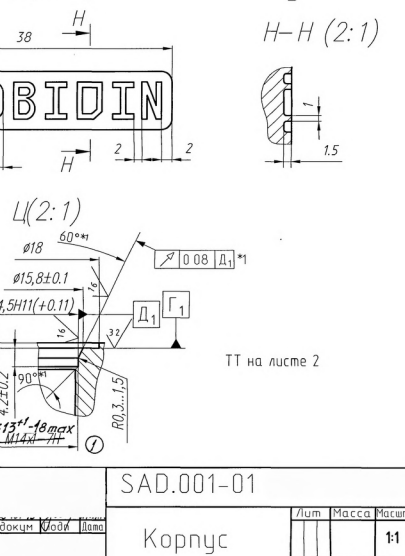
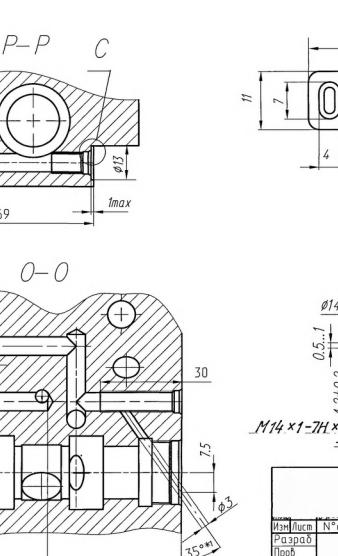
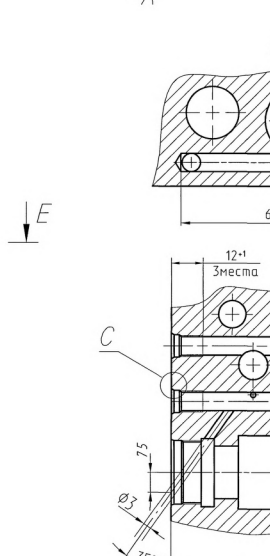
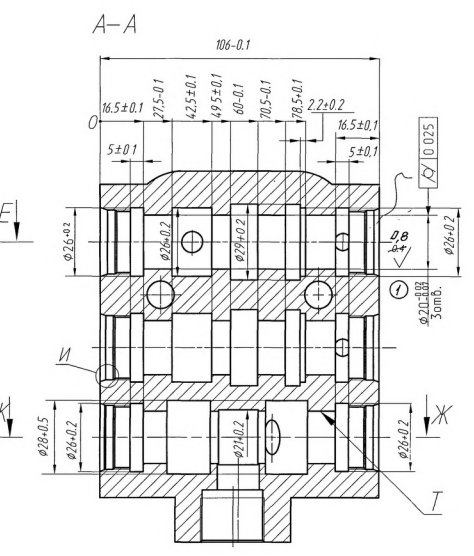
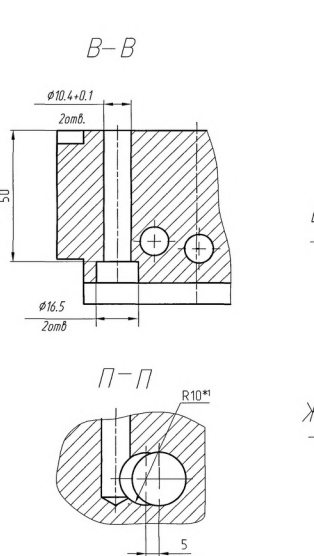
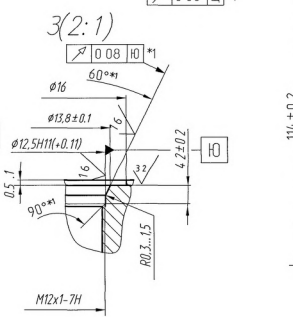
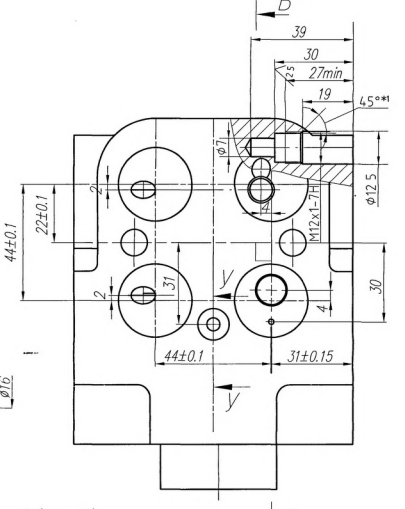
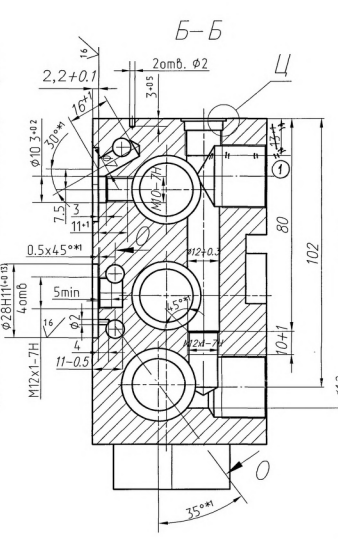
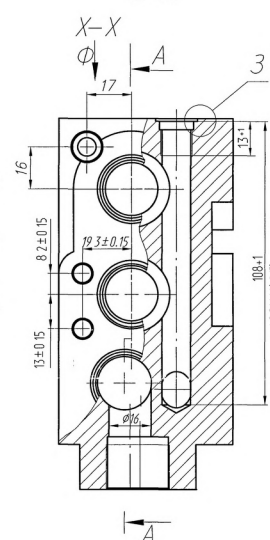
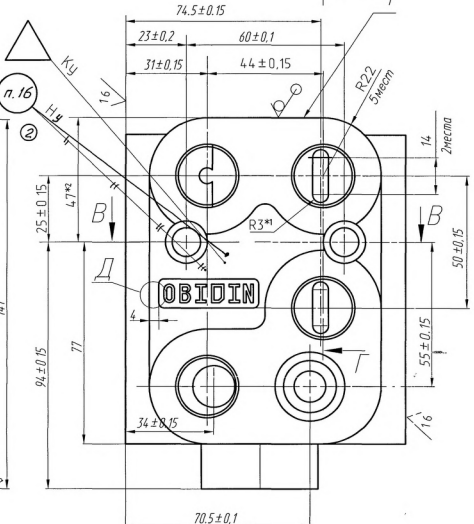
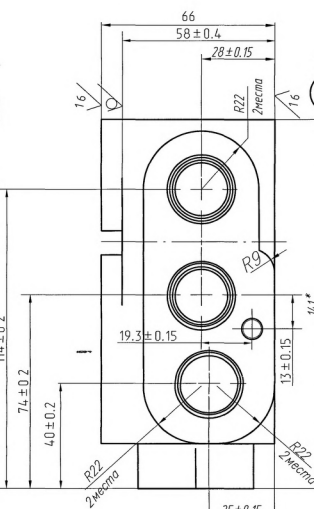
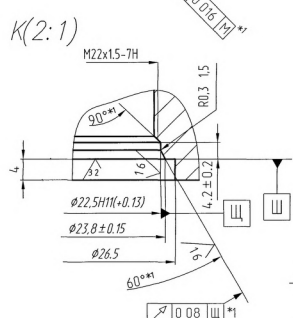
