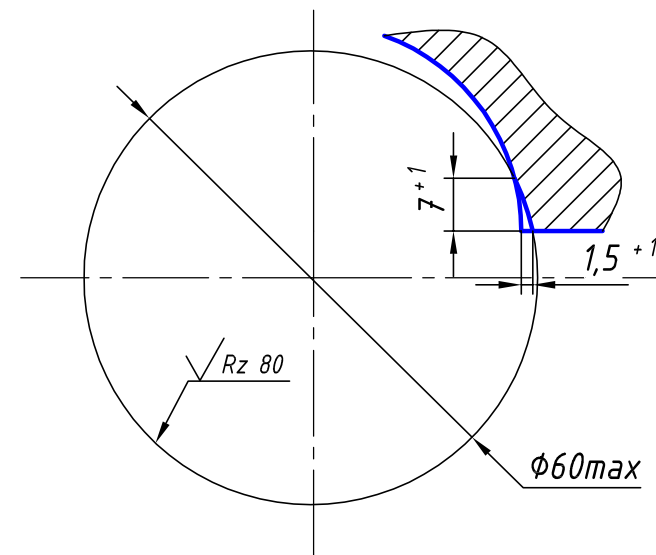
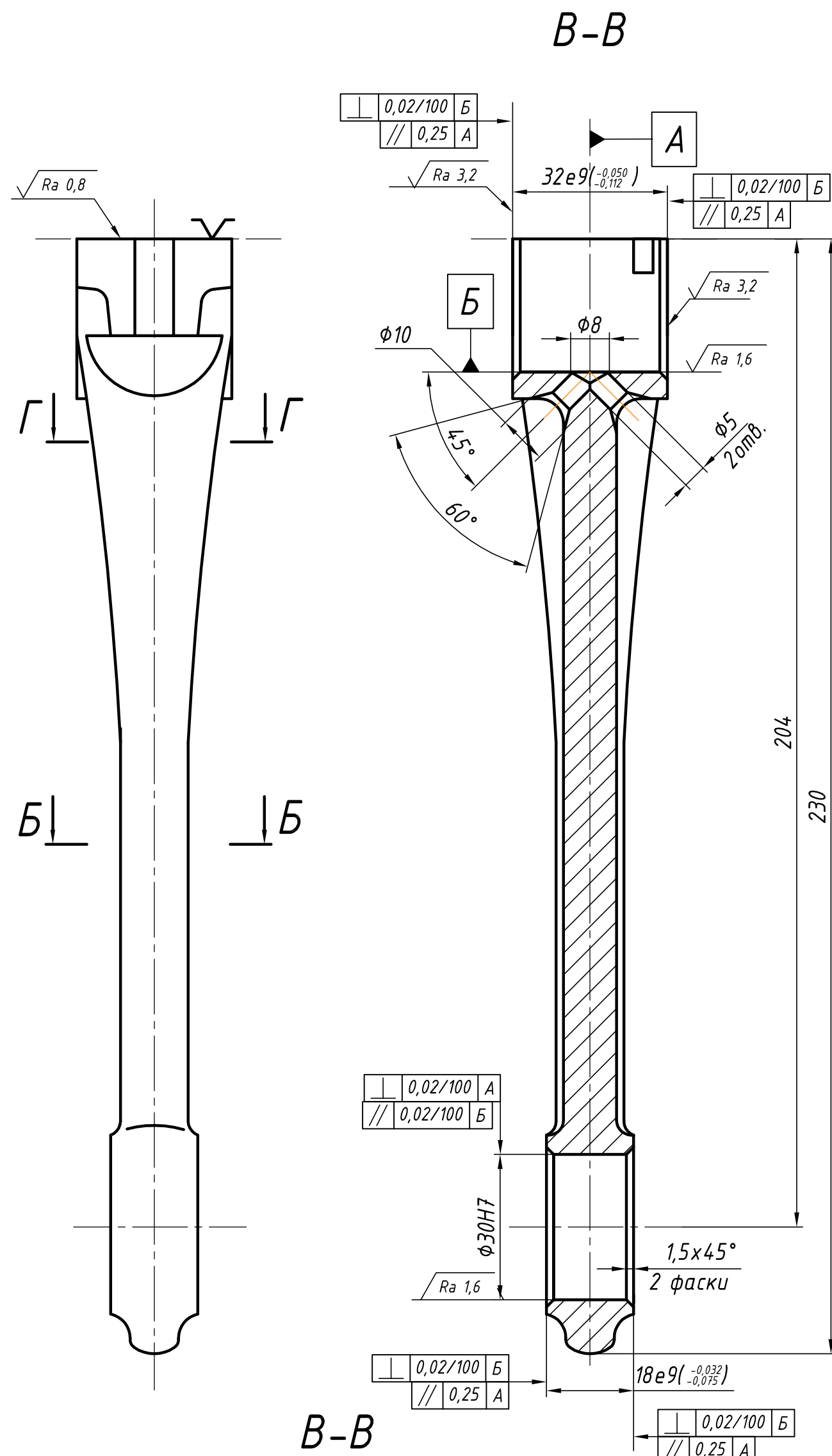
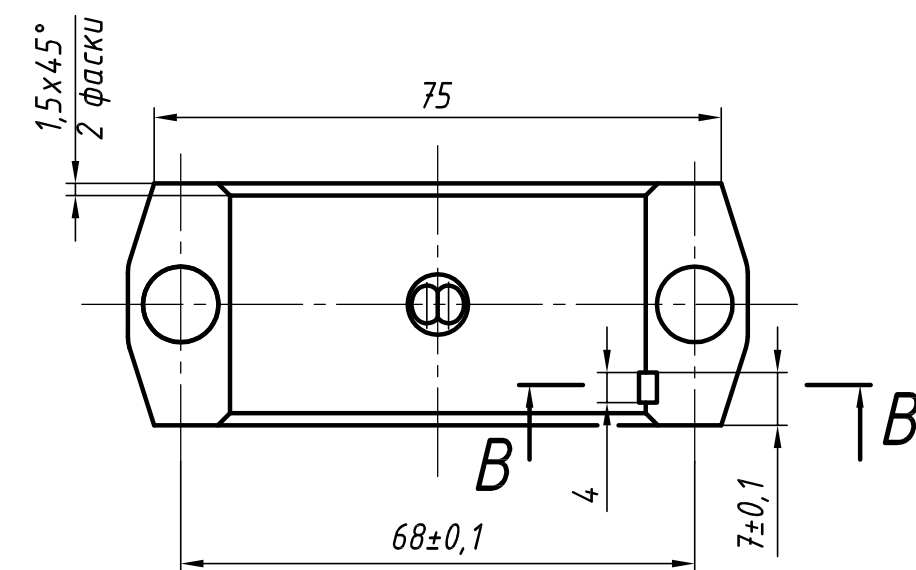
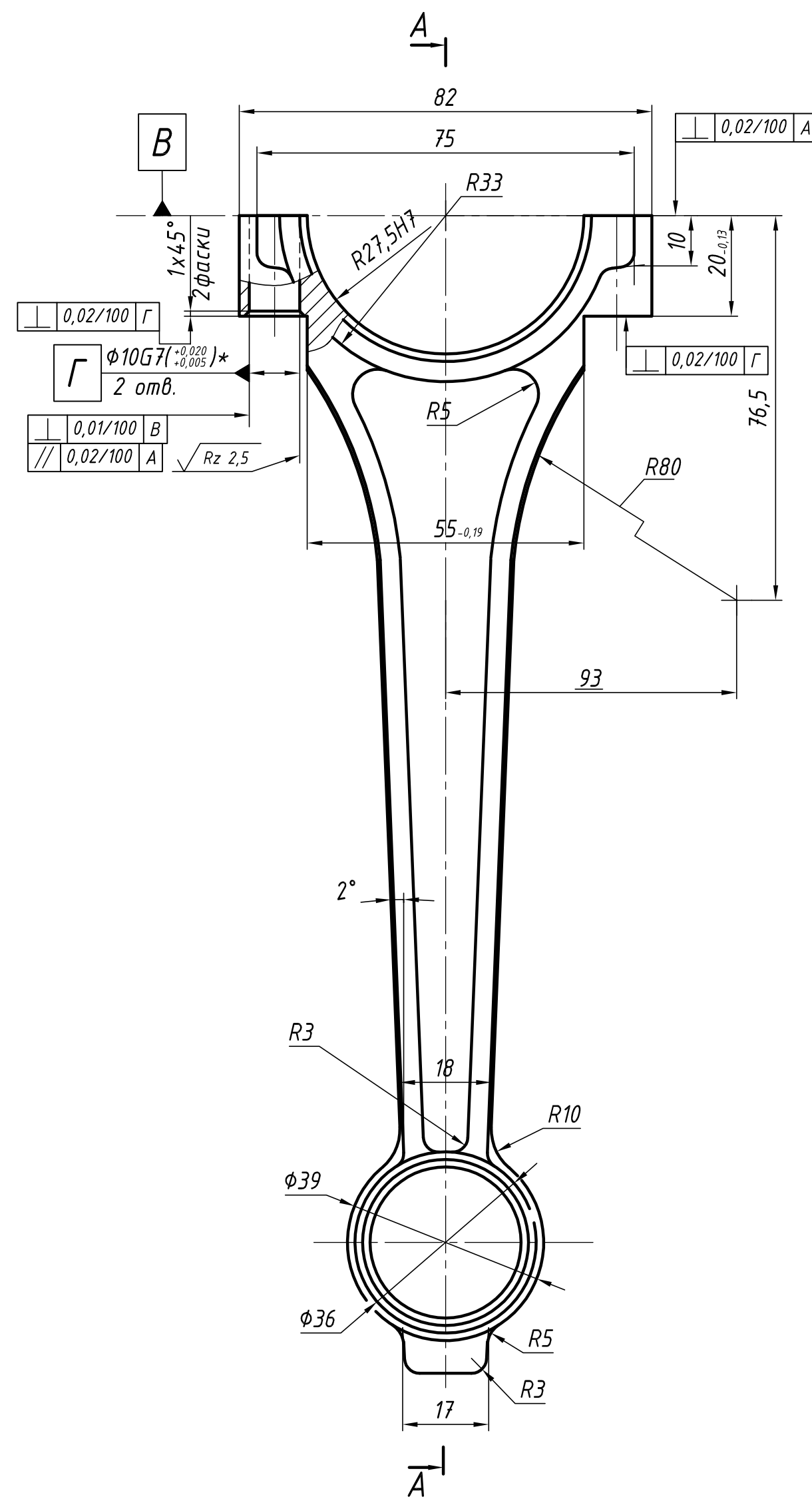
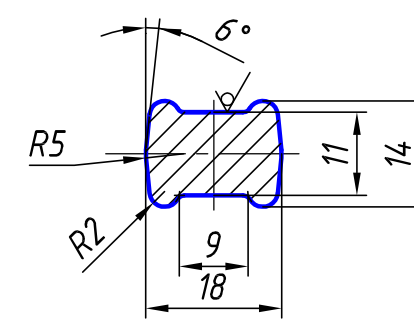
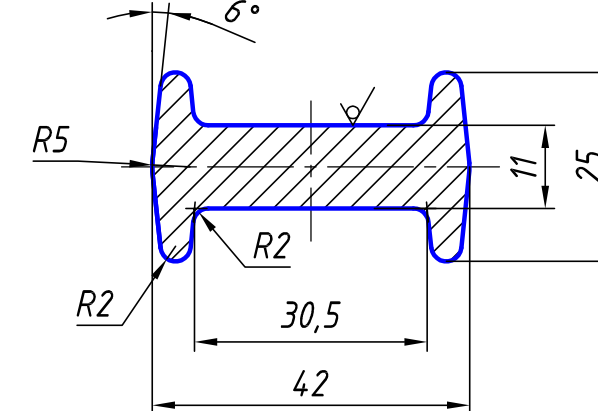


