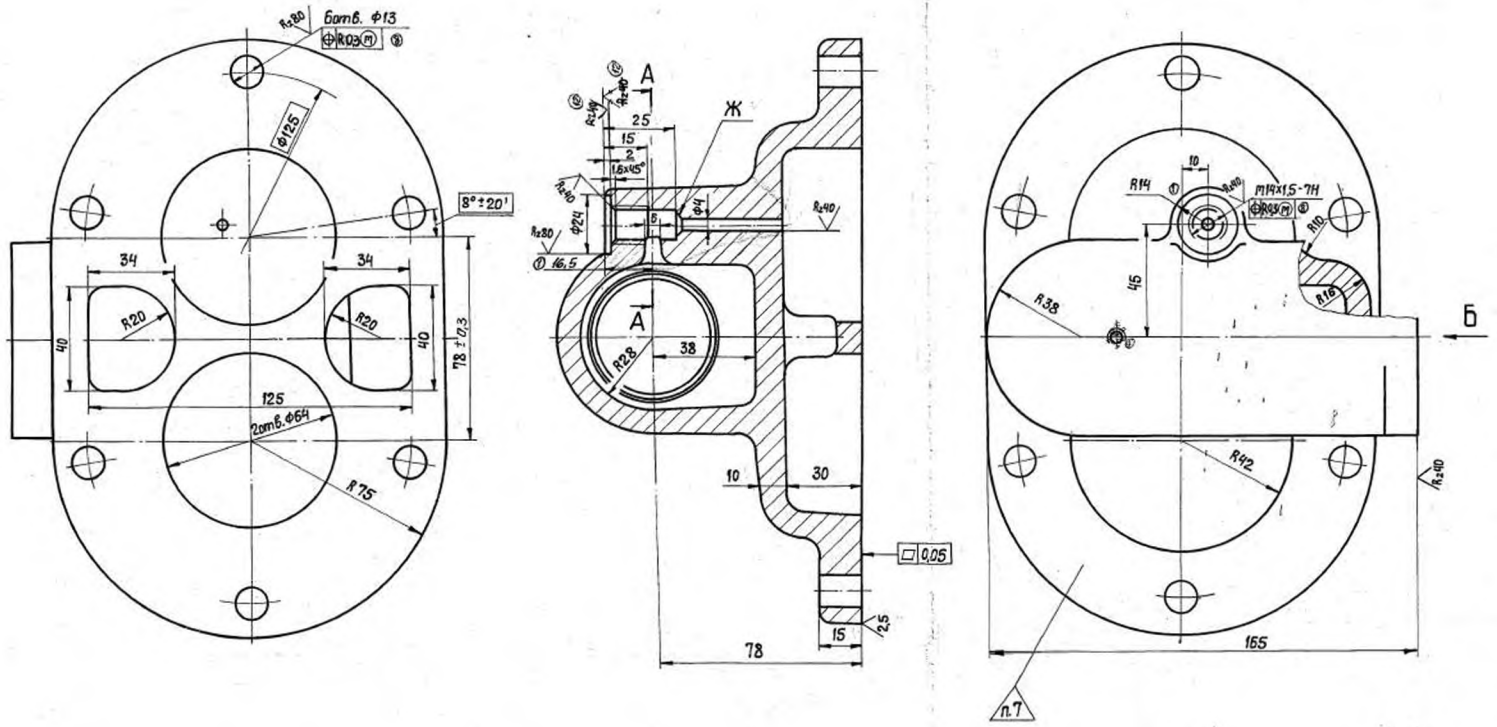
14Н.00.014



Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88И.

1. ~~Требования к отливке по ТУ 24.6.12.406-72.~~ Категория III.

2. Неуказанные литейные радиусы 4...6 мм.

