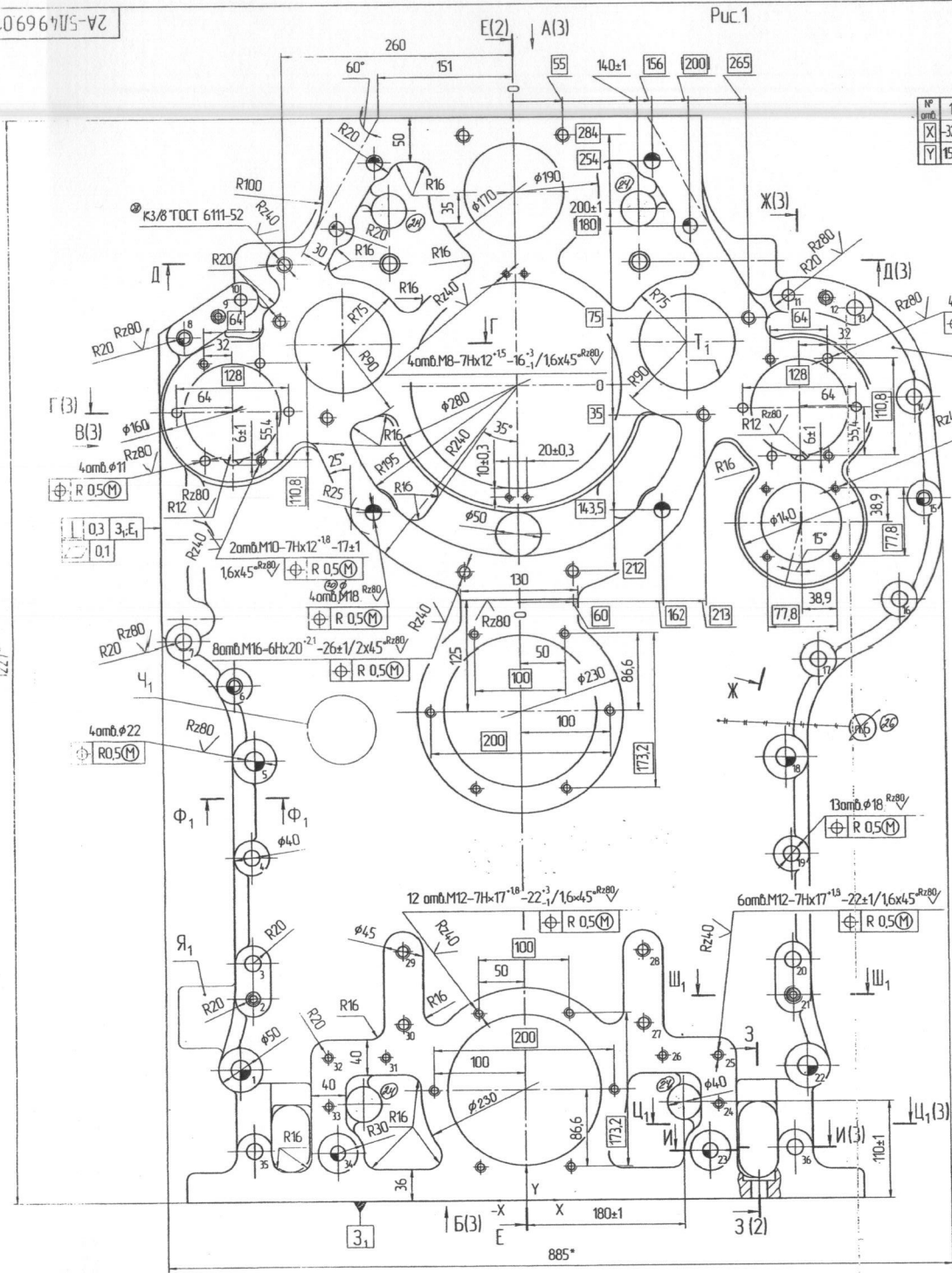


№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
X	-320	-305	-305	-305	-300	-322	-380	-375	-336	-310	298	352	385	450	460	430	338	300	305	305	305	320	210	220	220	155	134	134	-134	-134	-155	-220	-210	-210	-305	305
Y	150	230	270	390	500	585	635	980	1004	1023	1036	1020	1008	906	790	676	610	500	390	270	230	150	55	108	163	163	200	282	282	200	163	163	108	55	58	58

