

Рис.1

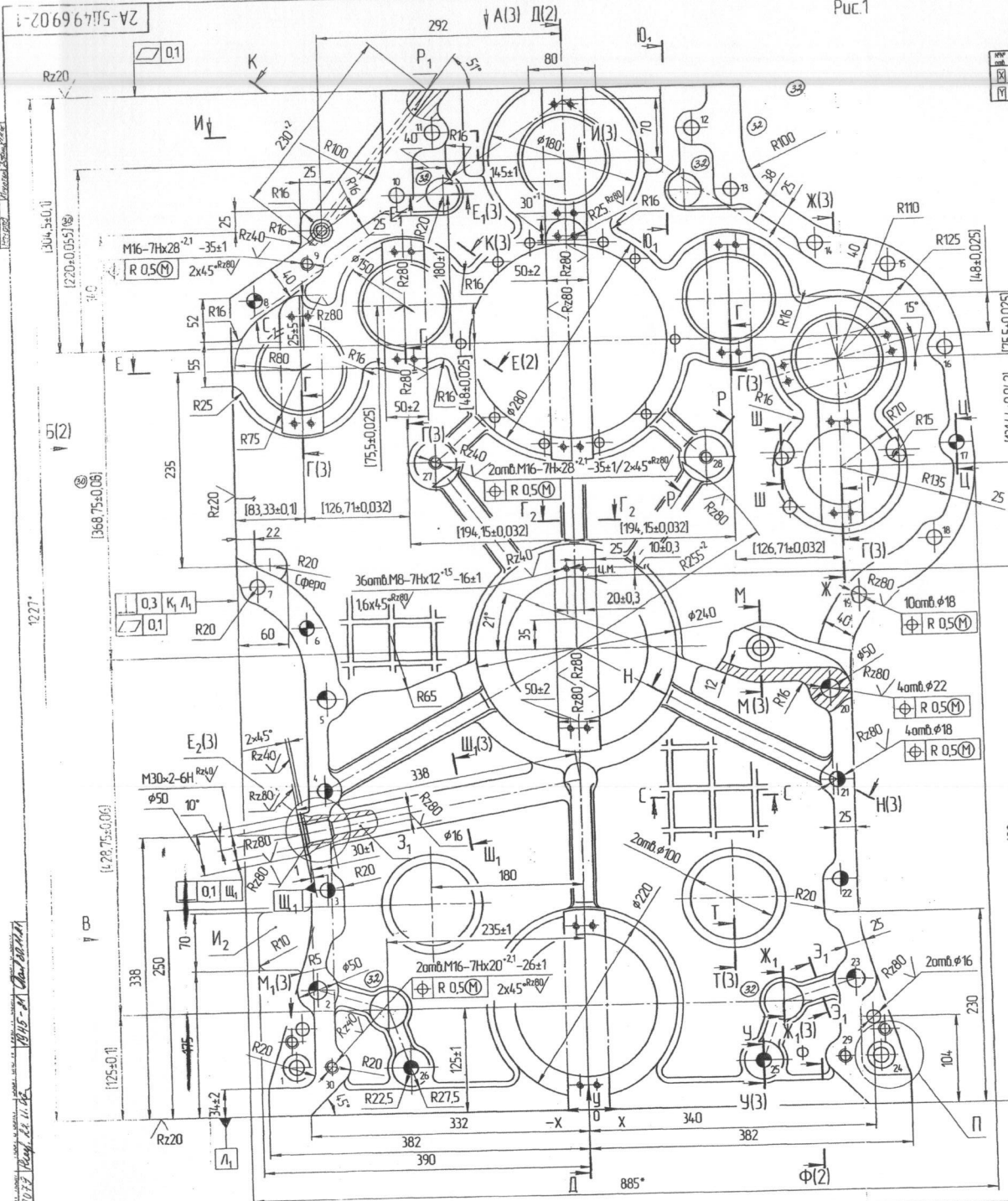
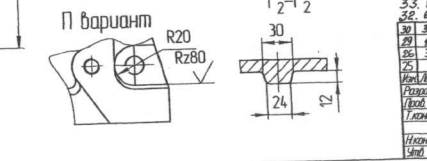
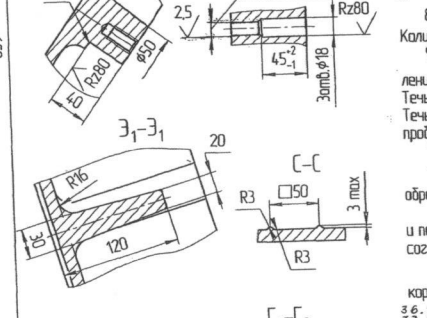
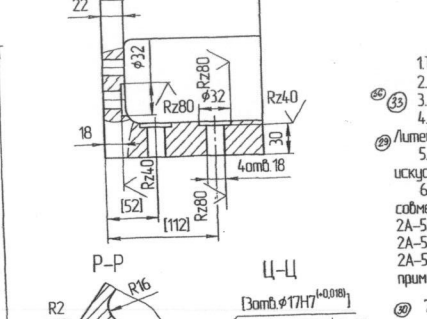
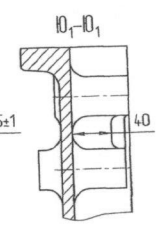
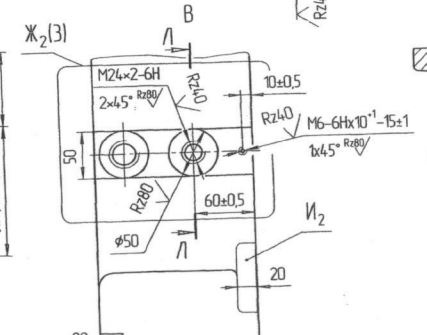
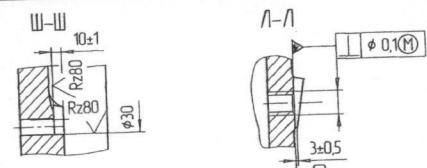


