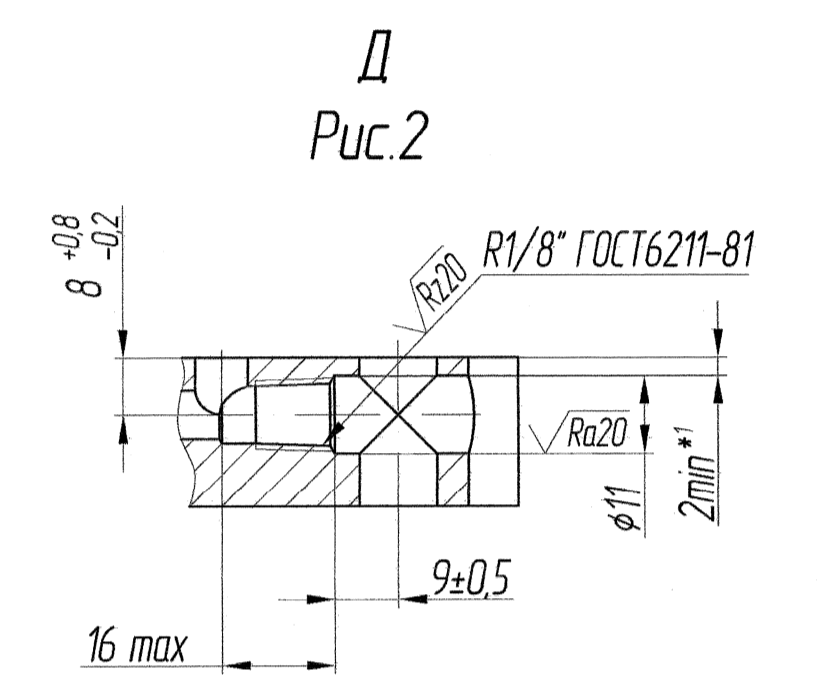
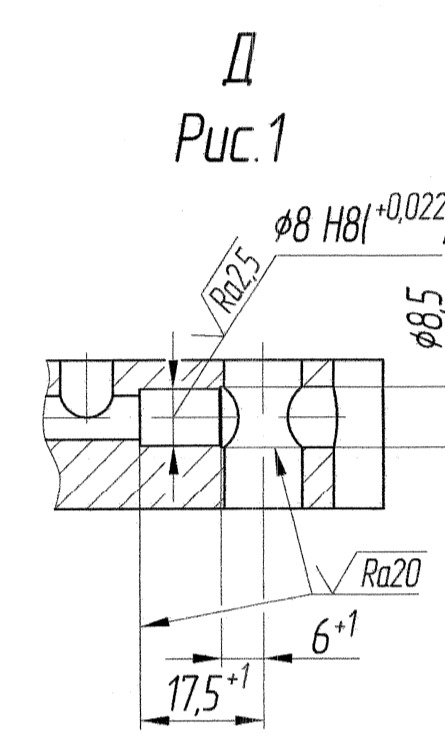
