

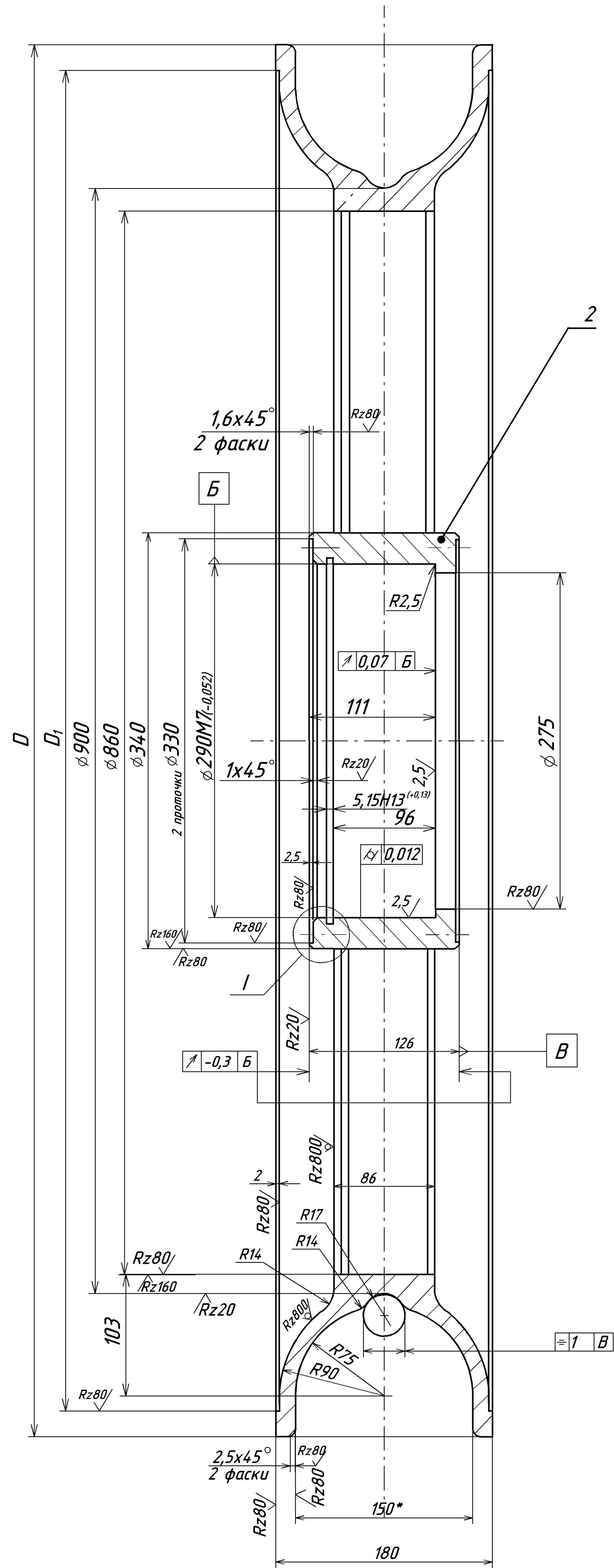
