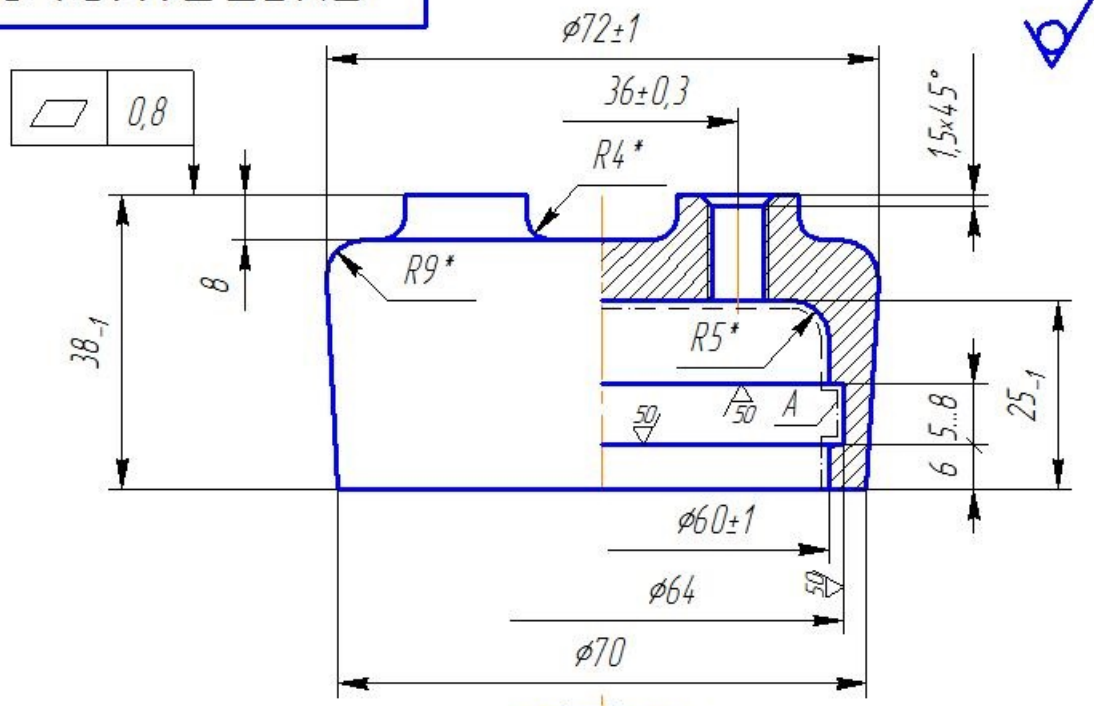
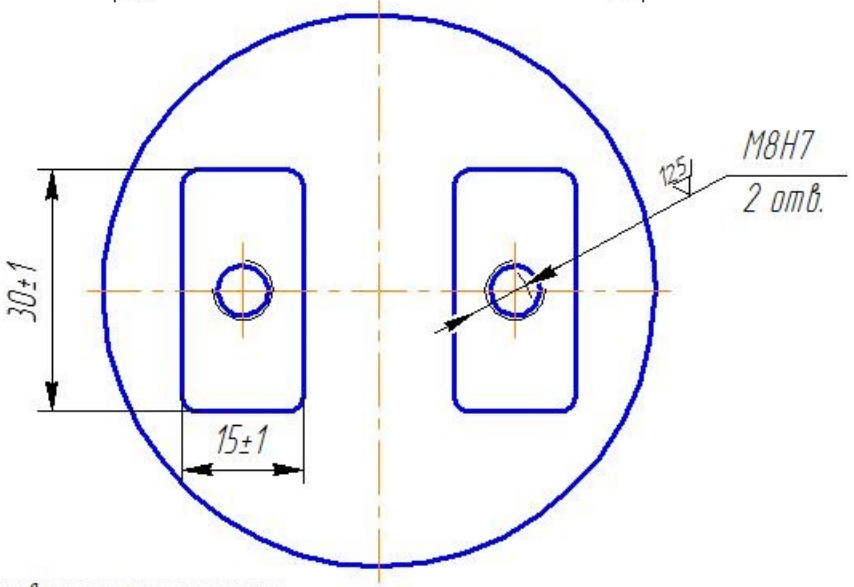
БИДП.711634.001




1. * Размеры обеспечиваются инструментом.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Предельные отклонения от номинальных размеров симметричные.
4. Точность отливки 5-7-6-6 ГОСТ Р 53464-2009.
5. Качество поверхности по ГОСТ 13276-79.
6. Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
7. Литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки.
8. Покрытие поверхности А – лак БТ-99 ГОСТ 8017-74.
9. Допускается не обрабатывать внутреннюю боковую поверхность при обеспечении заданной конфигурации отливки.
10. Допускается применение материала – сплав АК12 ГОСТ 1583-93.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | БИДП.711634.001 | | |
| Разраб. | | | | | Фланец верхний | Лит. | Масса: 0,5 / Масштаб: 1:1 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов 1 |
| Т.контр. | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | СЧ 15 ГОСТ 1412-85 | | |
| Утв. | | | | | | | |

Перв. примен. ИОС-10-500 УХЛ, Т1

Справ. №

Подп. и дата 17.06.2013

Инв. № дубл.

Взам. инв. № 2238

Подп. и дата 17.06.2013

Инв. № подл. 2334

Копировал

Формат А4