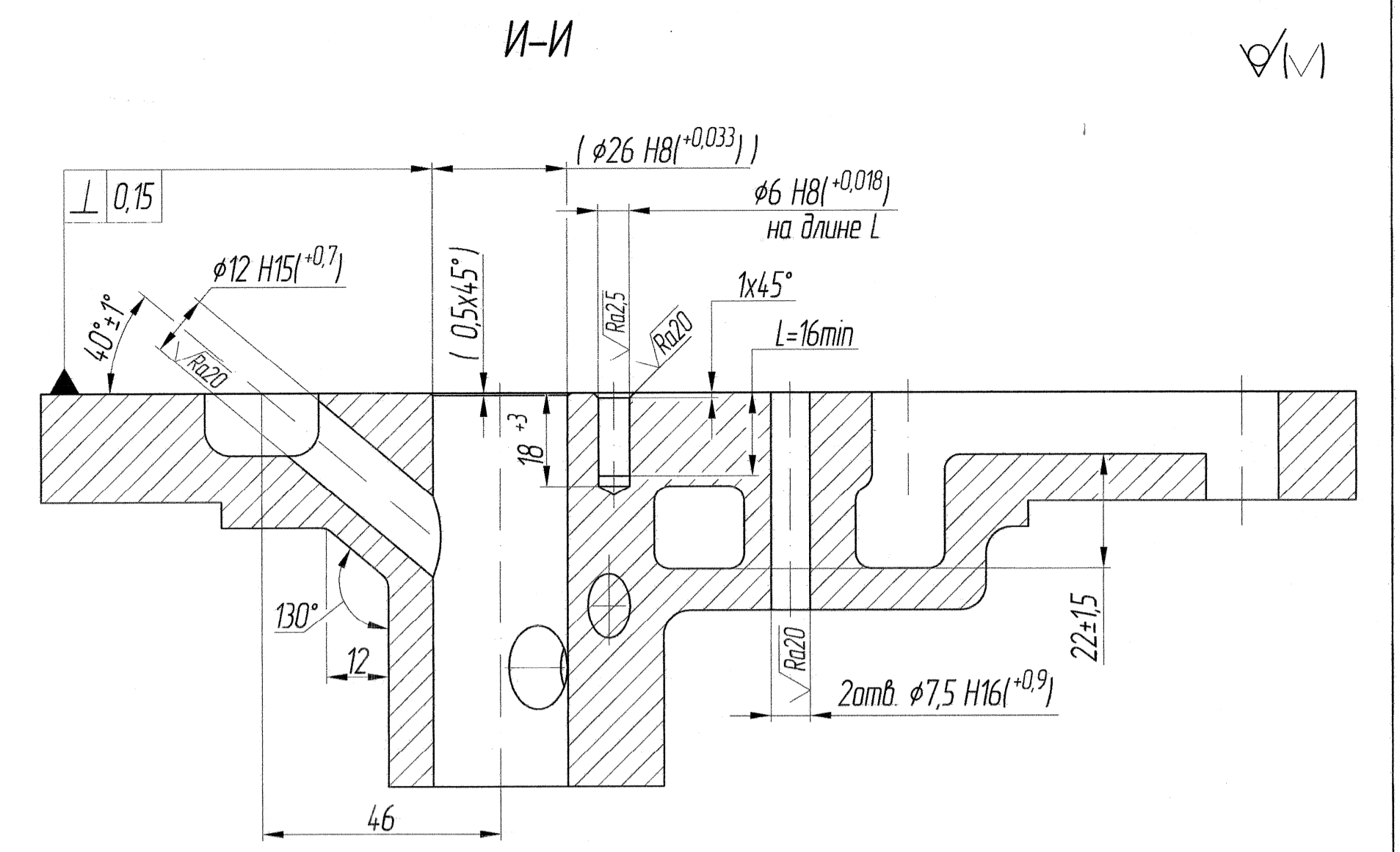
