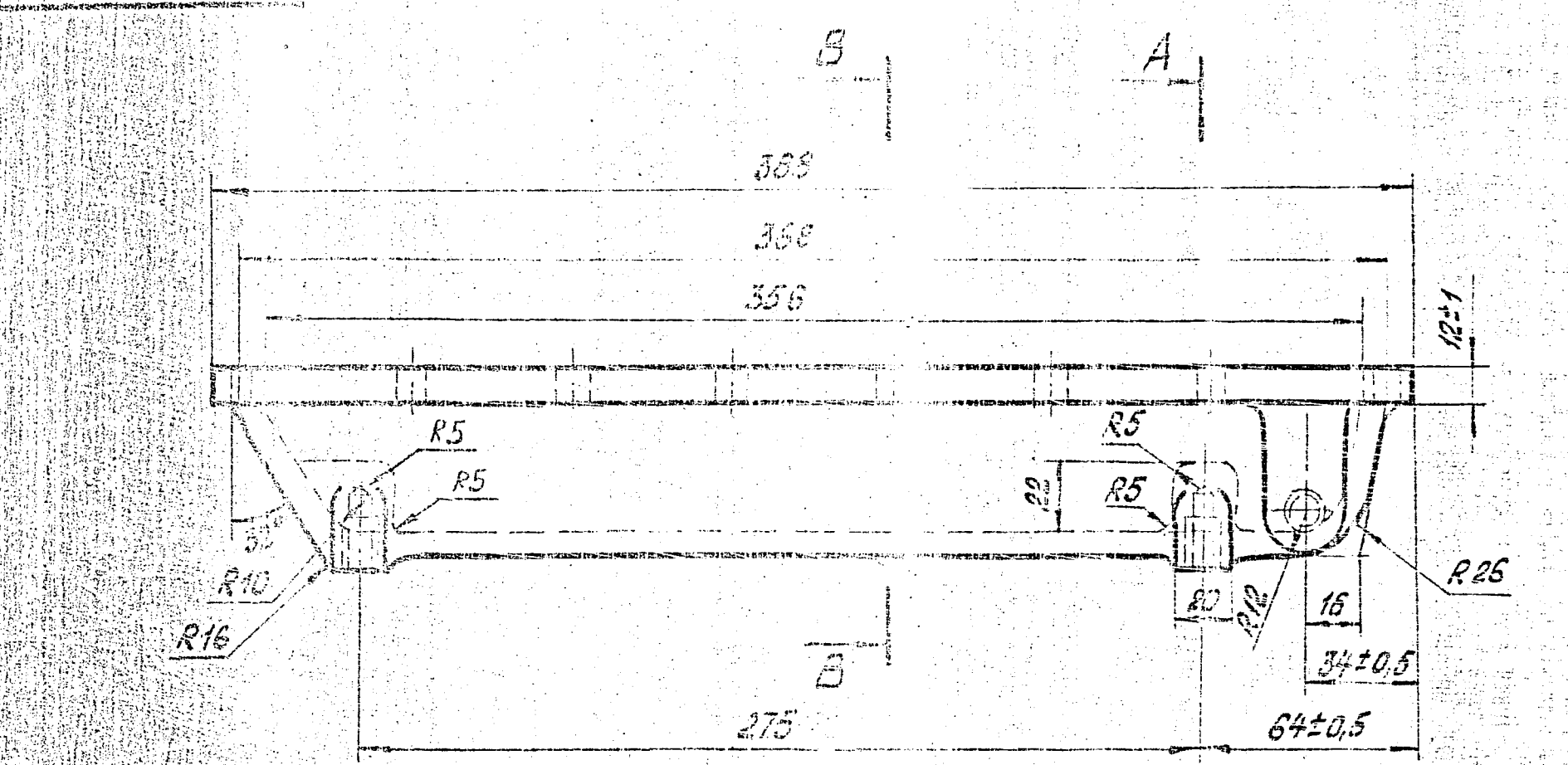


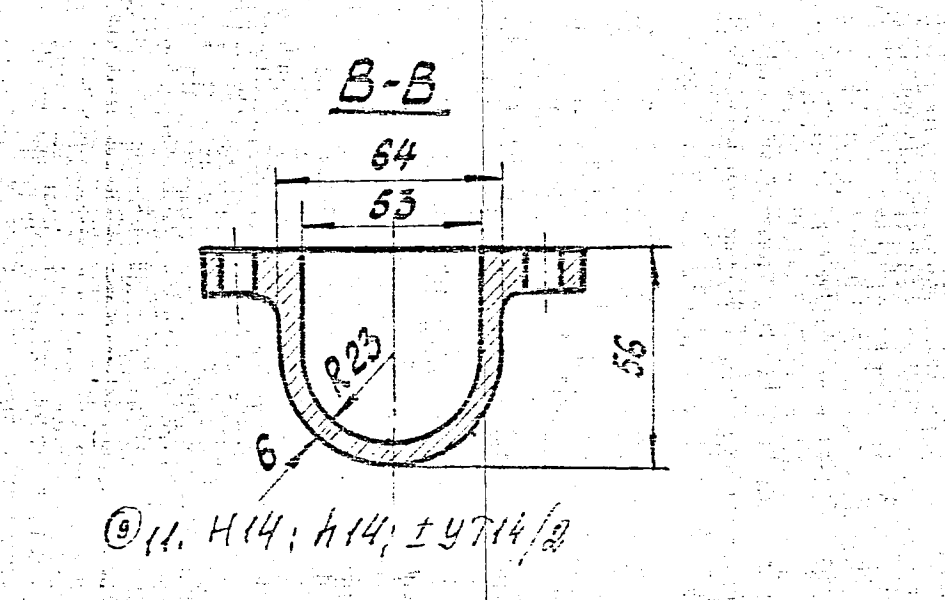
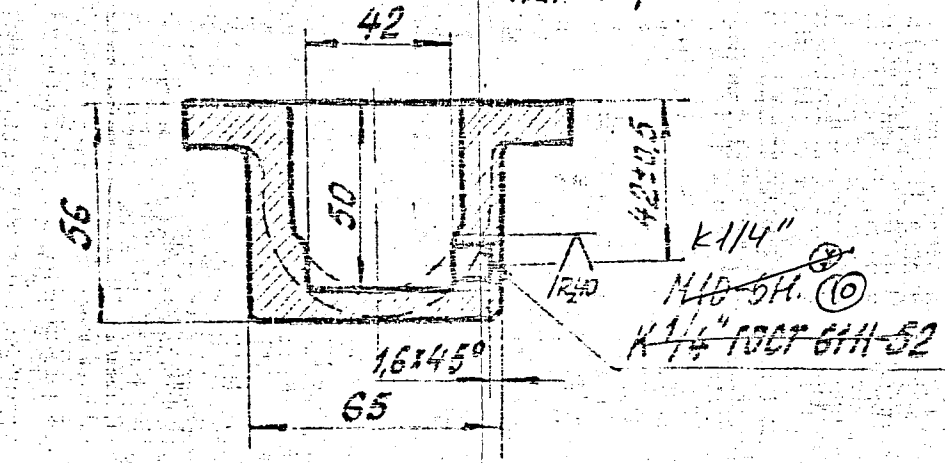