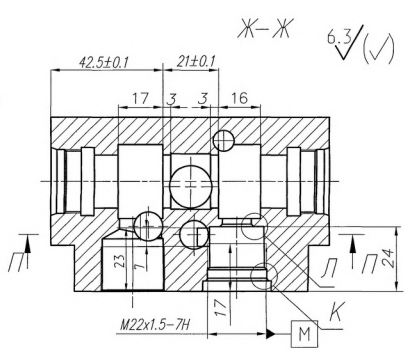
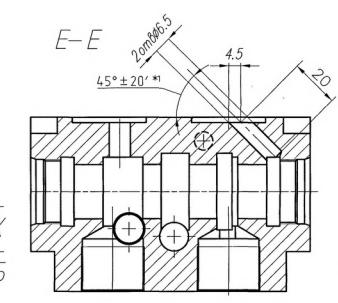
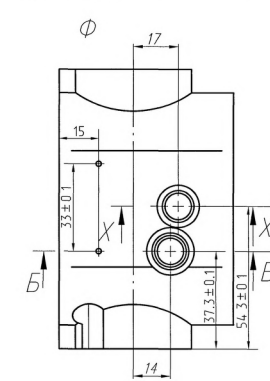
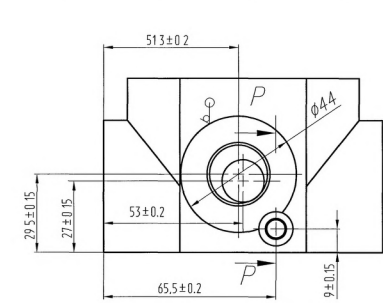
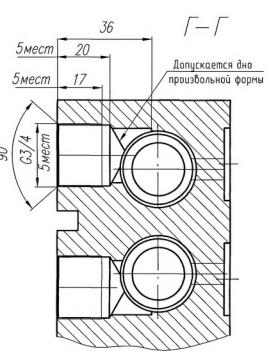
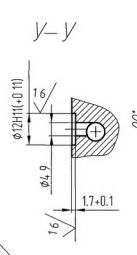
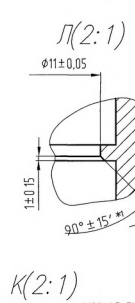
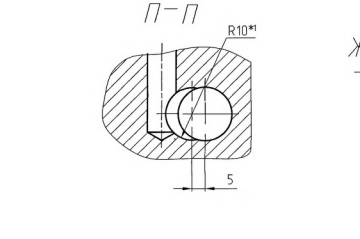
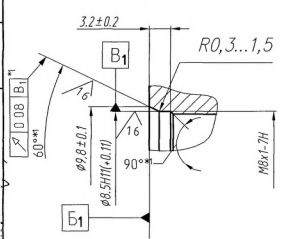
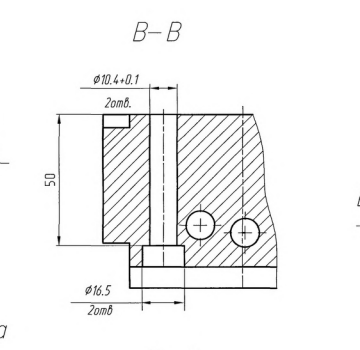
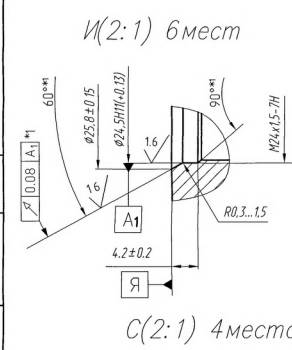


