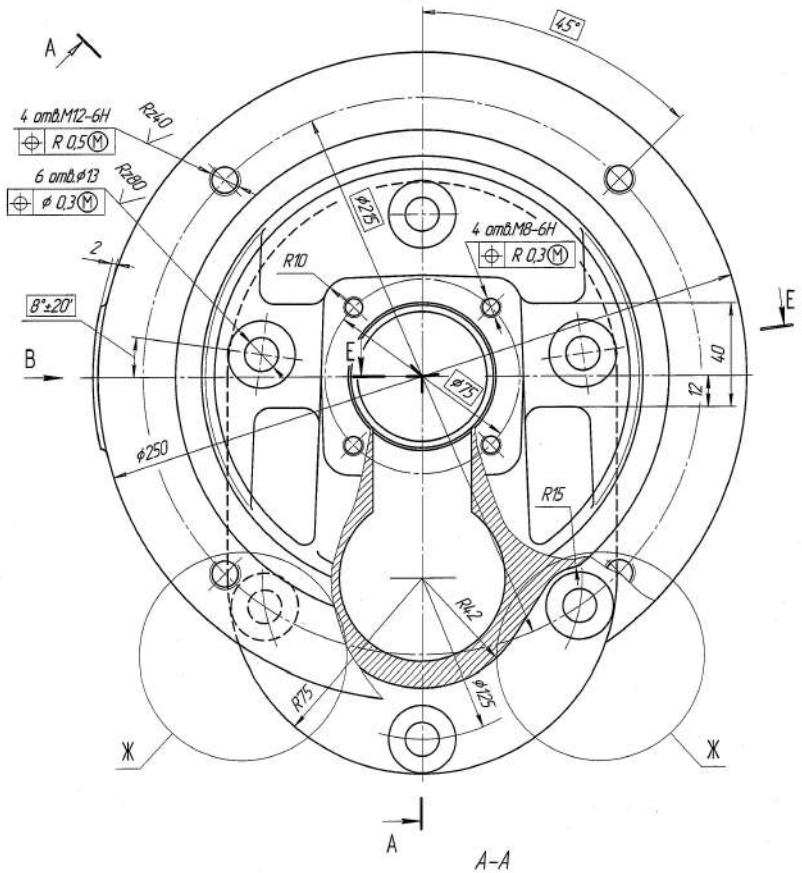
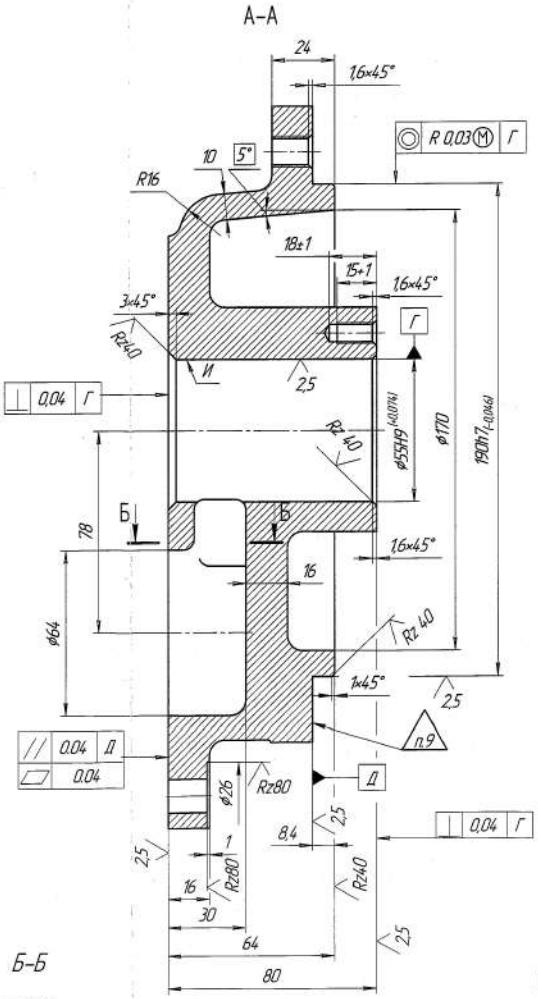
14Н.00.043

Восстановленный подлинник №1

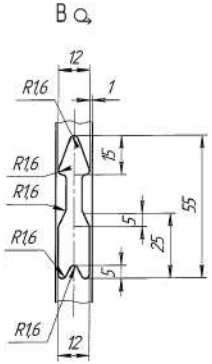
Rz1600

рис.1

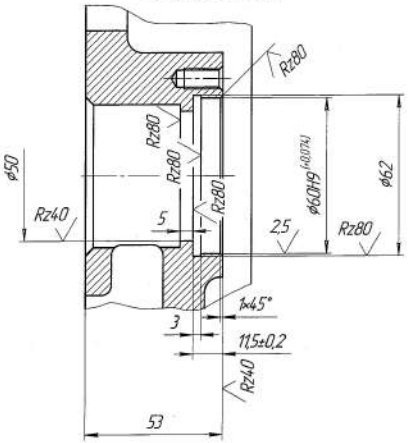




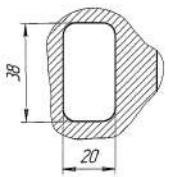
1. Изготавливать из отливки по инструкции 60.005–88, категория III.
2. Точность отливки 11–0–0–11 Т по ГОСТ 26645–85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–92 черт. 1[2].
4. Неуказанные литейные радиусы 4...6 мм.
5. На поверхности И и резьбовых отверстий раковины не допускаются. На остальных, механически обрабатываемых поверхностях, допускаются отдельные чистые раковины, в количестве до 3 шт. на деталь с наибольшим поперечным размером до 3 мм, глубиной до 1 мм, отстоящие от края поверхности не менее 3 мм.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± IT14/2.
7. Гидроиспытать на прочность давлением 1,2 МПа (12 кгс/см^2) в течение не менее 5 мин. Течь и отпотевание не допускаются. При наличии отпотевания допускается бакелитирование по инструкции 24.6.12.25000.70031.
8. Покрытие внутренних необработанных поверхностей грунтовка Ф/Л 03К коричневая VII–6/1_{110} С по инструкции 24.6.12.25273.70006.
9. Клеймить окончательную приемку.
10. *Размер для справок.



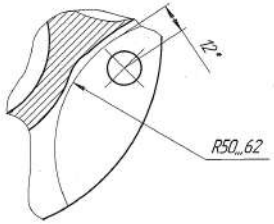
А–А
Рис. 2
Остальное см. рис. 1



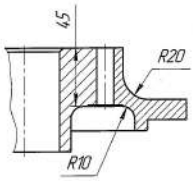
Б–Б



Ж



Е–Е(1:2)



Обозначение	Рис.	Масса, кг
14Н.00.043	1	9,5
-01	2	9,2

					14Н.00.043	
ГОСТ 2.320-2002						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Воронкова		подпись	5.08.8		Л / см. табл. / 1:1
Пров.	Кашицин		подпись	5.08.8		
Т.контр.	Чистов		подпись	5.08.8		Лист 1 / Листов 1
Н.контр.	Гребцов		подпись	03.8.8	СЧ 20 ГОСТ 14.12–85	
Утв.	Баранов		подпись	03.8.8		

Копировал

Формат А1

Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Инв.№ подл. | Подп. и дата | Ø240 Ø5,1 отв. | 18.01.84

Восстановлено с оригинала: Сверил Дорофеев 18.01.84; Проверил Жуков 18.01.84; Нач. отд. Нагорский 18.01.84

ОАО "Коломенский завод" об изменениях не сообщается 25.03.2010