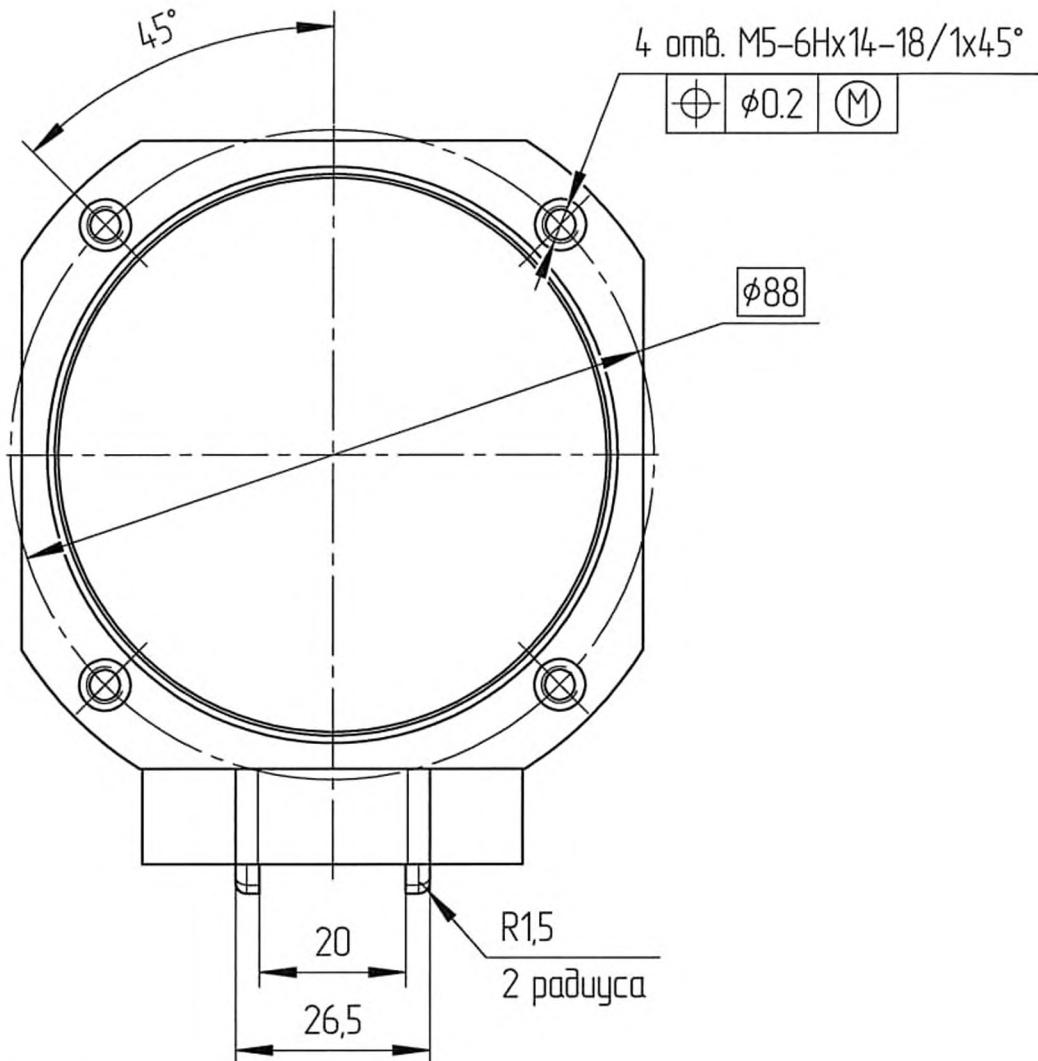


9. Отливку пескоструить.
 10. Стабилизировать Т2-2 ГОСТ 17535-77.
 11. На поверхности, обозначенной надписью "Взрыв", не допускается наличие раковин, царапин и других дефектов.
 12. Покрытие: Ан.окс. $S = 10413 \text{ см}^2$
 13. Испытать на механическую прочность и герметичность согласно 1021.61.096.01.00.00 ГИ давлением 0,7 МПа. После испытаний контролировать размеры $\phi 76$ и $\phi 39$.
 14. После приемки на детали клеймить надпись "ГИ" ударным или лазерным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80 глубиной 0,3 мм.
 15. Маркировать номер детали согласно технологического паспорта шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
 16. Допускается изготовление механическим путем из Д16 ГОСТ 4784-2019. Поверхности обозначенные на чертеже \checkmark выполнить с шероховатостью $\sqrt{Ra3,2}$.

\checkmark Ra 3,2 (\checkmark)



- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- Общие допуски угловых размеров, притупленных кромок, наружных радиусов скругления и высот фасок по ГОСТ 30893.1-т.
- Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-Н.
- *Размер обеспечивается инструментом.
- Острые кромки притупить R0,5max.
- Отливка 3 группы ОСТ 92-1165-75.
- Точность отливки 6-5-8-10 ГОСТ Р 53464-2009.
- Неуказанные литейные радиусы R4 мм.