3. На поверхностях: И, Ж и резьбовых отверстий раковины не допускаются. На остальных, механически обрабатываемых поверхностях, допускаются отдельные раковины в количестве до 3шт на каждой поверхности и не более 8шт на деталь с наибольшим поперечным размером до 3мм, глубиной до 1мм, отстоящие от края поверхности не менее 3мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по ~~А9~~ H_{14}, валов - по ~~В9~~ h_{14}, остальных ~~по СМ7~~ $\pm\frac{IT_{14}}{2}$

5. Гидроиспытать на прочность давлением 1,5 мм/м²/15 кгс/см²/ в течение не менее 5 мин.

Течь и отпотевание не допускаются.

При наличии отпотевания допускается бакелитирование по инструкции ~~К 229-72 ТИ.~~ 24.6.12.25000-70031

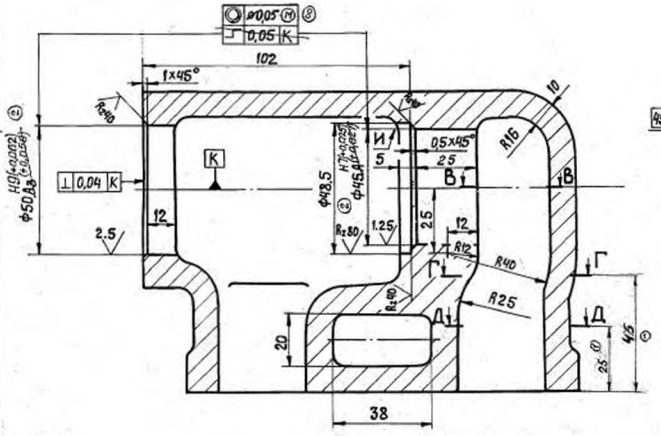
6. Покрытие внутренних необработанных поверхностей - грунтовка ФЛ-03К коричневая ~~ГОСТ 9109-76~~ Ⅶ.6/Г/110°с. по инструкции 24.6.12.25273.70006

~~Технические требования по ТУ 24.6.12.557-72.~~

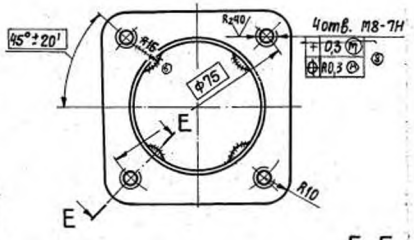
7. Клеймить окончательную приемку.

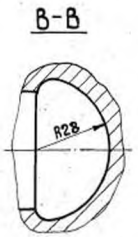
8. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85

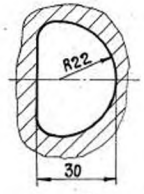
9. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 1а

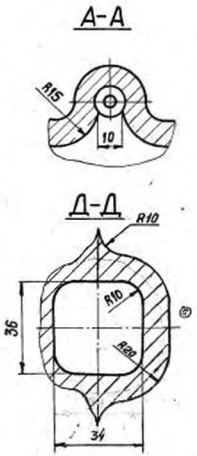


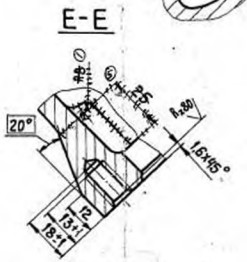
Вид Б











10	1	54.20000-90		2.08.90
9	1	54.18925-90		16.02.90
8	6	54.15880-87		27.11.87
7	1	54.15689-87		28.07.87
6	1	54.15725-87		10.04.87
5	3	54.12259-84		03.02.84
4	1	54.10036-82		03.02.84
3	1	54.10623-88		23.11.88
2	3	54.6293-79		6.3.79
1	5	54.4440-78		28.07.78
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Воронкова		12.02.78
Пров.		Копиркин		12.02.78
Т.контр.		Чистов		28.02.78
Н.контр.		Остапенко		12.02.78
Утв.		Барков		13.2.78

14Н.00.014

КРЫШКА ЗАДНЯЯ

Лит.	Масса	Масштаб
А	8	1:1

Лист | Листов 1

СЧ ~~21-40~~ 20 ГОСТ 1412-~~70~~ ~~79~~ 85

12 2 54.370-2002 Ф 1.03.03

11 3 54.263-2002 Ф 31.07.02

Копировал Кузнецов - Формат 24