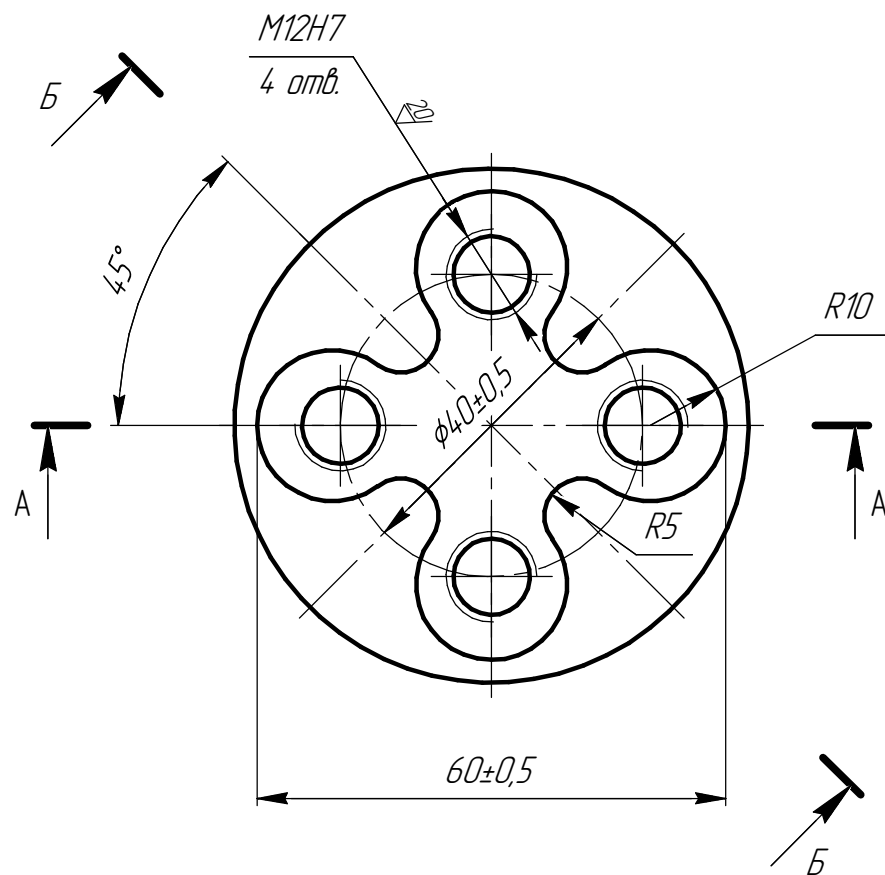
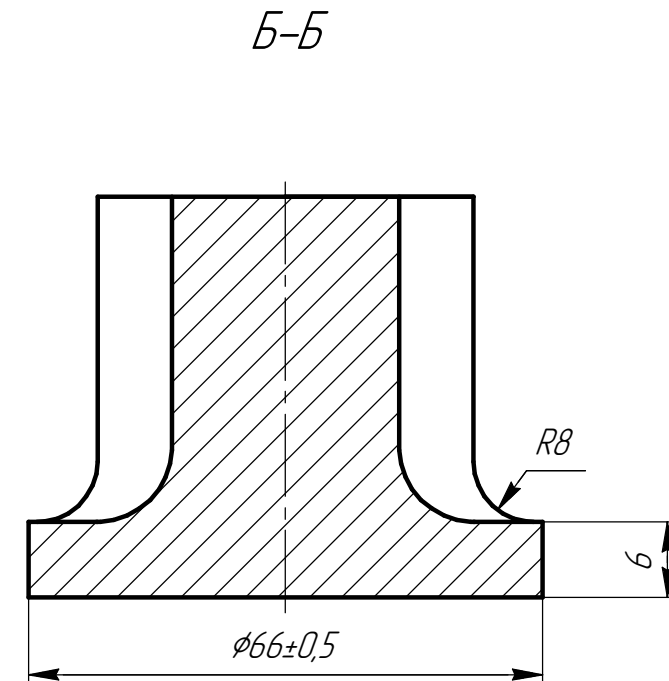
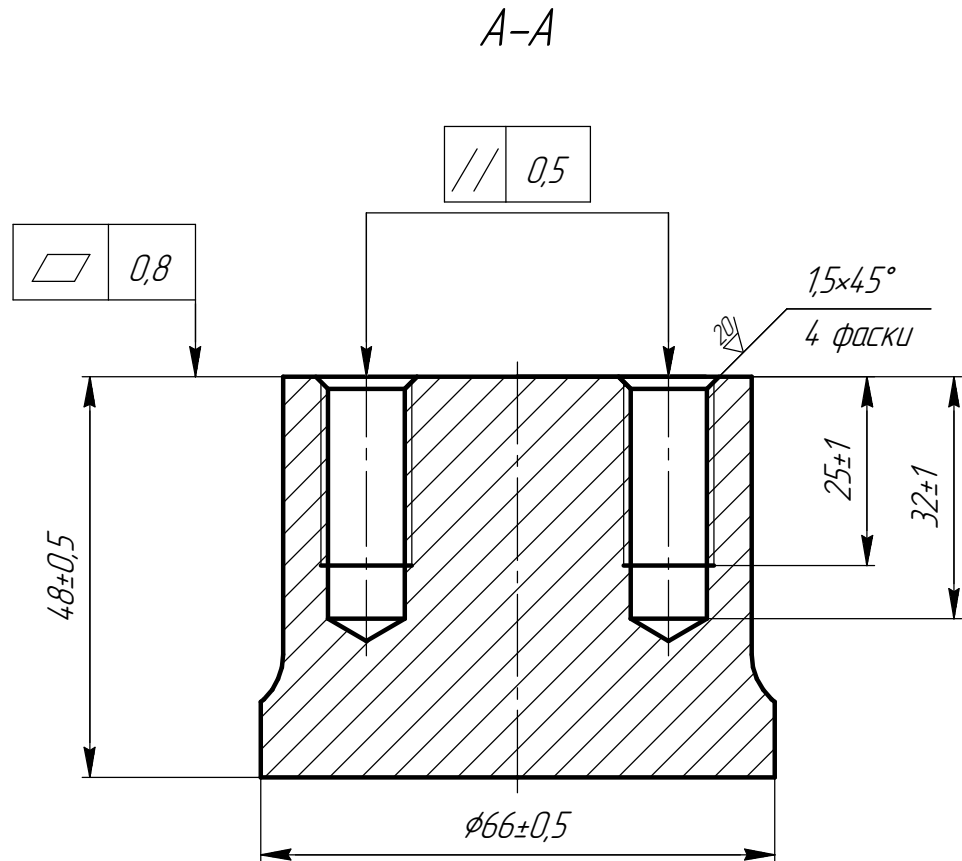


Перв. примен.	ИИ-801 УХЛ1 Т2; ИИ-10-20,00 У3; ИИ-10-20,00 УХЛ1 Т2
Справ. №	

ИИ. № подл.	2512	Подп. и дата	23.09.2014	Взам. инв. №	2336	ИИ. № дубл.	Подп. и дата	23.09.2014
-------------	------	--------------	------------	--------------	------	-------------	--------------	------------

БИДП.714.314.002

✓✓✓



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
2. Предельные отклонения от номинальных размеров симметричные.
3. Точность отливки 7т-6-7-6 ГОСТ Р 53464-2009.
4. Допускается увеличивать или уменьшать величину недореза на два шага резьбы.
5. Качество поверхности по ГОСТ 13276-79.
6. Неуказанные литейные радиусы 2 мм.
7. Литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки.
8. Покрытие поверхности – лак БТ-99 ГОСТ 8017-74, кроме резьбовых отверстий.
9. На трех крайних витках начала резьбы дефекты недопустимы.
10. Допускается замена материала на чугун высших марок по ГОСТ 1412-85.
11. Отливка должна соответствовать требованиям ГОСТ 13276-79.

БИДП.714.314.002					Втулка		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,60	1:1
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					СЧ 15 ГОСТ 1412-85		
Н.контр.					Копировал		
Утв.					Формат А3		