



1. Н14; h14; IT ± 14/2.
2. Точность отливки 10-10-14-10 ГОСТ 26645-85
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
4. Литейные радиусы 5мм.
5. Не допускаются раковины, трещины.
6. Произвести термообработку для снятия литейных напряжений.
7. Массу изделия уточнить после изготовления.
8. Обработку посадочных мест и отверстий обрабатывать совместно с корпусом.

					ОЦ 3-я ступень з/о ТВП-1 Дымосос	0146.749		
					Крышка ходовой части	Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№докум	Подп	Дата				700	1 : 5
Разраб								
Пров								
Нач. КО	Крыжановская		27.12.19г			Лист	Листов	
Гл. энерг.	Сергеев				СЧ 25 ГОСТ 14.12-89	КО 000 ПФК		
Гл. мех.	Слиба							
Утв	Черный							