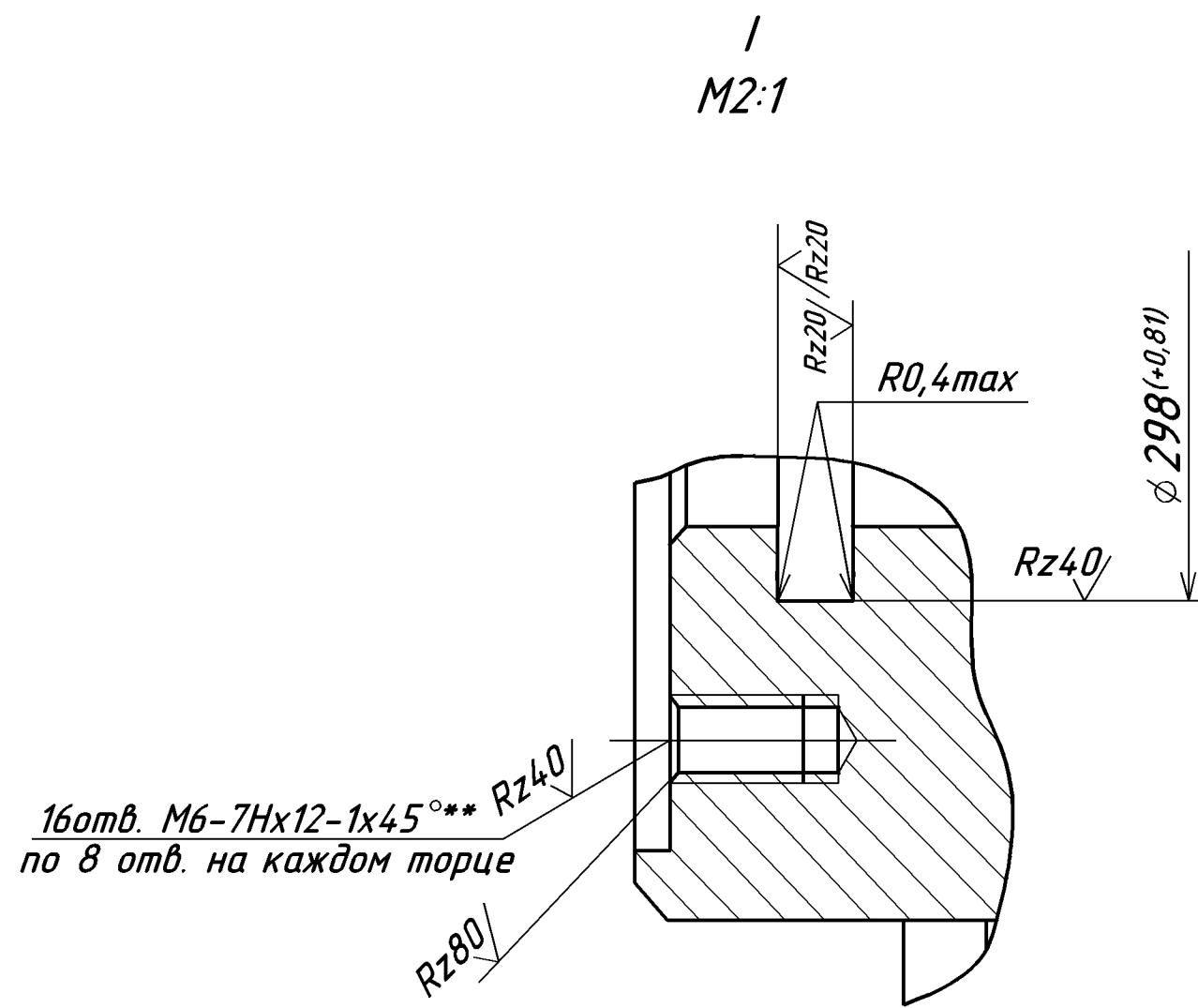
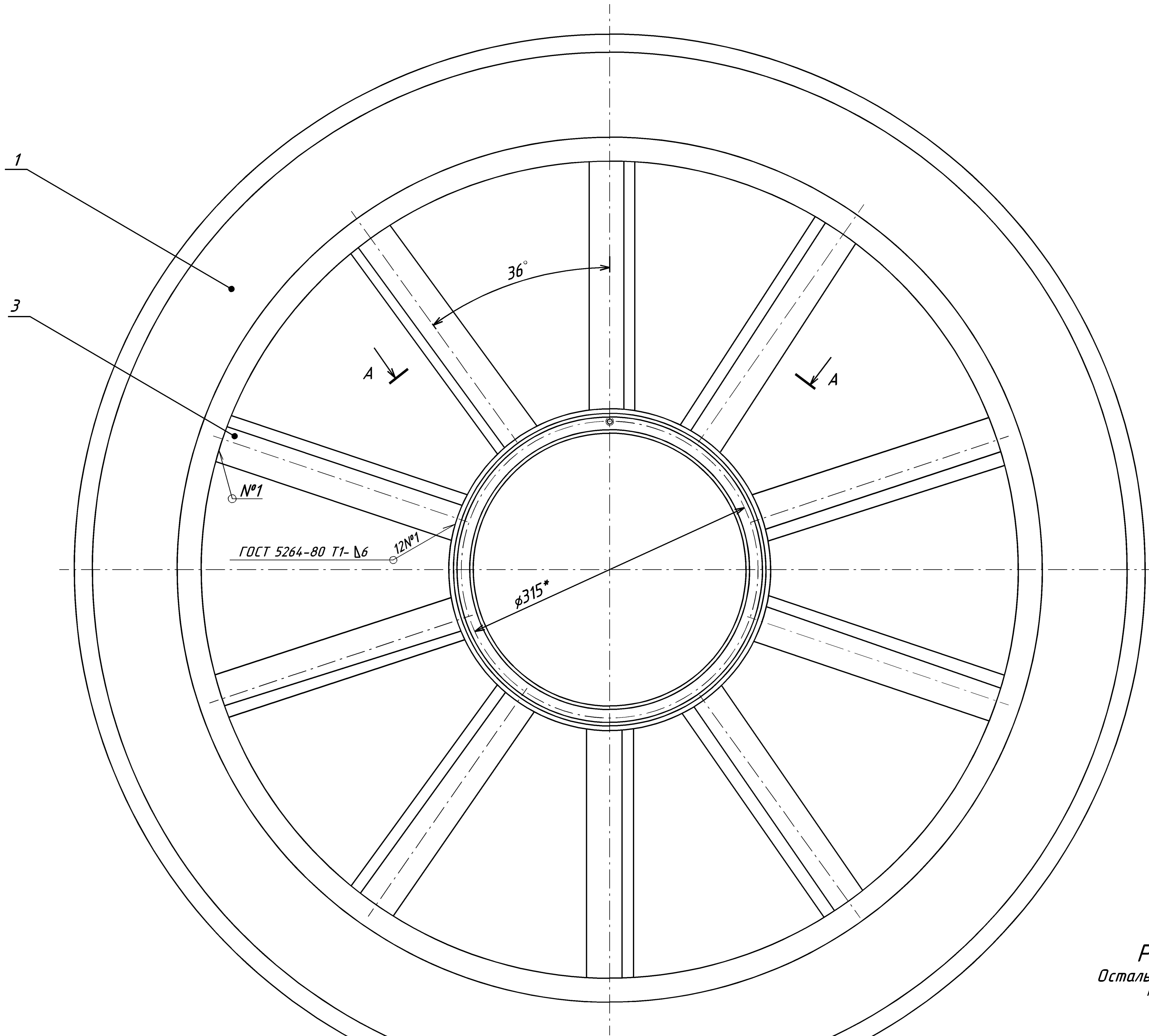
