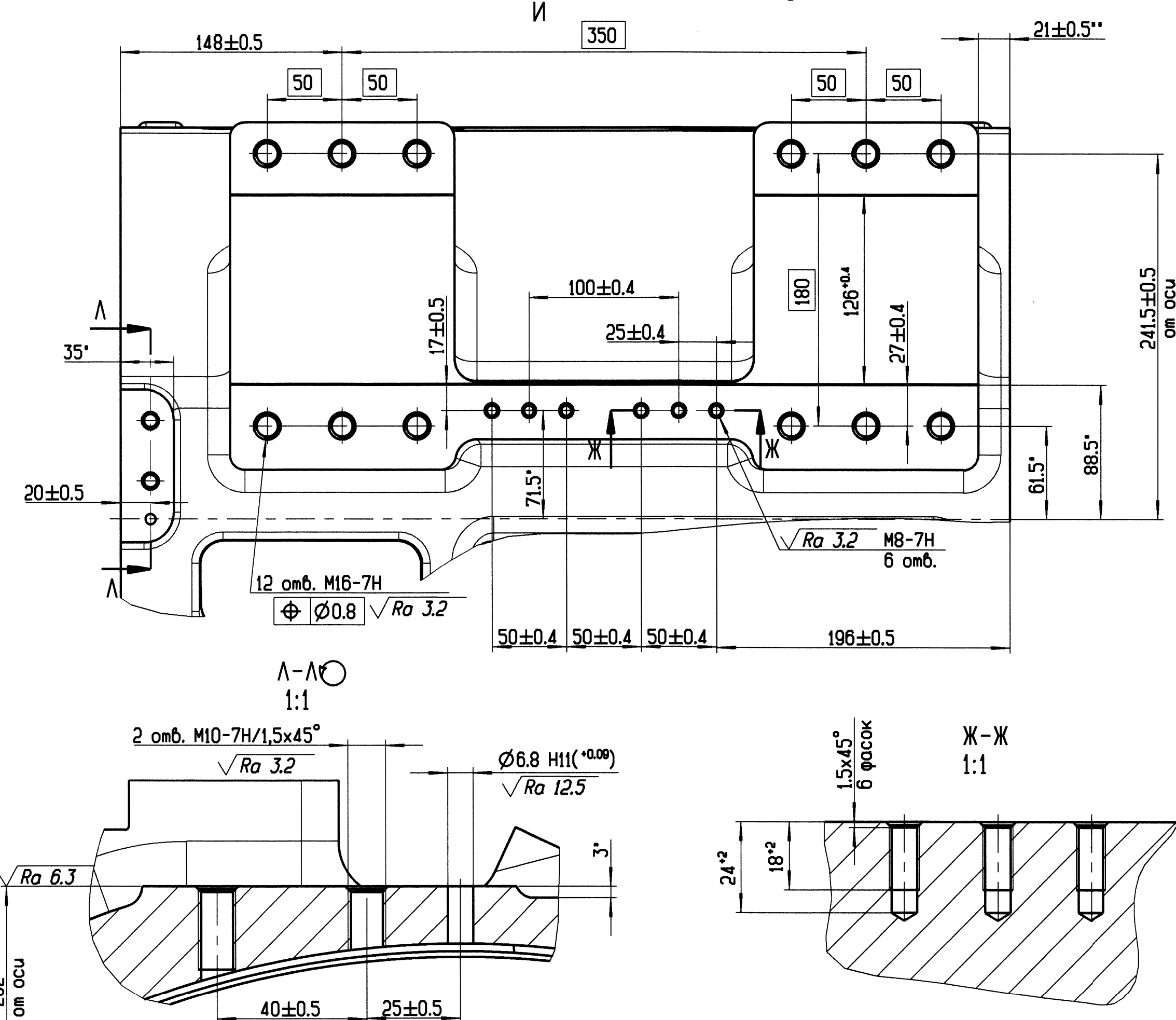
