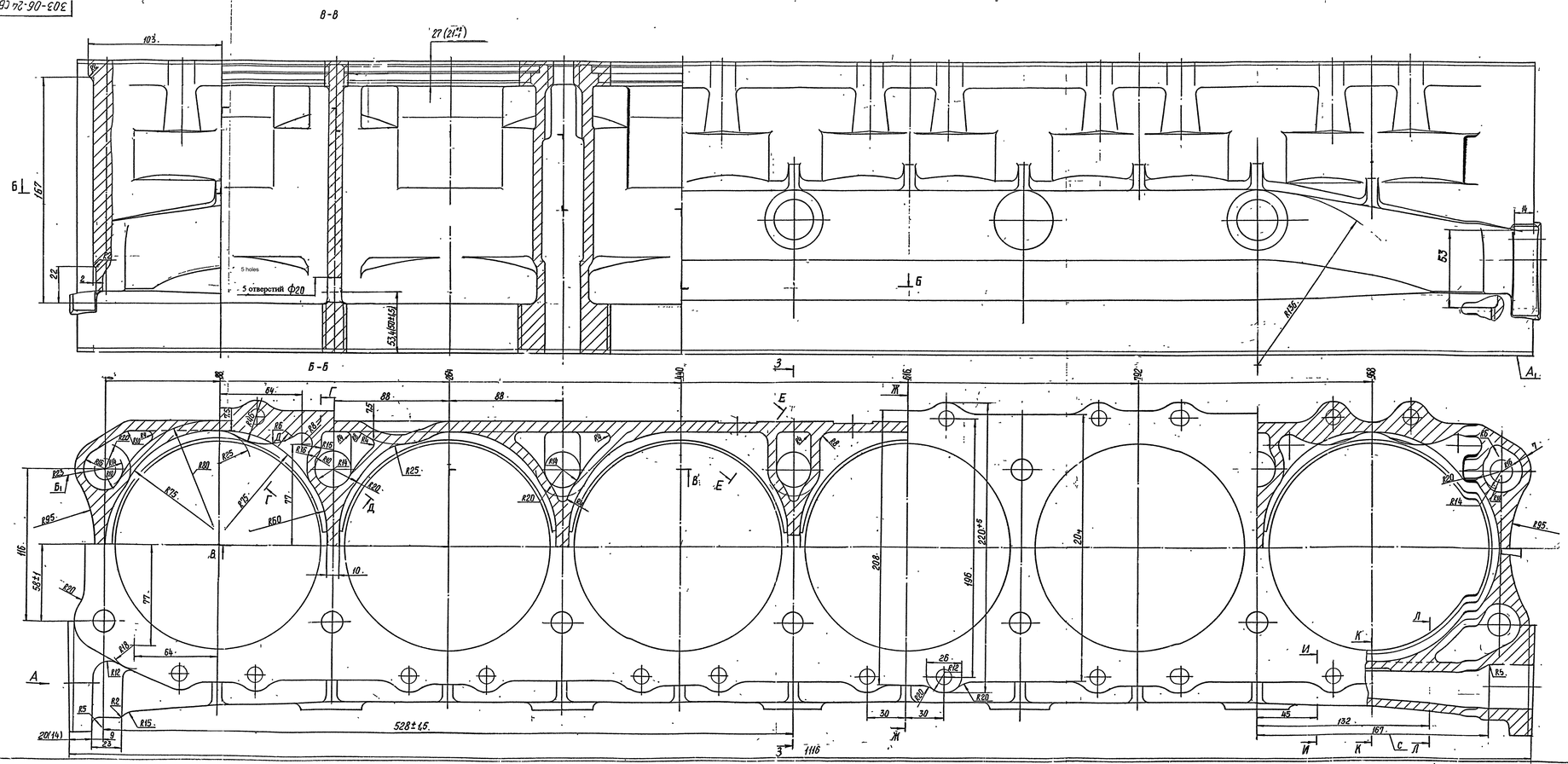


1. Литье в кокиль.
2. Требования, предъявляемые к отливке, по ТТМ 27-87.
3. Неуказанные литейные радиусы 3...5мм.
4. Неуказанные предельные отклонения на литейные размеры: до (50 ± 1,5)мм; до (260 ± 1,5)мм; до (500 ± 2)мм; свыше (500 ± 2,5)мм.
5. Неуказанные предельные отклонения на толщину стенок: (6± 1)мм; свыше (6 ± 2)мм; в местах диаметров толщину стенки выполнить не менее 5мм.
6. На участке С размер Т плавно переходит в размер У.
7. Размеры в скобках даны для детали после нулевых операций.
8. Сварка аргонодуговая для заглушек (деталь позиция 2).
9. Необрабатываемые поверхности принимать по эталону.
10. Маркировать:номер плавки и порядковый номер детали. Шрифт ПО-5 ГОСТ 2930-62.
11. Допускаются остатки от питателей и прибылей высотушиним до 5мм.
12. Маркировать: марку материала АЛ 9.Шрифт 10-Пр3 ГОСТ 26.008-85. Допускается маркировать ударным способом. Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

