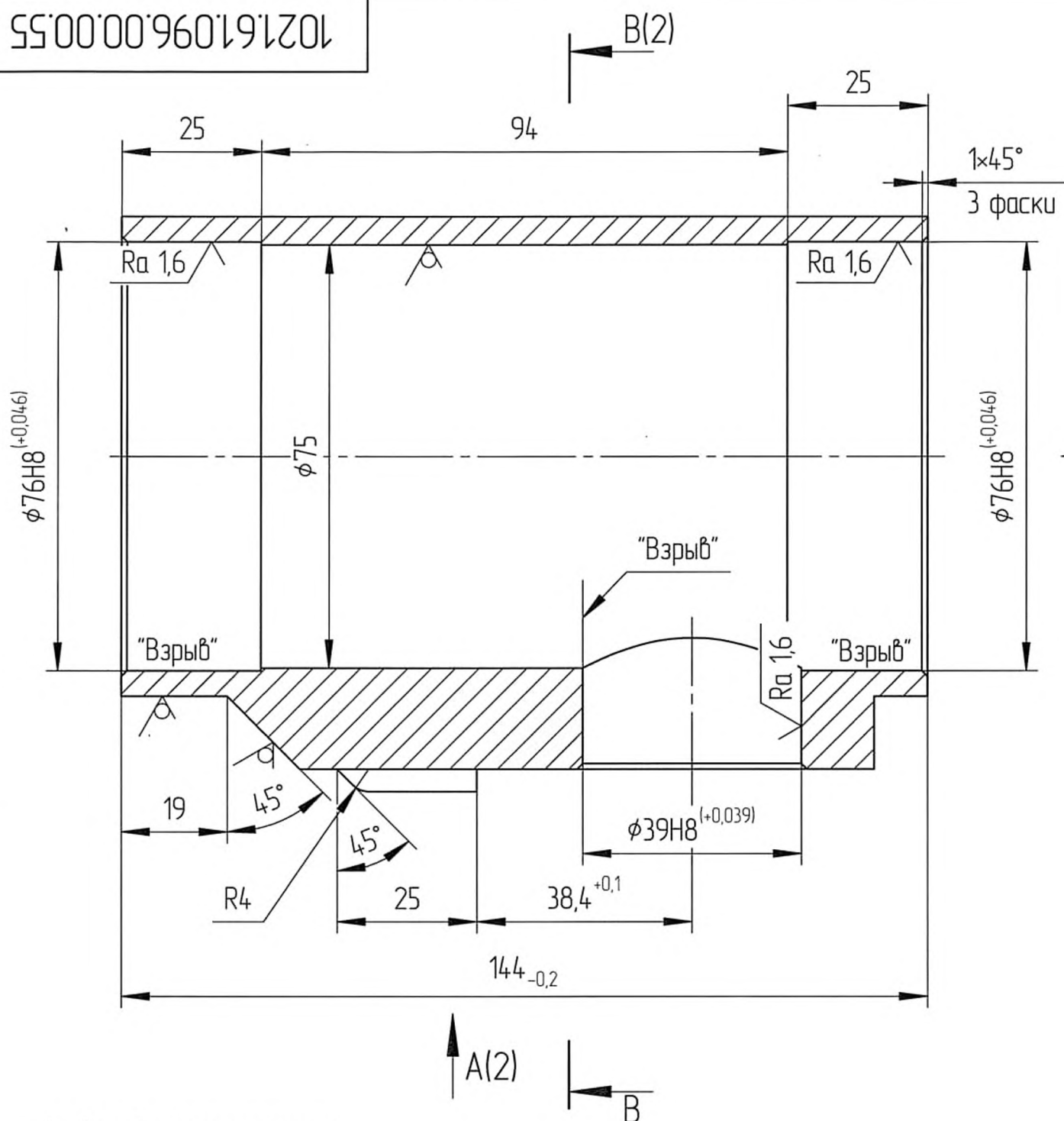


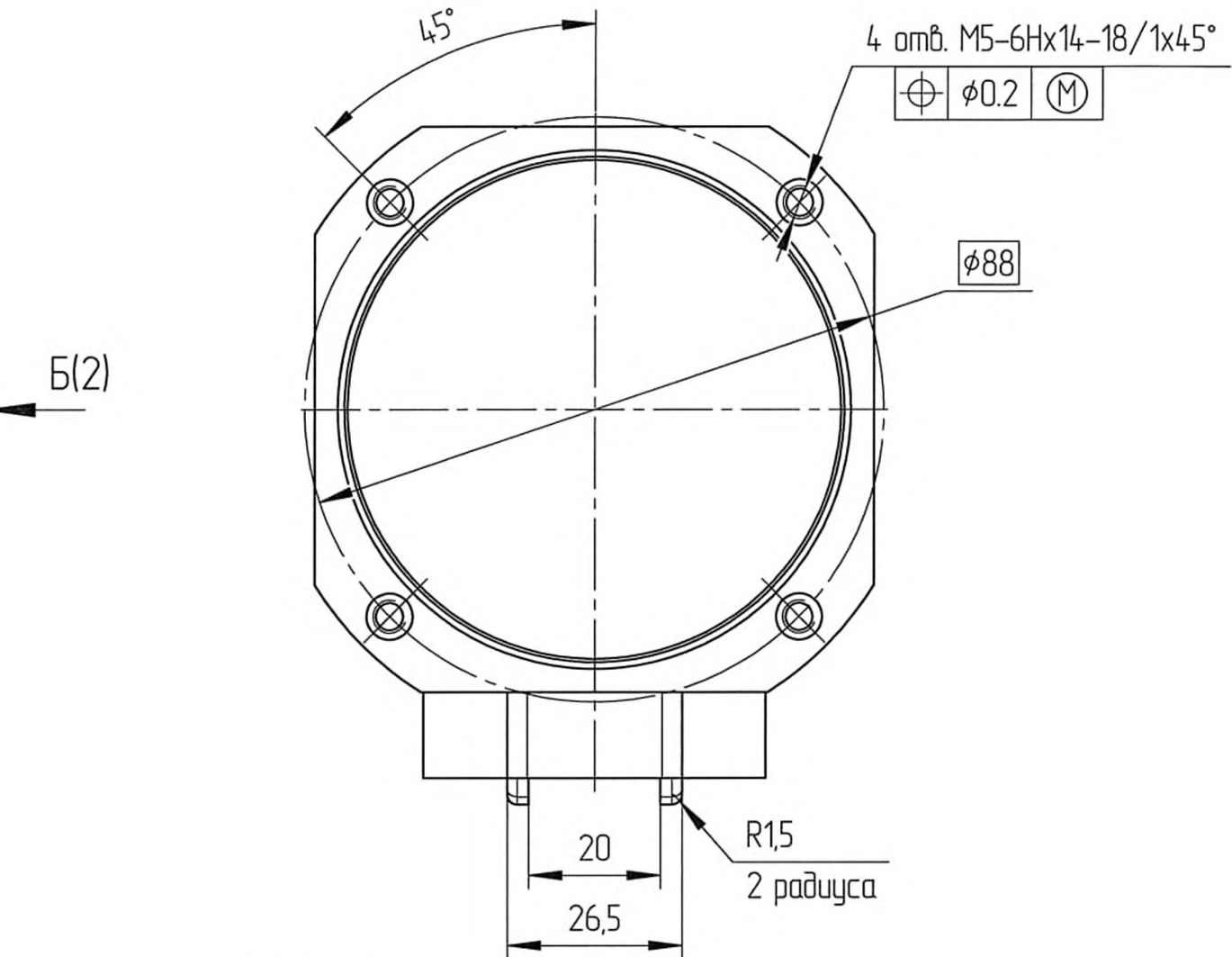
Подп. и дата	Перв. примен.
	1021.61.096.01.00.00
Справ. №	1021.61.096.01.00.00
	1021.61.096.01.00.00

1021.61.096.01.00.00



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. $S = 1041,3 \text{ см}^2$
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 клеить надпись "ГИ" ударным или лазерным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 глубиной 0,3 мм.
15. Маркировать номер детали согласно технологического паспорта шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
16. Допускается изготовление механическим путем из Д16 ГОСТ 4784-2019. Поверхности обозначенные на чертеже \checkmark выполнить с шероховатостью $\sqrt{Ra 3,2}$.

✓ Ra 3,2 (✓)



