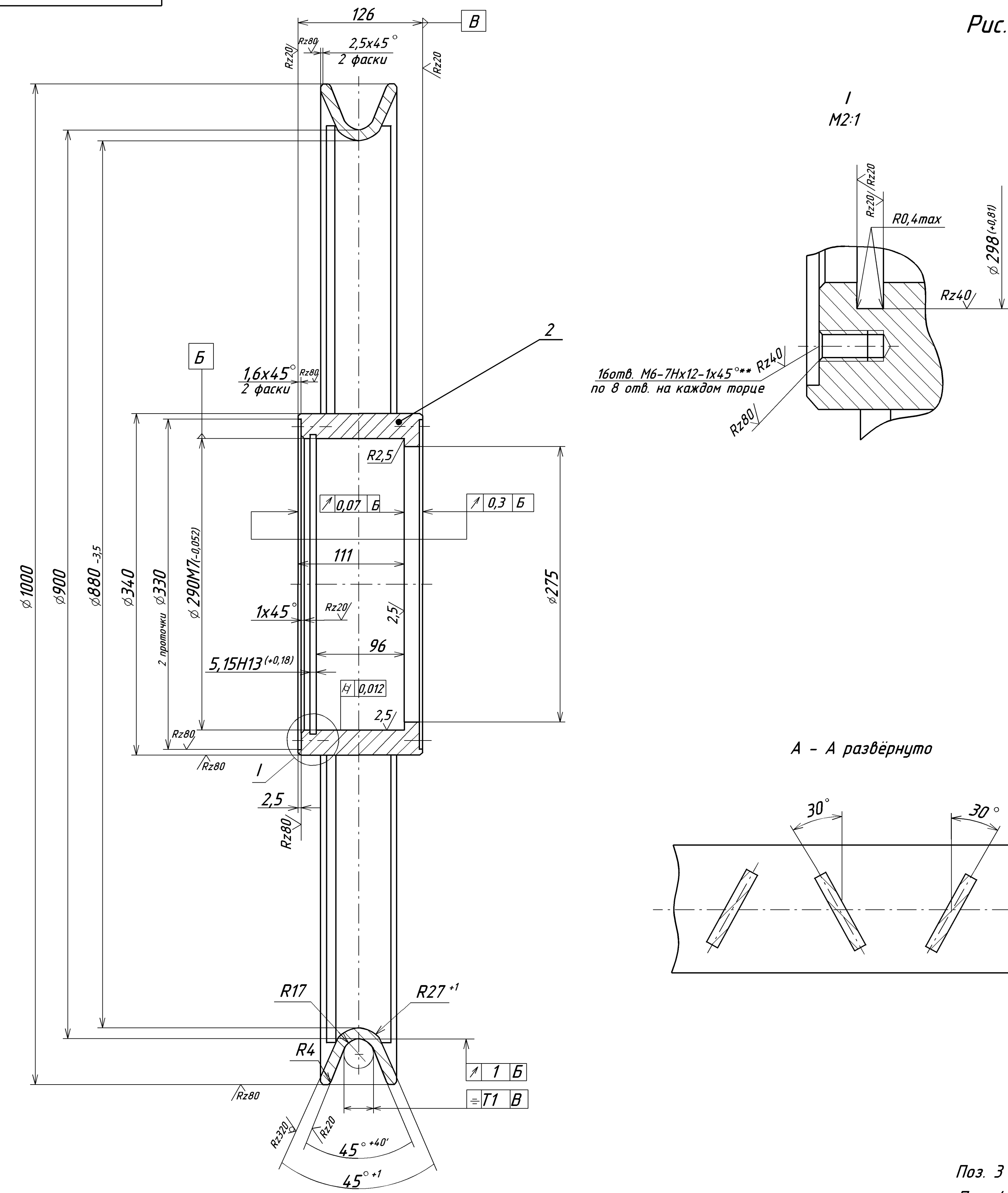
