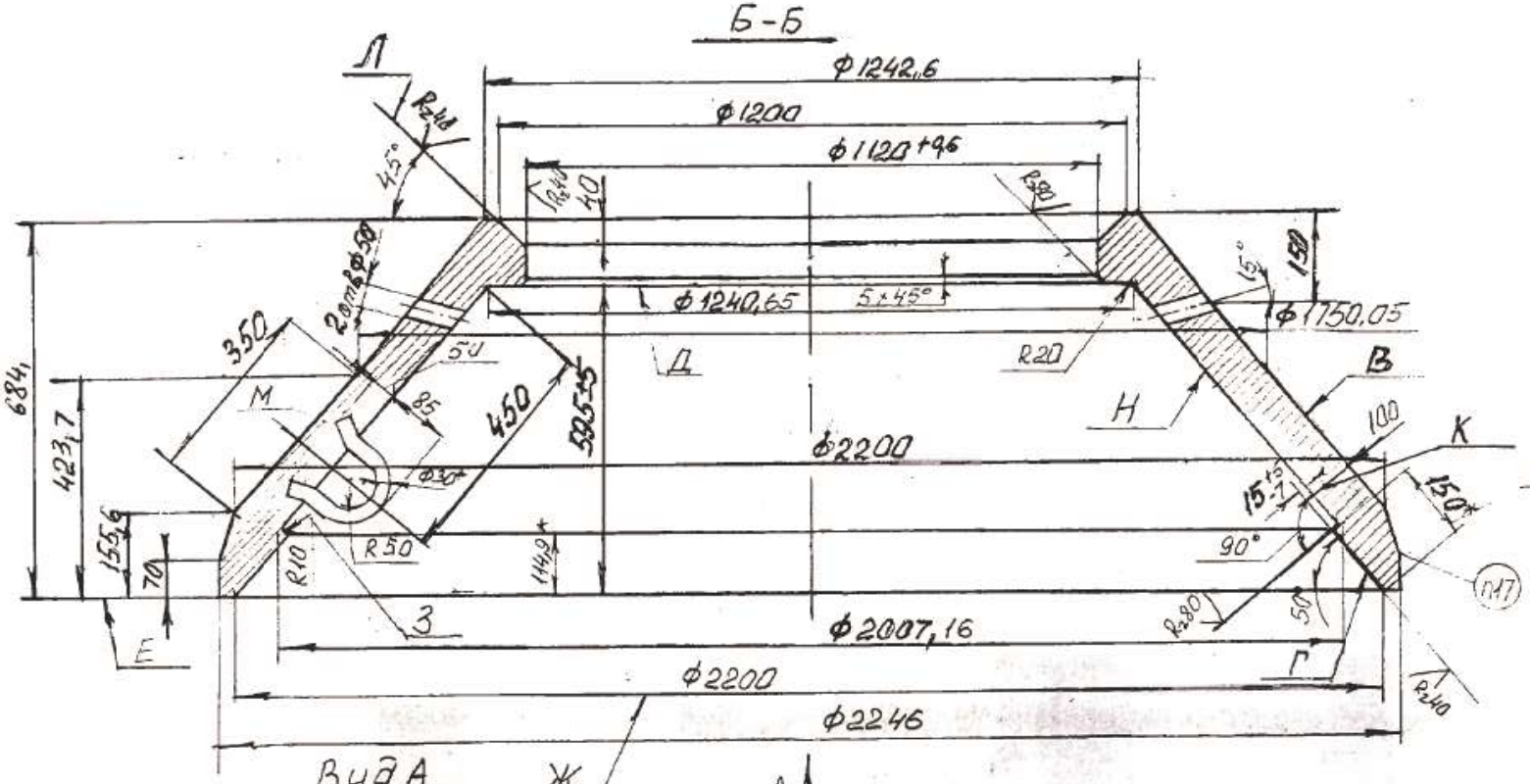

1. Чистота литых необработываемых поверхностей по 4кл, нормаль 4123-1.
2. Допускаемые отклонения размеров отлив. по IIIкл. точности ГОСТ 2009-55
3. Допустимая эллипсность в черновом литье 3,5% от диаметра. При необходимости - править.
4. На поверхности Е допускаются остатки отреза прибылей до 10мм.
5. НВ ≤ 217
6. Пов. Д проверить на станке. Припуск на обработку не давать.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_7.
8. На пов. Л после механообработки допускаются черновины глубиной до 3мм, общей длиной не более 1/5 окружности.
9. На пов. В черновины не допускаются. Допускаются отдельные раковины общей площадью до 30см².
10. На пов. Г допускаются черновины глубиной до 3мм и площадью до 100см². Общая площадь черновин не более 300см².
Выход черновин допускается только на одну из граней.
11. Неприлегание шаблона к пов. Г не более 0,2мм на длине И; причем неприлегание шаблона на размере Ж не допускается.
12. Разностенность по размеру К не более 0,5мм.
13. При переходе от обработки радиуса 3 к пов. Н допускаются зарезы и уступы до 5.
14. Перед установкой брони на корпус дробящего конуса скобы М срезать и место реза зачистить. 15* Размеры для справок. 16. Маркировать номер заказа, обозначение
17. Масса детали указана без технологических скоб. 18. Деталь взаимозаменяема с броней конуса черт. № 1275.05.317. 19. При окончательной обработке пов. В эл.искровым способом допускаются:
- непрямолинейность образующей пов. В до 2мм
- разнотолщинность по окружности по р-ру К до 2мм
- отклонение по углу 50° не более 1,5мм на длине 350мм;
- шероховатость пов. В $R_z 320$.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		1		Броня конуса	1	
		2		Скоба $L_{разв}$=290мм.	2	

Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	КМДТ-2200Т1	1275.05.317-3СБ
Разраб.	Гвелесиани			Броня конуса (Сборочн. черт	Масса 3100 / М 1:1
Провер.					
Н. контр.					
Нач. о				Сталь 115Г14Л	ПКО АО Молдиним
Т. контр.					