1021.61.096.00.00.55v4.cdw

1021.61.096.00.00.55

55 шт

Корпус

Лист.	Масса	Масштаб
0 ₁	0,68	1:1
Лист 1	Листов 3	

Сплав АК12 ГОСТ 1583-93

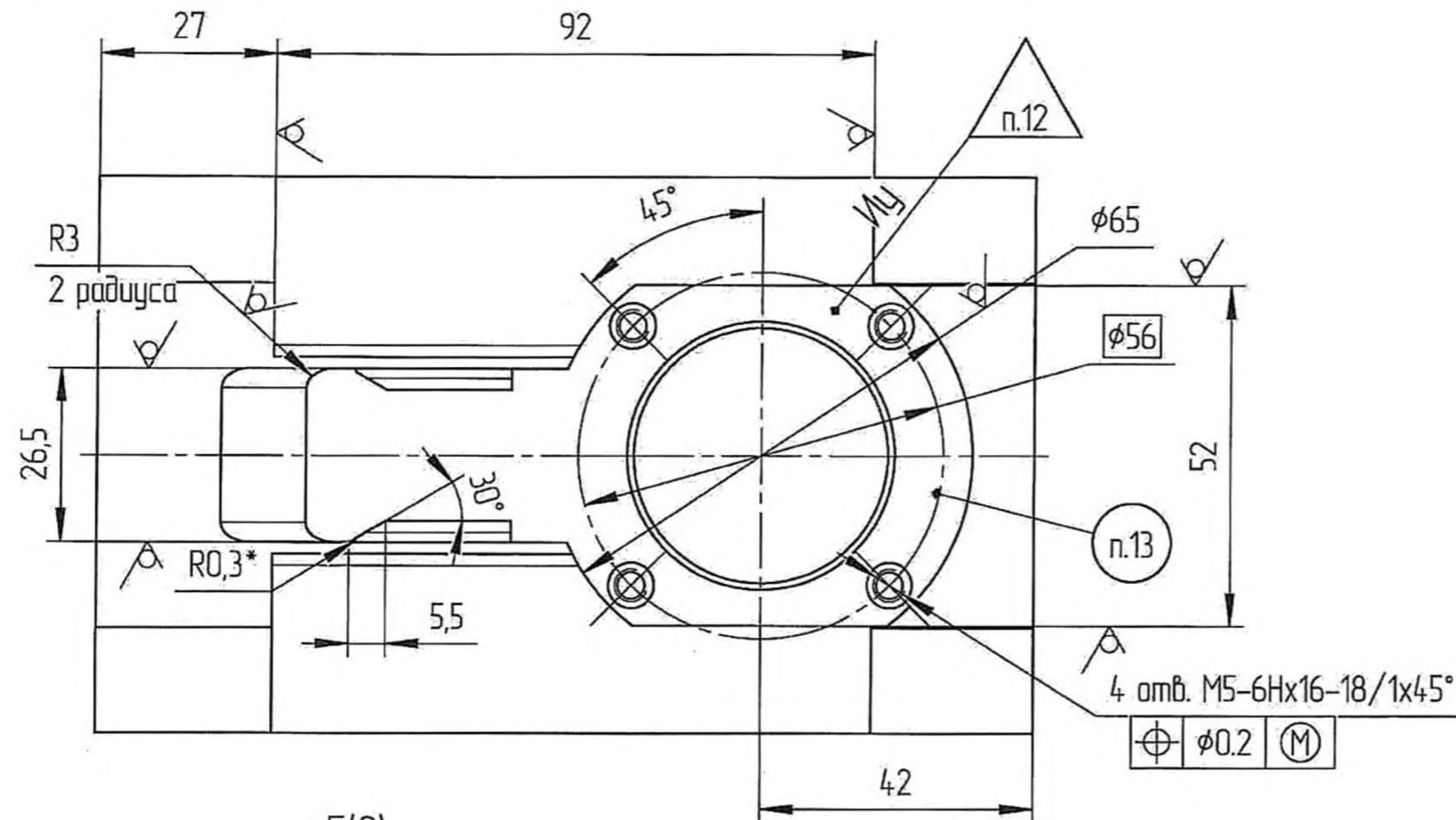
Копировал

Формат