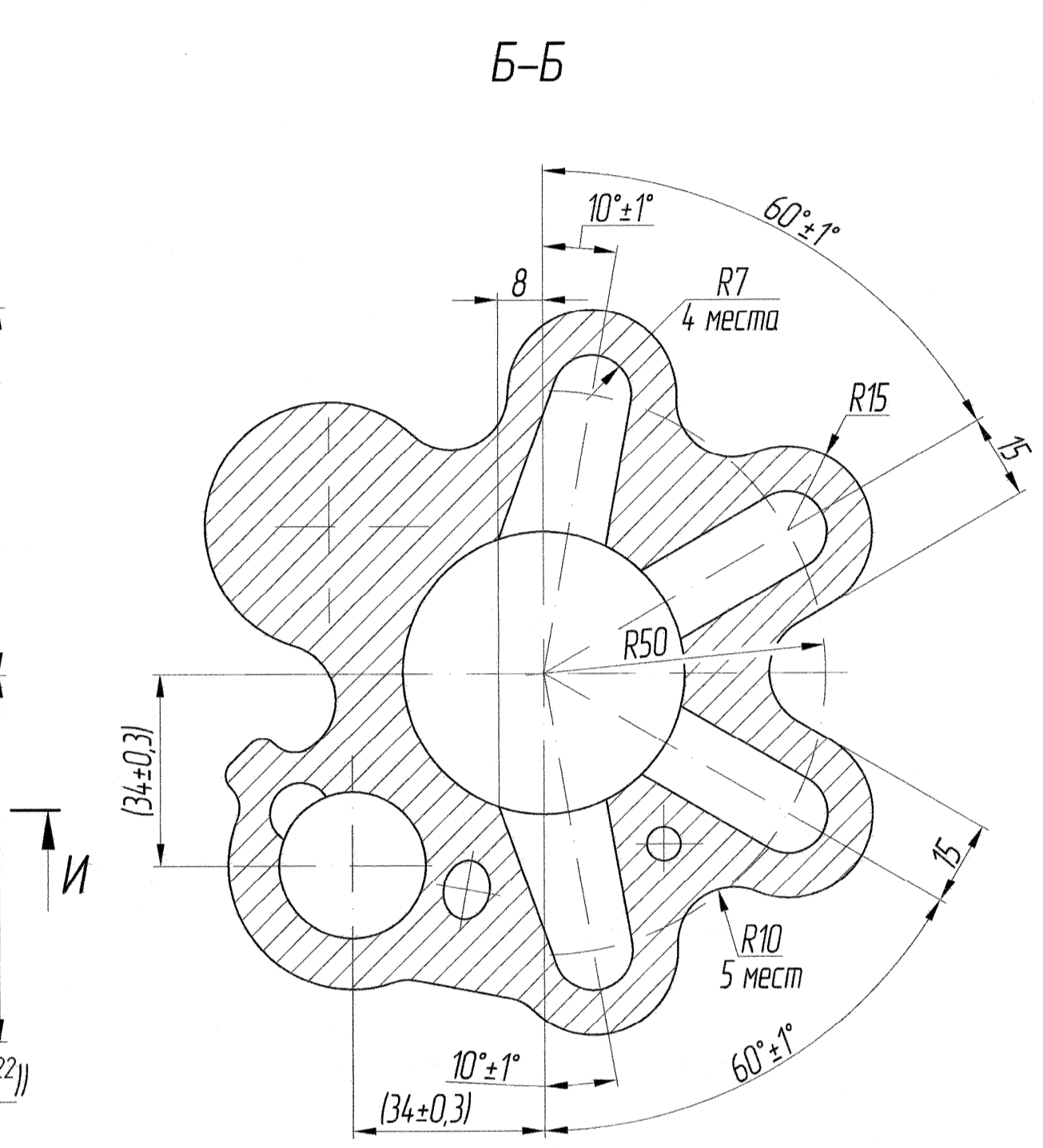
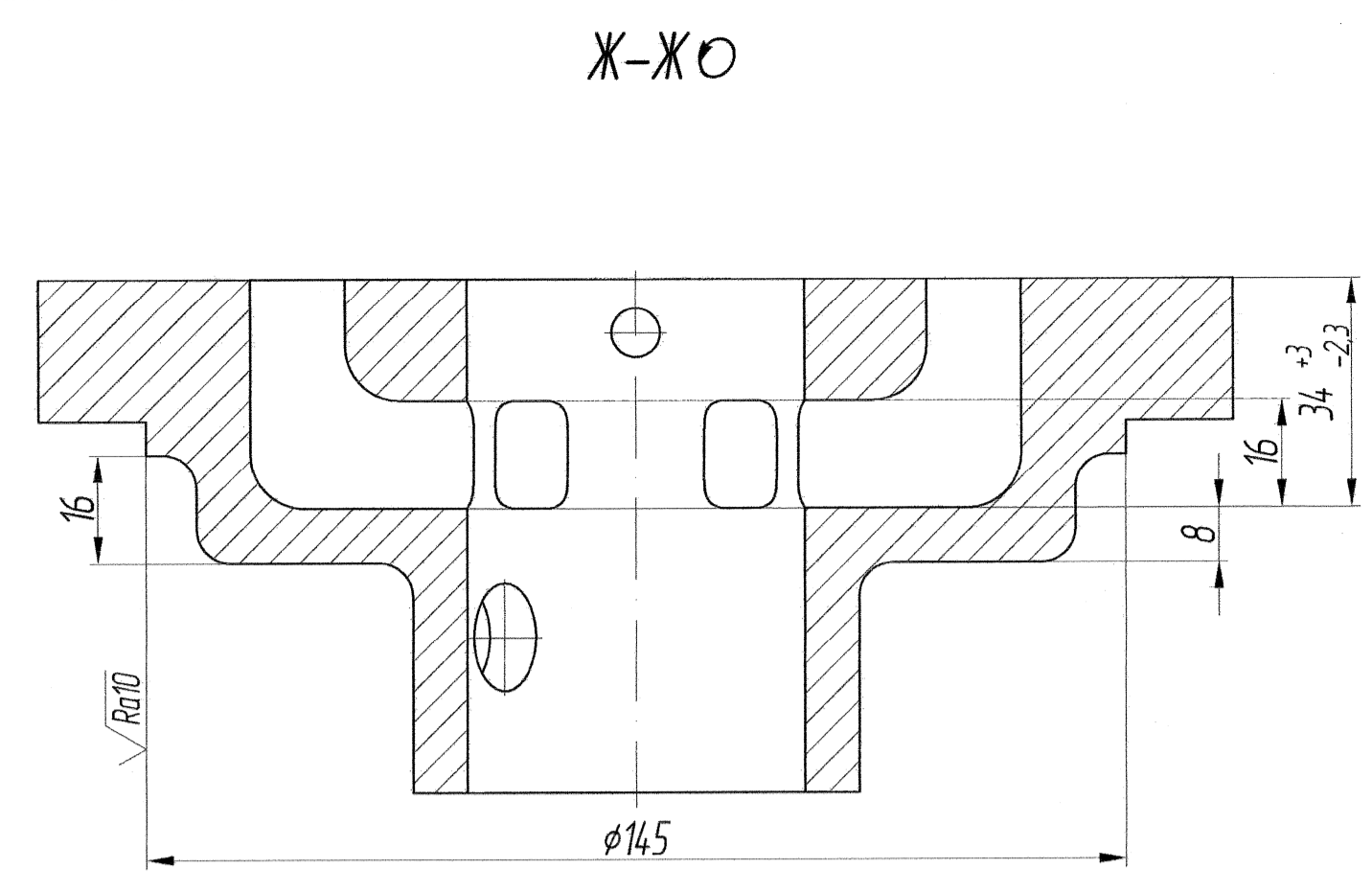