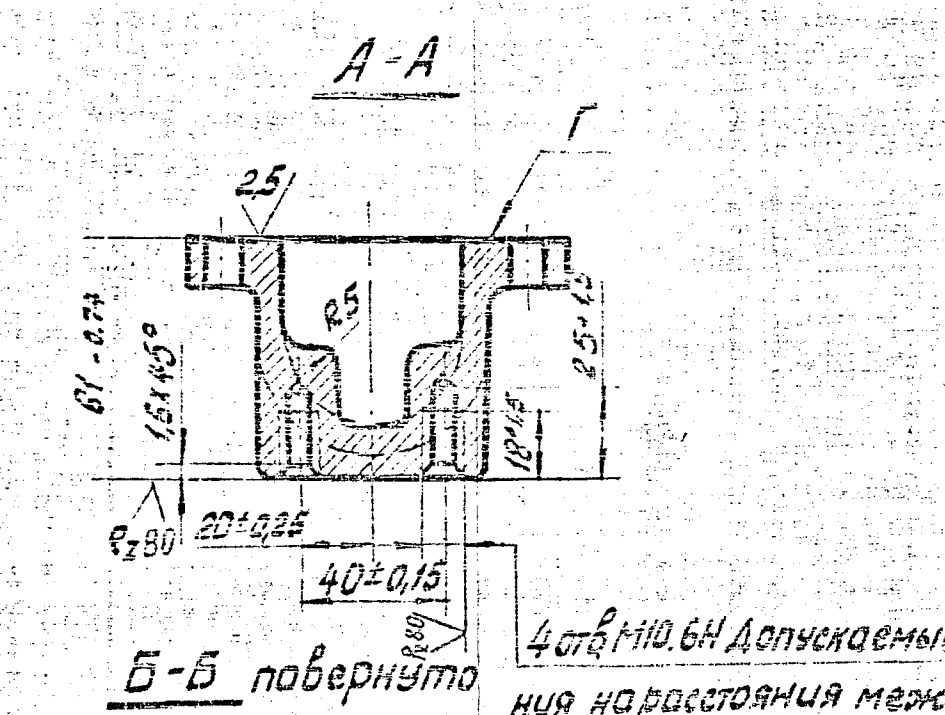
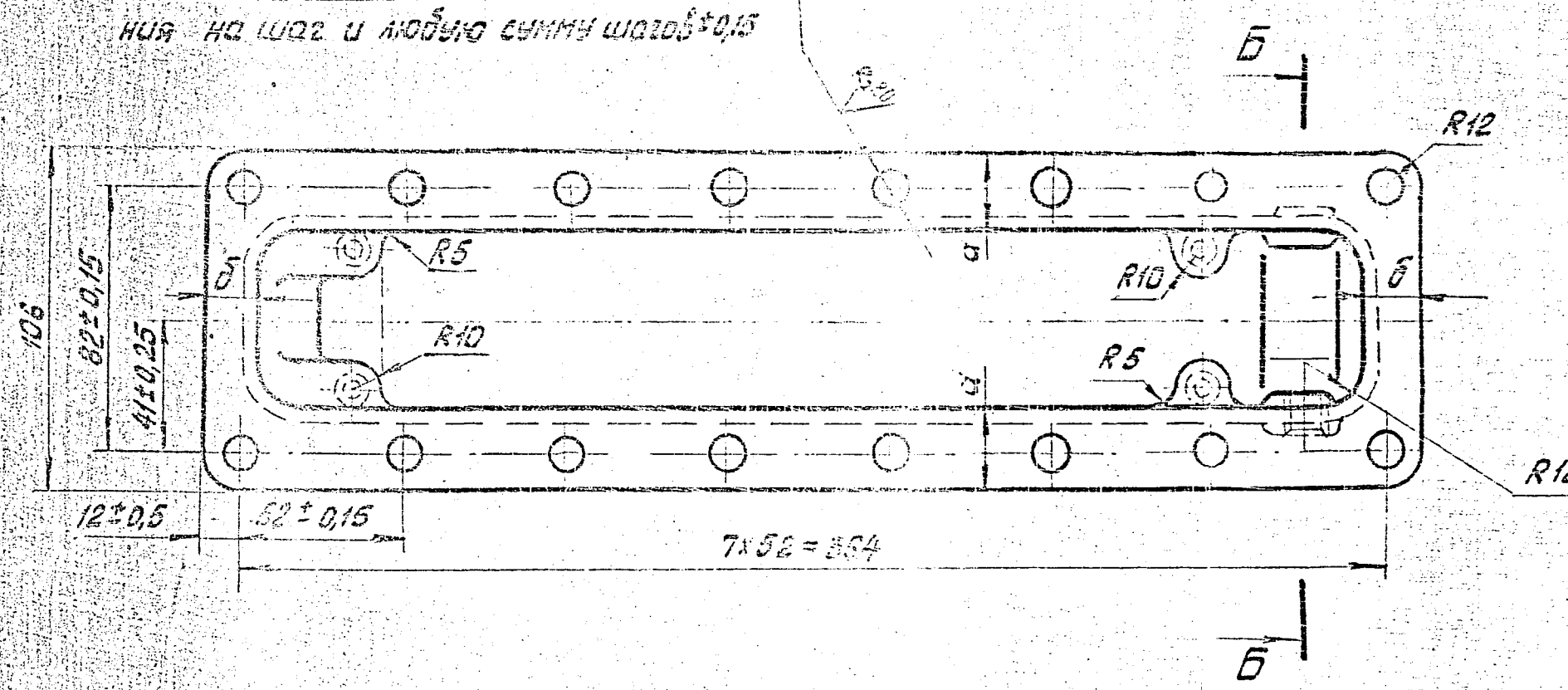
34.100001-007

