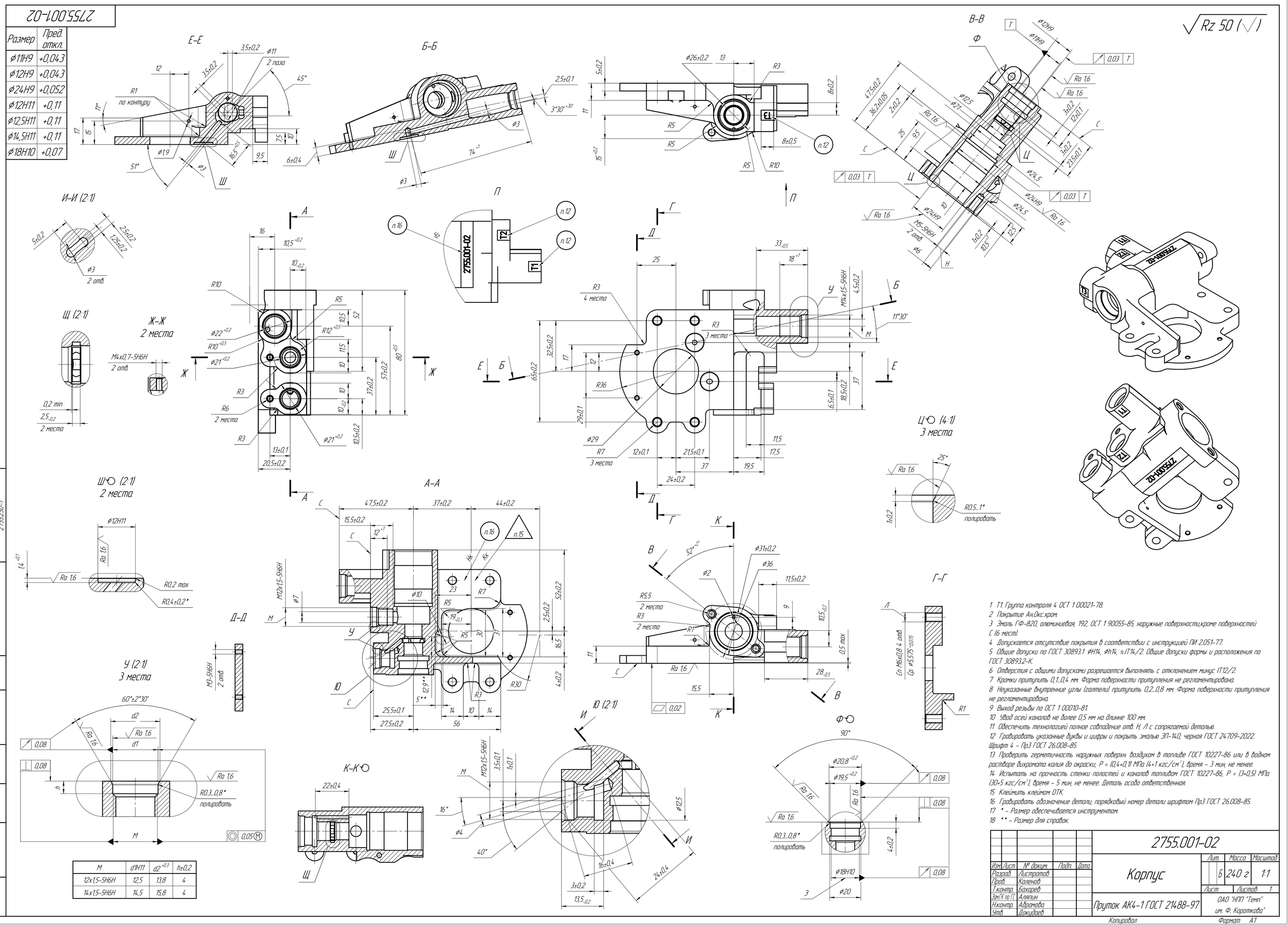
2755.001-02

Размер	Пред. откл.
⌀11H9	+0,043
⌀12H9	+0,043
⌀24H9	+0,052
⌀12H11	+0,11
⌀12,5H11	+0,11
⌀14,5H11	+0,11
⌀18H10	+0,07

Rz 50 (√)



1 Т1. Группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78.
2 Покрытие Ан.Окс.хром.
3 Эмаль ГФ-820, алюминиевая, 192, ОСТ 1 90055-85, наружные поверхности,кроме поверхностей С (6 мест).
4 Допускается отсутствие покрытия в соответствии с инструкцией ПИ 2.051-77.
5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 ⌀H14, ⌀h14, ±IT14/2. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
6 Отверстия с общими допусками разрешается выполнять с отклонением минус IT12/2.
7 Кромки притупить 0,1..0,4 мм. Форма поверхности притупления не регламентирована.
8 Неуказанные внутренние углы (галтели) притупить 0,2..0,8 мм. Форма поверхности притупления не регламентирована.
9 Выход резьбы по ОСТ 1 00010-81.
10 Увод осей каналов не более 0,5 мм на длине 100 мм.
11 Обеспечить технологией полное совпадение отв. Н, Л с сопрягаемой деталью.
12 Гравировать указанные буквы и цифры и покрыть эмалью ЭП-140, черная ГОСТ 24709-2022. Шрифт 4 – Пр3 ГОСТ 26.008-85.
13 Проверить герметичность наружных поверхн. воздухом в топливе ГОСТ 10227-86 или в водном растворе бихромата калия до окраски; P = (0,4÷0,1) МПа (4÷1 кгс/см²), время – 3 мин, не менее.
14 Испытать на прочность стенки полостей и каналов топливом ГОСТ 10227-86, P = (3÷0,5) МПа (30÷5 кгс/см²), время – 5 мин, не менее. Деталь особо ответственная.
15 Клеймить клеймом ОТК.
16 Гравировать обозначение детали, порядковый номер детали шрифтом Пр3 ГОСТ 26.008-85.
17 * – Размер обеспечивается инструментом.
18 ** – Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Листратов		
Пров.		Коленов		
Т.контр.		Бахарев		
Зам.ГК по ГС		Аляпин		
Н.контр.		Абрамова		
Утв.		Докидаев		

2755.001-02

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
Б	240 г	1:1

Лист | Листов 1

ОАО "НПП "Темп" им. Ф. Короткова"

Пруток АК4-1 ГОСТ 21488-97

Перв. примен. 2755.250-1 | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1