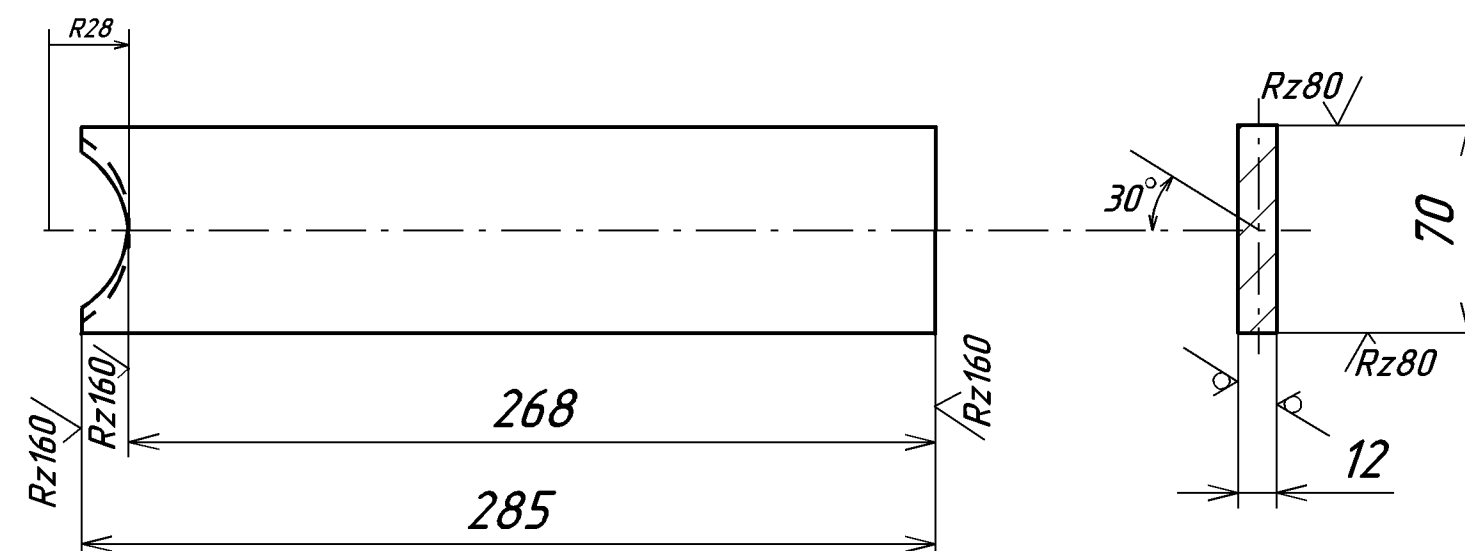