C415M.01.00.220-01


$$\sqrt{Ra_{6,3}} \quad (\checkmark)$$

Б-Б

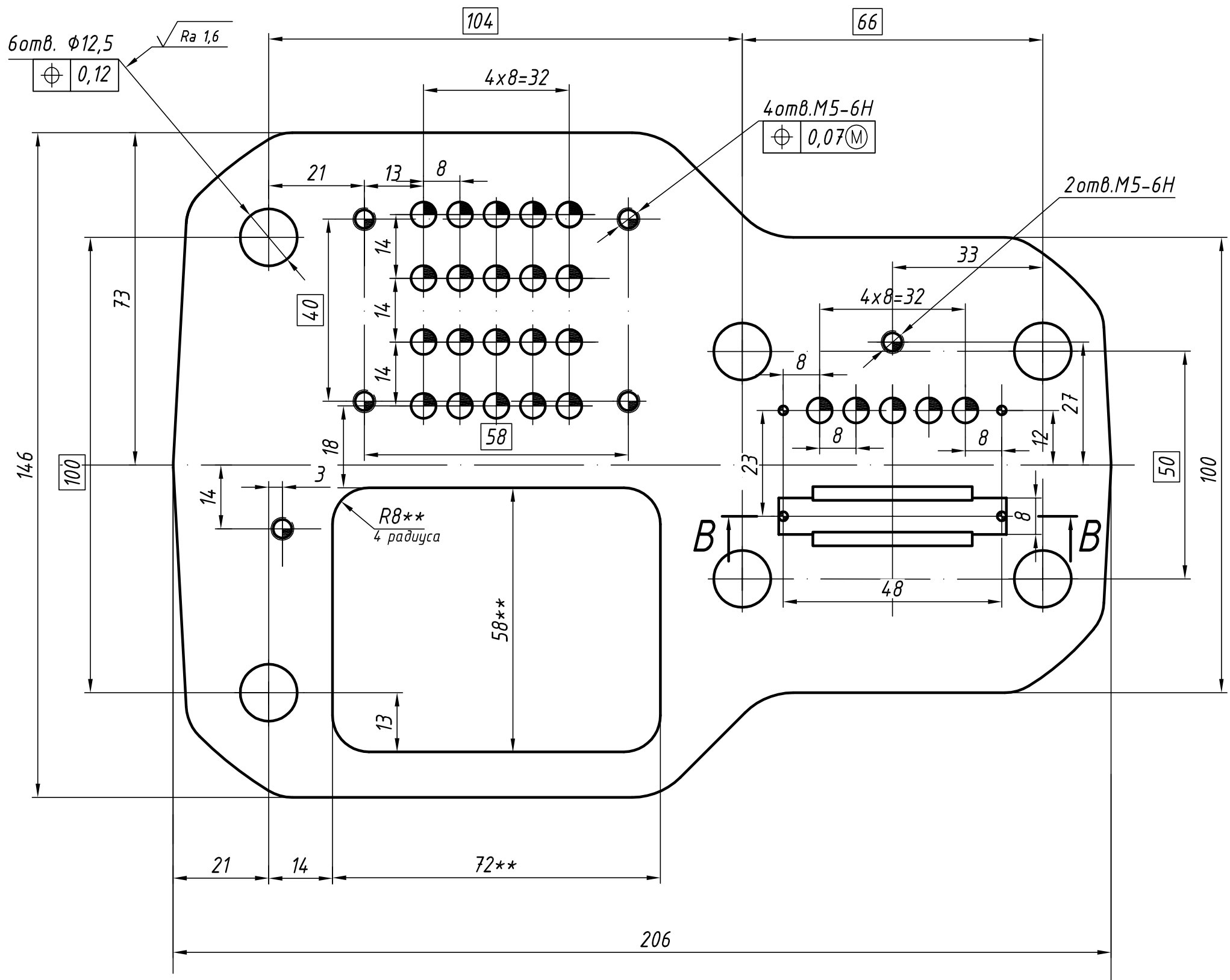

$$\Gamma - \Gamma$$


1. Литые в песчанно-глинистые формы.
2. НВ 179...241.
3. Точность отливки 11Т-0-0-11Т ГОСТ 26645-85.
4. Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
5. Неуказанные литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки и припусков на механическую обработку.
6. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара.
7. * - размеры выполнить по сопрягаемым деталям.
8. Допускается:
 - а) на обрабатываемых поверхностях любые дефекты в пределах припуска на механическую обработку, в том числе наплывы, наросты и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - б) на необрабатываемых поверхностях раковины наибольшим измерением не более 3 мм, глубиной не более 1,5 мм, в количестве не более 10 штук на отливку, а так же наплывы и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - в) запылы по разъему формы, а так же формы и стержня, кроме технологических отверстий;
