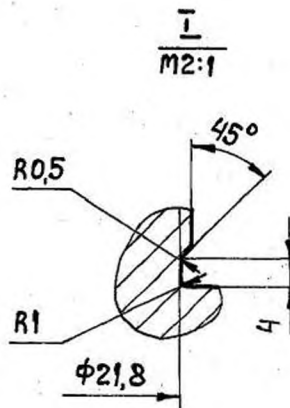
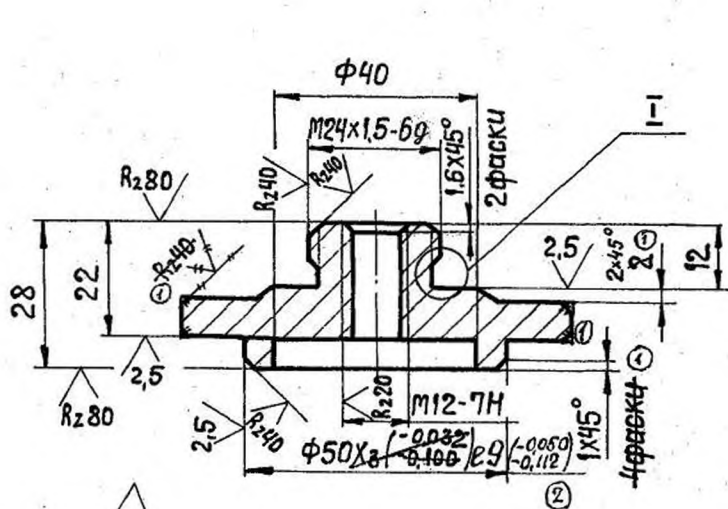


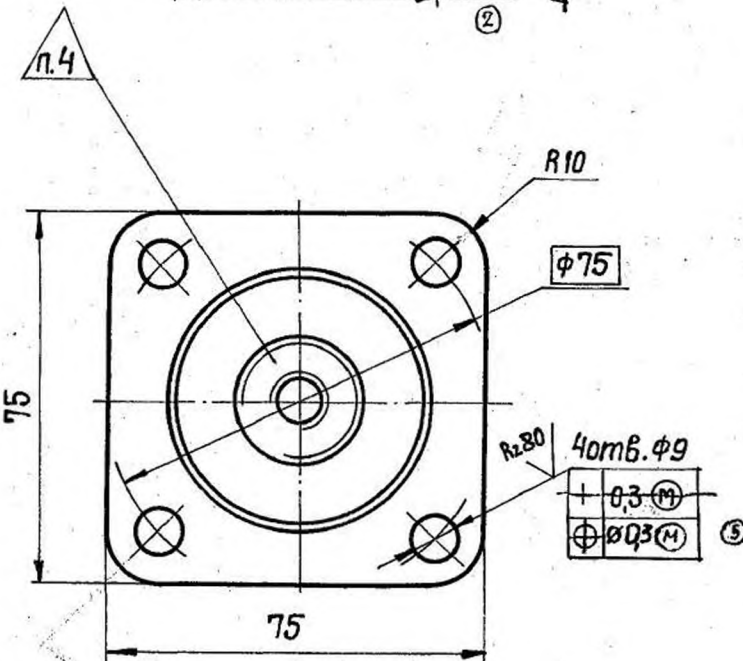
14Н.00.030

1600 (M)



Т.Б.Ч.А.ОГМЗ
24.02.78

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № вкл. № Изм. № докум. Подп. и дата
Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № вкл. № Изм. № докум. Подп. и дата



- Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88И. 83-
1. Требования к отливке по ТУ 24.6.12.406-72: категория III.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по А₁, валов по В₂, остальных по СМ₈. ± IT15/2.
 3. Гидроиспытать на прочность давлением 1,5 МПа/м² (15 кгс/см²) в течение не менее 5 минут. Течь и отпотевание не допускаются.
 4. Клеймить окончательную приемку.
 5. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85
 6. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 1А.

7	3	54.263-2002	Сев	31.07.02
6	1	54.20000-90	Сев	2.08.90
5	2	54.15880-87	Сев	27.11.87
4	1	54.15725-87	Сев	06.04.87
3	1	54.10086-82 1/2	Сев	24.12.82
2	2	54.6253-79	Сев	28.12.79
1	3	54.4440-78	Сев	11.7.78
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Роганова	Сам		23.02.78
Проб.	Каширкин	Каш		23.02.78
Т.контр.	Захаров	Сам		24.02.78
И.контр.	Мельник	Сам		27.02.78
Утв.	Барков	Сам		27.2.78

14Н.00.030

КРЫШКА КЛАПАНА

Лист	Масса	Масштаб
A	0,42	1:1
Лист		Листов 1

СЧ 21-40 20
ГОСТ 1412-78 7985

Копировал Жунецова Формат 12