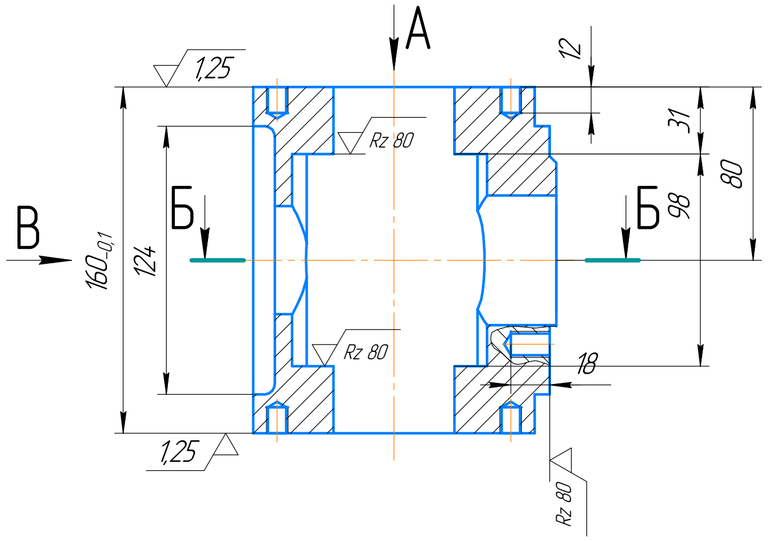
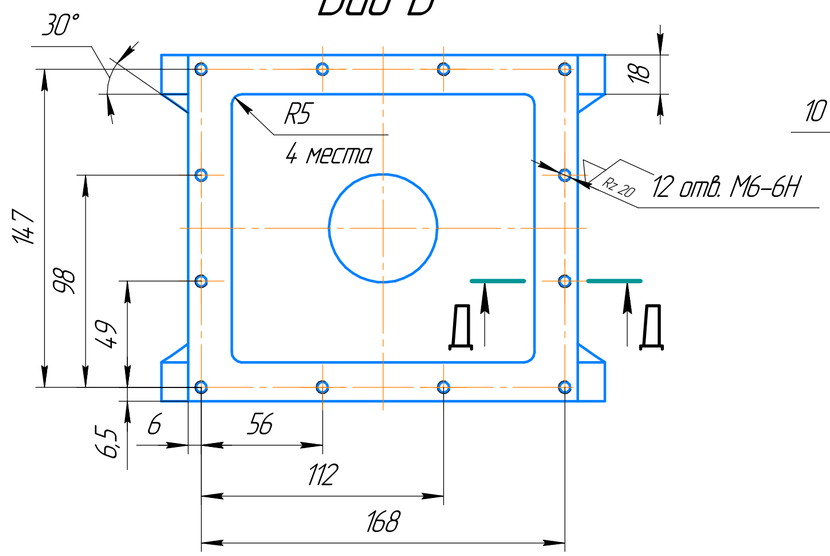
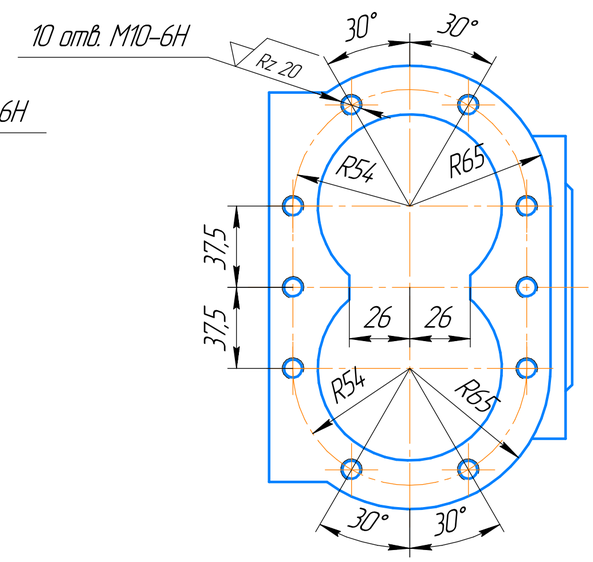
ТМ 08.01.01.00