10-100 0015



Лист № 001. Изменения. Внесены изменения в детали. Проверено и одобрено. Дата: 10.10.2015. Подпись: [подпись]



САД.001-01		Лист	Масса	Масштаб
Корпус		Лист 1	Листов 2	1:1
В445 ГОСТ 7293-85		Формат		

1. Точность отливки 10-0-0-0 ГОСТ Р 53464-2009.
2. Деталь подвергнуть искусственному старению по режиму: нагрев в печи до 530 . 550°C с выдержкой 3 часа. Скорость нагрева 70.. 100°C в час.
Охлаждение в печи до 180...220°C, далее на воздухе.
Допускается старение проводить в отливке.
3. * Размер для справок.
- 4 *¹ Допускается обеспеч. инстр.
5. *² Поверхность Ч допускается проверить мехобработкой.
6. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
7. Острые кромки притупить ≈ 0,3 мм. Кромки выходящие на поверхность Т - острые, без зазубрин и заусениц, допускается притупление 0.05мм max.
8. На наружных поверхностях с шероховатостью 1.6 допускаются местные завышения до 3.2. На необрабатываемых поверхностях допускаются раковины диаметром до 1.5 мм, глубиной до 1.5 мм в количестве не более 5 шт. на площади 25см².
9. Допуск торцевого биения поверхностей Ш, Э, Я, Б₁, Г₁ и допуск радиального биения поверхностей Щ, Ю, А₁, В₁, Д₁ относительно среднего диаметра резьбы - не более 0.08 мм. Обеспеч. инстр. Допуски зависимые. Допускается вместо контроля торцевого и радиального биений проводить контроль перпендикулярности и соосности соответственно с допуском 0,05 мм и 0,04 мм. Допуски зависимые.
10. Неперпендикулярность резьбовых отверстий относительно уплотняемых плоскостей не более 0.05 мм
11. Неуказанные допуски форм и расположений обрабатываемых поверхностей по ГОСТ 25069-81.
12. После мехобработки допускается мелкая пористость, видимая невооруженным глазом, кроме поверхности Т.
13. На поверхности Т риски, царапины и черноты не допускаются.
14. Покрытие Хим.Фос.пкм
15. Остальные ТТ по БСО.005.004 ТУ.

16. Маркировать ударным способом порядковый ^② номер, месяц и год изготовления шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

Инв № подл.	Подп. и дата
Взам инв №	Инв № дубл
Подп. и дата	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	SAD.001-01	Лист
						2