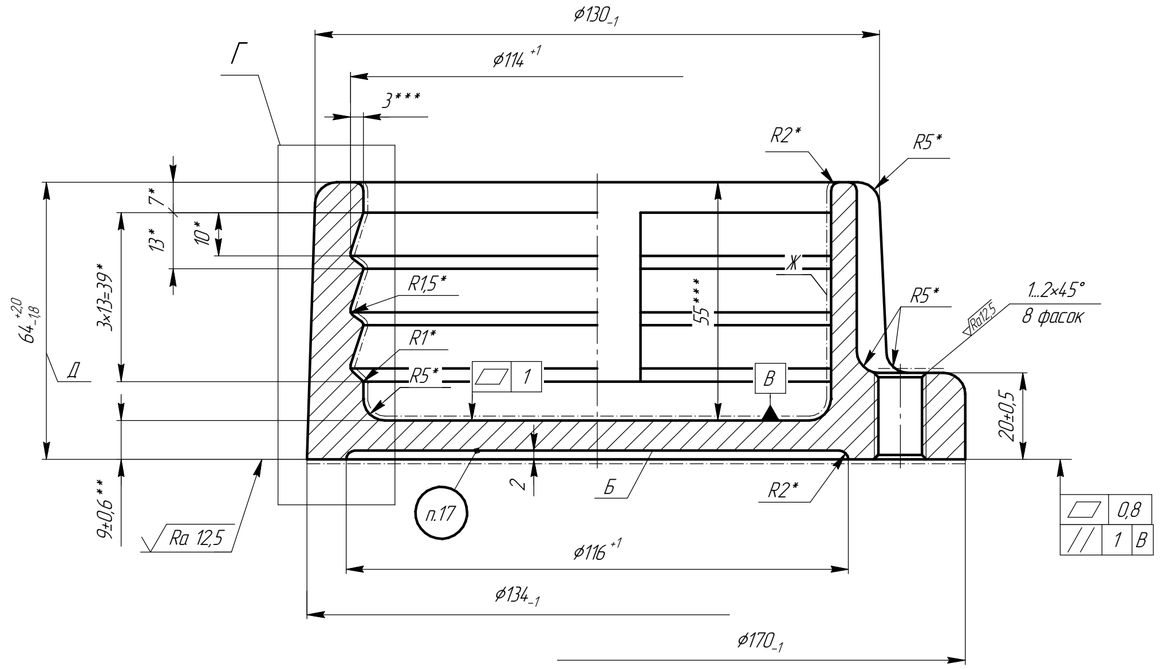
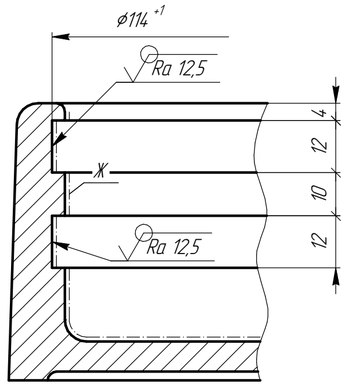
БИДП.711634.011

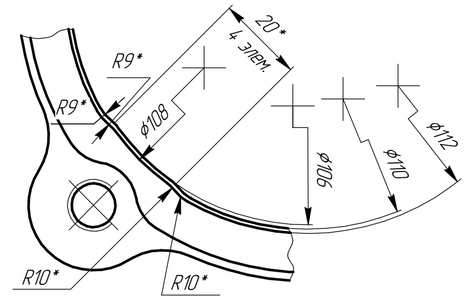
А–А

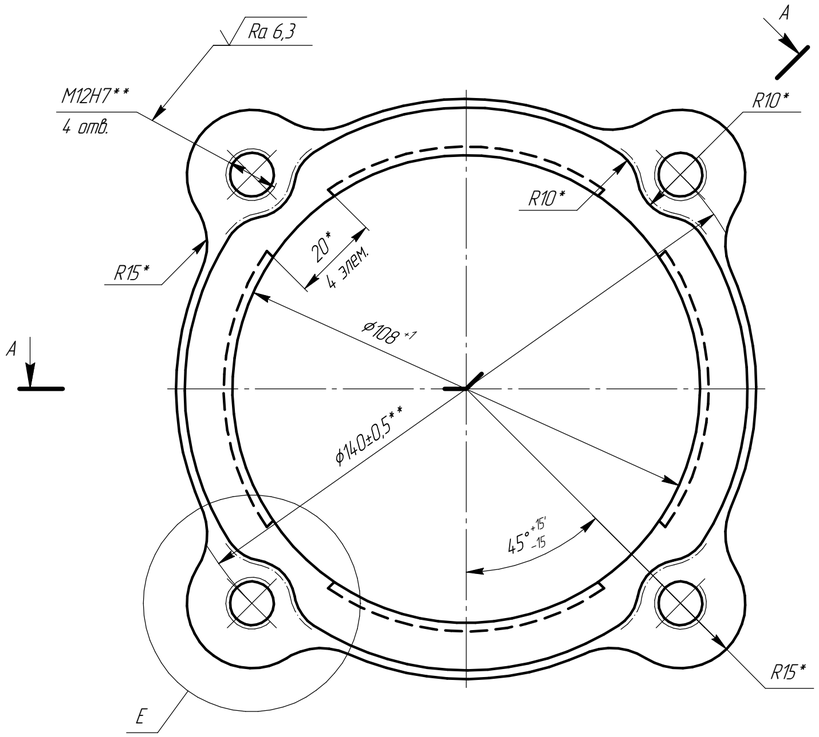


Г вариант



Е – для варианта Г





1. * Размеры обеспечиваются инструментом.
2. ** Размеры ответственные.
3. ***Размеры для справок.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
5. Предельные отклонения от номинальных размеров симметричные.
6. Точность отливки 7–4–10–5 ГОСТ Р 53464–2009.
7. Твердость НВ – не более 210.
8. Неуказанные радиусы до 3 мм.
9. Неуказанные литейные уклоны до 3°.
10. Допускается выполнение канавок по варианту Г методом литья.
11. Поверхности, обозначенные штрихпунктирной линией и резьбовые ответственные.
12. При обеспечении размера Д и заданной формы и расположения поверхностей допускается механическую обработку поверхности В опорной поверхности фланца не производить.
13. На поверхности Б допускается наличие противоужимной сетки произвольного направления.
14. Покрытие поверхности Ж – лак БТ–99 ГОСТ 8017–74.
15. Острые кромки на обрабатываемых поверхностях притупить.
16. Покрытие: Гор. Цтв. не менее 70 мкм ГОСТ 9.307–89 или ТД не менее 50 мкм ГОСТ Р 9.316–2006, кроме резьбовых отверстий.
17. Маркировать: сокращенное наименование или товарный знак предприятия–изготовителя установленных форм и размеров, год изготовления шрифтом 10–ПР3 ГОСТ 26.008–85, надпись "34011" шрифтом 14–ПР3 ГОСТ 26.008–85.
18. Допускается замена материала на СЧ 15 ГОСТ 1412–85.

					БИДП.711634.011			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0	2,5	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					СЧ 20 ГОСТ 1412–85			
Утв.								

Копировал Формат

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 07.06.2013 | Инв. № подл. 2319