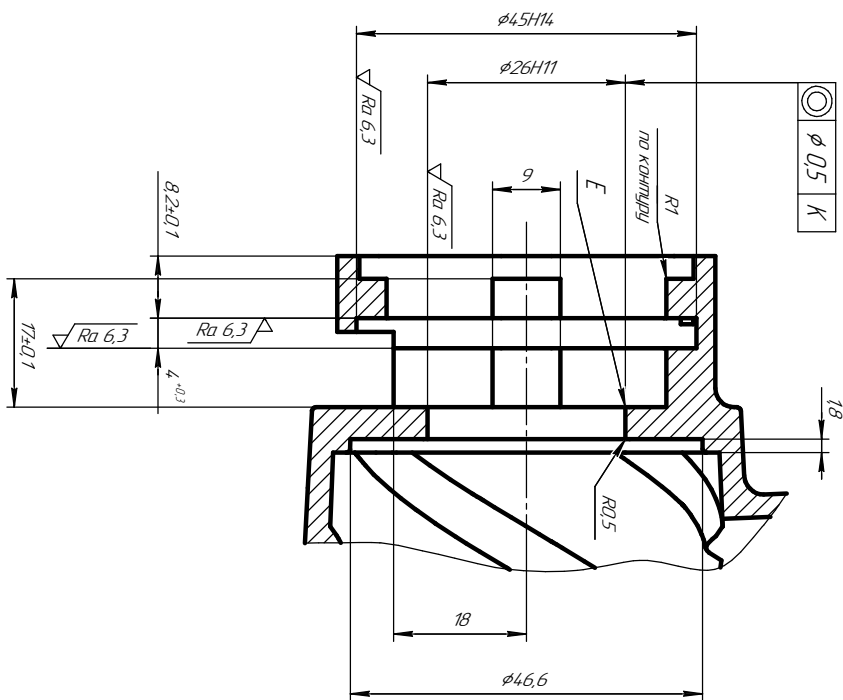
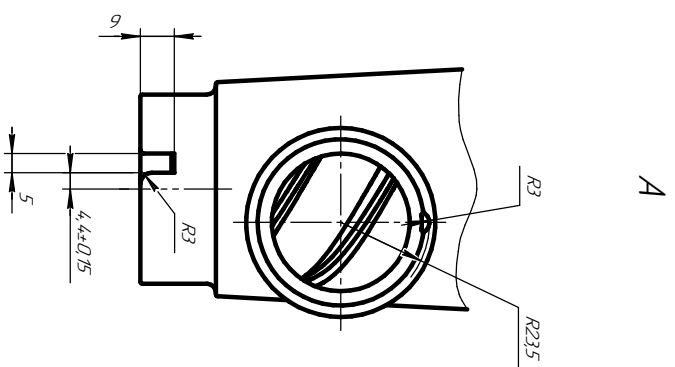
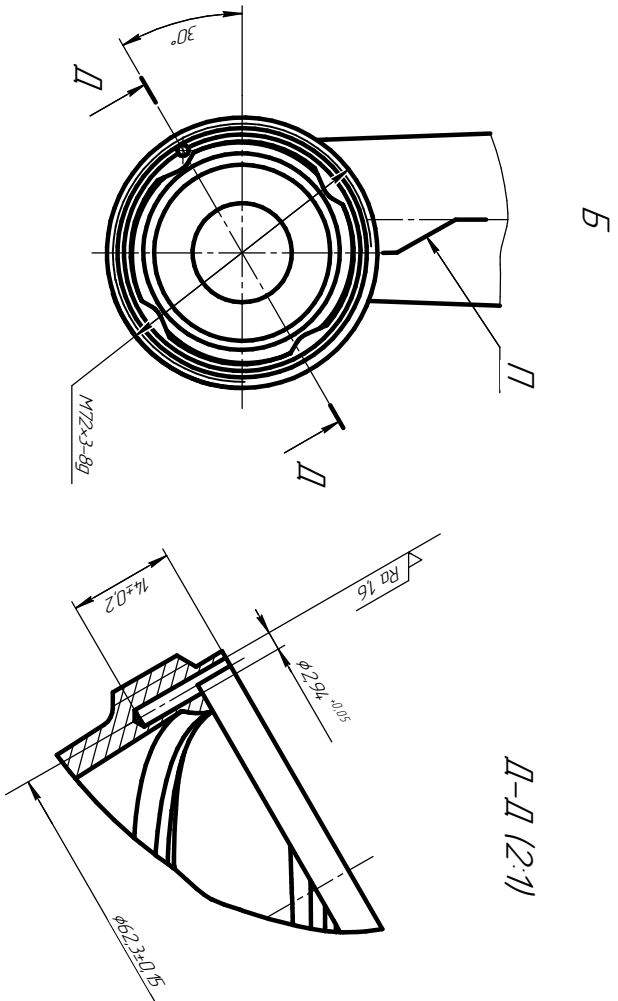


Имя файла	Размер файла, байт	Дата создания
731628005.S1EP	1 823 116	14.07.2017

В (2:1)



1. Материал заготовитель: Сплав АК717 ГОСТ 1583-93.
2. \*Размеры для справок.
3. Отливка по ГОСТ 92-1165-2014.
4. Точность отливки 7-0-0-0 ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные литейные радиусы до 1 мм.
6. Неуказанные литейные уклоны до 2° в сторону увеличения лево отливки.
7. Литейный уклон на размере Ж в пределах допуска на размер.
8. Допускается механическая обработка поверхностей И и √ Ra 6,3.
9. На кромок Л заусенцы не допускаются.
10. Шероховатость по линии разреза формы √ Ra 6,3.
11. Поверхность М обработать до чистоты √ Ra 16.
12. Острые кромок Е пригнать по контуру после обработки.
13. Зачистить линии переходов разреза формы Н Л заготовки с конусной частью поверхности М до чистоты √ Ra 16.
14. Матрицировать номер формы и звезды шрифтом 2 мм высотой или цифрами.
15. Клеймить шрифтом 2 мм высотой или цифрами.
16. По геометрическим параметрам и размерам детали должна соответствовать технологической модели в соответствии с файлом, указанным в таблице 1.
17. Внешний вид детали должен соответствовать контрольному образцу оформленному по ГОСТ 92-0191-79.

ИДМ И.731628.005				Лист 1		Масштаб	
Корпус				0,355		1:1	
Исполн.	Корпус	Генератор	Генератор	Исполн.	Корпус	Генератор	Генератор
Исполн.	Корпус	Генератор	Генератор	Исполн.	Корпус	Генератор	Генератор