ИНВ. № 0947
21.06.12

19(V)



16 отв. ф11±0.03. Допускаемые отклонения на шаг и любую сумму шагов ±0.15



1. Деталь по качеству литья должна соответствовать техническим условиям КТБ-ТУ4¹, группа IV.
2. Литейные радиусы, не указанные в чертеже выполнять R3, литейные уклоны 2-3°.
3. Разность загаров а-а и б-б не более 1,5 мм.
4. Неплоскостность поверхности Г не более 0,15 мм.
5. После технической обработки деталь испытать на плотность сжатым воздухом давлением 6 кг/см². Пропуск воздуха не допускается.
6. Литейные размеры без допусков вычитать по III классу точности ГОСТ 1355-55. Точность отливки 7-12. ГОСТ 26645-85.
7. Зависцы и острые кромки не допускаются.
8. Покрытие:
а) в общепромышленном исполнении и экспортном для умеренного климата: внутренние необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 13136-73; наружные необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 13136-73, эмаль ПФ-115 сфа ГОСТ 6465-76 ЖЗ, 6/1;
б) в тропическом исполнении: наружные необработанные поверхности: грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ПФ-837 ТУ6-10-1309-77, ЖЗ, 6/1; внутренние поверхности: эмаль ВЛ-515 ТУ6-10-1052-75.
9. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.

10. Деталь не обрабатывать вручную.
10. И 4147/КТ 30.10.14
11. И 3085/КТ 20.04.15
12. И 3697/КТ 22.03.10
13. И 3137/КТ 06.05.08

4	1	155323/КТ	10.04.10	10.04.10
3	1	137/КТ	10.04.10	10.04.10
2	1	1136.758/КТ	10.04.10	10.04.10
1	1	1136.758/КТ	10.04.10	10.04.10
Разработчик: [signature]				
Проб. 447К/КТ				
Нач. КБ: Мороз				
Техн. Казинин				
Нач. КБ: Грозин				
Удб. [signature]				
34.100001-007 [®] (КТБ.10.006-1)				
Крышка холодильника пробоя			Лит. Масса	М-0
Одобрено 04.15 ГОСТ 1412-7985			Д	452 1:2
			Лит	Листов - 1
			ПТМЗ ОК	