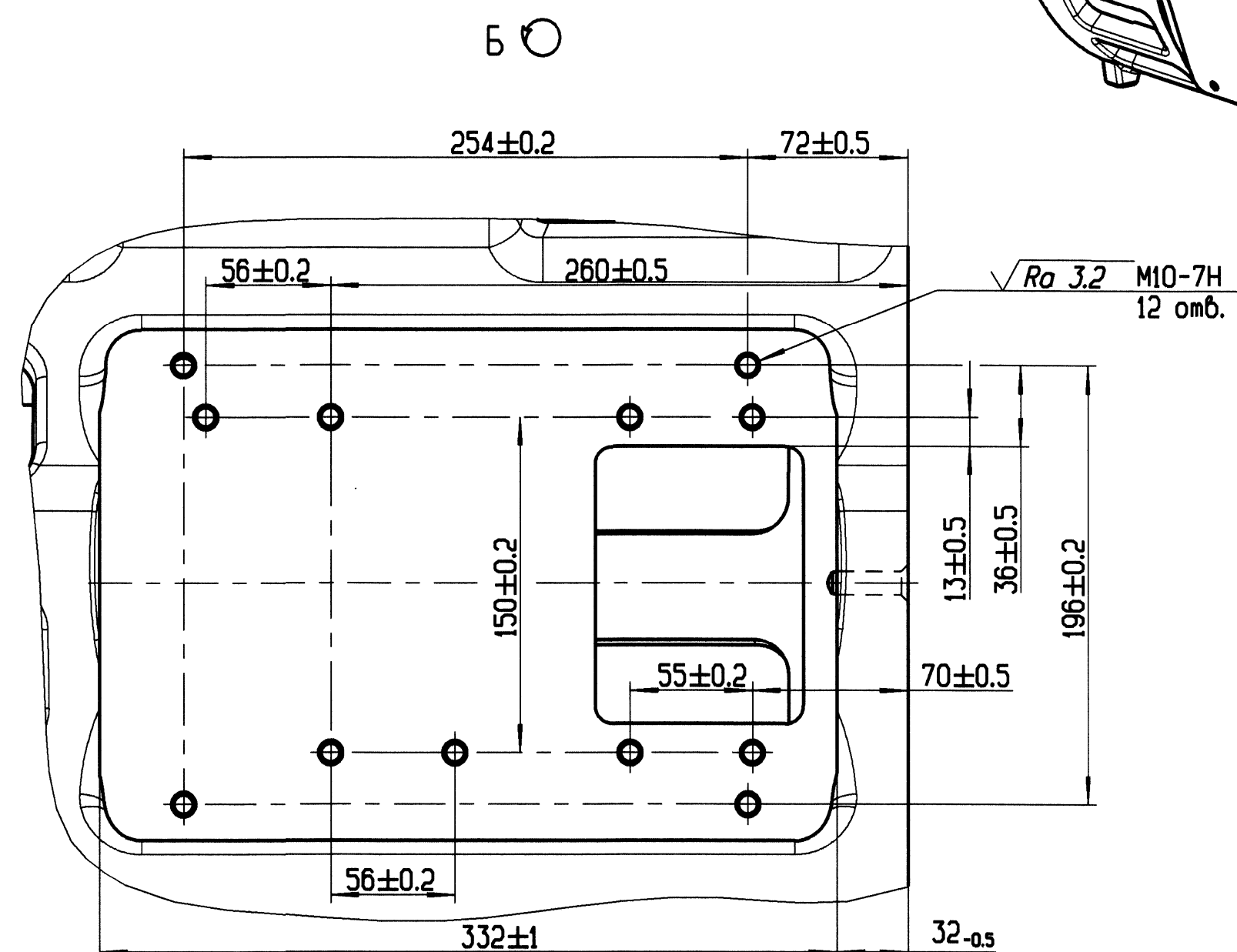
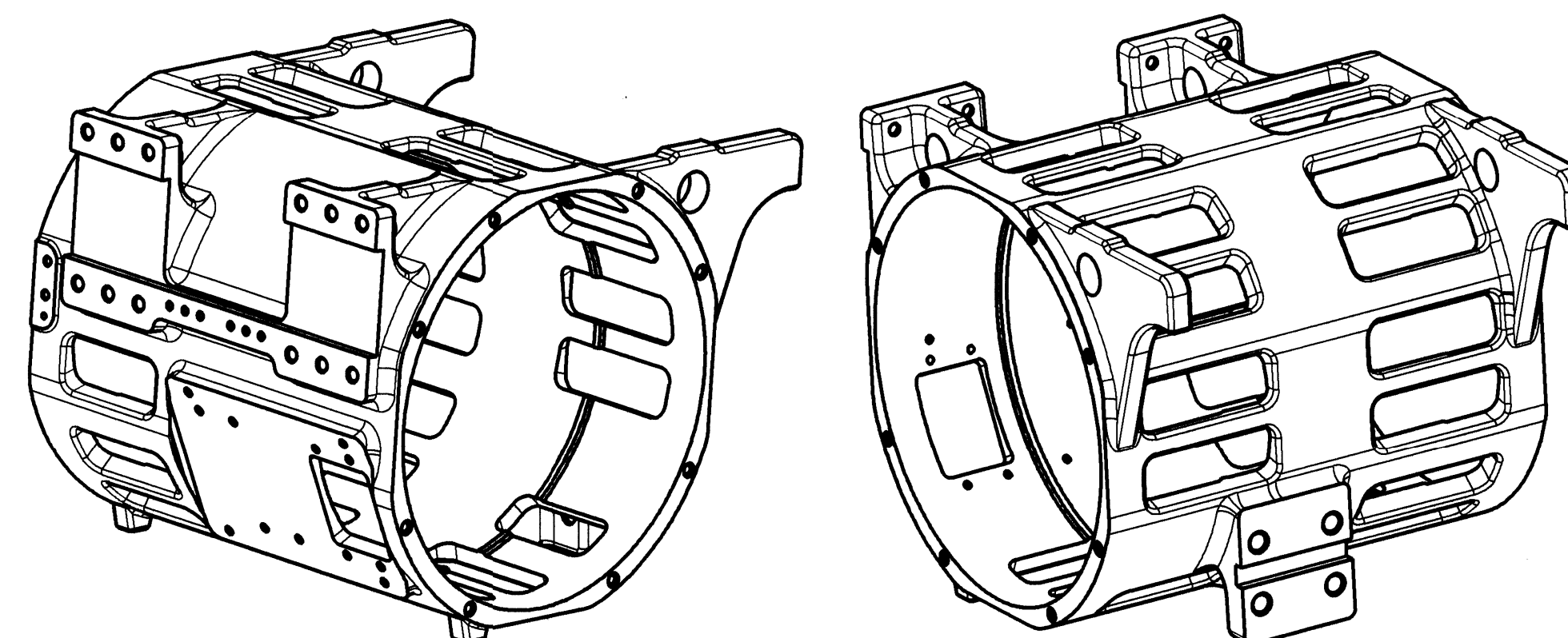