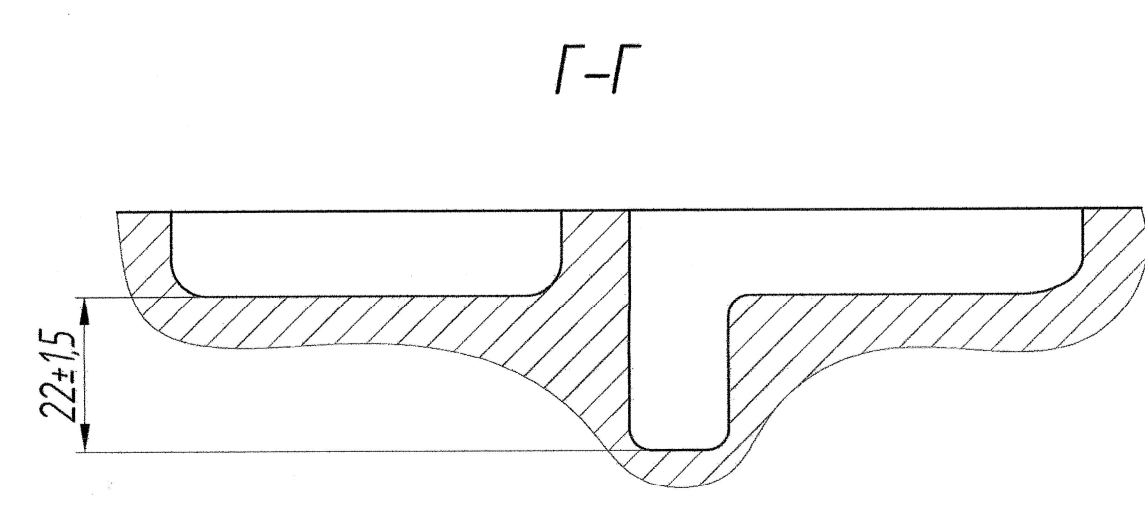
