



- 1 Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88, категория III.
- 2 Точность отливки 11-0-0-11 T по ГОСТ 26645-85.
- 3 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 1<sup>а</sup>.
- 4 Неуказанные литейные радиусы 4...6 мм.
- 5 На поверхности II и резьбовых отверстиях ракобины не допускаются. На остальных механически обрабатываемых поверхностях, допускаются отдельные чистые ракобины 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 Н14, h14, ± IT14/2.
7. Гидростатать на прочность давлением 1,2 МПа (12 кгс/см<sup>2</sup>) в течение не менее 5 мин. Течь и оппедание не допускаются. При наличии оппедания допускается бакелитирование по инструкции 24.6.12.25000.70031.
8. Покрытие внутренних необработанных поверхностей грунтотка ФЛ ОЗК каричневая VI-6/1<sub>100</sub> C по инструкции 24.6.12.25273.70006.
9. Клеить окончательную приемку.
10. \*Размер для справок.

Обозначение	Рис.	Масса, кг
14Н.00.043	1	95
-01	2	92

14Н.00.043					
Исполн:	Экз:	Корр:	Проф:	Дата:	
Крышка	14.12.85	11	02	11	
Материал:	См. табл. 1	11			
Изготовитель:	Крышка		Лист	Масса	Механика
Город:	Киев	Лист	см. табл. 1	11	
Таблица:	Чисел	Лист	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1	1	1
Содержит:	Листов	Листов	Листов	Листов	Листов
1	1	1	1	1	1
Е7000 Н71 ГОСТ 14.12-85					
Копировать			Формат А1		

Эксплуатация с патентной  
 книжкой  
 Книга №4  
 Ксерокопия  
 12.01.84  
 15.02.85