

Свердловск 7-574  
 №проб. №  
 №проб. примен.  
 ВЛ80К.МК-54 5ТН520.209-20

Взам. инв. №  
 инв. № дубл.  
 Подл. и дата  
 14.07.74

Удобр. 0,021 (18)  
 510 50НЭЛМЖЛД

Рис. 1

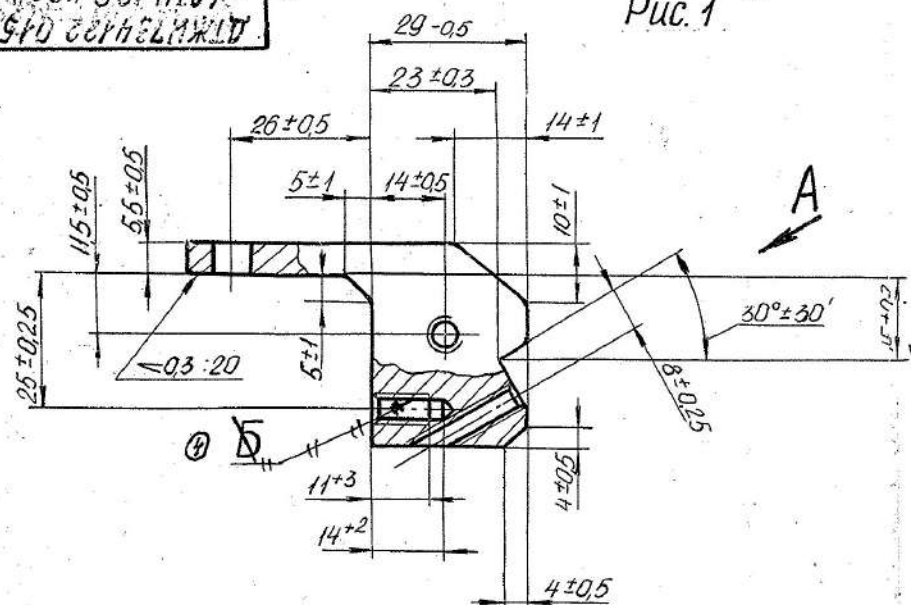
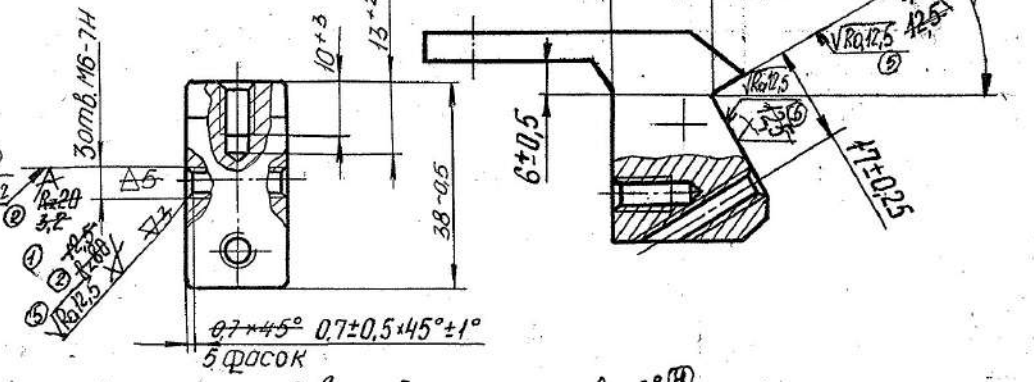
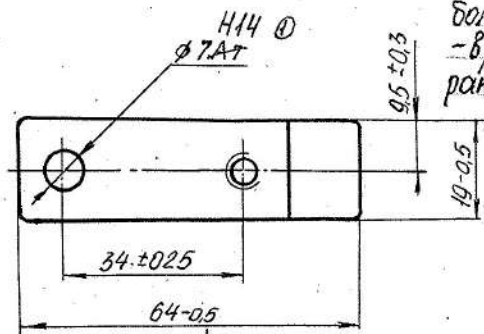


Рис. 2  
 Остальное см. Рис. 1



9. Допускаются на обработанных поверхностях:  
 - рассредоточенные раковины условным диаметром до 2мм, глубиной до 1мм суммарной площадью не более 5%;  
 - врезьбовых отверстиях сквозные раковины в количестве не более 1шт на два витка за исключением первых двух этих витков.

8. Литейные уклоны до 2°  
 7. На необрабатываемых поверхностях допускаются:  
 следы от сетки разгара прессформы не более 0,2мм;  
 задиры от приваривания металла к прессформе глубиной не более 0,3 мм; следы от стыков частей прессформы не более 0,15 мм.  
 1 Деталь выполнить литьем под давлением  
 2. Неизговоренные технические требования по ТН 8311.  
 3. Литейные радиусы до 2 мм.  
 4. Допускается на поверхности Б не более 2х раковин диаметром до 1,5 мм.  
 5. Точность отливки 5<sup>й</sup> ГОСТ 26645-85.  
 6. Допускаются следы от выталкивателей в виде выступов или углублений до 0,5 мм.



Вид А



Обозначение	Рис.	Масса	Применяемость
ДТЖИ 734122.015 (8ТН.120.492)	1	0,17	ВЛ80с 5ТН.520.209-201П
ДТЖИ 734122.015-01 (8ТН.120.492-01)	2	0,16	ВЛ85 5ТН.520.029-130П

5	ТЛ 613-10	Штанг	20.04.70
4	ТН 947-97	Ваг	24.09.94
3	ТН 367 47-91	Ваг	3.6.91
2	ТН 5998-88	Ваг	25.12.88
1	ТН 10002-82	Ваг	8.2.82
е	75ТН 8672	Ваг	11.8.75
д	Зам.1 74ТН 3679	Ваг	11.6.74
вм	Лист 2	Обжм.	Подп.
Разроб.	Мельников	Вос	С.574
Проб.	Черников	Вос	С.574
Т.контр.	Мельников	Вос	С.574
Зав.отд.	Мельников	Вос	С.574
Н.контр.	Мельников	Вос	С.574
Утв.	Полов	Вос	С.574

ДТЖИ 734122.015  
 (8ТН.120.492)

Кронштейн

Отливка латунная  
 АС 59 ГОСТ 15527-70

Литера	масса	масштаб
А	0,17	1:1
Б		
В		
Г		
Д		
Е		
Ж		
З		
И		
К		
Л		
М		
Н		
О		
П		
Р		
С		
Т		
У		
Ф		
Х		
Ц		
Ч		
Ш		
Щ		
Ъ		
Ы		
Ь		
Э		
Ю		
Я		