 - г) смещение по линии разъема формы не более 1,5 мм;
 - д) смещение стержня до 1,5 мм;
 - е) остаток питателя не более 1,0 мм или зарез в тело отливки не более 1,0 мм.
9. Не допускается:
 - а) трещины ;
 - б) на базовых плоскостях наплывы и пригар.
10. ✓- базовые поверхности.
11. Маркировать: обозначение детали, номер модели, товарный знак завода-изготовителя согласно чертежа в масштабе 1:2. Маркировка утопающая.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.
13. Замер твердости производить на торце образца (прибыли отрезаемой от торца цилиндра) по которому произведен обрез.
14. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -H14; валов-h14; остальные- IT14/2.
15. Шероховатость литейных поверхностей Ra25.

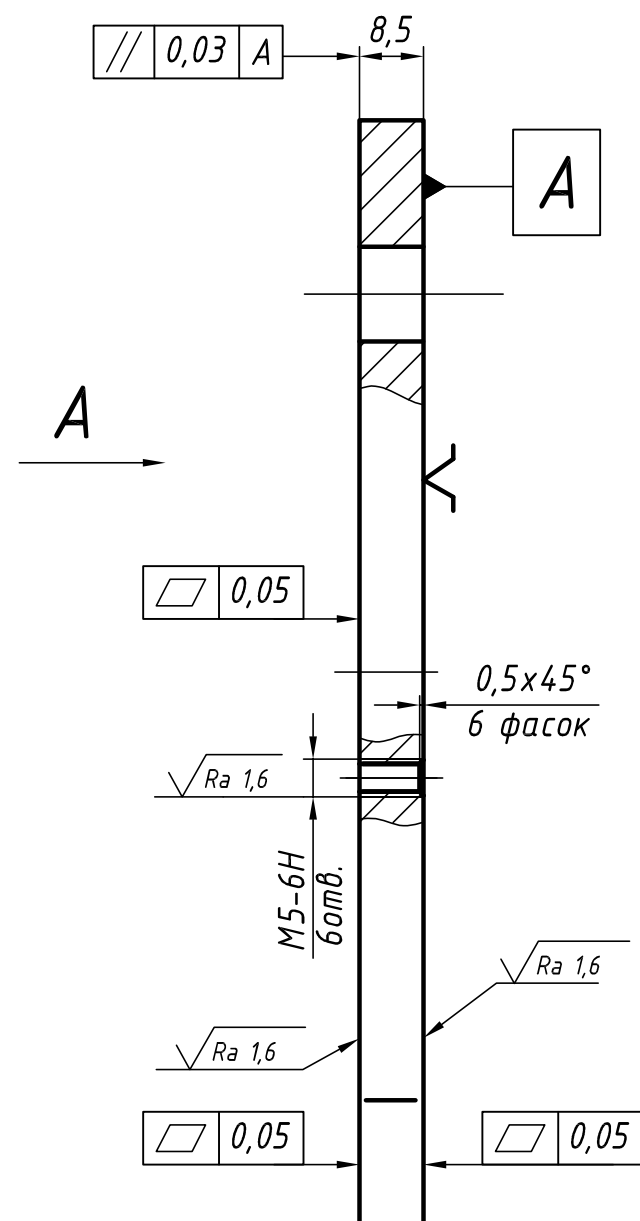
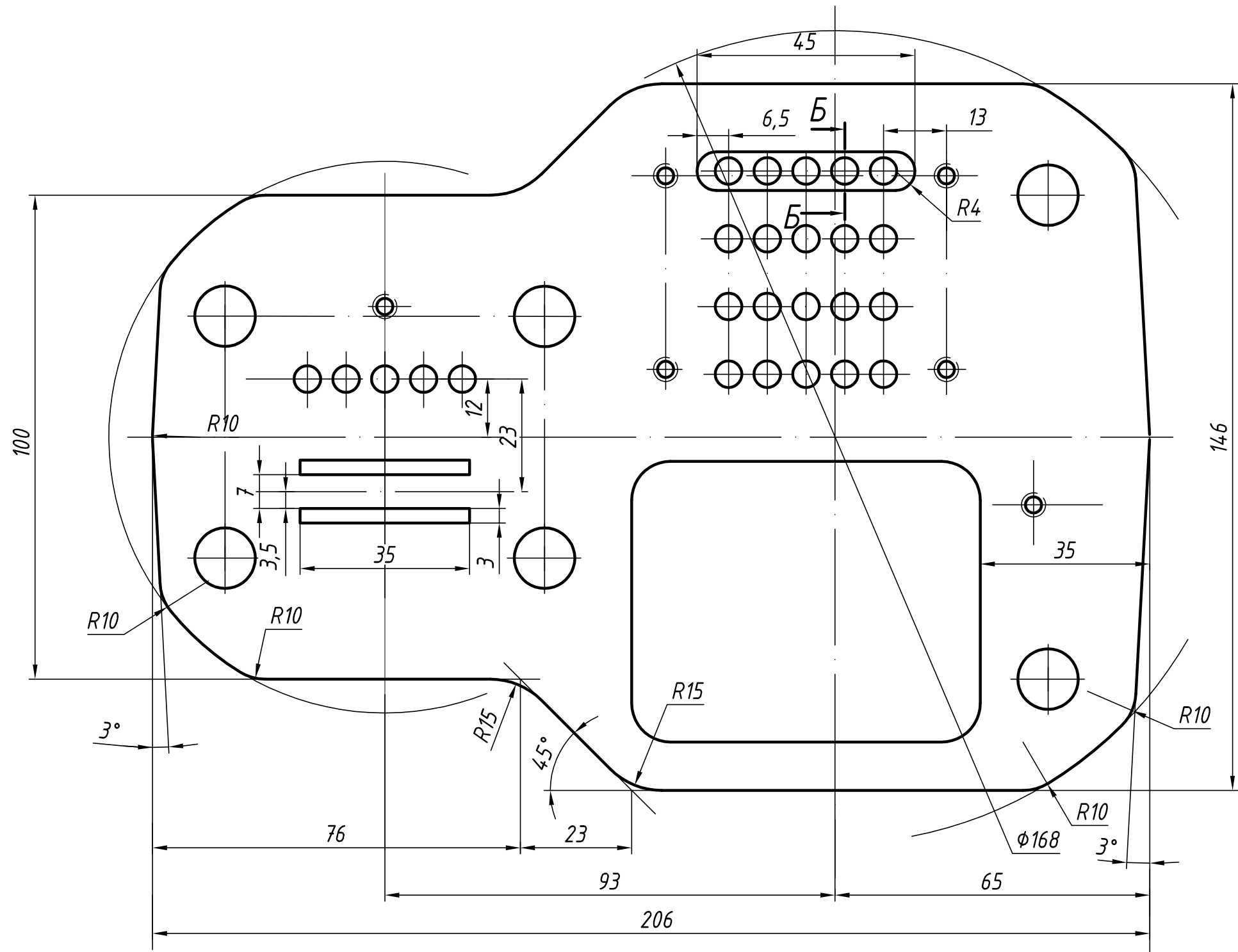
						С415М.01.00.220-01						
						Шатун ЦВД	Лит.	Масса	Масштаб			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата					1:1			
Разраб.		У 7 5										
Пров.												
							Лист	Листов				
						СЧ 25 ГОСТ 1412-85						

