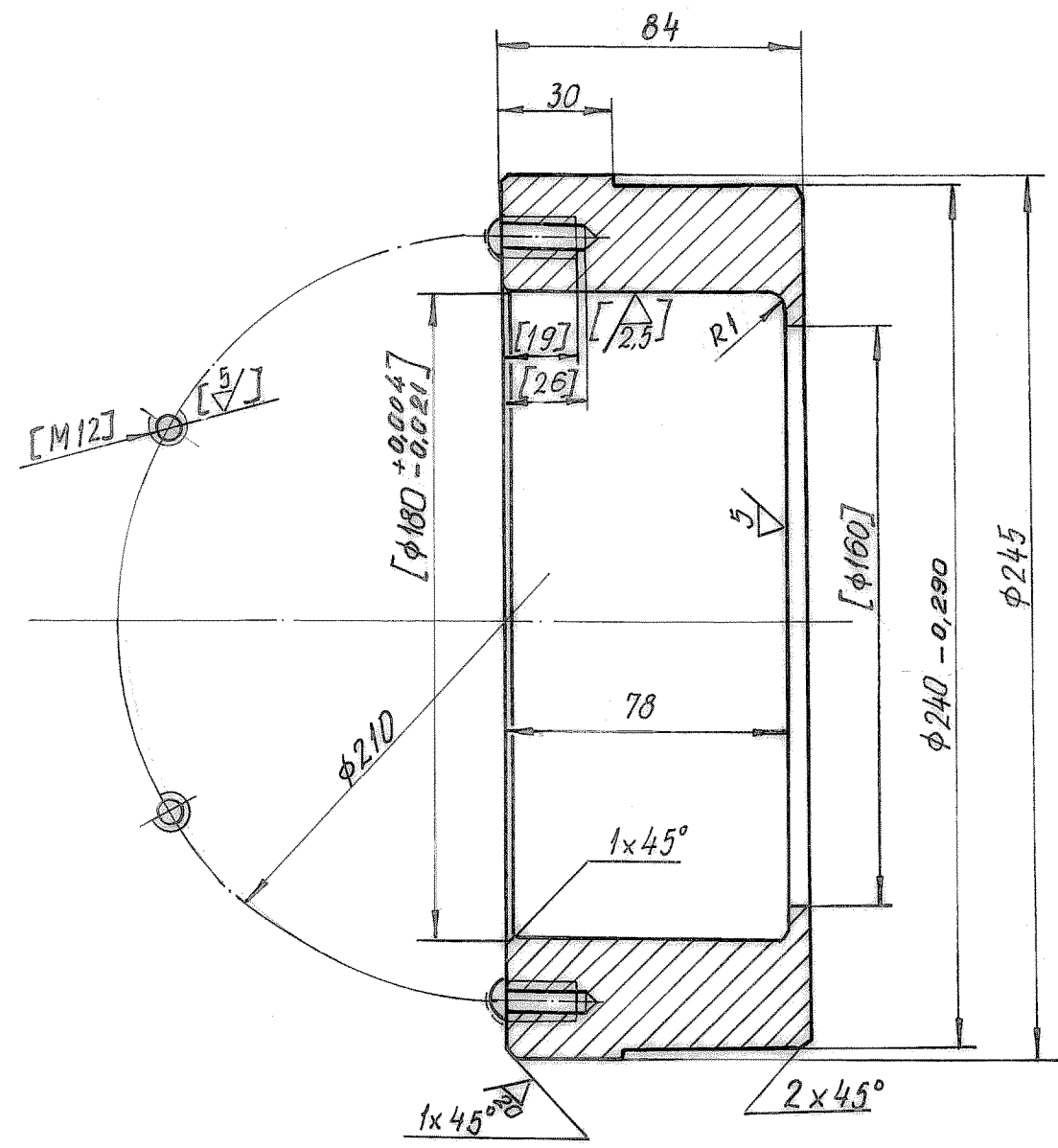


24.802/01.02.01.04

Пречертан от копие на Бѣлг.-унг.-вѣ
"ИНТРАНСМАШ"
Вѣрно с оригинала: Симеонова...
1980

Шѣд. Мѣриц. Подпис и дата
Вн 55-95
Шѣд. Мѣриц. Подпис и дата
Вн 55-95
Шѣд. Мѣриц. Подпис и дата
Вн 55-95



- Допустими отклонения от размерите на отливката по БДС 2298-72 както следва:
 - на размерите по IV^{та} клас на точност.
 - на масата по V^{та} клас на точност.
 - припуските за механична обработка по IV^{та} клас на точност.
- Паработните повърхнини не се допускат шупли, драскотини, побитости. По останалите повърхнини се допускат шупли с едрина до 2,5 мм³, не повече от една шупла на 2 см² съечение.
- Термообработка - нормализация.
- Допустими отклонения на свободните размери на механично обработените повърхнини. Клас на точност "Среден" БДС 14999-80.
 - кръгли за валове ($\pm t_2$)
 - линейни размери ($\pm \frac{t_2}{2}$)
- Отворите М12 да се пробият съвместно с капачката

						24.802/05.01.01.04	КѢН Вн 55-00			
						Главина	Стадий	Маса	Мащаб	
Изм.	Бр.	Име на докум.	Подпис	Дата						
Разработ.		Кохенов	(п)	1980				Е	13,640	1:2
Проверил		Кохенов	(п)							
Контрол										
Р-л група		Данев	(п)			25ЛІ БДС 3492-86	Лист 1	Вс листа 1		
И. контрол							ТЕЦ			
Извършил							"Марица-изток"			