Таблица 1

№	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		
М	58	270	390	500	585	635	680	720	765	810	855	900	945	990	1035	1080	1125	1170	1215	1260	1305	1350	1395	1440	1485	1530	1575	1620	1665	1710	1755	1800

Таблица 2

Обозначение	Рис.	Литера	Масса кг
2А-5Д49.69.02-1	1	А	208 ⁺¹⁰ ₋₆
-01	2	А	210 ⁺¹⁰ ₋₆
-02	3	А	208 ⁺¹⁰ ₋₆
-03	4	А	208 ⁺¹⁰ ₋₆



1. Требования к отливке по инструкции 60.005-88И, категория II.
 2. Допускается отливка из СЧ25 ГОСТ 14.12-85.
 3. Точность отливки 11Т-72-11Т по ГОСТ 26645-85. P.53464-2009.
 4. Неуказанные литейные радиусы 4...8мм.
 5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-89 ГОСТ 1.
 6. Отливку до и после предварительной обработки подвергнуть искусственному старению по инструкции 24.6.12.25250.7001Т.
 7. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с корпусами 2А-5Д49.69.01-1 и 2А-5Д49.69.03-1 для 2А-5Д49.69.02-1-01 и 2А-5Д49.69.03-1-01 для 2А-5Д49.69.02-1-02 и 2А-5Д49.69.03-1-01 для 2А-5Д49.69.02-1-02. Маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
 8. Дать допуски по ГОСТ 30183.1: H4/4, f6/4, t17/4.
 9. Допуск пересечения осей каналов П, Т, Ц, П, Ц, Т, Ч мм. Колибр Ø8мм должен проходить свободно.
 10. Каналы масла П, Р, Т, Ц, З, испытать на плотность водой давлением 0,5МПа-0,05МПа (Скаж/см² +0,5Скаж/см²) в течение 5 минут. Течь и отпадание не допускается.
 11. Течь при гидравлических испытаниях устранять постановкой одной пробки на канал в соответствии с инструкцией 60.005.88И.
 12. * Размеры для справок.
 13. Шероховатость поверхности С₁ R280 без припуска на обработку.
 14. Исправление заборки литейных дефектов, обнаруженных до и после предварительной механической обработки, производить согласно инструкции 24.6.12.25392.50002.
 15. Технологическое ребро И₂ после окончательной обработки корпуса срезать с шероховатостью R230.

36.1.54.46-2009		37.1.58.186-2009	
33.1.54.261-2009		39.1.58.186-2009	
32.6.34.153-2009		39.1.58.186-2009	
30	31	32	33
34	35	36	37
38	39	40	41
42	43	44	45
46	47	48	49
50	51	52	53
54	55	56	57
58	59	60	61
62	63	64	65
66	67	68	69
70	71	72	73
74	75	76	77
78	79	80	81
82	83	84	85
86	87	88	89
90	91	92	93
94	95	96	97
98	99	100	

2А-5Д49.69.02-1 С

КОРПУС ЗАДНИЙ	Авт. Масса	Минимум
СЧ25	оптимально	1,25
ГОСТ 14.12-85	Лист 11	Листов 37
		ЧГКМ