



1. Сварку производить пробной с в - вггс по Т 2214-70
2. Отжиг в ...
3. * Размеры для справок
4. H14, h14, ± 0.02
5. Сварные швы должны быть маслостойкими. Контроль герметичности швов - керосиновая проба, ГОСТ 2214-79
6. Обработку по размерам в сопрягаемых частях производить совместно с сопрягаемой деталью.
7. Смещение осей расточек относительно плоскости разреза не более 0.1 мм
8. Допуск непостоянства диаметров в продольном и поперечном сечениях поверхностей Е и К не более 0.02 мм
9. Неперпендикулярность осей поверхностей Е и К не более 0.04 мм
10. ** Обработать по сопрягаемой детали.
11. Площадь покрытия: наружная - 0.7 м²
12. Маркировать: внутренняя - 0.5 м²
13. Место захвата - керосин - бензином.
14. Угетовление и приемка по вст 24.940.01-90

Обработка РЧПТ
Обработка по координатам

1.02.1-001237.05		Лист	Масштаб
Крышка	58.5	1:2	
Исполнитель	Проверен	Дата	Масштаб
Л.025	Л.025	8.05	