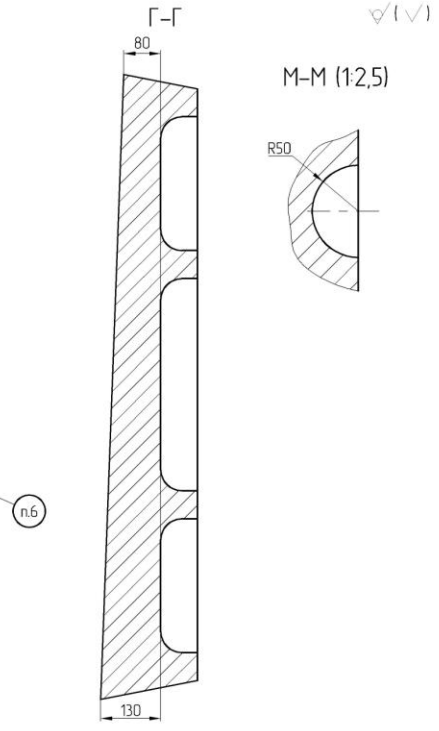
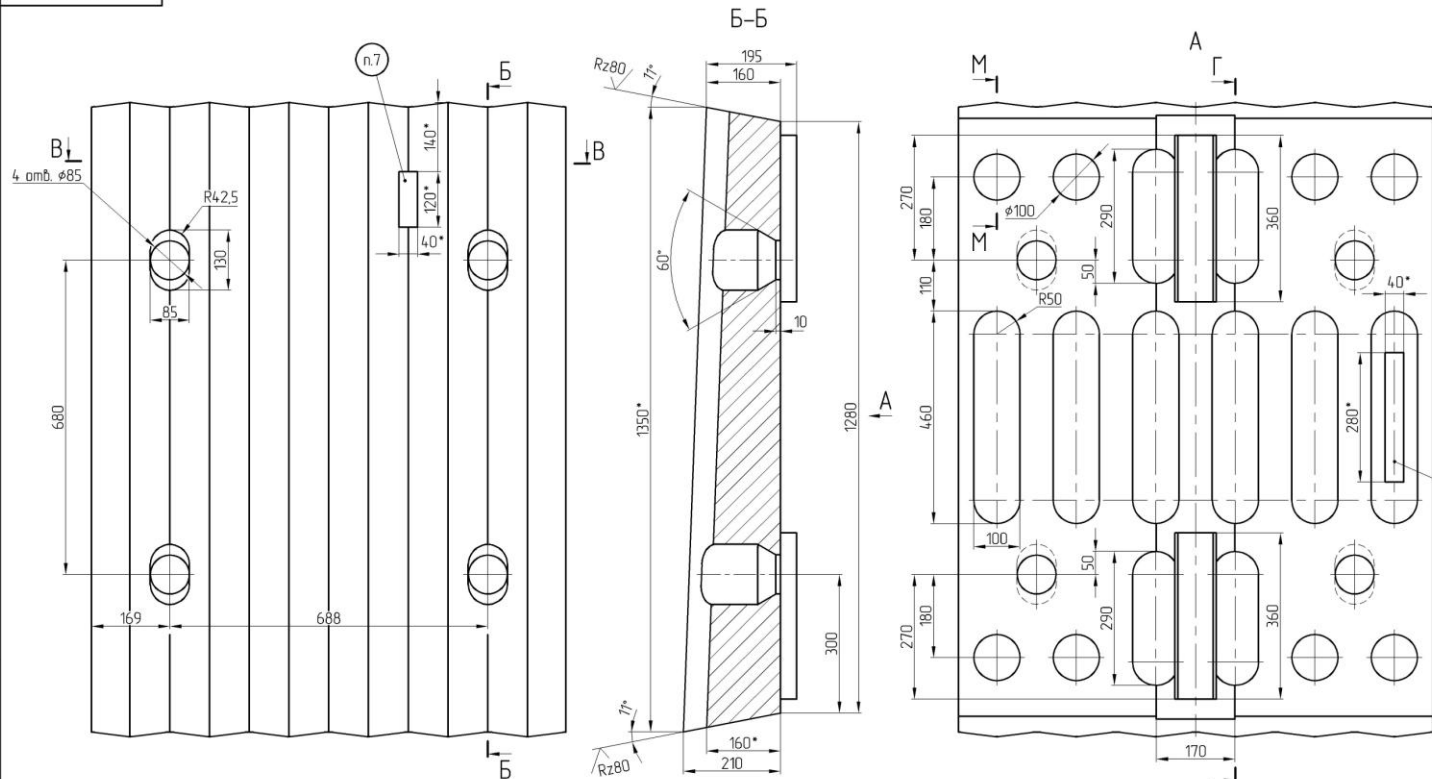
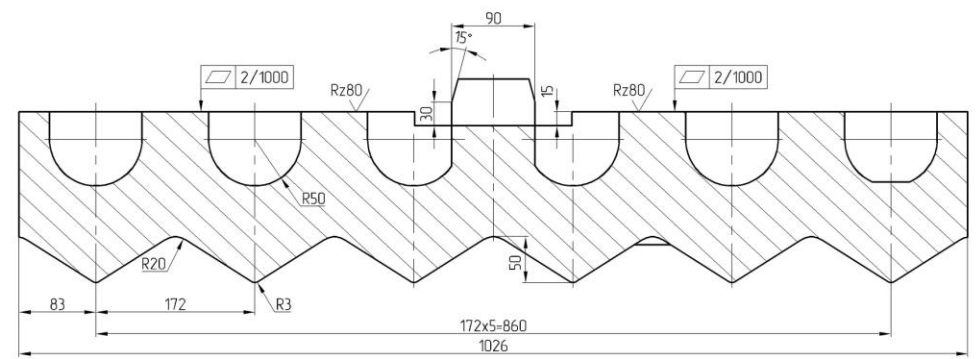


0012020097E



В-В (1:2,5)



8. В местах отрезки литников допускаются усадочные раковины глубиной до 6 мм, а также выломы и зарезы от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
9. На необрабатываемых поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты: утяжины, ужимы, раковины, спай и др., поражающие поверхность глубиной до 6 мм площадью до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
10. На обработанных поверхностях допускаются без исправления отдельные раковины глубиной до 3 мм приведенным диаметром до 3 мм без скопления в одном месте, а также черноты до 25% поверхности.
11. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается металлизированный пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
13. Остальные ТТ по ТУ завода изготовителя ТУ-77.14.0.80-39014.053-13.

1. НВ 170...230.
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы R5...10 мм
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в плюс тела отливки) товарный знак, знак предприятия изготовителя, "3460.02.02100". Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).

"СОГ ЛАСОВАНО"
 Заказчик: _____

 201_г.

| | | | | | | | |
|----------|-----------|-----------|-------|---------------------------|----------|----------|------------------------|
| | | | | 3460.02.02100 | | | |
| Изм. | Лист | Ч. черт. | Полн. | Изм. | Лист | Ч. черт. | Полн. |
| Рисов. | Выполн. | Инж. | Проф. | Рисов. | 14.35 | 15 | |
| Проф. | Мастер | Корректор | | Лист | Листов 1 | | |
| Т. черт. | Корректор | | | Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88 | | | ЗАО "Индустрия Сервис" |
| Н. черт. | Рисов. | | | | | | Классификация |
| Зав. | | | | | | | Формат А1 |