



1. Точность отливки 9-0-11 по ГОСТ 26645-85
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
3. Неуказанные литейные радиусы 2.5 мм.
4. * Размеры для справок.
5. Общие допуски по ГОСТ 38091.3Н14; h14; $\pm t^{\frac{2}{3}}$.
6. На поверхности отливки допускаются одиночные раковины диаметром и глубиной не более 2 мм, в количестве не более 8 шт.
7. На обработанных поверхностях допускаются одиночные раковины диаметром не более 2 мм и глубиной не более 1 мм, в количестве не более 5 шт.
8. На поверхностях В и Г дефекты не допускаются.
9. Остальные ТТ по ГОСТ 26358-84.
10. Материал-заменитель: КЧ 35-10 ГОСТ 1215-79

| | | | | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|--------------------|----------------------------------|--------|---------|--|--|
| | | | | | | КСНО110201 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Корпус | Лист | Масса | Масштаб | | |
| Разработ | | Абасенко | | | | 4 | 64 | 1:1 | | |
| Проф. | | | | | | Лист | Листов | 1 | | |
| Зав. Кар. | | | | | В4 45 ГОСТ 1293-85 | ГТУ им. П.О.Сухого гр. ЗИМ-31 | | | | |