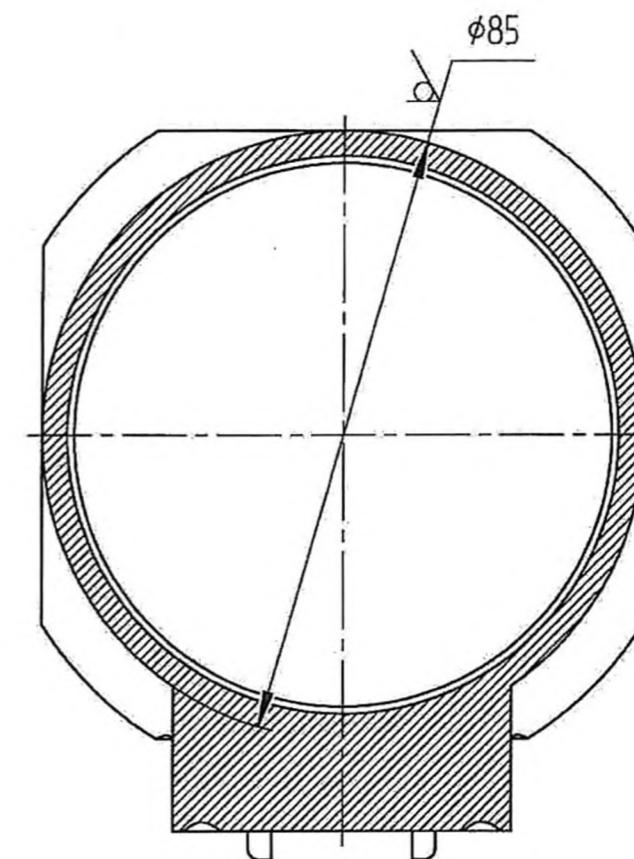
А3

1021.61.096.00.00.55

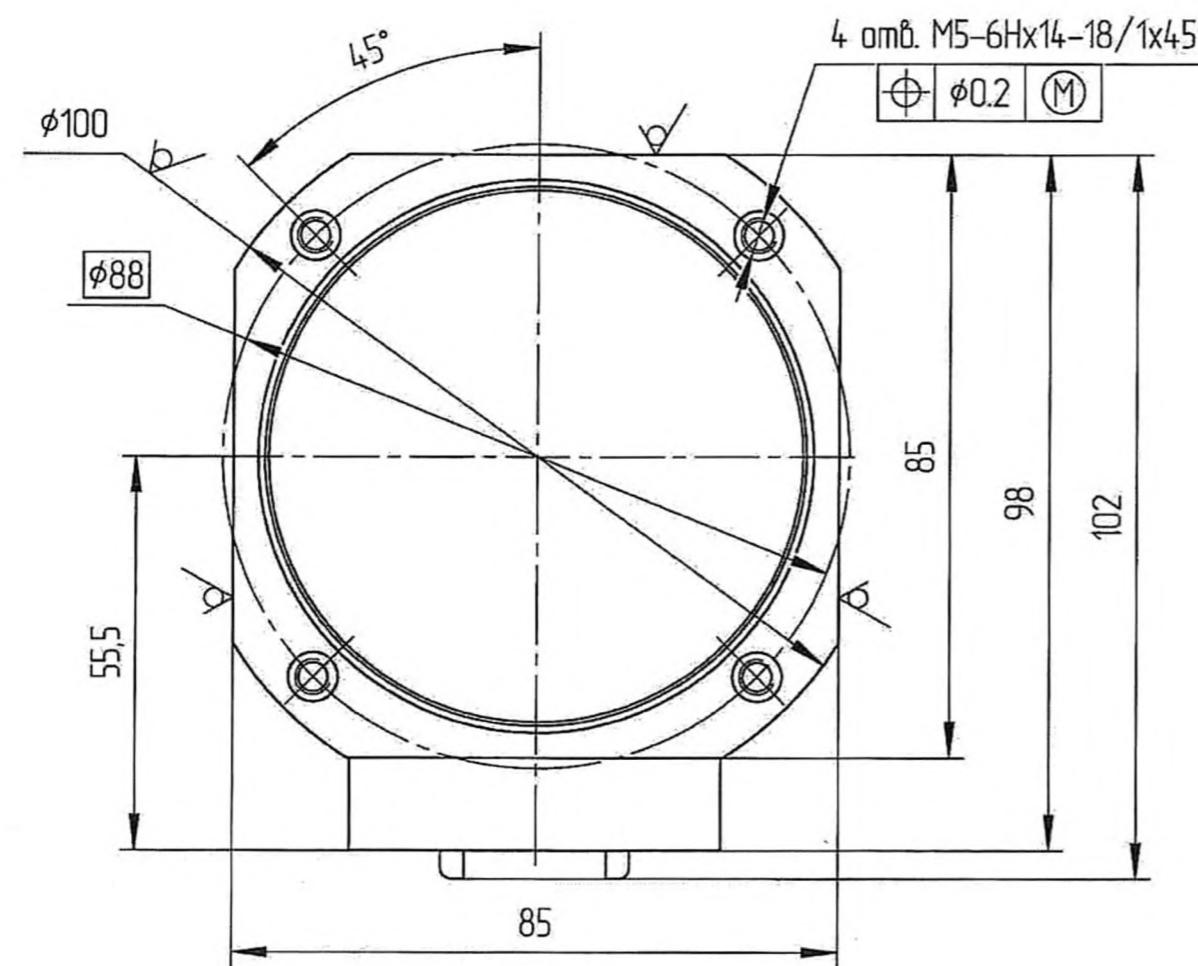
A(1)



B-B(1)



Б(2)



1021.61.096.00.00.55

/лсм
2

Лист регистрации изменений

1021.61.096.00.00.55

Лиси
3