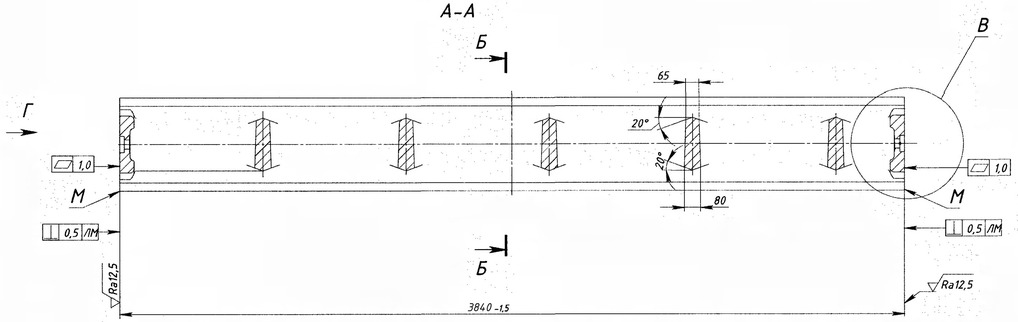
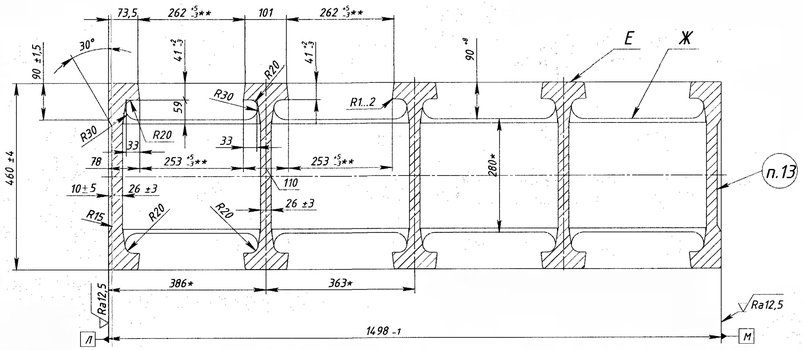
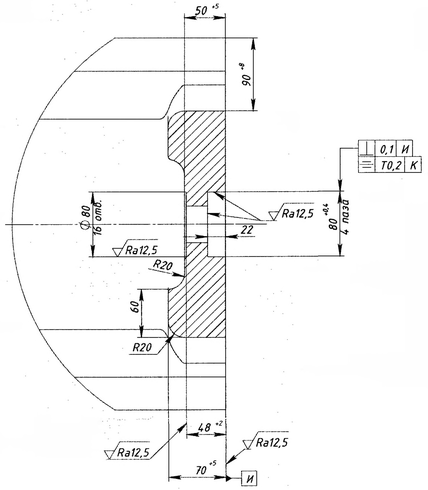
А-А

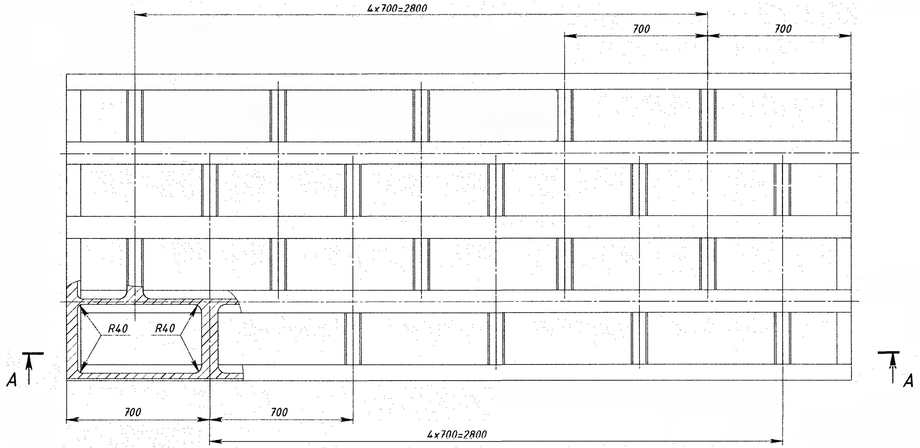


Б-Б (1 : 5)

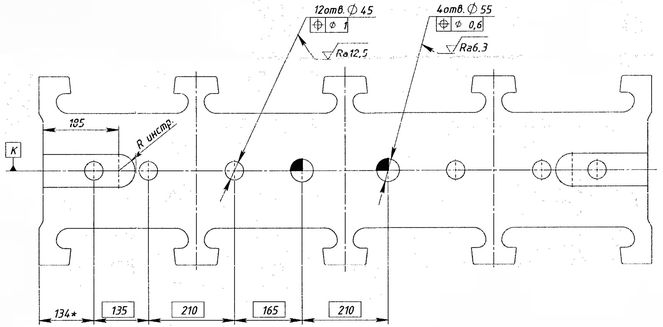


В (1 : 2.5)





Г (1 : 5)



1. НВ < 269.
2. Точность отливки 12-8-19-13 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 5 мм.
5. Остатки от прибылей на поверхностях Е обработать механическим путем до уровня основной поверхности.
6. Разрешается на крайних балках, со стороны нижней части корпуса, выполнение технологических баз.
7. *Размеры для справок.
8. **Размеры контролировать шаблоном по всей длине совместно с формой пазов под колосники.
9. H14, ±IT14/2.
10. Допуск параллельности осей пазов К относительно друг друга не более 0,5 мм.
11. Отклонение диагонально расположенных вершин углов М от общей прилегающей плоскости не более 6 мм.
12. Маркировать по ТИ013.35484610.027-2017 п. 3.1 и п. 3.3.1 шрифтом h=40 мм.
13. Остальные технические требования по ДСТУ 2364-94.

					15428.01.01-01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							4200	1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.					Сталь 14ХМТЛ ТУ 24-1-15-182-75			
Н. контр.								
Утв.								

Формат А2х3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата