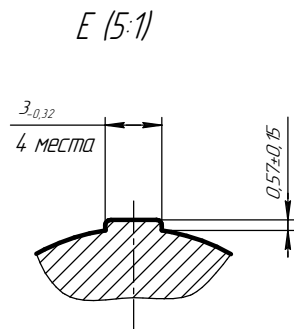
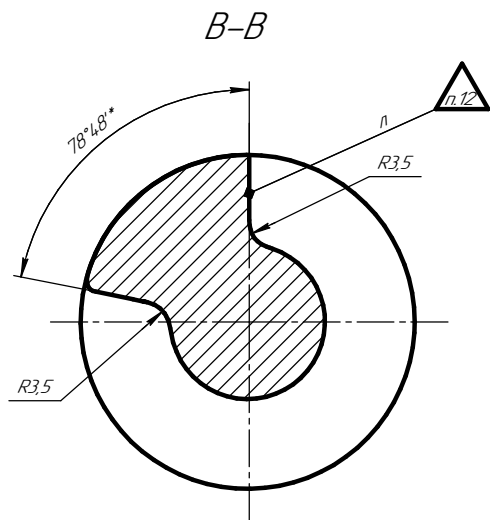
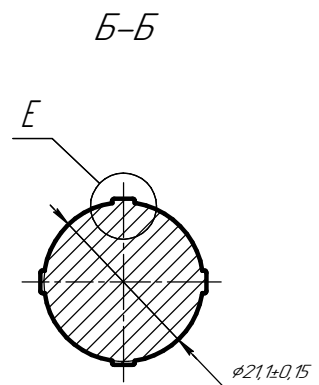


Таблица 1

Имя файла	Размер файла, байт	Дата создания
304525005.STEP	2 118 688	12.07.2017

1. Материал заменитель: Сплав АК12П ГОСТ 1583-93.
 2. *Размеры для справок.
 3. Размеры контролировать только при аттестации формы.
 4. Отливка по ОСТ 92-1165-2014.
 5. Точность отливки 7-0-0-0 ГОСТ Р 53464-2009.
 6. Литейные радиусы до 1 мм.
 7. Литейные уклоны до 1° в сторону уменьшения тела отливки.
 8. Выступание поверхности, ограниченной размером Д, над поверхностью Г не допускается.
 9. Остаток литника не допускаются.
 10. Шероховатость по линии разъема формы $\sqrt{Ra} \ 6,3$.
 11. Во впадинах винтовой поверхности допускаются следы от толкателей.
 12. Маркировать номер формы и гнезда шрифтом 2 мм, допускается клеймение буквами или цифрами.
 13. По геометрическим параметрам и размерам деталь должна соответствовать математической модели в соответствии с файлом, указанным в таблице 1.
4. Внешний вид детали должен соответствовать контрольному образцу, оформленному по ОСТ 92-0191-79



				ЮМГИ.304525.005 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Лист	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Сосинов					0,211	2:1
Проб.	Афанасьев						
Т.контр.	Кичурин						
Шнек Сборочный чертеж					Лист	Листов	1
И.контр.	Колчин						
Утв.	Колчин						