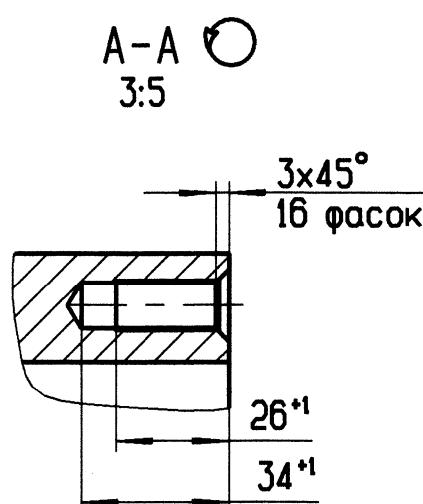
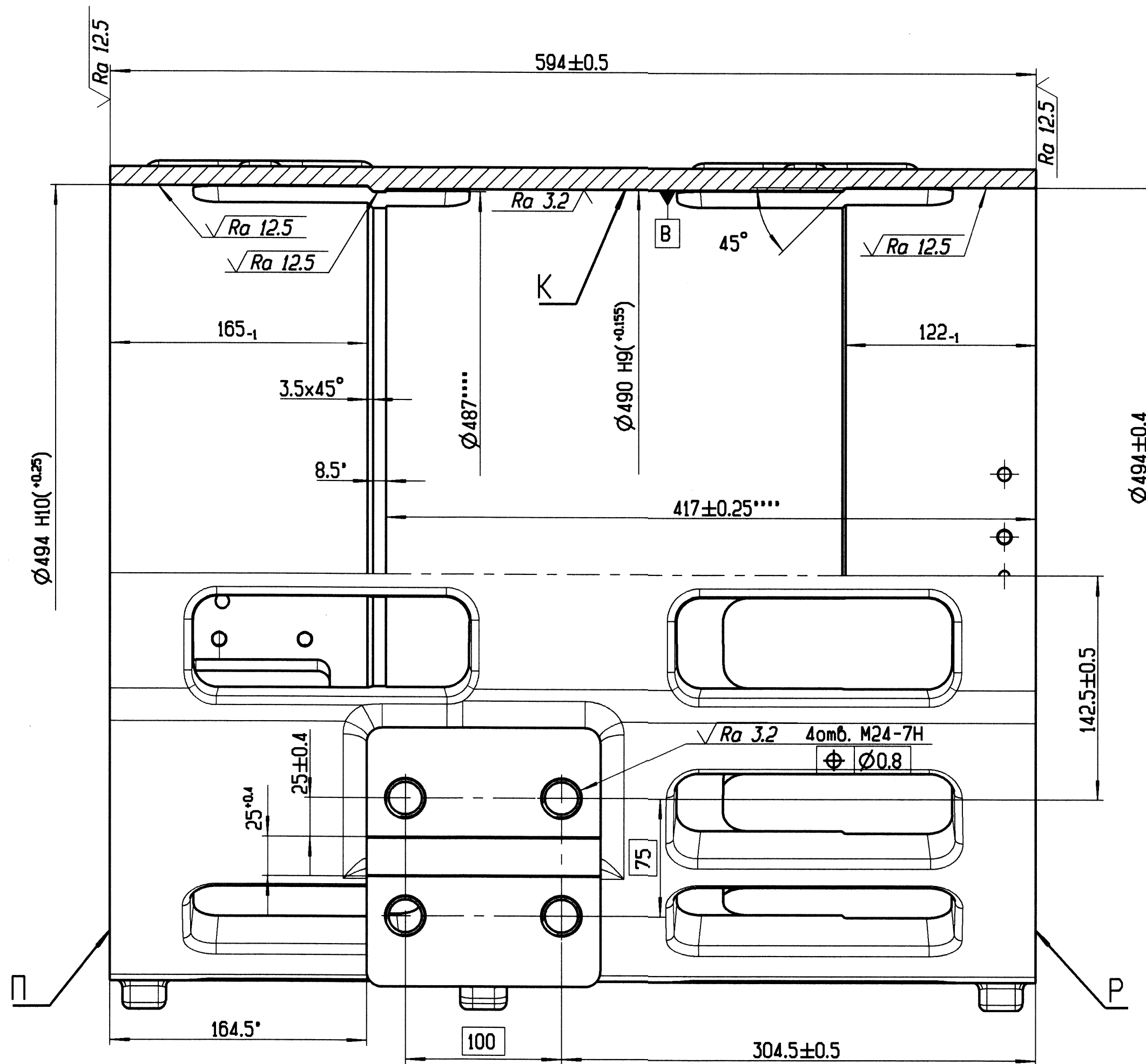
