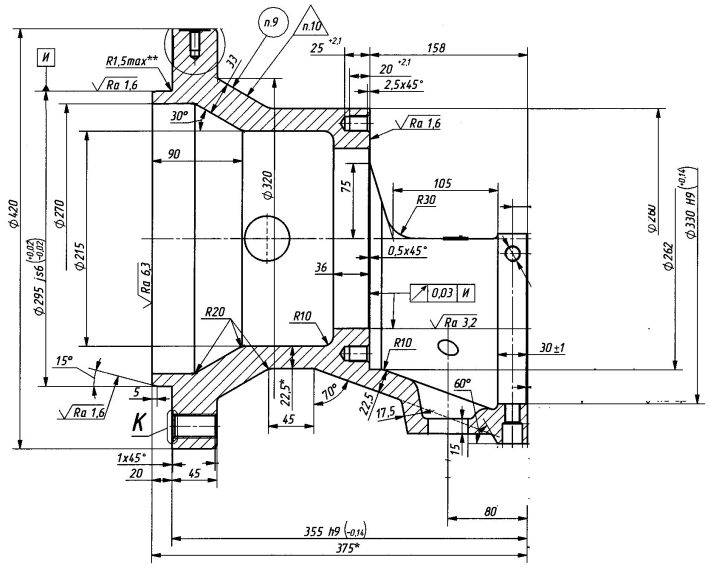
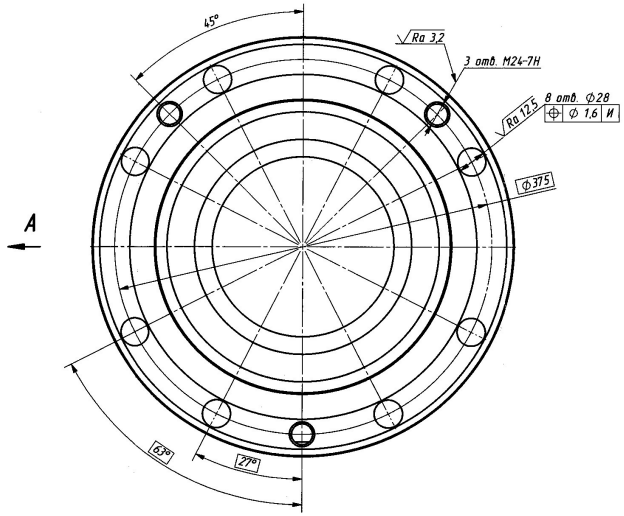
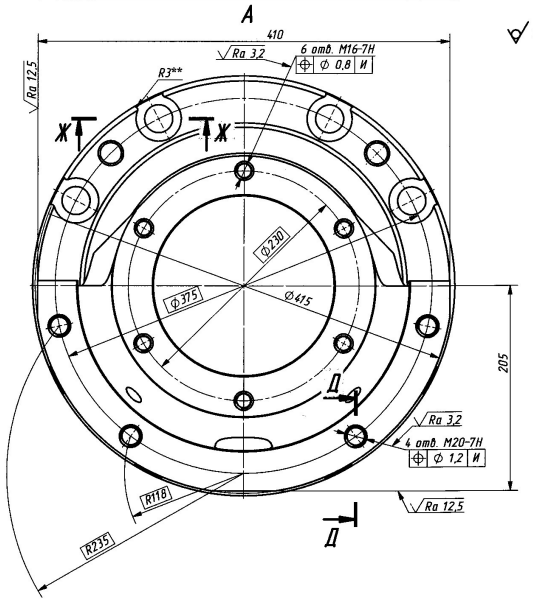
ГМ05.900.108.01







1. Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88.
   Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные литейные радиусы - 3...5 мм.
3. Исправление дефектов литья выполнить по инструкции предприятия-изготовителя.
4. *Размеры для справок.
5. **Размеры обеспеч. инстр.
6. H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
7. Неуказанная шероховатость поверхностей фасок - $\sqrt{}$ Ra 12,5 .
8. Внутренние полости подвергнуть гидравлическим испытаниям по сборочному чертежу насоса.
9. Маркировать обозначение чертежа ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80
10. Клеймить знак ОТК.

	ГМ05.900.108.01		
Корпус концевого уплотнения	Литера	Масса	Масштаб
	А	77	1:2.5
	Лист	Листов 1	
25Л ГОСТ 977-88			

Копировал

Формат А3х3