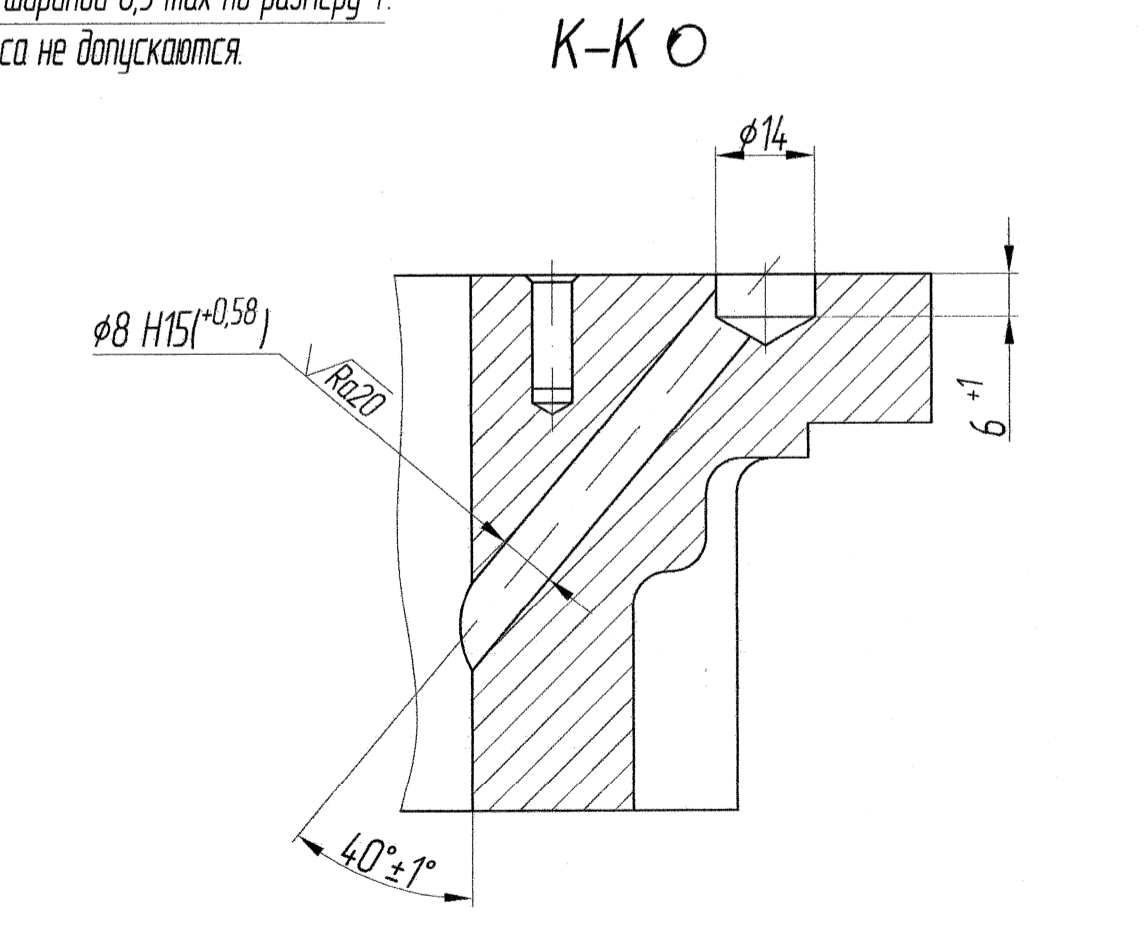
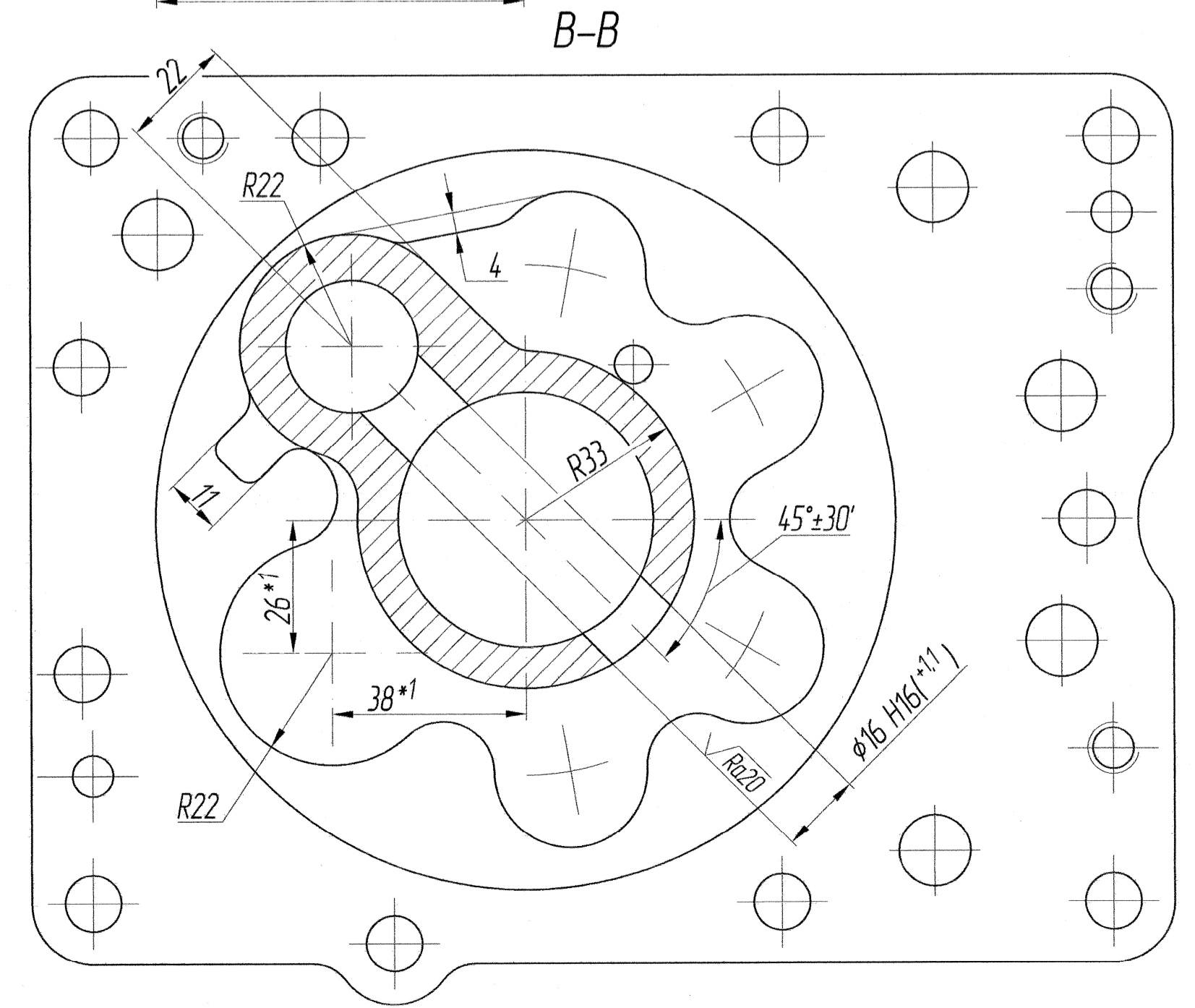


