



- * Размеры обеспеч. инстр.
- ** Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2
- Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные радиусы наружных и внутренних углов не более 5 мм.
- Допуски на толщину необрабатываемых стенок и ребер ±0,5 мм.
- Формовочный уклон по ГОСТ 3212-92 делать в минус от номинальных размеров.
- Предельные отклонения на размеры между литыми поверхностями, кроме особо оговоренных, по ГОСТ 26645-85.
- Поверхности, шероховатость которых не указана - литые.
- Не допускаются раковины, поры размером более 0,5 мм.
- Проверить отливку на непроницаемость методом керосиновой пробы.
- Поверхности Щ, Э, Ю, Я должны быть обработаны в одной плоскости, отклонение от плоскости допускается не более 0,1 мм.
- После механической обработки корпус проверить на прочность и герметичность воздухом, для чего в полость Ц (с заглушками на отв.φ60, отв.φ128 и нижнем торце), подается давление 0,50±0,01 МПа (5,0±0,1 кгс/см²) в течение 5 минут, а затем (с заглушками на отв.φ60 и верхнем торце) в полость Ф - давление 0,15±0,01 МПа (1,5±0,1 кгс/см²). Проверку осуществлять при опущенном корпусе в воду. Выход пузырьков воздуха не допускается.
- Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Лист 1 из 2
 Изм. № 1
 Дата 10.03.2003
 Автор-исполнитель: Кузнецов
 Проверил: Курдюков
 Т.контр. Паншин
 Н.контр. Мурсева
 Утв. Мельников

РБМ-К7.237-1				Лит.	Масса	Масштаб
Корпус сервопривода				01	4,5	1:1
Сплав: алю. АК94-К-Т6 ГОСТ 1583-93				Лист 1	Листов 2	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата			
Разраб.	Кузнецов	Прош.	10.03.03			
Прош.	Курдюков	Т.контр.	Паншин			
Н.контр.	Мурсева	Утв.	Мельников			