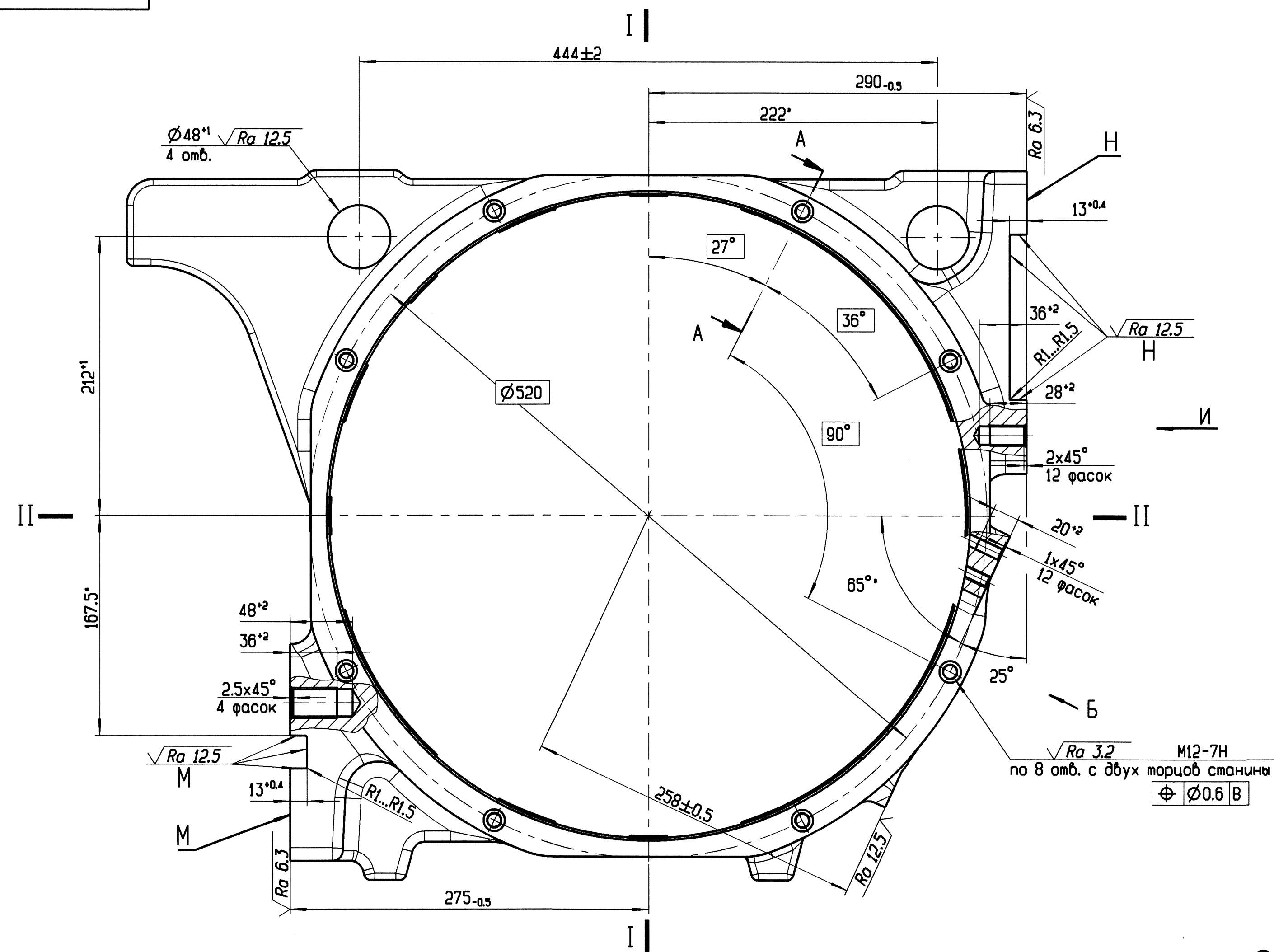
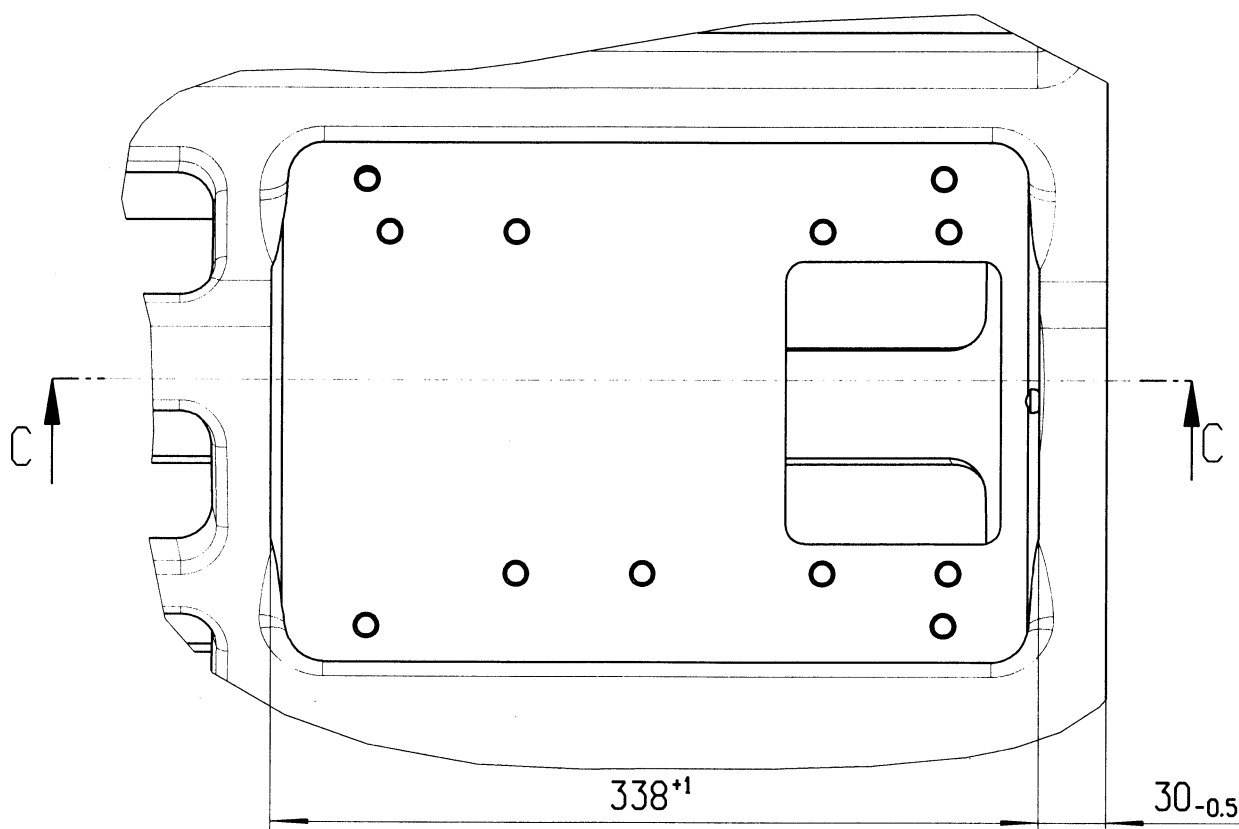
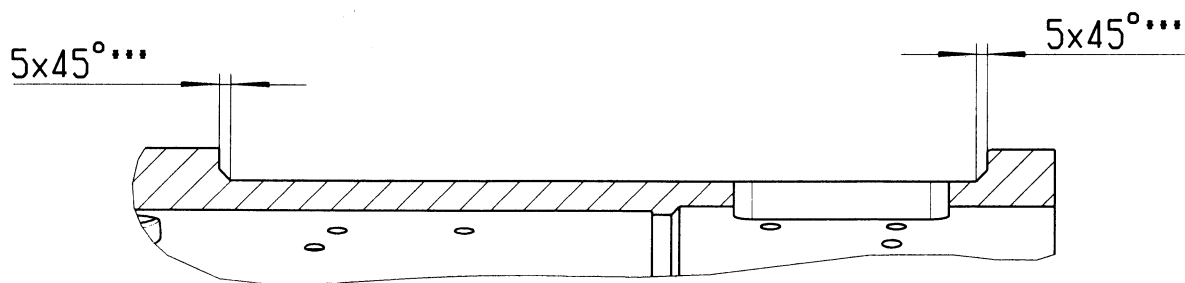