С 416М.01.00.302

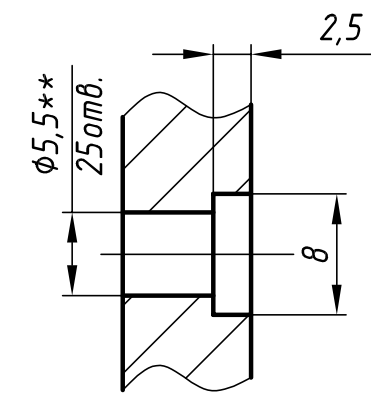
√ Ra 6,3 (✓)



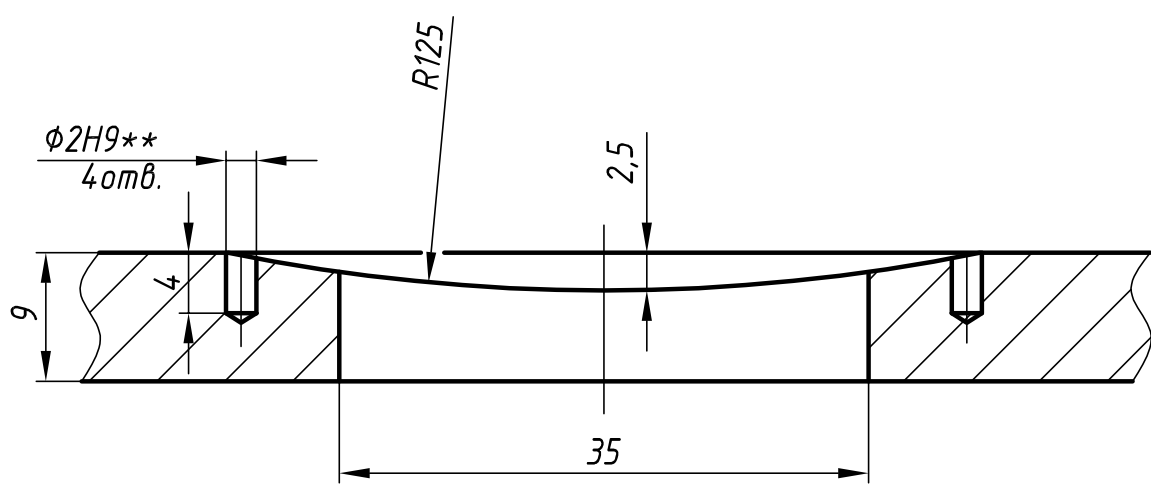
A



Б-Б(2:1)



Б-Б(2:1)

