

ДТЖИ.743.625.003 (8ТН.234.214)

Перв. примен.

ВН807 РТ-250 ДТЖИ.743.625.003 (8ТН.234.214)

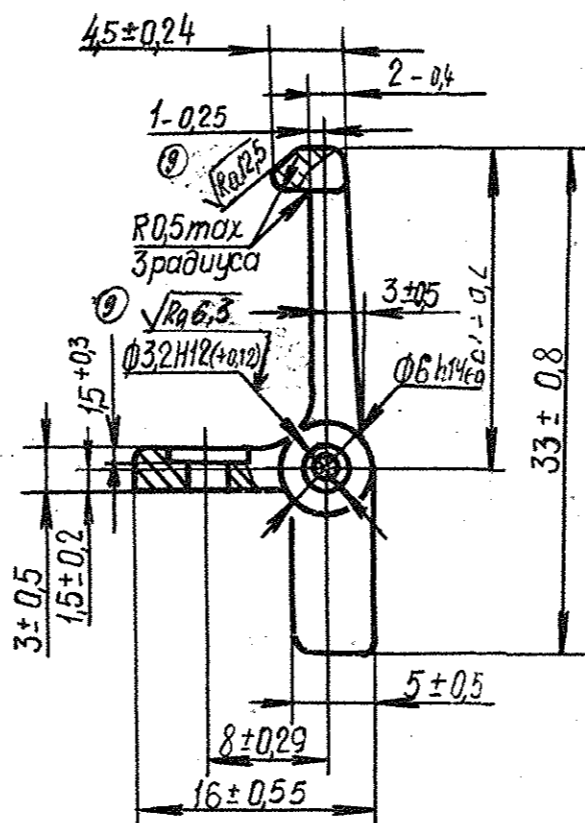
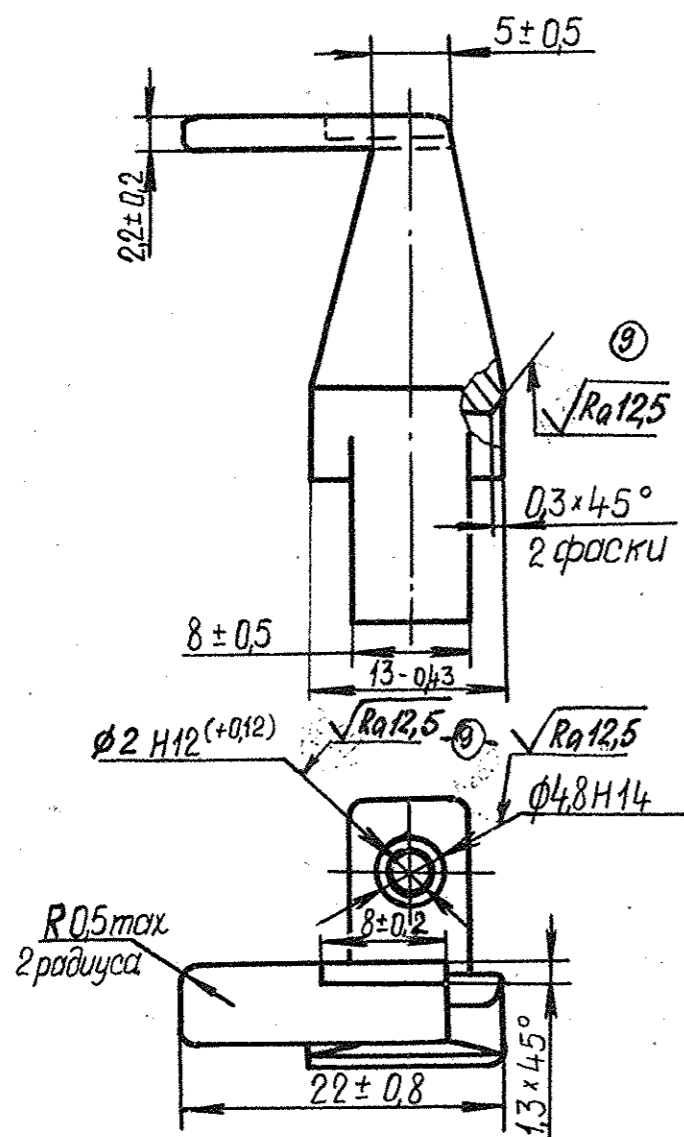
Справ. №

Взам.инв.№

Инв.№ дубл.

Подл. и дата

Инв.№ подл.



1. Детали отлить литьем под давлением или в кокиль.
2. Неуказанные радиусы 15 мм.
3. Литейные уклоны 1:20.
4. Допускается изготавливать из сплава АК12 (АЛ2) ГОСТ 2685-75. 1583-93.
5. Точность отливки 9Т-9Т ГОСТ 26645-85
6. На необработанных поверхностях допускаются: следы от сетки розгара прессформы не более 0,2 мм; следы от выталкивателей углубляющих или выступающих на величину не более 0,5 мм; следы от стыков частей прессформы не более 0,15 мм; задиры от приваривания металла к прессформе глубиной не более 0,3 мм, суммарной площадью не более 1 см<sup>2</sup>.
7. На механически обработанных поверхностях отливки допускаются рассредоточенные раковины глубиной не более 1,5 мм, условным диаметром не более 1,5 мм, суммарной площадью не свыше 5% поверхности.
8. На поверхности отливки допускается наличие "мороза"-следов течения металла в прессформе.

ДТЖИ.743.625.003 (8ТН.234.214)

|           |      |          |       |      |      |                       |          |         |
|-----------|------|----------|-------|------|------|-----------------------|----------|---------|
| Изм.      | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Тяга | Лит.                  | Масса    | Масштаб |
| Разраб.   |      |          |       |      |      | A                     | 0,003    | 2:1     |
| Проб.     |      |          |       |      |      | Лист                  | Листов 1 |         |
| Т. контр. |      |          |       |      |      | Сплав АК5М2 (АКБМ2) ⑨ |          |         |
| Зав. отд. |      |          |       |      |      | ГОСТ 2685-75 1583-93  |          |         |
| Н. контр. |      |          |       |      |      |                       |          |         |
| Утв.      |      |          |       |      |      |                       |          |         |

Копирован:

Формат А3