



1. H14; h14; IT \pm 14/2
2. Точность отливки 10-10-10 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 крышкой.

					ОЦ 3-я ступень з/о ТВП-1 Дымосос	0146.748		
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Корпус ходовой части	Лит	Масса	Масштаб
Разраб							900	1:5
Пров								
Нач. КО	Крыжановская		12.12.92			Лист	Листов	
Гл. энерг.	Сергеев					КО 000 ПФК		
Гл. мех.	Слиба				СЧ 25 ГОСТ 14.12-89			
Утв	Черный							