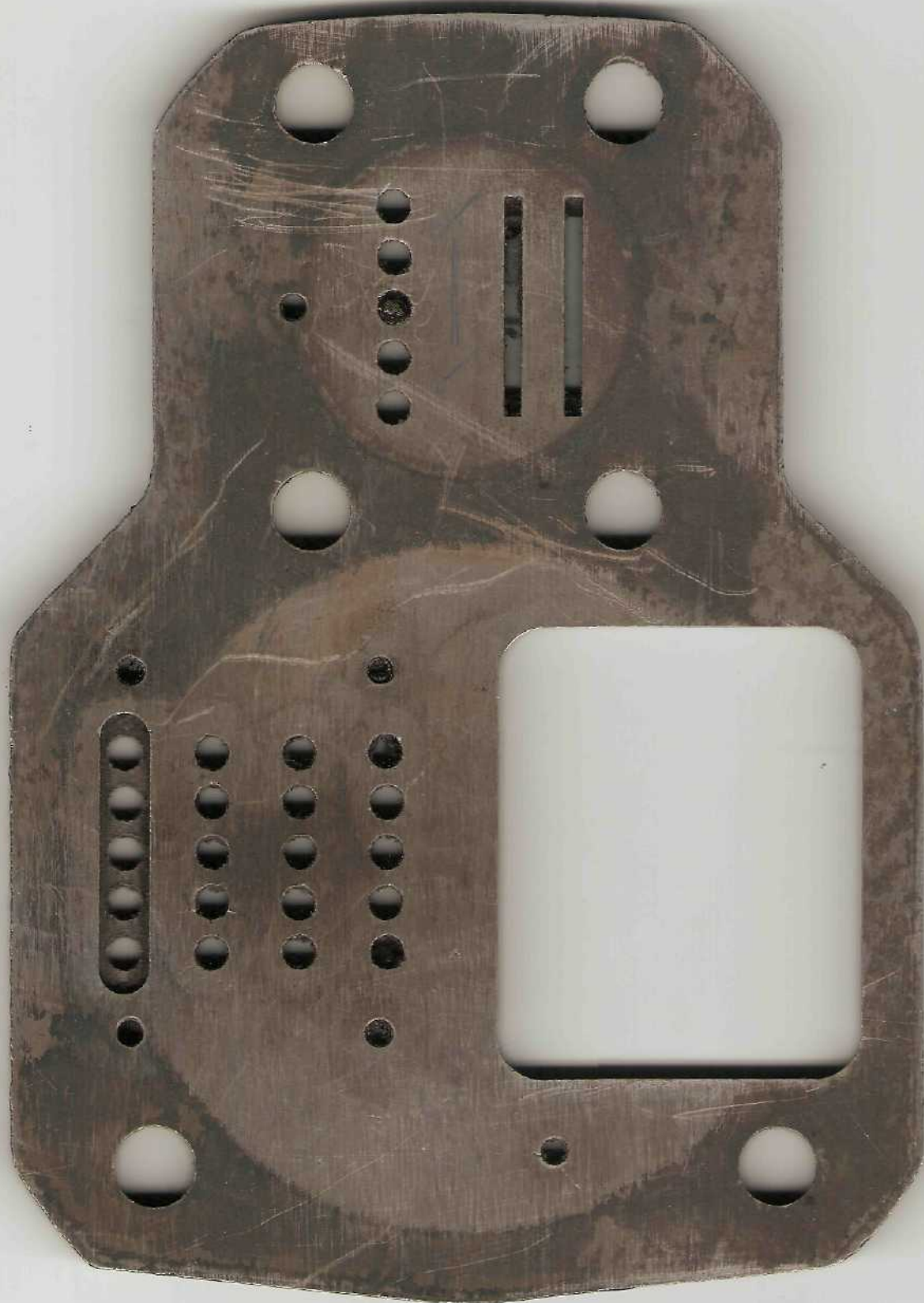


- Литье в песочно-глинистые формы.
- НВ 179...241.
- Точность отливки 11Т-0-0-11Т ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
- Неуказанные литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки и припускав на механическую обработку.
- Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара.
- * - размеры для справок.
- Допускается:
 - а) на обрабатываемых поверхностях литье дефекты в пределах припуска на механическую обработку, в том числе наплывы, наросты и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - б) на необрабатываемых поверхностях раковины наибольшим измерением не более 3 мм, глубиной не более 1,5 мм, в количестве не более 10 штук на отливку, а так же наплывы и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - в) заливы по разъему формы, а так же формы и стержня, кроме технологических отверстий;
 - г) смещение по линии разреза формы не более 1,5 мм;
 - д) смещение стержня до 1,5 мм;
 - е) остаток питателя не более 1,0 мм или зазор в тело отливки не более 1,0 мм.
- Не допускается:
 - а) трещины;
 - б) на базовых плоскостях наплывы и пригар.
- ✓ базовые поверхности.
- Маркировать: обозначение детали, номер модели, товарный знак завода-изготовителя согласно чертежа в масштабе 1:2. Маркировка утопающая.
- Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.
- Замер твердости производить на торце образца (прибыли отрезанной от торца цилиндра) по которому произведен обрыз.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - h14; остальные - IT14/2.
- * - размеры выполнять по сопрягаемым деталям.
- Шероховатость литейных поверхностей Ra2,5.

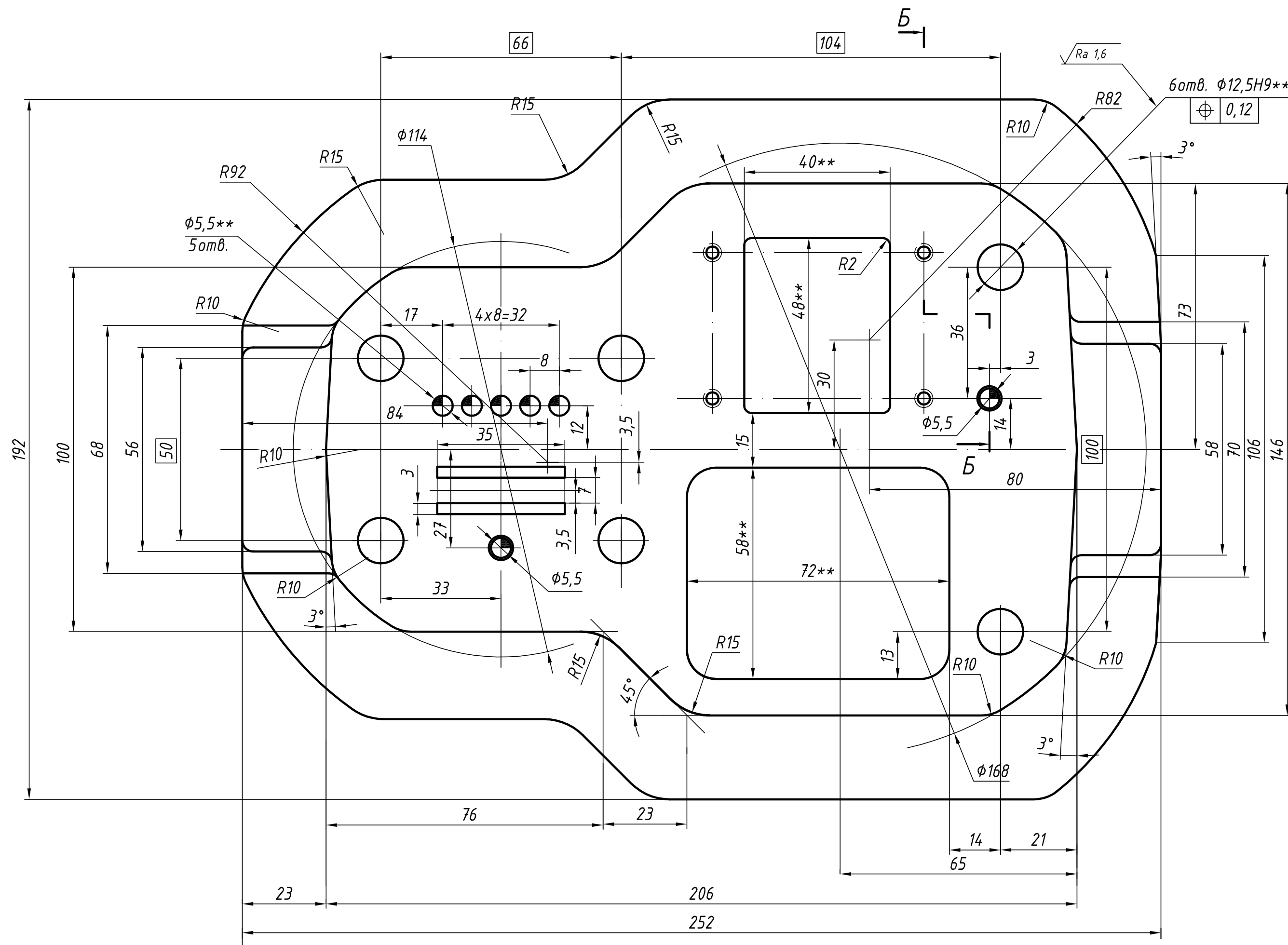
Имя, № табл. Подп. и дата. Взам. сов. № инв. № докум. Подп. и дата.

