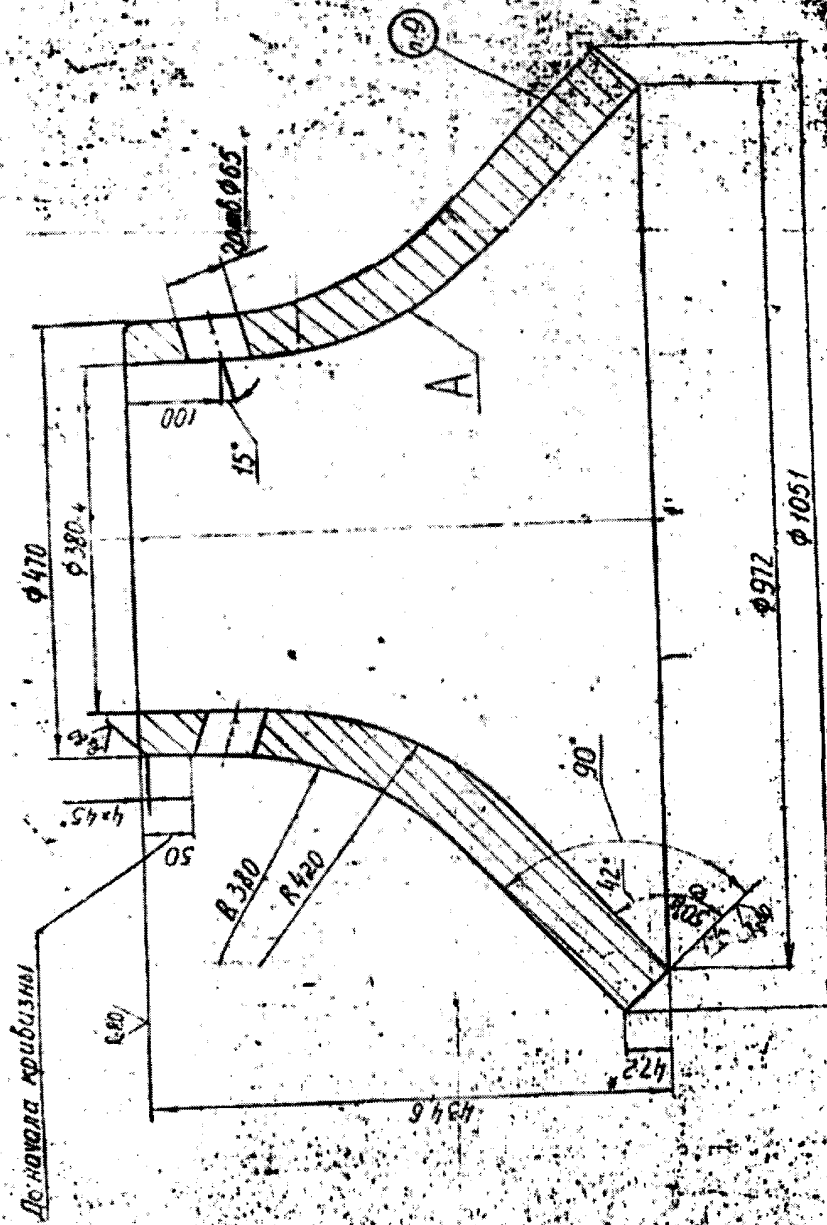


1272.05.204-1



1. Качество изготовления поверхности должно соответствовать группе 4 ТИ 25010.00067
2. Допусковые отклонения размеров отливки по класс точности ГОСТ 2809-65:

2.  $HB \leq 229$

3. При разметке базироваться на внутреннюю обработанную поверхность А.

4. Размер для справок

5. Неуказанные предельные отклонения размеров углублений, отверстий, точности по ГОСТ 2500-58, отверстий - по А1, болтов - по А2, остальных - по С12.

6. Проверку размеров брони производить в литье после термобработки и после механической обработки.

7. На обработанной конической поверхности допускаются шероховатости с глубиной до 2 мкм выходящая за пределы зоны.

8. Термическая обработка - закалка, отпуск.

9. Маркировка: марка стали, обозначение.

10. Остаточные углы по ГОСТ 24900-01-80.

1272.05.204-1

1272.05.204-1				
Изм		Лист	Масса	Н-Б
Разработ		450	1:4	
Провер				
И. Кондратьев		Лист	Листов	Уралмаш завод
Утв		ОГК ГМ		
Подпись				
Броня				
Верхняя				
КСФ				
Сталь 115Г14Л				
ГОСТ 2176-77				