Рис. 1



Поз. 3 КП 175-520-103 изображено
Поз. 4 КП 175-520-103-01 зеркальное отражение



Обозначение	Рис.	Масса, кг
КП175-520-100	1	79
-01	2	78
КП180-531-100	3	78

Рис. 2
Остальное см. рис. 1

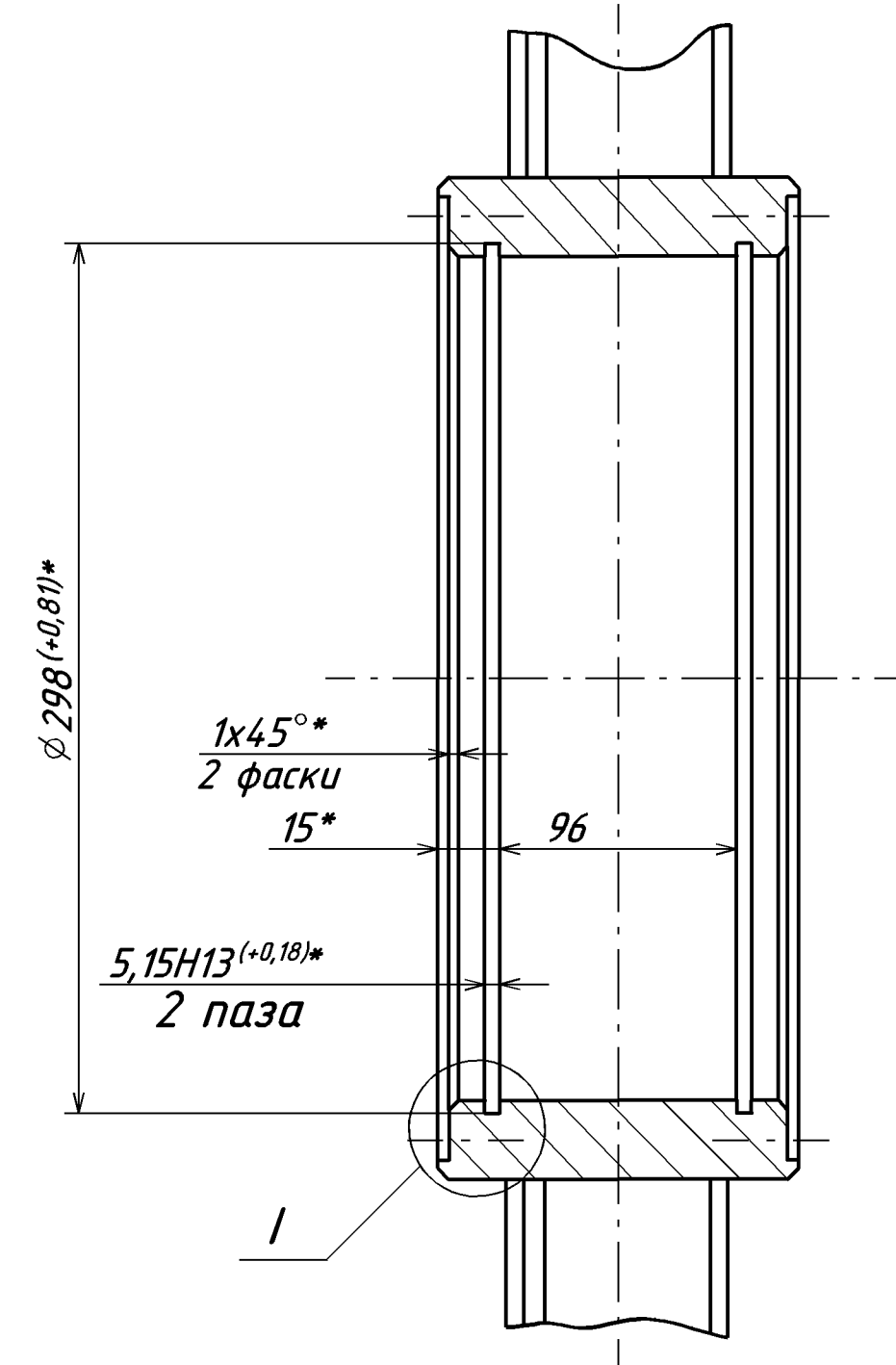
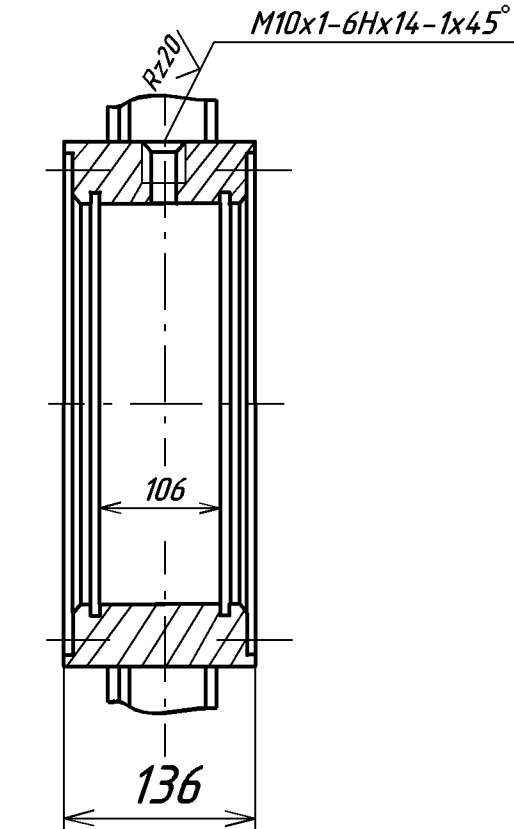


Рис. 3
Остальное см. рис. 2
М 1:5



1. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
2. ТТ и контроль качества сварных соединений по ГОСТ 11283-75.
3. После сварки термообработать для обеспечения стабильности размеров.
4. Дет. поз. 1 - отливка, группа II ОСТ 5.9285-78.
5. Дет. поз. 2 - Гр.IV - КП20 ОСТ 5.9125-84.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ± IT14/2.
7. Разностенность редорд обода, замеренная на участке внешних необработанных поверхностей, на радиусах не более 5мм.
- 8.* Размеры для справок.
- 9.** Обработать по сопрягаемой детали.

КП175-520-100СБ

Блок
Сборочный чертёж

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				И	См.	1:2,5
Проб.				Лист	табл.	
Т.контр.					Листов	1
Н.контр.						
Смб.						