С 416М.01.00.302					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	✓	9	5		Масштаб
Пров.					1:1
Доска клапанная НИЖНЯЯ					Лист
СЧ 25 ГОСТ 1412-85					Листов

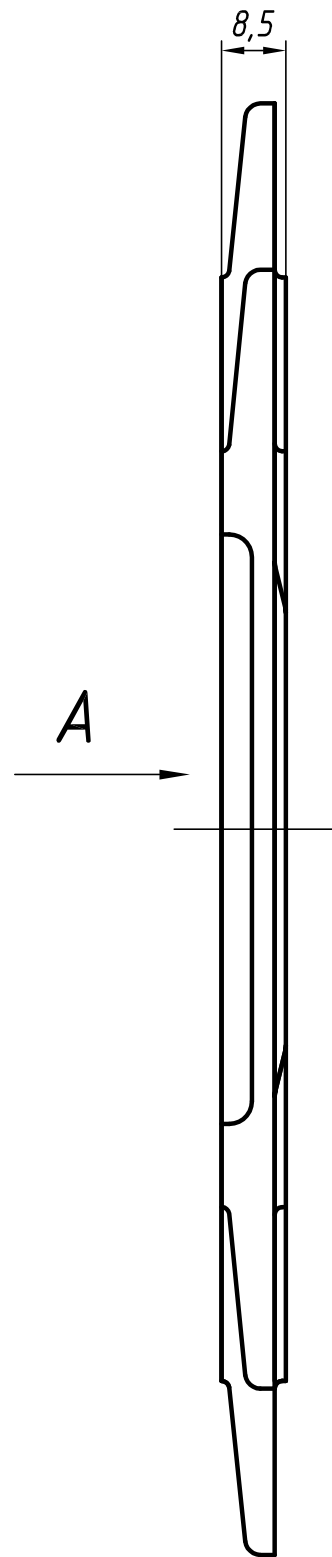
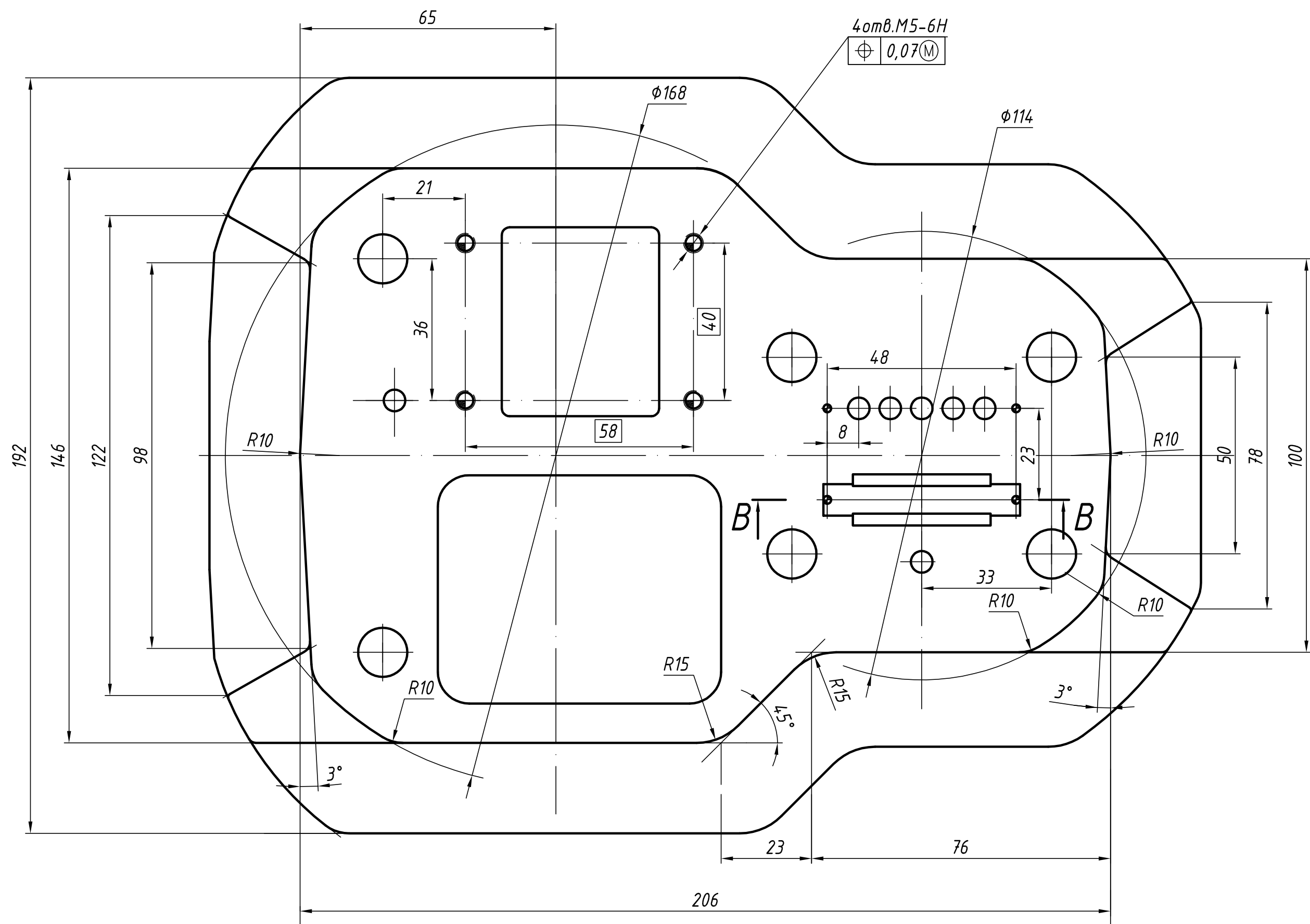




