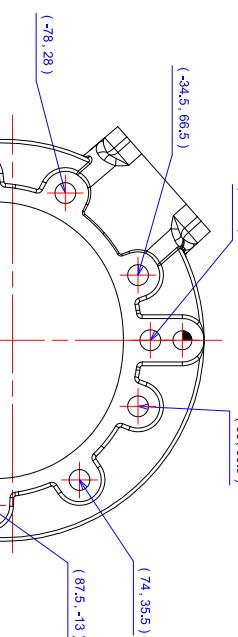
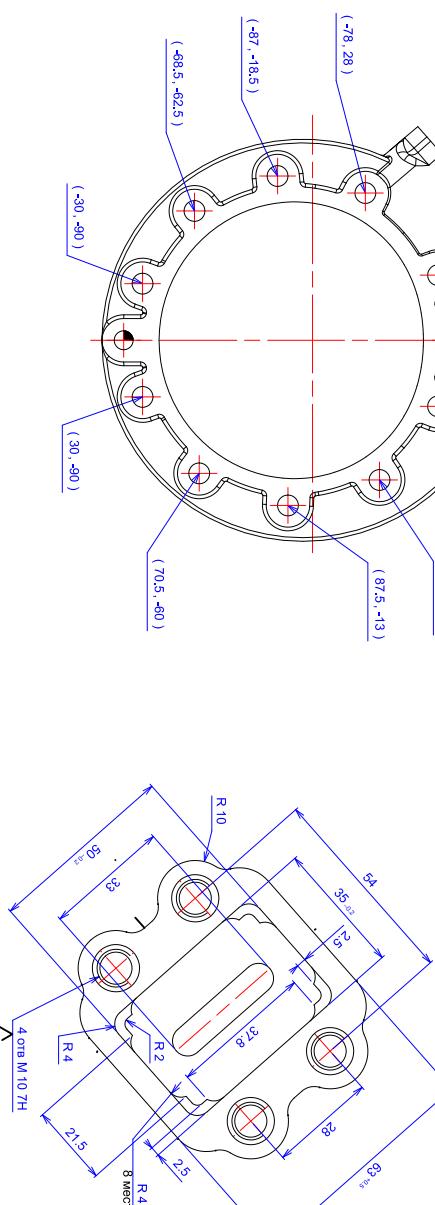
Схема расположения и координаты (х,у) центров отв. диаметром 11^{+0.03}

Вид Г



- Точность отливки 8 ГОСТ 266645-84
- Неказанные погрешные радиусы не более 2 градусов.
- Неуказанные погрешные углы не более 2 градусов.
- Отливка должна быть очищена от формовочной земли, окалины и припаят; затяжки, наросты, формовочные швы должны быть обработаны и зачищены.
- Разностенность не более 0.5мм.
- Отливка должна быть плотной, рыхлости, недоливы, трещины, немагнитические включения и др. поверхностные дефекты не допускаются.
- На поверх. Е раковины, сырье и др. поверхностные дефекты не допускаются; на оставшихся пов. допускаются раковины негрубого расположения глубиной до 1мм и диаметром не более 1мм, не нарушающие герметичности сопрягаемых поверхностей.
- Г. ГОС. Е. анодировать H10.3, H10.2
- Смещение оси У по Е. относительно осей двух отв. диаметром 10H7(+0.015) не более 0.01мм.
- * - Размеры для справок.
- Испытывать на прочность давлением 3МПа (35кг/см²) в течение не менее 10мин.
- Испытывать на плотность давлением 2.3МПа (23кг/см²) в течение 15 мин в ванне с прозрачной водой и подсветкой. Газы и пузырчатая соль не допускаются.
- Кромки а должны быть острыми.

Изм/Лист № Документа	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ		01/02/2014	Корпус	2.2кг	1:1
Провер					
Технотр					
Наконтр					
Утв.					

000.000.001