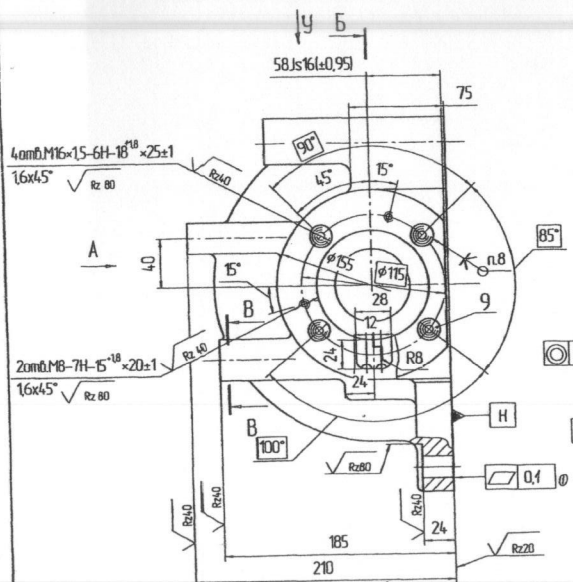
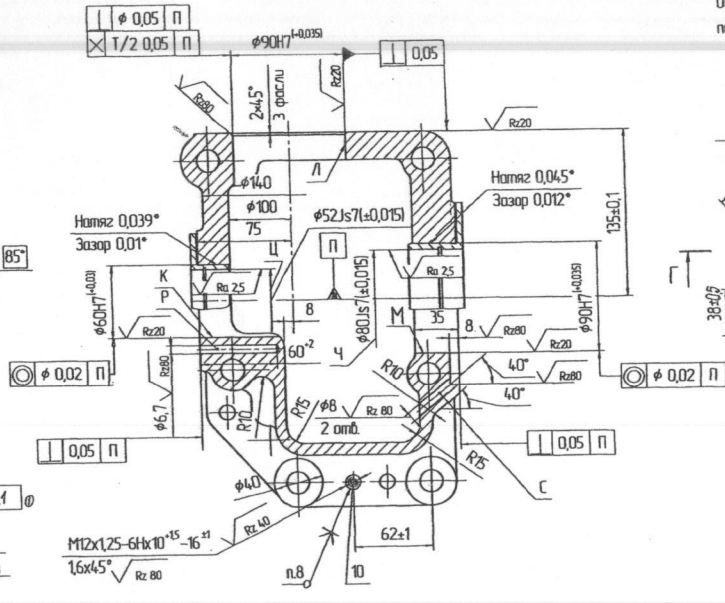


1-935696705-2

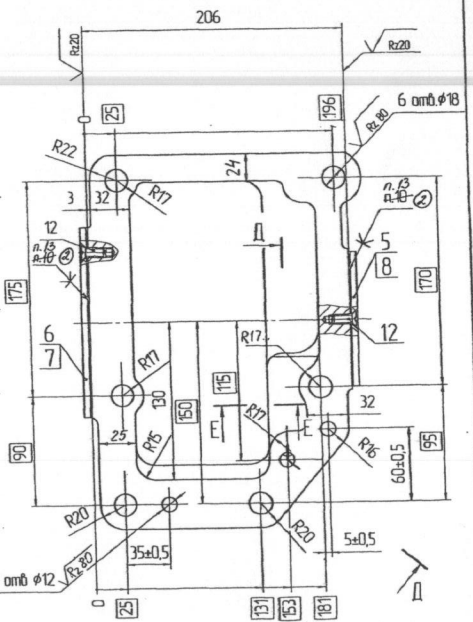
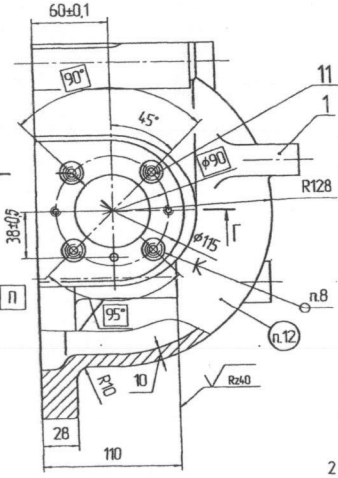
Обойма поз. 6 и винты поз. 12 не показаны.



Б-Б

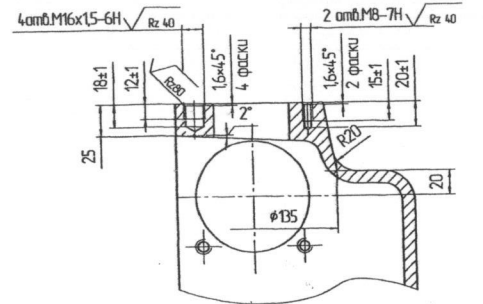


Обойма поз. 5, прокладка поз. 8 и винты поз. 12 не показаны.

