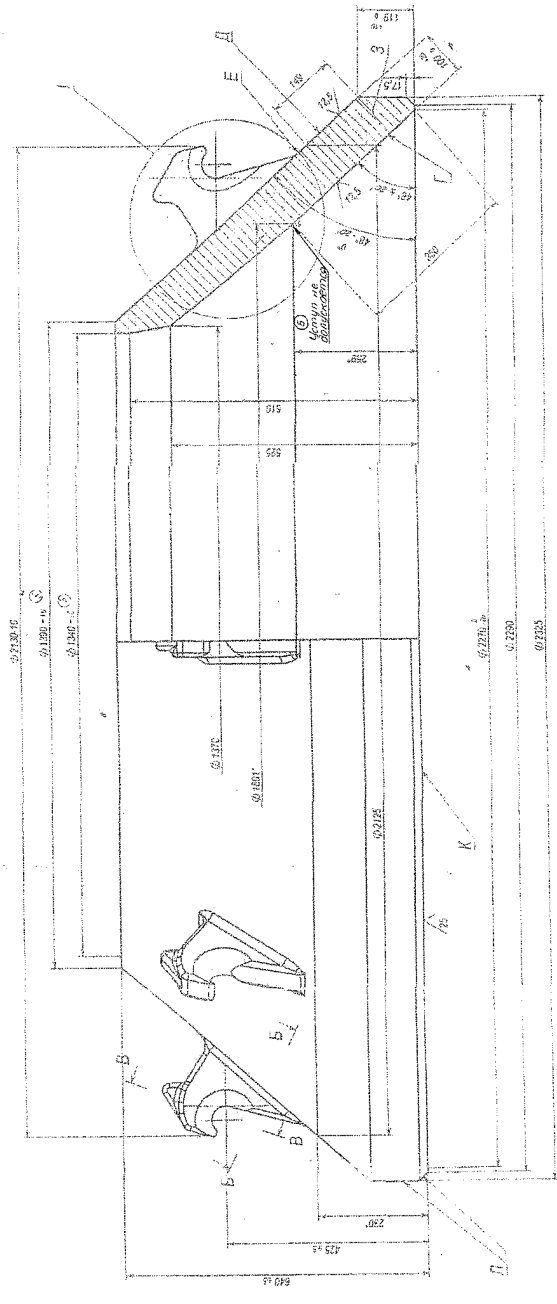


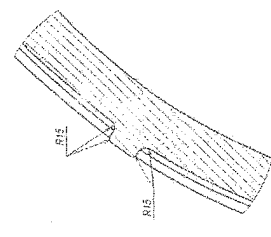
Б.С. 10.54.51

1А

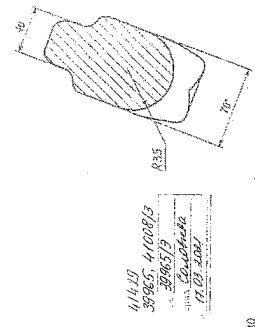


Вид А (1:10)

Б-Б



В-В (1:2)



22. Поверхность Г не выходящая на выход
размера.

Обозначение	№ документа	Материал	Получено
1275.07.429	38955	180Г13Г ГОСТ 977-88	180Г13Г ГОСТ 977-88
41	410803	120Г13Г ГОСТ 977-88	120Г13Г ГОСТ 977-88
42	41429	180Г13Г ГОСТ 977-88	180Г13Г ГОСТ 977-88

Подпись: Мохтан

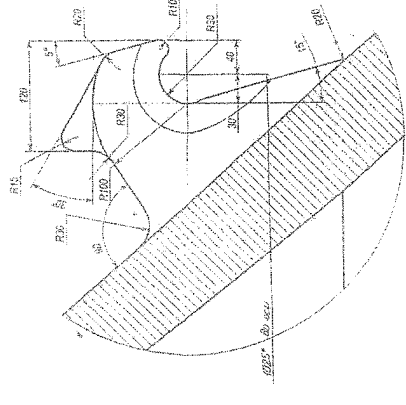
Подпись: Мохтан

Подпись: Мохтан

Подпись: Мохтан

Подпись: Мохтан

1:2.5



1. Опилка по ГОСТ 977-88.
2. Допускается отклонение размеров опилки по 12-6-21-12 кл. точности ГОСТ 26645-86.
3. НВ<217.
4. Литые детали: литые детали, Б... 10 мм.
5. Литые детали: литые детали, Б... 10 мм.
6. Не указанные пределы отклонения размеров: ± IT14/2, углами по А118/2 ГОСТ 898-81.
7. * Размеры для справок.
8. Размеры для справок.
9. Допускается эллипсность в черном литом не более 0,5% от диаметра.
10. Боковые поверхности заготовки выточить с уклоном 1:1,5 на сторону.
11. На обработанной поверхности наружного конуса Д допускается шероховатость до 2 мкм и площадь не более 40 см².
12. На обработанной поверхности Г чернота не допускается.
13. При механической обработке не принимать наружную шероховатость.
14. Шероховатость поверхности К превышать для снятия остатков.
15. Разностность по размеру 3 допускается не более 2 мм.
16. Между поверхностями Д и Е допускается порода в пределах допуска на эллипсность брши.
17. На поверхности Л допускается прибыль высотой до 10 мм.
18. При обработке поверхности Д, образующаяся углубление в результате эллипсности опилки более 5 мм к поверхности Е, размер 14 мм уменьшать до 20 мм.
19. Остатки обработки к опилке по 12-6-21-12 кл. точности.
20. Машиностроительные детали, Б... 10 мм.
21. Машиностроительные детали, Б... 10 мм.
22. Поверхность Г не выходящая на выход размера.

1275.07.429

Броня не выходящая

Броня не выходящая

Броня не выходящая

Броня не выходящая