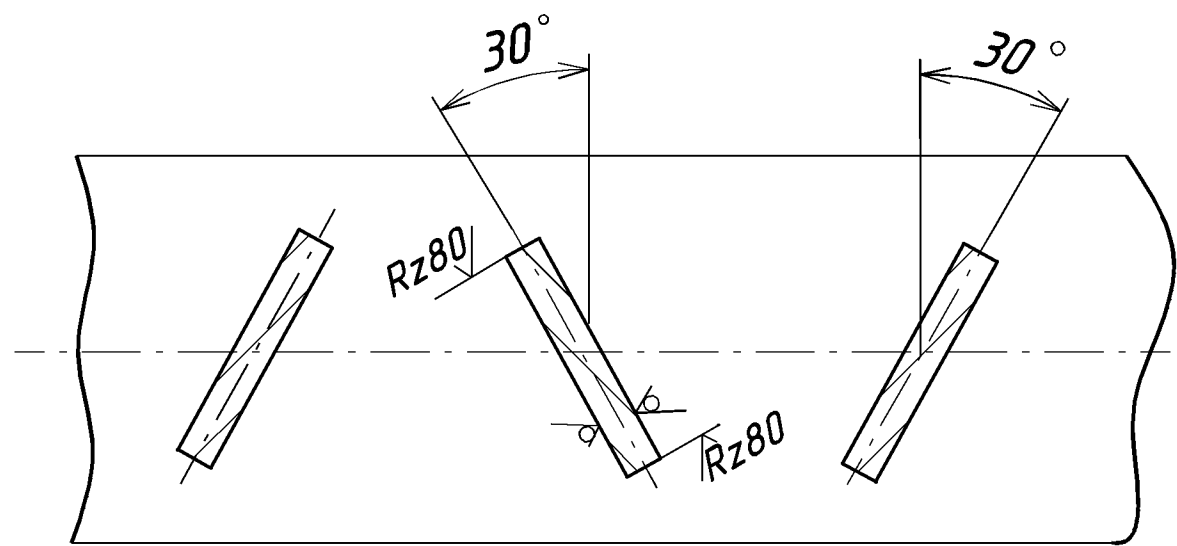


