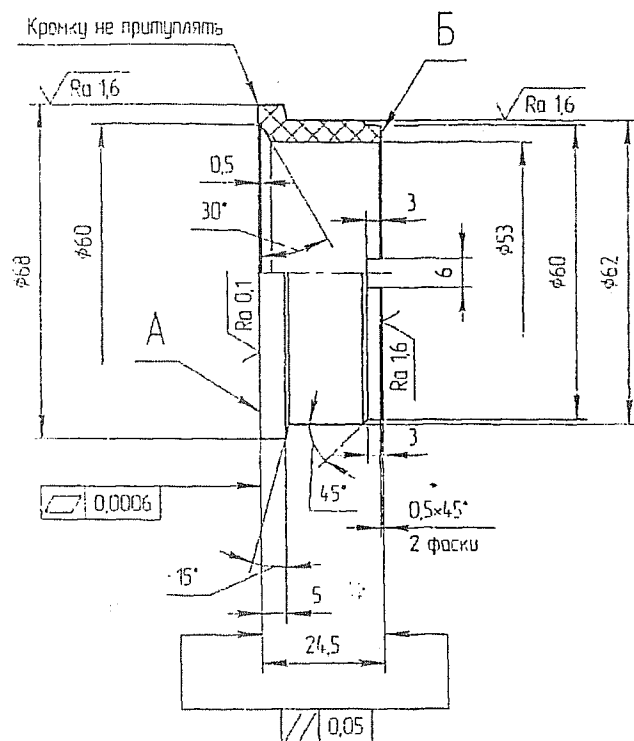




1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; $\pm IT14/2$

2. Рабочими являются поверхности А и Б.

На рабочих поверхностях допускаются отдельно расположенные поры с линейными размерами до 1 мм и скопления пор размерами до 0,5 мм, общий размер которых в радиальном направлении не превышает 3 мм при расстоянии между дефектами не менее 10 мм.

Количество дефектов на каждой поверхности не более десяти.

3. На кромках, выходящих на рабочие поверхности, допускаются отдельные сколы в радиальном направлении размером до 1 мм без ограничения их длины по направлению кромки.

4. На рабочих поверхностях и кромках не должно быть пор, раковин, сколов, выкрошиваний с линейными размерами более 1,5 мм, рассевных раковин пор с линейными размерами более 2 мм в количестве более пяти штук на каждые 5 см² поверхности.

Протяженность сколов, выкрошиваний по направлению кромки не ограничивается.

5. Кромки деталей допускается притуплять фаской или радиусом до 1 мм, за исключением кромок, обозначенных чертежом "не притуплять".

6. Плотность материала детали не менее 2200 кг/м³

7. Изделие испытать на отсутствие трещин методом прилегающей жидкости по ТУ 48-20-81-766

8. Маркировать: обозначение чертежа и марку материала на бирке.

9. Клеить знак ОТК на бирке.

				H.3553.00.00.02			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо неподвижное торцевого уплотнения насоса ЕВ 80-200, 6-AP4001	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Димашова		09.04.08			0,06	1:1
Проб.	Федорченко		04.08		Лист	Листов	
Т.контр.				Графит силицированный ГАКК-55/40 ТУ 48-20-114			
Нач. КГ	Мазунин		04.08				
Н.контр.	Тимохина		20.08				
Утв.							