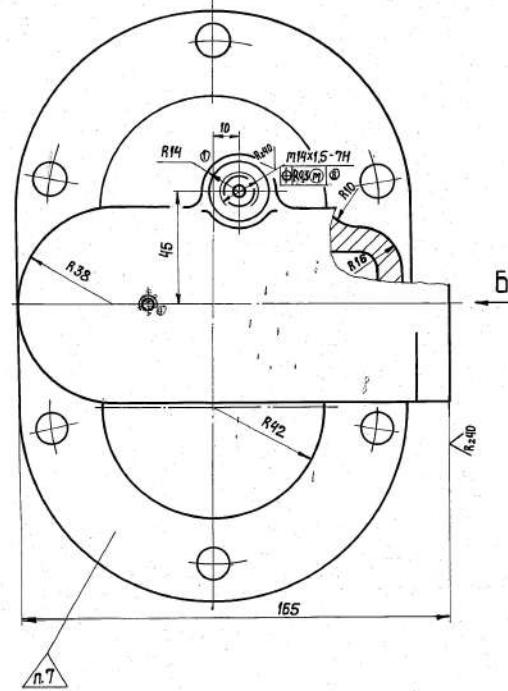
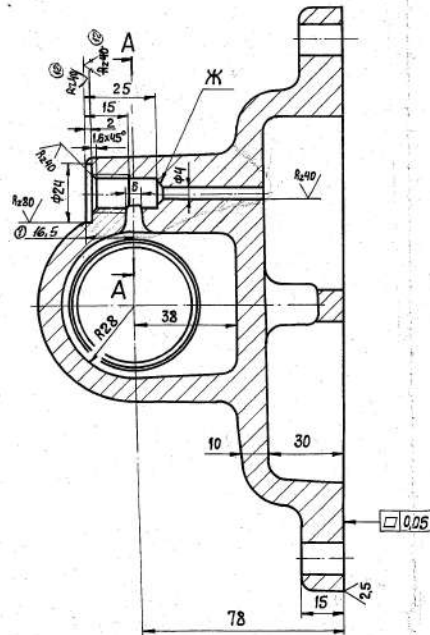
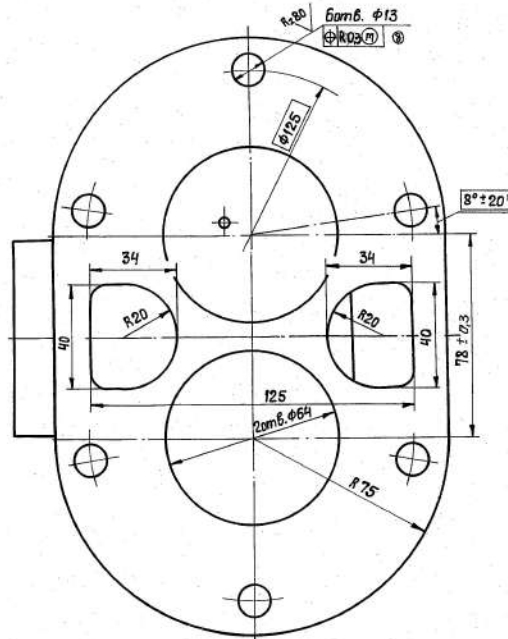


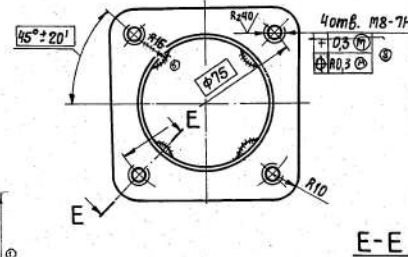
710 00 H47

1600 M

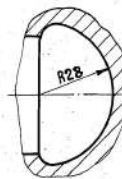


- Изготавливать из отливки по инструкции 60.05-88И.  
1. Требования к отливке по ТУ 24-6-12-106-78.  
Категория III.  
2. Неуказанные литейные радиусы 4...6 мм.  
3. На поверхностях: И, Ж и резьбовых отверстий раковины не допускаются. На остальных, механически обрабатываемых поверхностях, допускаются отдельные раковины в количестве до 3шт на каждой поверхности и не более 8шт на детали с наибольшим поперечным размером до 3мм, глубиной до 1мм, отстоящие от края поверхности не менее 3мм.  
4. Неуказанные, предельные отклонения размеров:  
отверстий - по Ж, Било - по В, остальных - по СМТ ± 0.05/2.  
5. Гидроиспытать на прочность давлением 15 МПа (15 кгс/см<sup>2</sup>) в течение не менее 5 мин.  
Течь и отпекание не допускаются.  
При наличии отпекания допускается бакелитирование по инструкции К-225-72-ТН-24.6.12.5000-70051.  
6. Покрытие внутренних необработанных поверхностей - грунтовка ФЛ-03К коричневого цвета марки ФЛ-03К по с. 27 Технических требований по ТУ 24.6.12.557-72.  
7. Клеить окончательную притку.  
8. Точность отливки II-0-0-III по ГОСТ 26445-85  
9. Фармакобачные челны по ГОСТ 3212-38 черт. 12

Вид Б



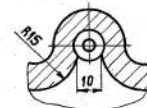
В-В



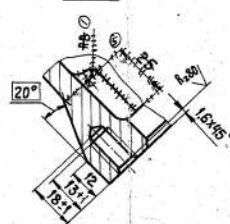
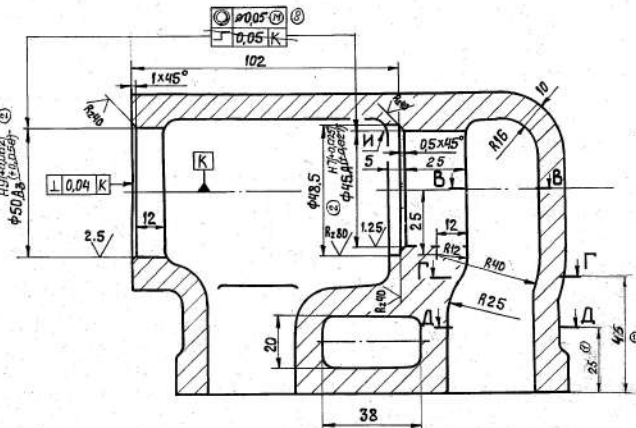
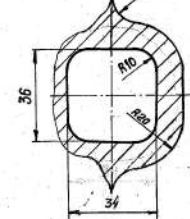
Г-Г



A-A



Д-Д



10	1	54.20.000-80	2	83.80
9	1	54.10.025-30	2	80.30
8	1	54.10.030-37	2	81.87
7	1	54.10.018-87	2	81.87
6	1	54.10.018-87	2	81.87
5	1	54.10.018-87	2	81.87
4	1	54.10.018-87	2	81.87
3	1	54.10.018-87	2	81.87
2	1	54.10.018-87	2	81.87
1	1	54.10.018-87	2	81.87

14H.00.014

КРЫШКА  
ЗАДНЯЯ

СЧ 21-40-20  
ГОСТ 1412-70-79.85

Лист		Масса		Масштаб	
A	1	8	3	1:1	1:1
Лист				Листов	
1				1	

0.01.01  
 17.02.78  
 17.02.78  
 17.02.78  
 17.02.78