Рис. 1



А - А развёрнуто



Обозначение	Рис.	D, мм	D ₁ , мм	Масса, кг
КП175-520-200	1	1090	1066	152
-01	2	1130	1090	185
КП180-521-200	3	1130	1090	185

Рис. 2
Остальное см. рис. 1

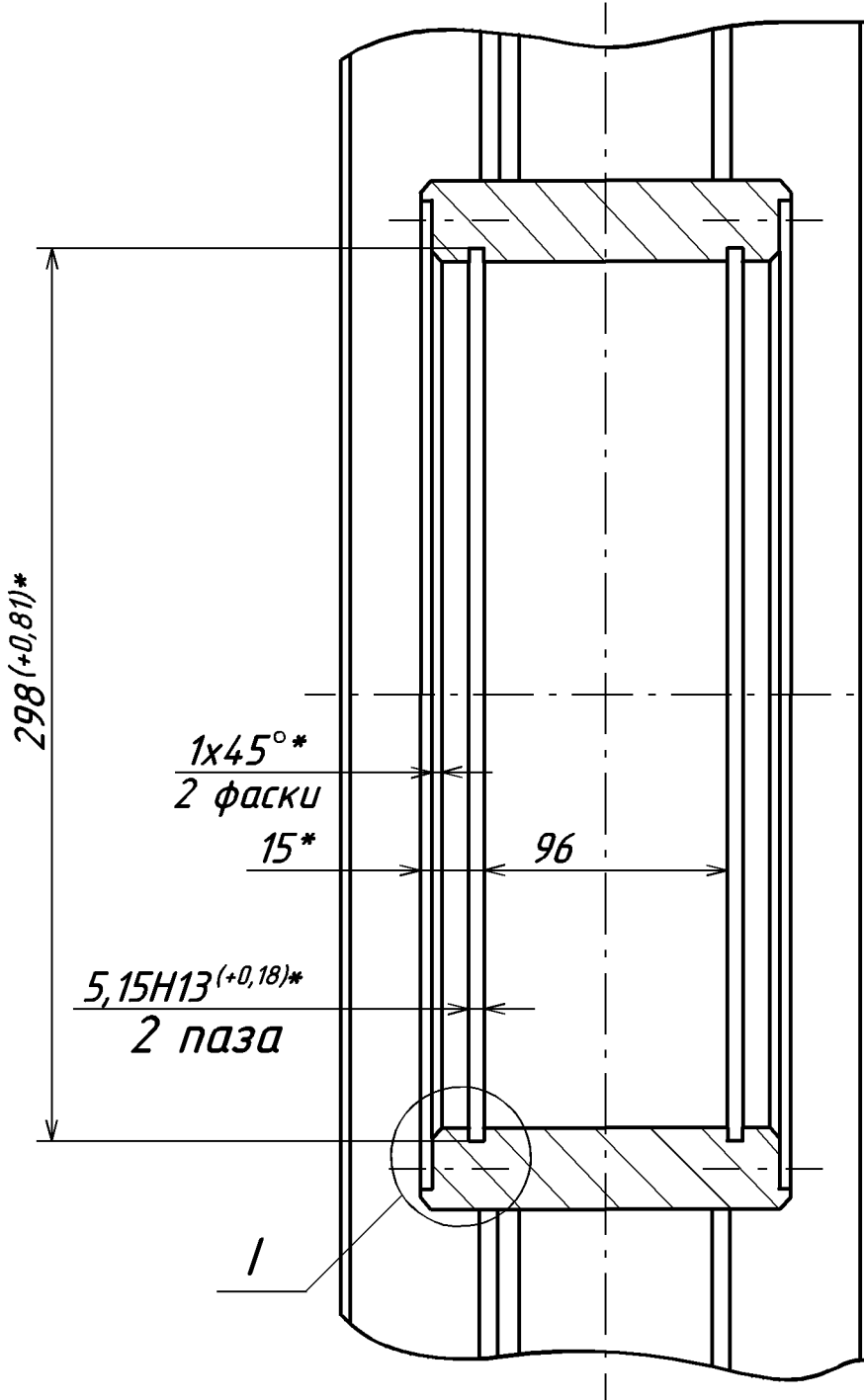
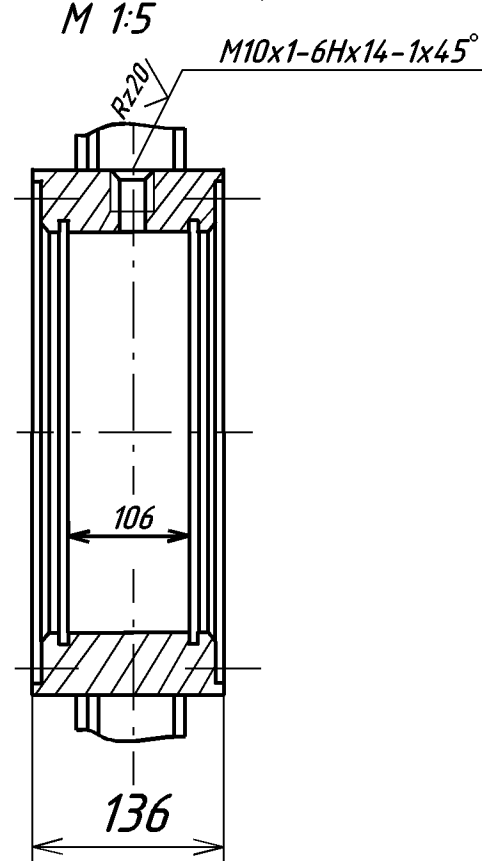


Рис. 3

Остальное см. рис. 2

М 15



- Сварку производить электродами типа 342А ГОСТ 9467-75.
- ТТ и контроль качества сварных соединений по ГОСТ 11283-75.
- После сварки термообработать для обеспечения стабильности размеров.
- Дет. поз. 1 - отливка, группа II ОСТ 5.9285-78.
- Дет. поз. 2 - Гр.IV - КП20 ОСТ 5.9125-84.
- Литые поверхности и дет. поз. 1 обработать металлической дробью.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: между необработанными поверхностями - по III к.л. точности ГОСТ 2009-55; между обработанными поверхностями: Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Разностенность реборд обода, замеренная на участке внешних необработанных поверхностей, на равных радиусах не более 5мм.
- * Размеры для справок.
- ** Обработать по сопрягаемой детали.

				КП175-520-200СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					И	См.	-
Проб.						табл.	
Т.контр.					Лист	Листов	1
И.контр.							
Утв.							