1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ±IT14/2, угловых $\pm 0^{\circ} 30'$.
2. Шероховатость фланса по классу 12.5.
3. Предельные отклонения параметров шероховатости $\times 0.03$.
4. Допуск абсолютной поверхности К не более 0,1 мм по ГОСТ 24642-81.
5. Разношерстность стенок в плоскостях I-I и II-II не более 1 мм, величина стенок не более 0,1 мм.
6. На поверхностях К, М, Н, П, Р и резьбах на этих поверхностях дефекты и менее 10 мм, раковины не допускаются.
7. Размеры для справок.
8. "Механическую обработку начинать с выполнения размера.
9. "Допускается отладку под коробку выполнять по Рис. 1 на листе 2, с флансом не более 5х45°.
10. **** Допускается изготовление станины без буртика Ø487.
11. Покрытие станины краской обработанных поверхностей (К, М, Н, П, Р и резьбы) — грунт-эмаль АК-1085 2к ТУ 2315-02-265093055-2073, RAL7012 (серый дождливый), 1 слой.

[illegible]

Рис. 1
Вид Б. Вариант.



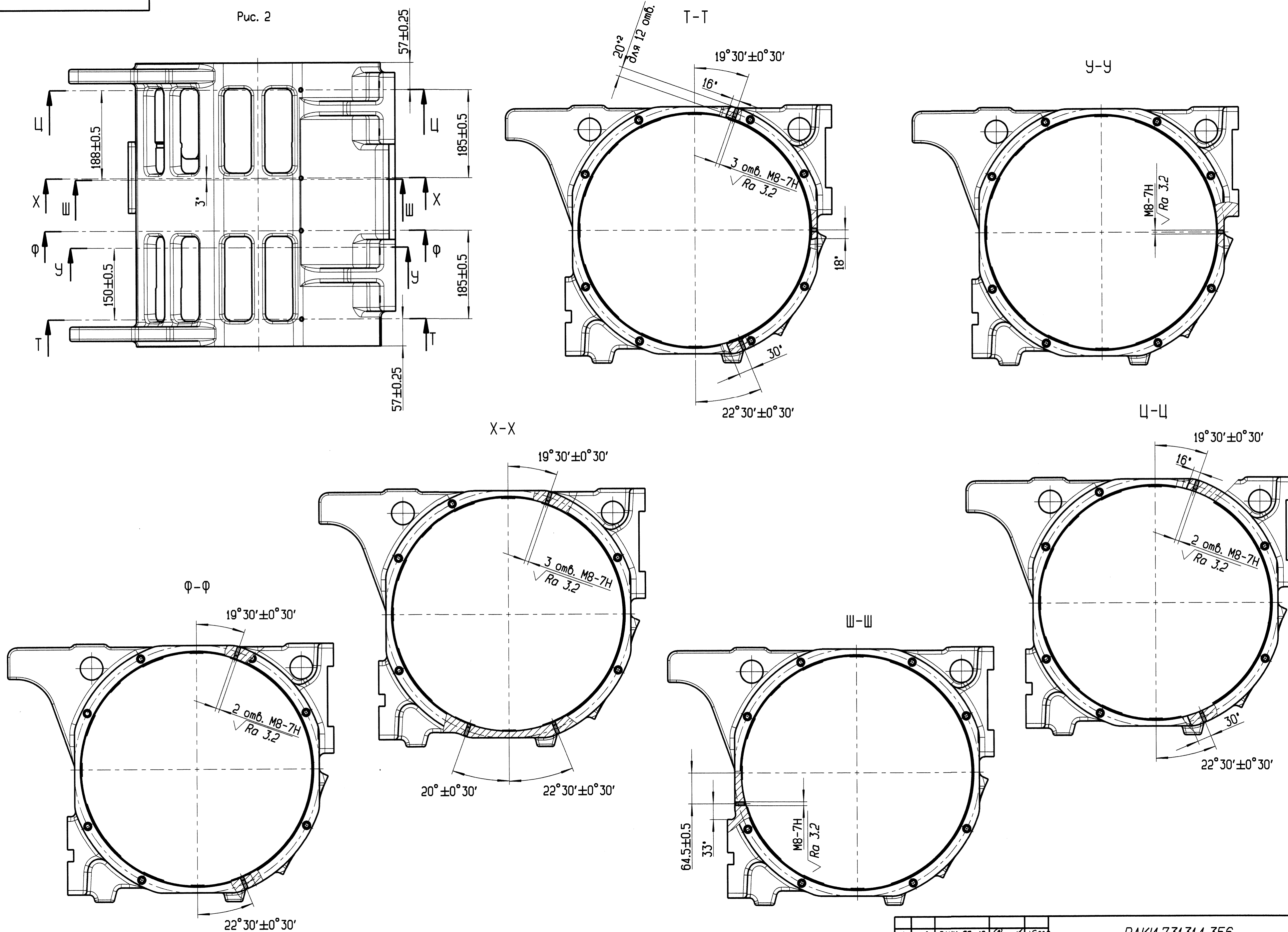
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
36950	СГ-09.11.18			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		НОВ. БАКИ. 207-18	С.Н.18	

БАКИ.731314.356

Лист
2

Рис. 2



Изд. N подл.	Подп. и дата	Взам. инд. N	Инд. N подл.	Подп. и дата
36950	785-26.06.19			

1	ноб.	ВАКИ.99-19	Подп.	Дата
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата

БАКИ.731314.356

Лист
3

Копировал:

Формат: А2