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

1021.61.096.00.00.55v4.cdw

1021.61.096.00.00.55

55 шт

Корпус

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

Сплав АК12 ГОСТ 1583-93

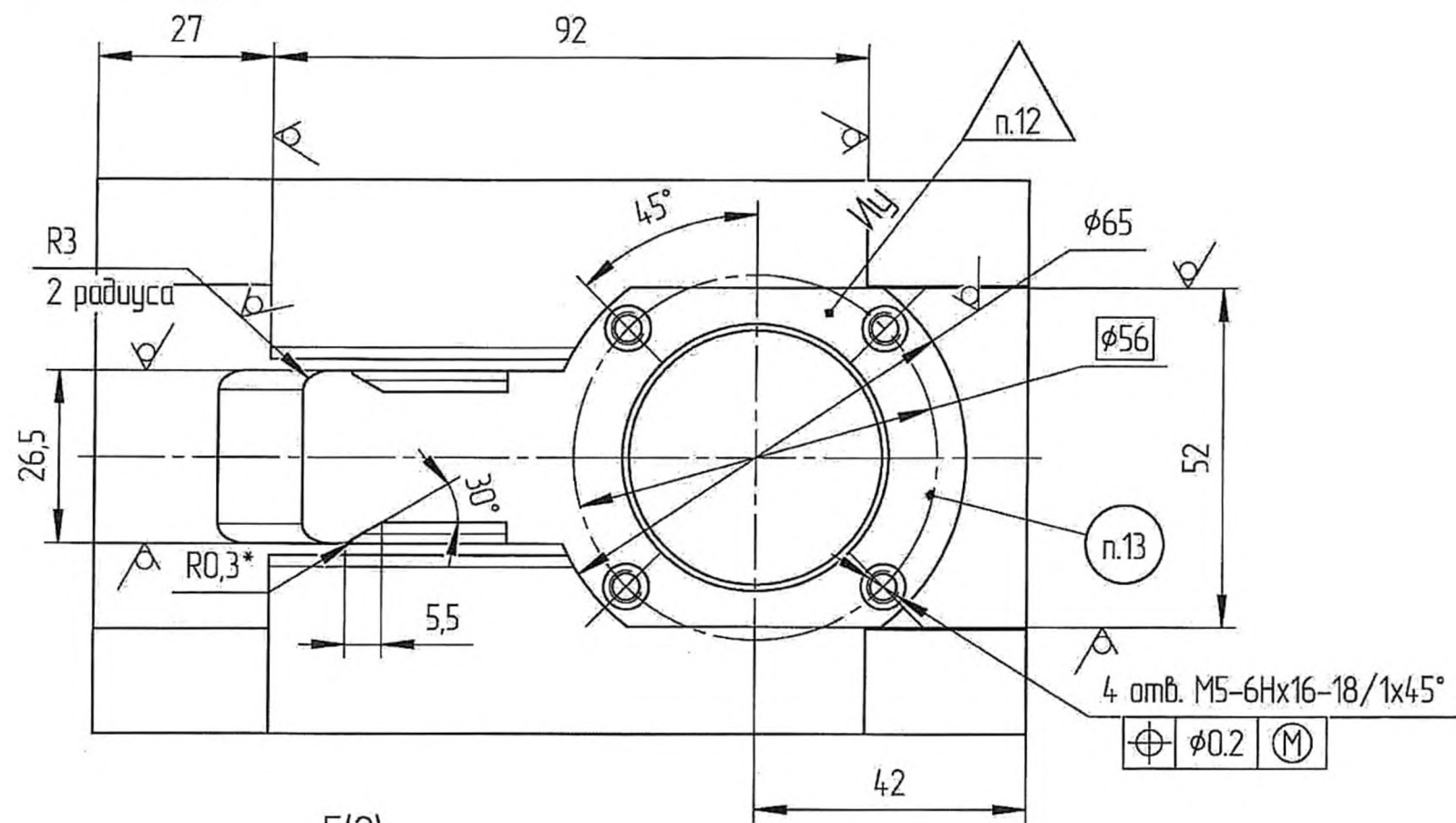
Копировал

