

Рис.1

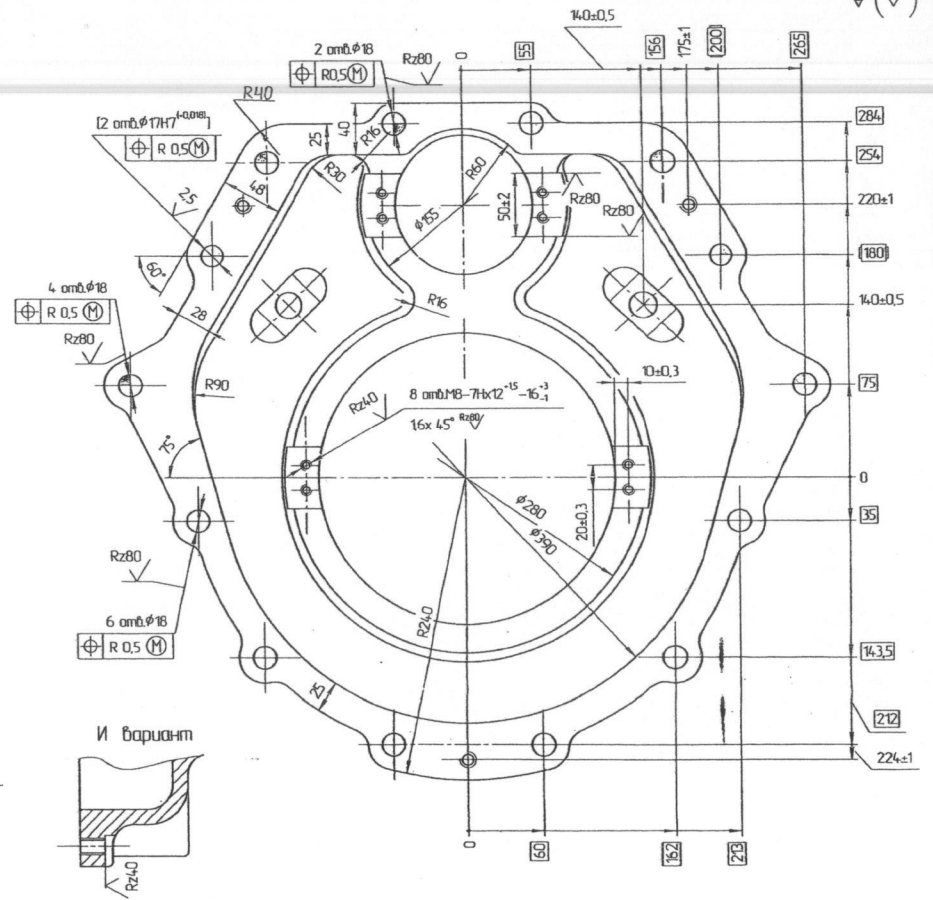
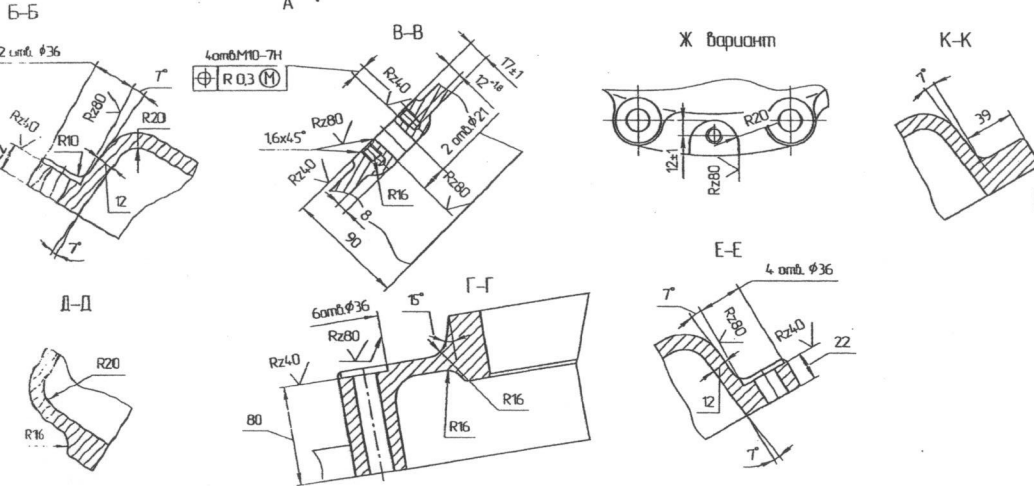


Рис.2  
Остальное см. рис.1  
А-А



1. Требования к отливке: по 60.005-88И, категория II.
2. Допускается отливка из СЧ25 ГОСТ 14.12-85.
3. Литевые уклоны - по ГОСТ 3212-92, черт. 1а. Неуказанные литевые радиусы 4...8 мм.
4. Точность отливки ПП-7-22-ПП по ГОСТ Р 53464-2009.
5. Отливку подвергнуть искусственному старению по инструкции 24.6.12.25250.70011.
6. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталями 2А-5Д4.9.69.01-1 и 2А-5Д4.9.69.02-1, 2А-5Д4.9.69.01-1-01 и 2А-5Д4.9.69.02-1-01 для 2А-5Д4.9.69.03-1, 2А-5Д4.9.69.01-1-02 и 2А-5Д4.9.69.02-1-02 для 2А-5Д4.9.69.03-1-01. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, Н14, ± IT14/2.
8. \*Размеры для справок.
9. Исправление заводской литевых дефектов, обнаруженных во и после предварительной механической обработки, производится согласно инструкции 24.6.12.2539250002.

Таблица 1

Обозначение	Рис.
2А-5Д4.9.69.03-1	1
-01	2

2А-5Д4.9.69.03-1				А		В		С	
№	Ил.	№	Ил.	№	Ил.	№	Ил.	№	Ил.
10	51	38	2021	100/1					
Исполн	№ докум	Дата	Лист	Корпус	Верхний	45	12		
Разработ	Корректировка			А	А	А	А	1	
Провер	Исполнил			СЧ20					
Констр	Корректировка			ГОСТ 14.12-85					
Инж. КБ	Корректировка			ОАО "Ижевский завод					
Инженер	Корректировка			УТМ					
Маш	Корректировка								