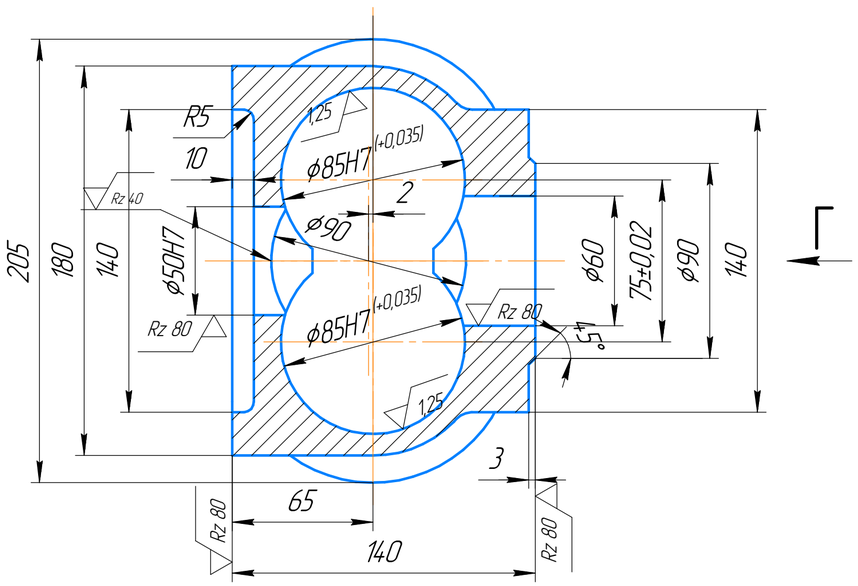
Вид В



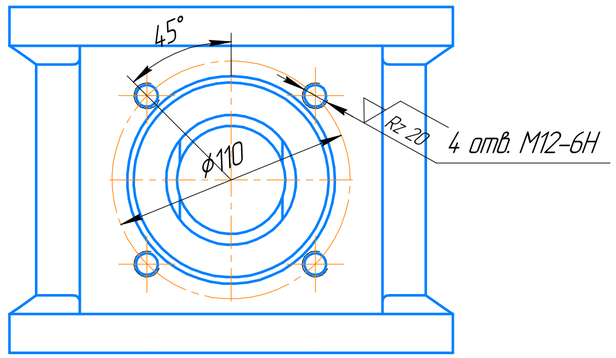
Вид А

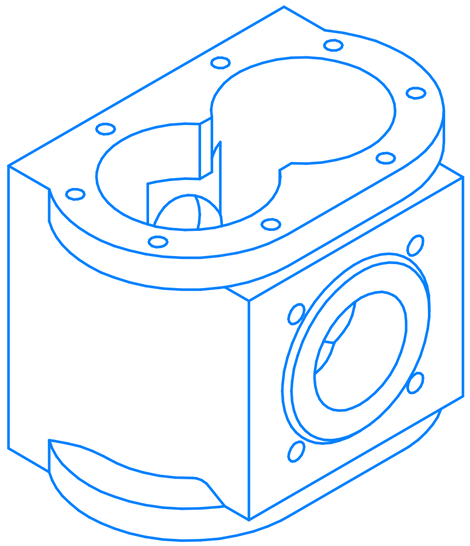


Б–Б



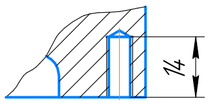
Вид Г





Д–Д

М(1:1)



1. Нижнее и верхнее основания исполнены одинаково.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: диаметров по А7, В7, остальных по СМ7.
3. Неуказанные литейные радиусы скругления R10.
4. Смещение по разъёму модели допускается до 2 мм.
5. Термообработать для снятия внутренних напряжений.
6. Гидроиспытать давлением (0,9 мПа)
7. На обработанной поверхности детали допускается не более 2–3 штук чистых газовых раковин диаметром до 1мм и глубиной не более 1 мм.
8. Согласовать с фильтром.
9. Согласовать с крышкой нижней.
10. Согласовать с крышкой верхней.
11. Точность отливки 12–12 ГОСТ 26.645–85

					ТМ 08.01.01.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус насоса	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							12,21	1:2
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					25Л-II ГОСТ 977-75			
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

КОМПАС-3D v20 Учебная версия © 2021-2022 "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены

Не для коммерческого использования

Копировал | Формат А2