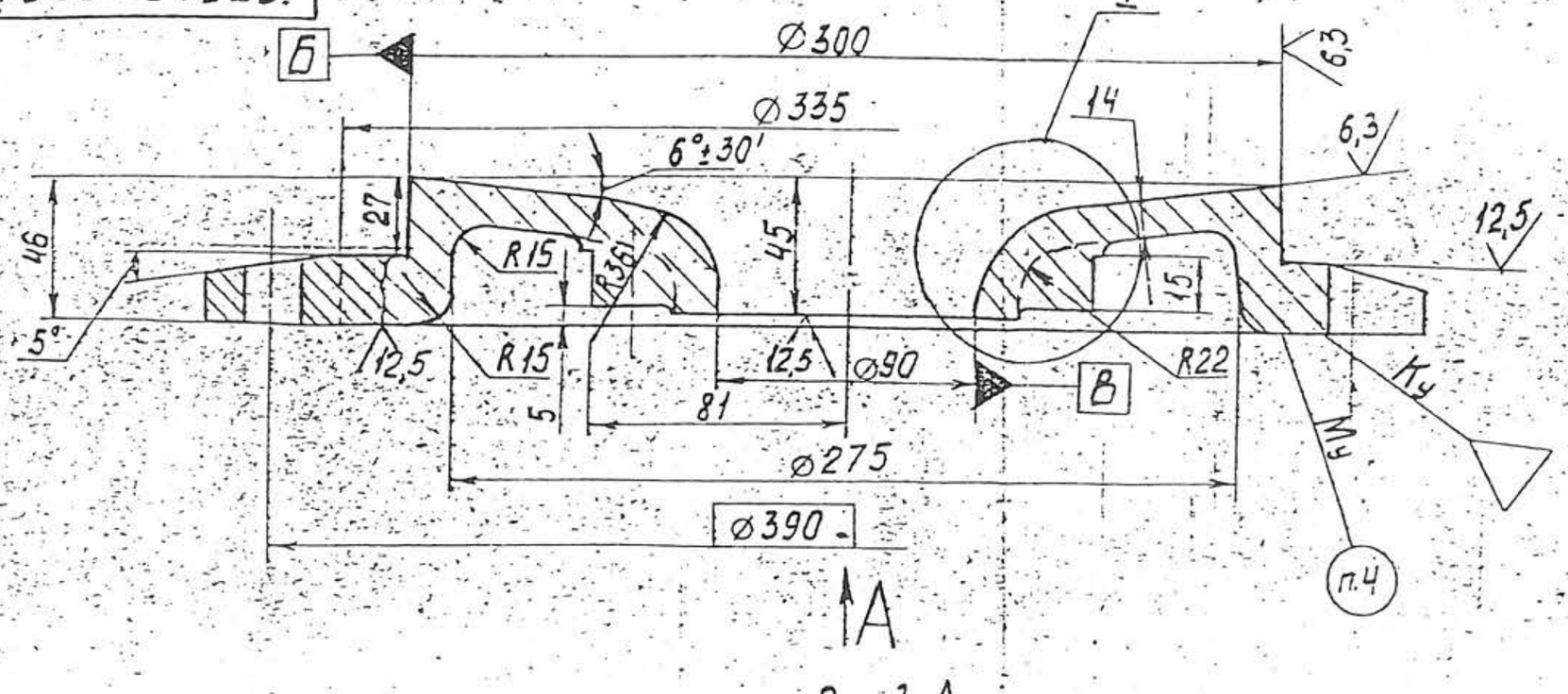

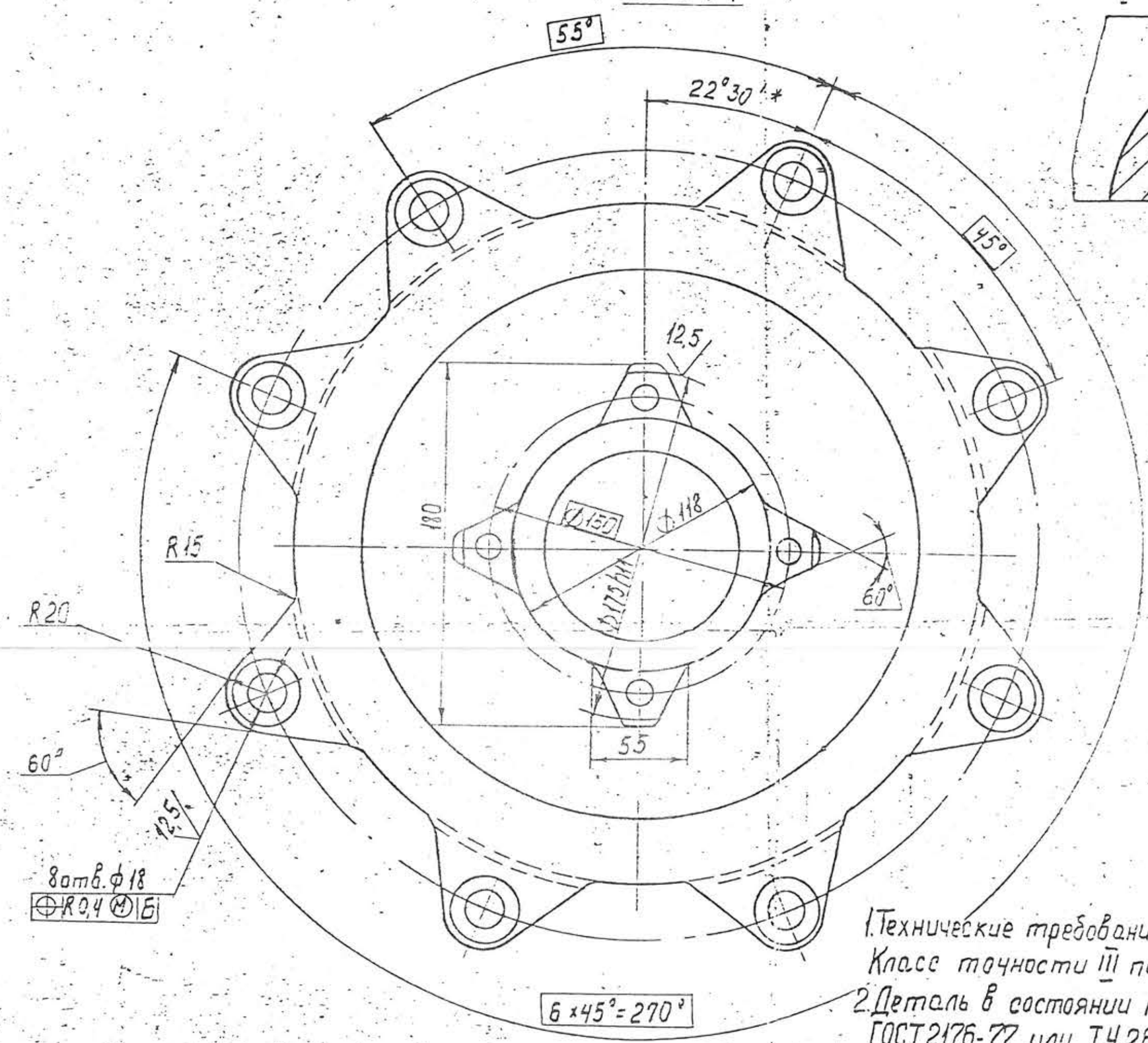

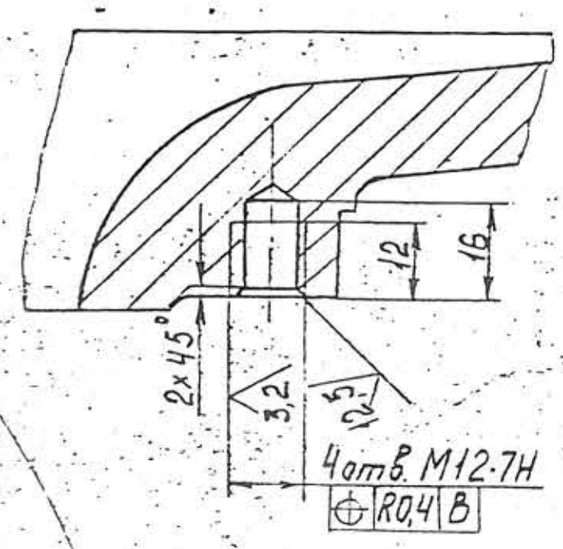

1. Технические требования к отливке согласно ТУ26-06-166-82 Класс точности III по ГОСТ2009-55.
2. Деталь в состоянии поставки термообработать по ГОСТ2176-77 или ТУ26-06-1414-84.
3. Материал проверить на склонность к МКК по методу АМ (индекс материала Е,К) и по методу В (индекс материала И) ГОСТ6032-75 без провоцирующего нагрева. ⑨
4. Маркировать индекс материала Е, И, К и обозначение шрифтом ПО-5, допускается маркировку получать литьем.
5. Неуказанные литейные радиусы 3...6 мм
6. Расположение отв. Ф18 относительно отв. М12 произвольное
7. *Размер для справок
8. Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых механической обработкой: $H14$, $h14$, $\pm\frac{IT14}{2}$ ②
9. На поверхности Ф275 допускается технологическая проточка $Ф275^{+5}$ на длине 10±2 мм.

Обозначение	Индекс материала	Марка стали
Д359.00.006А	Е	12Х18Н12М3ТЛ ГОСТ2176-77
-01	И	07Х25МДТЛ ТУ26-06-1414-84
-02	К	12Х18Н9ТЛ ГОСТ2176-77
-03	Д1 ⑨	90Х28МФТАЛ ТУ26-06-1231-79

9		1851-87		28.07.87	Д359.00.006А ТХИ-45/31 С917-1			
8		890-87		6.04.87				
7	-	4800-85	Подп.	дата				
Изм.	Лист	N* докум.	Подп.	дата	Крышка всасывающая	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Банзе	Подпись	дата		А	14,8	1:2
Провер.		Лобеев	Подпись	дата		Лист	Листов 1	
Т.контр.					Сертификат см. табл.	п/я В-8817		
Н.контр.		Клочков	Подпись	дата				
Утверд.								

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата | Восстановлен с подлинника Верно: 26.02.87
Михайлова 26.3.87

Арх. 29379