Формат

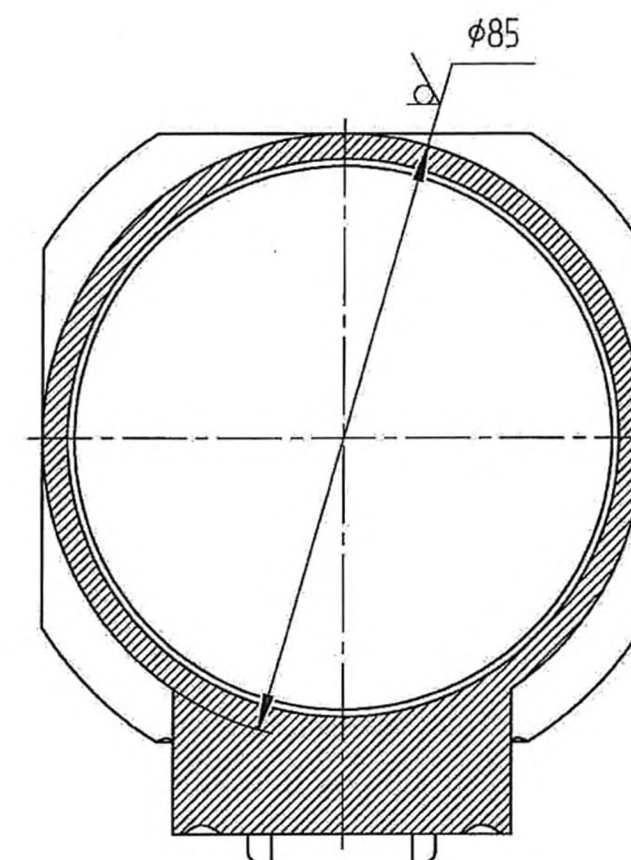
A3

1021.61.096.00.00.55

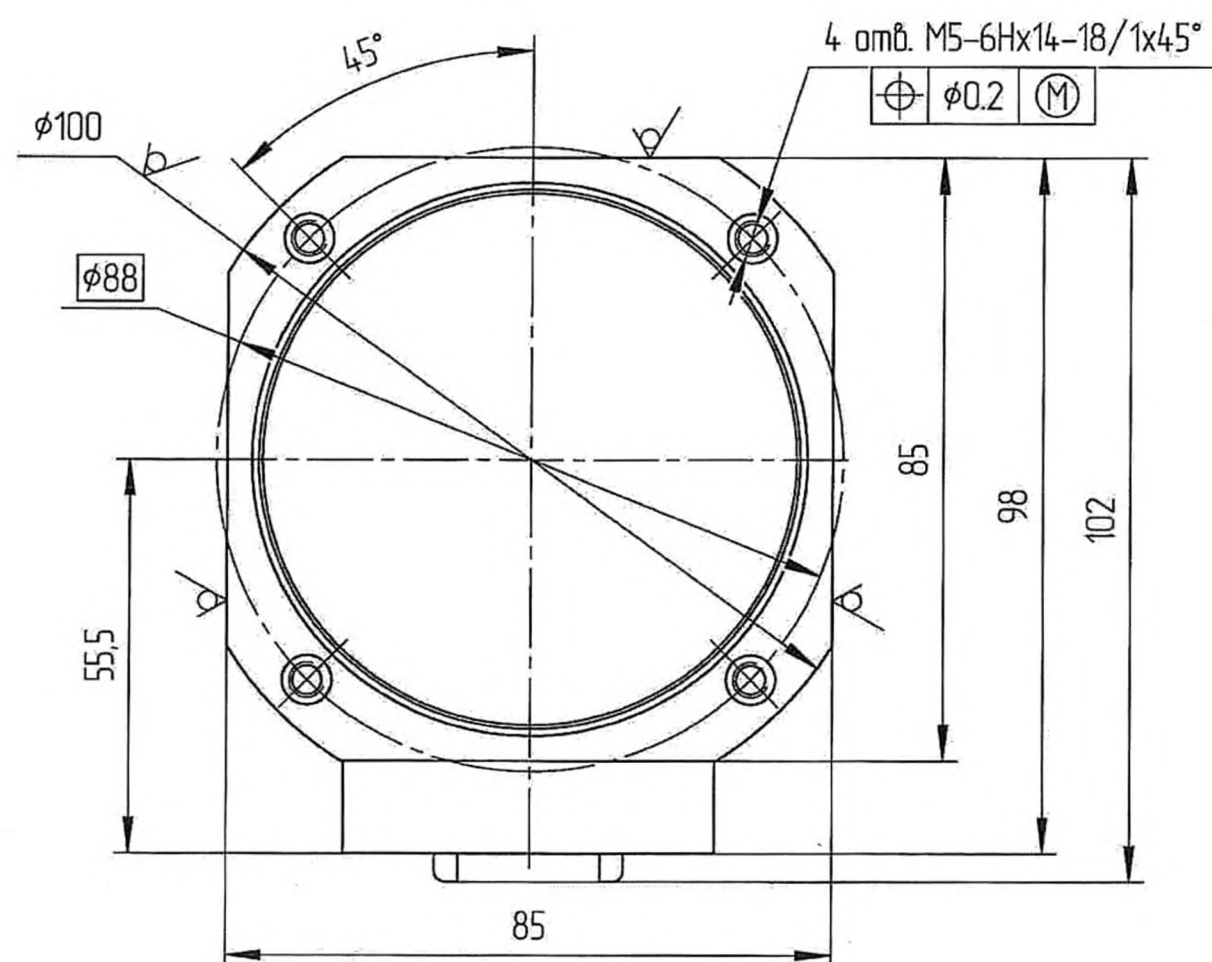
A(1)



B-B(1)



B(2)



1021.61.096.00.00.55

Лист
2

Копировал

Формат А3

[illegible]

Лист

Копировал

Формат

$$\frac{1}{A_4}$$