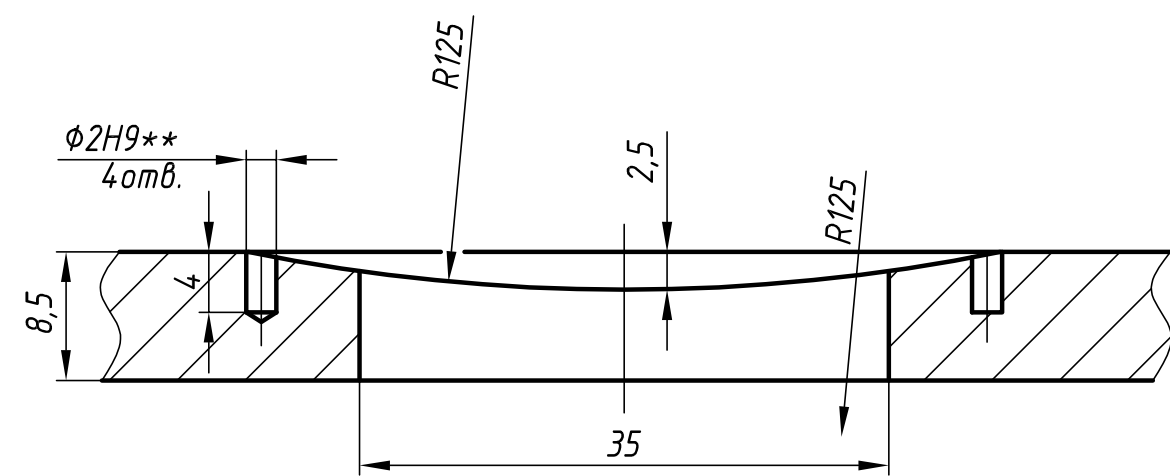
С 4.16М.01.00.301



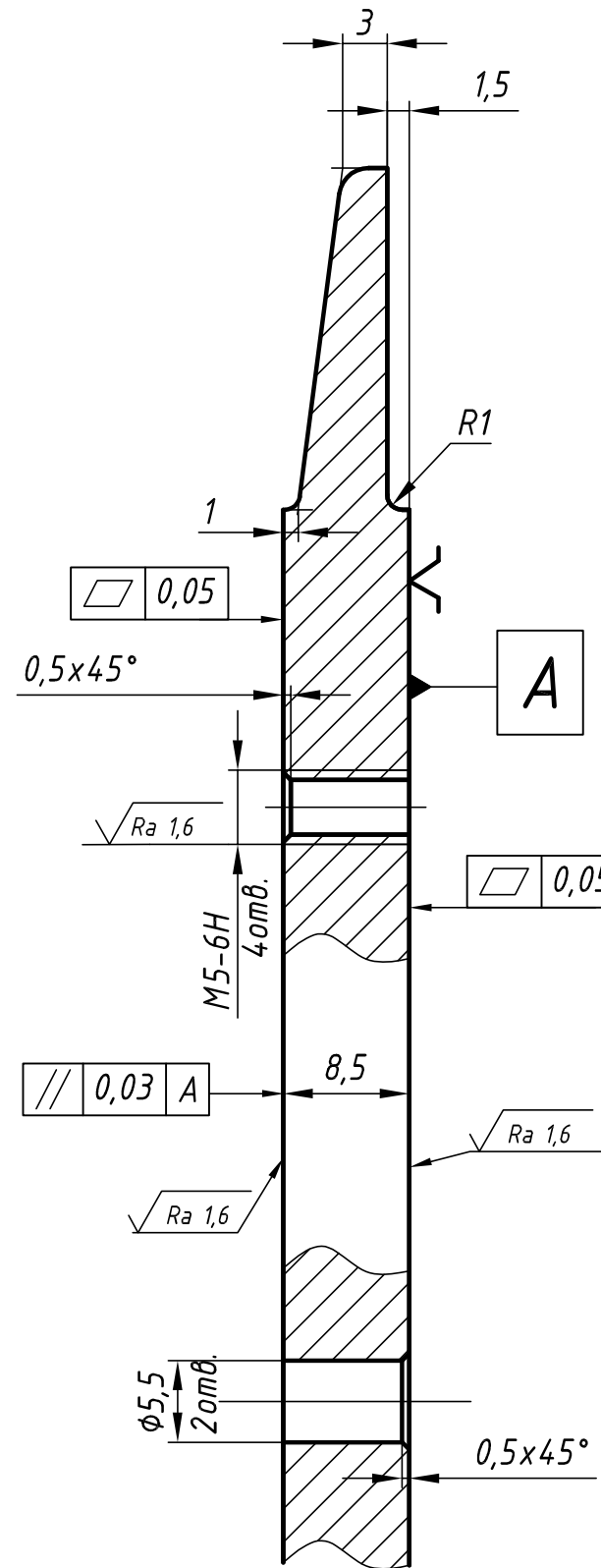
A



B-B(2:1)



B-B(2:1)



- Литье в песочно-глинистые формы.
- НВ 179...241.
- Точность отливки 11Т-0-0-11Т ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
- Неуказанные литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки и припусков на механическую обработку.
- Отливка должна быть очищена от формочной смеси и пригара.
- * - размеры для справок.
- Допускается:
 - а) на обрабатываемых поверхностях любые дефекты в пределах припуска на механическую обработку, в том числе наплывы, наросты и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - б) на необрабатываемых поверхностях раковины наибольшим измерением не более 3 мм, глубиной не более 1,5 мм, в количестве не более 10 штук на отливку, а так же наплывы и трудноудаляемый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - в) заливки по разъему формы, а так же формы и стержня, кроме технологических отверстий;
 - г) смещение по линии разъема формы не более 1,5 мм;
 - д) смещение стержня до 1,5 мм;
 - е) остаток питателя не более 1,0 мм или разрез в тело отливки не более 1,0 мм.
- Не допускается:
 - а) трещины;
 - б) на базовых плоскостях наплывы и пригар.
- Возвратные поверхности.
- Маркировать: обозначение детали, номер модели, товарный знак завода-изготовителя согласно чертежа в масштабе 1:2. Маркировка утопающая.
- Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.
- Замер твердости производить на торце образца (прибыли отрезанной от торца цилиндра) по которому произведен отрез.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; валов - н14; остальные - IT14/2.
- * - размеры выполнять по сопрягаемым деталям.
- Шероховатость литейных поверхностей Ra2,5.