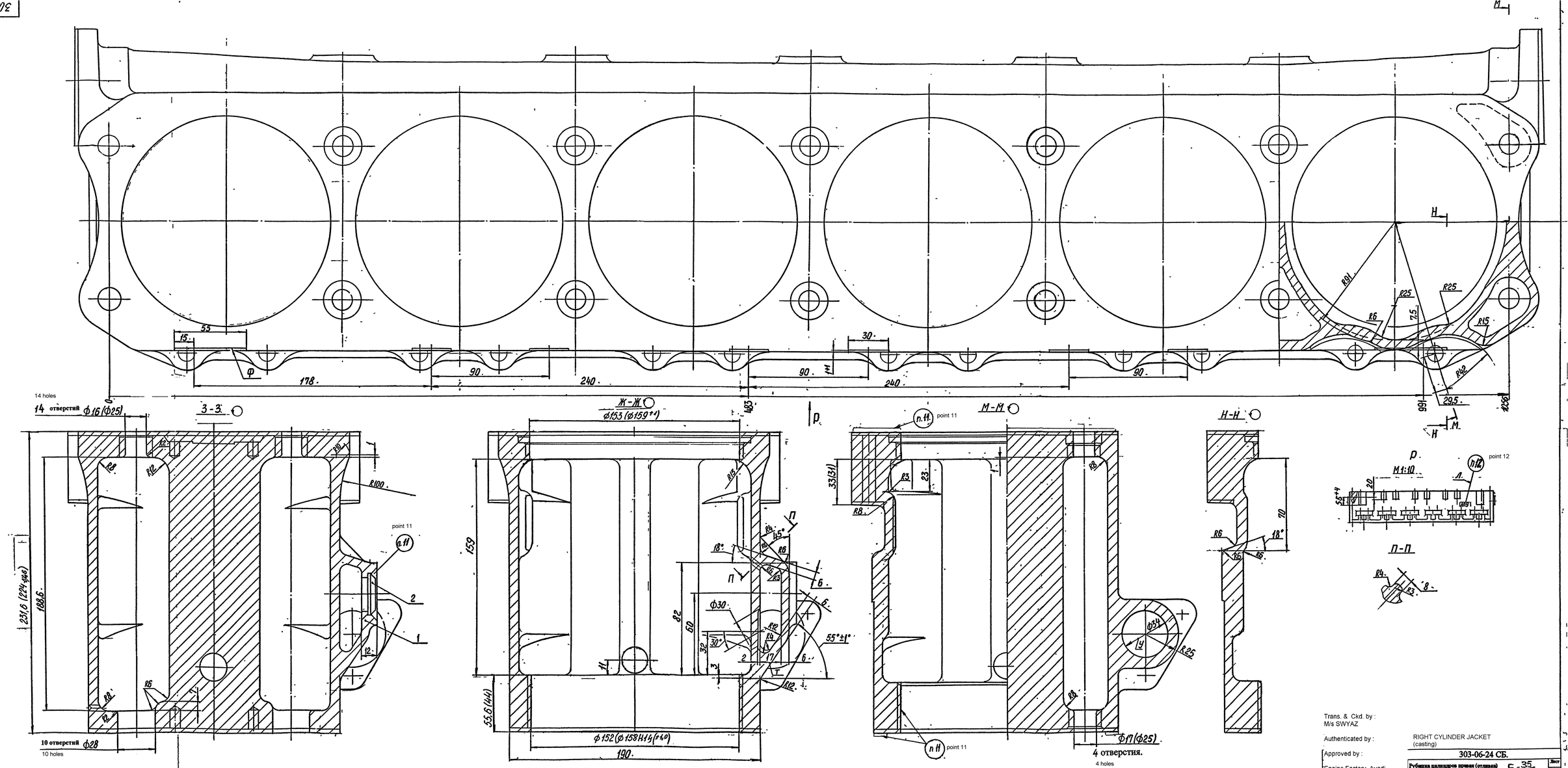
1. Chill casting.
2. Requirments are given for casting accordingt o TTM 27-87.
4. Unspecified limit deviations of casting dimensions : upto (50±1.5) mm; upto (260±1.5) mm; upto (500±2) mm; above (500±2.5) mm.
5. Unspecified limit deviations of wall thickness : (6±1) mm; (6±2) mm; in places where diameter of wall thickness is above 5mm.
6. In section C dimension T smoothly enters into dimension Y.
7. Dimensions in brackets are given for parts after zero operations .
8. Argon-arc welding for plugs (part item 2).
9. Accept the un-machined surfaces according to etalon.
10. Mark: casting number and serial number of part. Font size ПО-5 GOST 2930-62.
11. Remainders from feeders and projection of head metal upto 5 mm is permitted.
12. Mark: the grade of material Al 9. Font size 10-Пр3 GOST 26.008-85. It is permitted to mark by impacting. Font size 5-Пр3 GOST 26.008-85.

RIGHT CYLINDER JACKET
(casting)
Assembly Drawing

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	303-06-24СБ			
Made: K. Ost. Yr.					Рубашка цилиндров правая (отливка) Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Ma SWAA2							Weight	Scale 1:1
Authenticated by :						Лист 1	Листов 2	
approved by :					АК7ц (АЛ9) ГОСТ 1583-93	Sheet	Sheets	
Engine Factory, Avadi						F-35	71	

Согласовано | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

303-06-24СБ



Trans. & Ckd. by :
M/s SWYAZ

Authenticated by :

Approved by :
Engine Factory, Avadi

RIGHT CYLINDER JACKET
(casting)

303-06-24 СБ.

Рубашка цилиндров правая (отливка)

Г-35/70

Лист 2

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