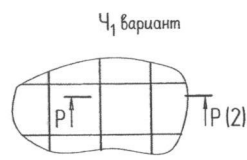
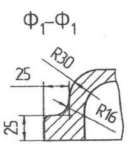
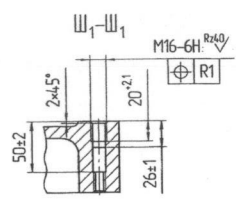
Таблица 2

Обозначение	Рис.	Лит	Масса, кг
2А-5Д49.69.01-1	1	А	14.8
-01	2	А ^в	14.7
-02	3	А ^в	14.8



1. Требования к отливке - по инструкции 60.005-88И, категория II.
2. Допускается отливка из СЧ25 ГОСТ 14.12-85.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80. Неуказанные литейные

4. радиусы - 4.8мм.
5. Точность отливки 11Т-7-22-11Т по ГОСТ 26645-85.
6. Отливку до и после предварительной обработки подвергнуть искусственному старению по инструкции 24.6.12.25.250.70011.
7. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно:



- а) для 2А-5Д49.69.01-1 с деталями 2А-5Д49.69.02-1 и 2А-5Д49.69.03-1;
 - б) для 2А-5Д49.69.01-1-01 с деталями 2А-5Д49.69.02-1-01 и 2А-5Д49.69.03-1;
 - в) для 2А-5Д49.69.01-1-02 с деталями 2А-5Д49.69.02-1-02 и 2А-5Д49.69.03-1-01.
- Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
7. Допуск параллельности осей отверстий И₁ и К₁; К₁ и Л₁; Л₁ и М₁; Л₁ и Т₁; Т₁ и Р₁; Р₁ и С₁; Л₁ и П₁; П₁ и Н₁ и У₁ между собой 0.06 мм на длине 300 мм от базовой поверхности Е₁.
 8. НН₁, НН₂, НН₃ ± 0.02; НН₄, НН₅ ± 0.01 мм.
 9. Допуск пересечения осей каналов В₁ и Г₁; Д₁ и В₁; Т₄ мм. При сверлении: канала В₁ с двух сторон калибром диаметра 8 мм. Должен входить на 2 мм.
 10. Каналы масла В₁; Г₁; Ш₁ испытать на плотность вадой давлением 0.5 МПа ± 0.05 МПа (5 кгс/см² ± 0.5 кгс/см²) в течение 5 минут. Течь и оплывание не допускаются. Течь при гидравлических испытаниях устраняют постановкой одной пробки на канал по инструкции 60.005-88И.
 11. *Размеры для справок.
 12. Исправление заварки литейных дефектов, обнаруженных до и после предварительной механической обработки, производится согласно инструкции 24.6.12.25392.50002.
 13. **Размеры обеспеч инст.
 14. На поверхностях Ш₁ допускается необработанные участки.
 15. Технологическое ребро Я₁ после окончательной обработки корпуса срезать с шероховатостью Rz 320.

25.1.54.261-2011 от 16.08.12
 24.5.54.153-2010 от 25.08.11
 26.3.54.03-2010 от 19.04.12

2А-5Д49.69.01-1		С
КОРПУС ПЕРЕДНИЙ		Лит Масса Механика
		Экспл.Исп.ИТ 25
СЧ20 ГОСТ 14.12-85		Лит Масса Механика
УГКМ		Экспл.Исп.ИТ 3