

Справ. №

Перв. примен.

ИОР-10-30.00 УХЛ, Т2

БИДП.713165.025

Подп. и дата

17.06.2013

Инв. № докл.

Взам. инв. №

2244

Подп. и дата

17.06.2013

Инв. № подл.

2335

Изм. Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Разраб.

Пров.

Т.контр.

Н.контр.

Утв.

БИДП.713165.025

Втулка

Сч 15 ГОСТ 14 12-85

Лист

Масса

Масштаб

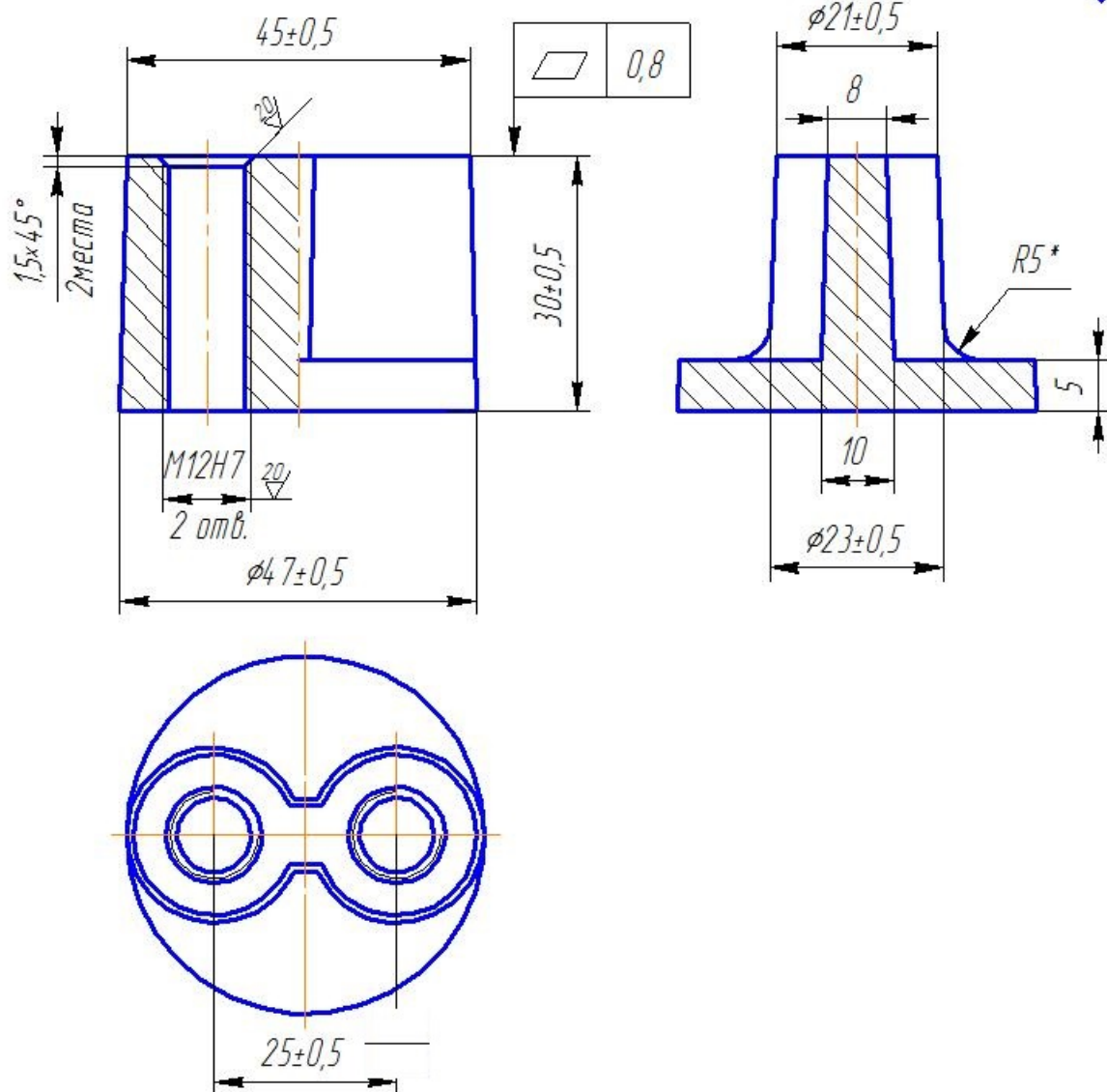
1

0,24

1:1

Формат

А4



- * Размеры обеспечиваются инструментом.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Предельные отклонения от номинальных размеров симметричные.
- Точность отливки 7т-6-7-6 ГОСТ Р 53464-2009.
- Качество поверхности по ГОСТ 13276-79.
- Неуказанные литейные радиусы 2 мм.
- Литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки.
- Покрывание поверхности - лак БТ-99 ГОСТ 8017-74, кроме резьбовых отверстий.
- Допускается замена материала на чугун высших марок по ГОСТ 14 12-85.
- Отливка должна соответствовать требованиям ГОСТ 13276-79.