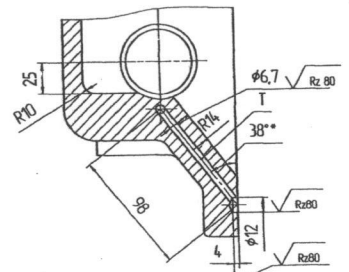
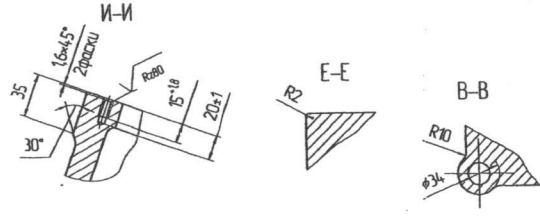
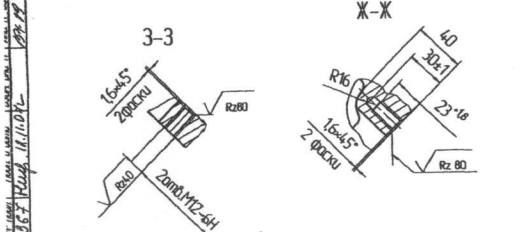
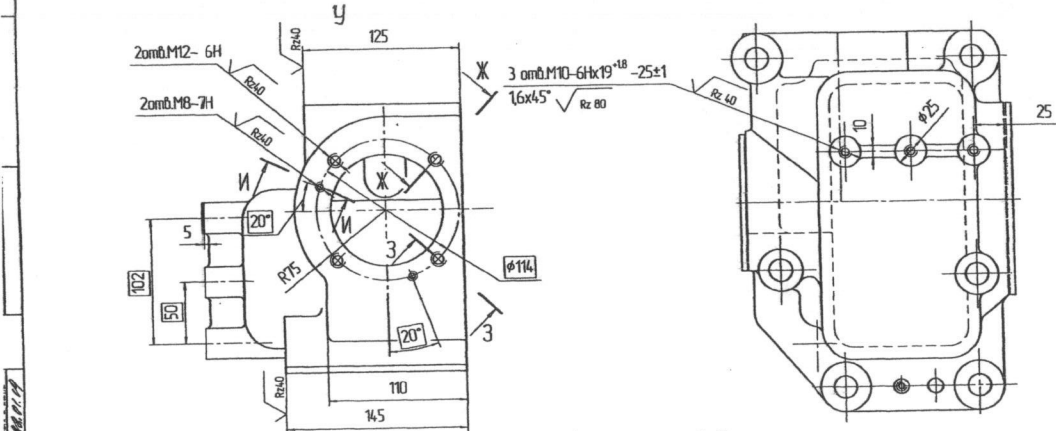


Обойма поз. 5, прокладка поз. 8

бутики поз. 11 и винты поз. 12 не показаны



Д-Д



1. Требования к отливке деп. поз.1 по ТУ 24.06.12.401-89. Термообработка Т1
2. Деталь поз.1 допускается изготавливать из АК94 и АК74 ГОСТ 1583-93.
3. Неуказанные литевые радиусы 4,8 мм, неуказанная шероховатость поверхностей - √Rz 1000.
4. Позиционный допуск осей отверстий - φ0,8 мм (допуск зависящий).
5. Допуск параллельности осей поверхностей К и М и оси поверхности Л относительно поверхности Н не более 0,05 мм.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893: Т14, т14, т14 ± 2.

7. Каналы Р, С, Т проверить на пролив маслом. Испытать на герметичность водой давлением 0,8 МПа + 0,08 МПа (вкл ± 0,8 кгс/см²) в течение 5 минут каналы Р и Т. Течь и оплывание не допускаются.
8. Спектр ЗД16, ЗД20 по инструкции 24.6.12.25000.70032.
9. Допуск непостоянства диаметров 4 и Ц в поперечном и продольном сечениях - 0,015 мм в диаметральном измерении.
10. Герметик ТУ 46-10-00204.234-004-95 с одной стороны.
- 11 * Размеры для справок.
- 12 Маркировать АЛ 5 (для АК94 - АЛ4, для АК74 - АЛ5).

Высота бух и шоро 10 мм
13. Герметик АЛ4 КРА-500 ТУ 2842-012-506.8505-6-2005 с одной стороны. Алюминиевые призматические уплотнительные кольца Form-A-Баскет 4х5. Требования по чертежам по ссылке: www.krasnaya.ru

2-5Д49.695СБ-1 С 1

КОРПУС		Лист	Масштаб	Масштаб
		А	957	1:2
		Лист	Листов	
				УГКМ

5. г. 30.08.10 Стефанюк Наталья

14. Точность отливки И-7-23-II ГОСТ Р 53464-2009.

Корпус 1 лист