Нанести риску любого профиля глубиной и шириной 0,5 так по размеру T. Напыльды металла над поверхностью корпуса не допускаются.



Обозначение	Рис. для Д	Примечание
744P1-17.02.011	1	
-01	2	

- Литевые уклоны не более 2° в плюс.
- Неуказанные литевые радиусы не более 8 мм.
- Точность отливки 11-0-0-11T СМ2 ГОСТ 26645-85.
- H14, h14, ± IT₁₄¹⁴.
- Допускается:
 - на необрабатываемых поверхностях
 - раковины глубиной не более 2 мм площадью не более 0,2 см² в количестве не более 10 штук на 100 см² площади при расстоянии между ними не менее 20 мм.
 - в труднодоступных для зачистки местах напыльды металла высотой до 3⁻⁴ мм шириной от 0,5 до 2 мм и длиной от 4⁻⁴ до 30 мм при расстоянии между ними не менее 20 мм в количестве не более 5 штук на деталь.
 - на обработанных поверхностях
 - местная мелкая пористость глубиной до 1 мм на площади не более 15% каждой поверхности;
 - раковины глубиной не более 2 мм, площадью не более 0,1 см² в количестве 3⁻⁴ штук на площади 50 см² при расстоянии между раковинами не менее 30 мм без выхода на кромки;
 - исправление неогороженных литевых дефектов, выходящих по величине и количеству за пределы допустимых, производить заваркой по инструкции АДЕ 92125290.00027.
- Размеры в скобках - после сборки.
- Остальные технические требования на отливку по ТУ 3-469-87.
- *Размер обеспечить инструментом.
- *Размер для справок.



Справ. № 700А 17.02.011-2
 Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Взам. инв. №, Инв. № докум., Шифр, Лист

1	Взам.	И.И.И.	17.02.011	1/1
2	Изм.	И.И.И.	17.02.011	1/1
3	Разраб.	И.И.И.	17.02.011	1/1
4	Проаб.	И.И.И.	17.02.011	1/1
5	Выпущен	И.И.И.	17.02.011	1/1
6	Т.контр.	И.И.И.	17.02.011	1/1
7	И.контр.	И.И.И.	17.02.011	1/1
8	Удт.	И.И.И.	17.02.011	1/1

744P1-17.02.011

Корпус

СЧ20 ГОСТ 14-12-85

Лит	Масса	Масштаб
А	6,52	1:1
Лист	Листов	1

Котирован

Формат А1