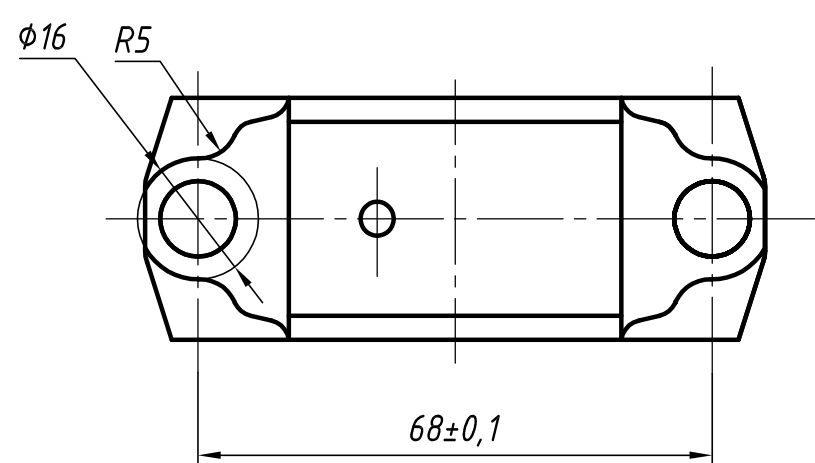
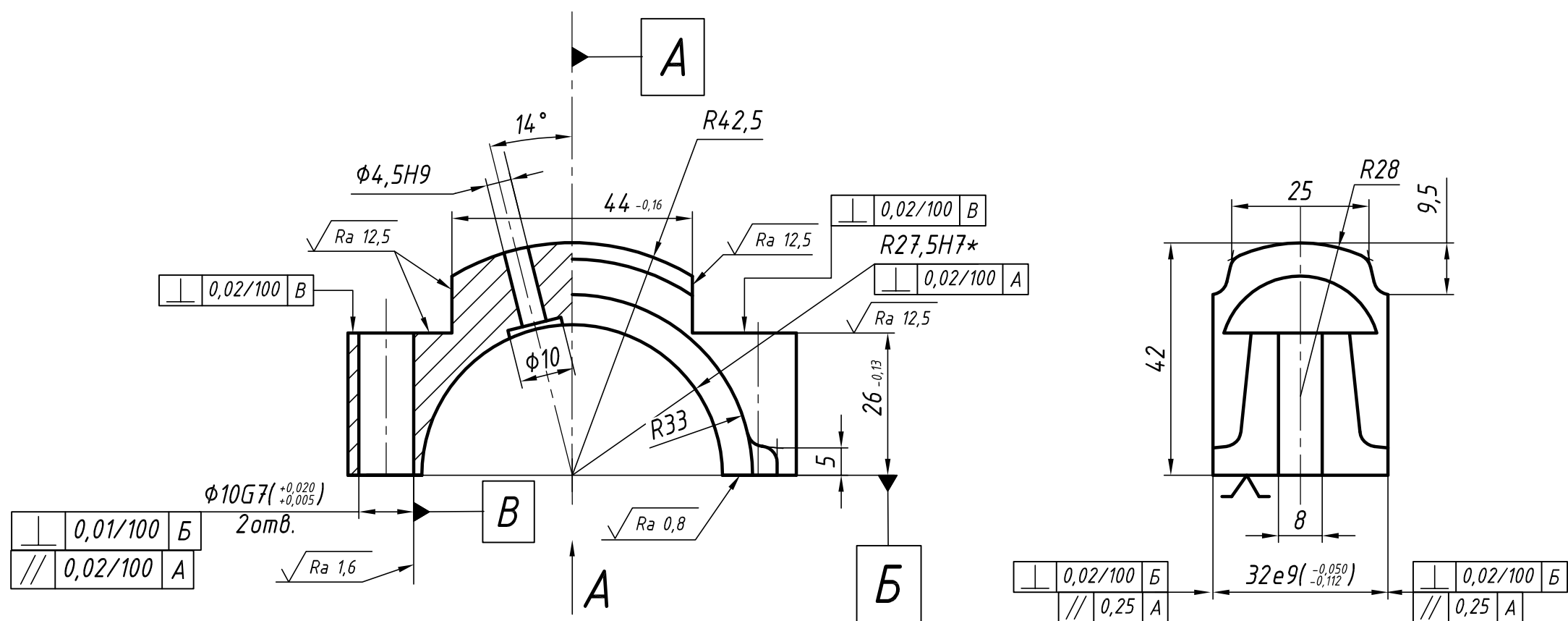
$\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓)

Имя, № листа, Подпись, Дата, Взам. штамп, № Изд., № Изд., Подпись, Дата

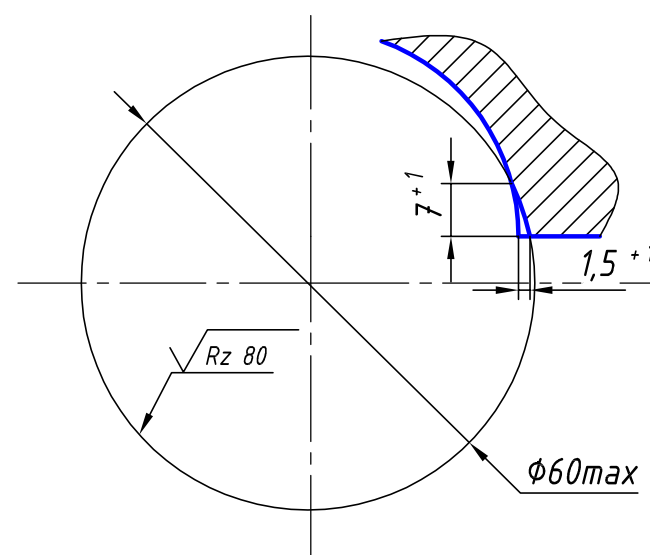
					С 4.16М.01.00.301					
Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Доска клапанная верхняя			Лит.	Масса	Масштаб
										1:1
Разра							Лист	Листов		
Пров.					СЧ 25 ГОСТ 1412-85					

С415М.01.00.220-02

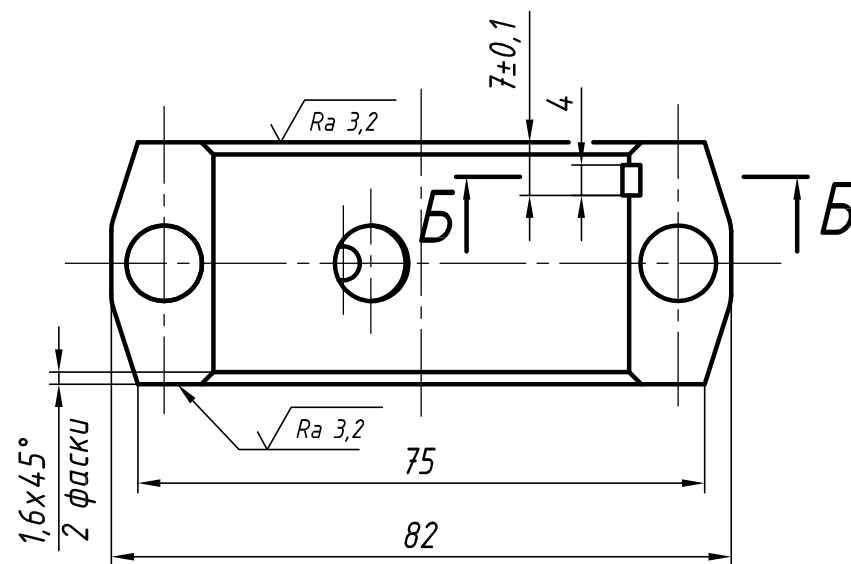
√ Ra 6,3 (✓)



Б-Б



A



- Литье в песчанно-глинистые формы.
- НВ 179...241.
- Точность отливки 11Т-0-0-11Т ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
- Неуказанные литейные уклоны не более 3° в сторону увеличения тела отливки и припусков на механическую обработку.
- Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара.
- * - размеры выполнить по сопрягаемым деталям.
- Допускается:
 - на обрабатываемых поверхностях любые дефекты в пределах припуска на механическую обработку, в том числе наплывы, наросты и трудноудалимый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - на необрабатываемых поверхностях раковины наибольшим измерением не более 3 мм, глубиной не более 1,5 мм, в количестве не более 10 штук на отливку, а так же наплывы и трудноудалимый пригар высотой не более 1,0 мм;
 - заливы по разъему формы, а так же формы и стержня, кроме технологических отверстий;
 - смещение по линии разъема формы не более 1,5 мм;
 - смещение стержня до 1,5 мм;
 - остаток питателя не более 1,0 мм или зарез в тело отливки не более 1,0 мм.
- Не допускается:
 - трещины ;
 - на базовых плоскостях наплывы и пригар.
- √ базовые поверхности.
- Маркировать: обозначение детали, номер модели, товарный знак завода-изготовителя согласно чертежа в масштабе 1:2. Маркировка утопающая.
- Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.
- Замер твердости производить на торце образца (прибыли отрезаемой от торца цилиндра) по которому произведен обрез.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -H14; валов-h14; остальные - IT14/2.
- Шероховатость литейных поверхностей Ra25.

Инф. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

С415М.01.00.220-02

Крышка шатуна ЦВД

Лит. Масса Масштаб
Разраб. Дата
Лист Листов 1

СЧ 25 ГОСТ 1412-85