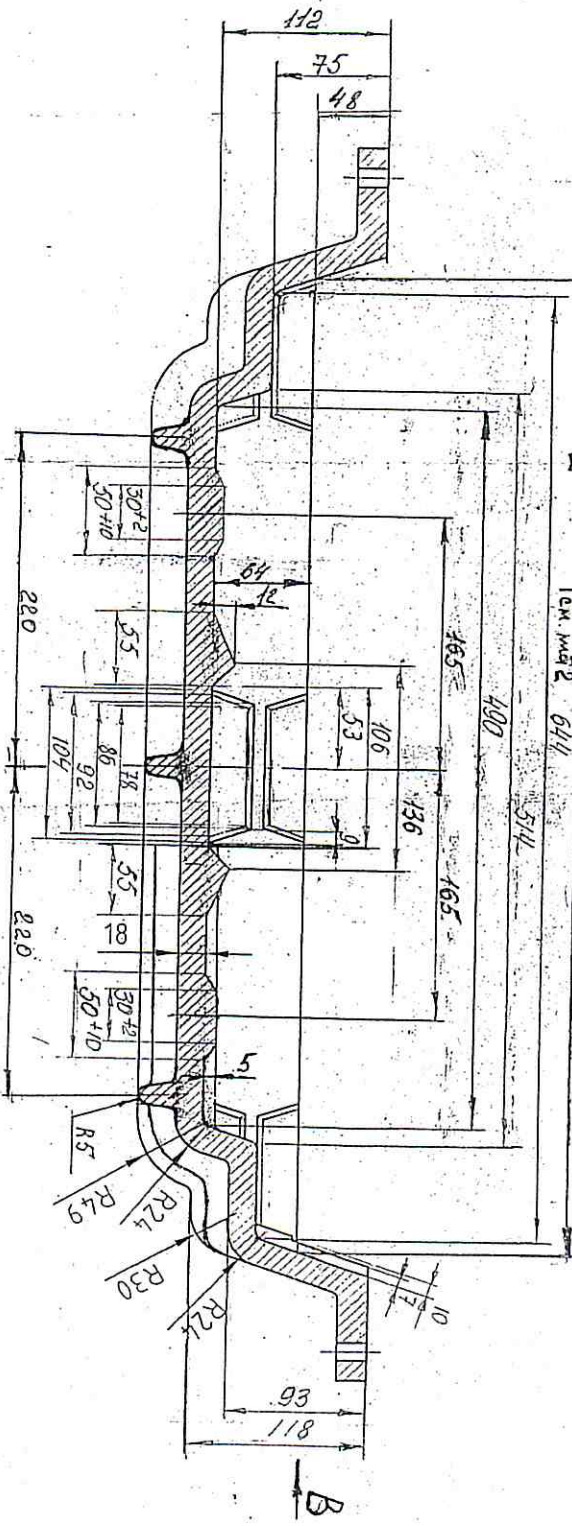
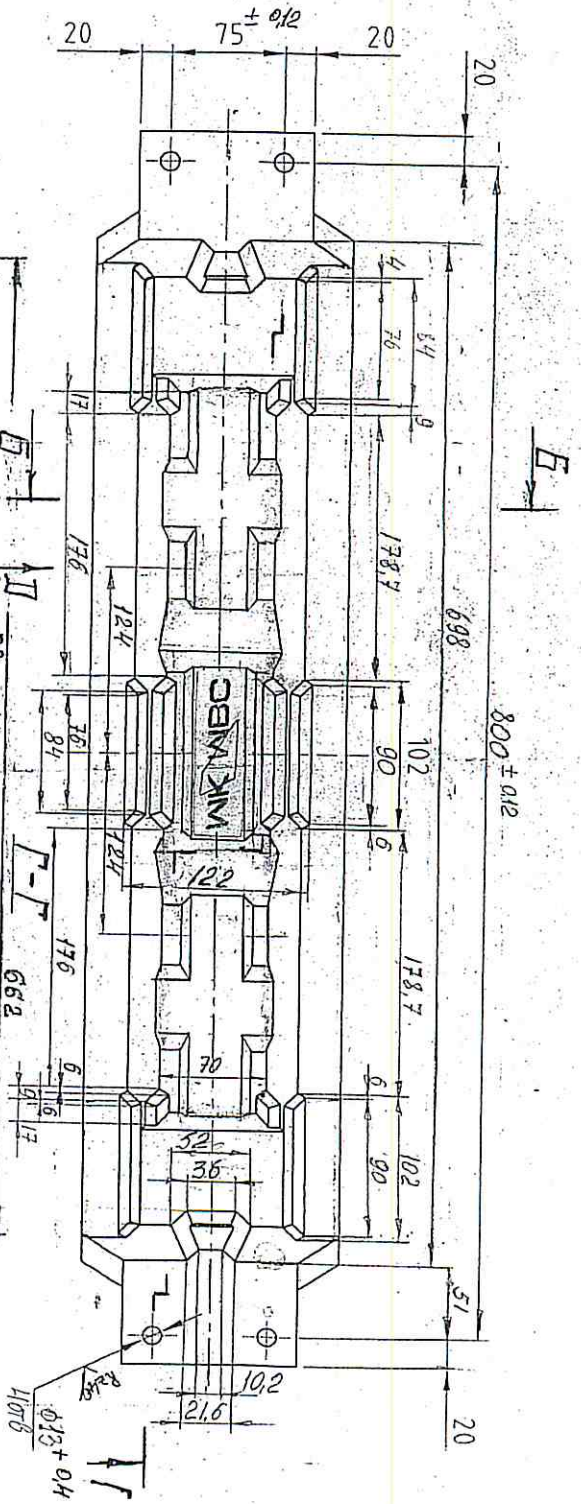
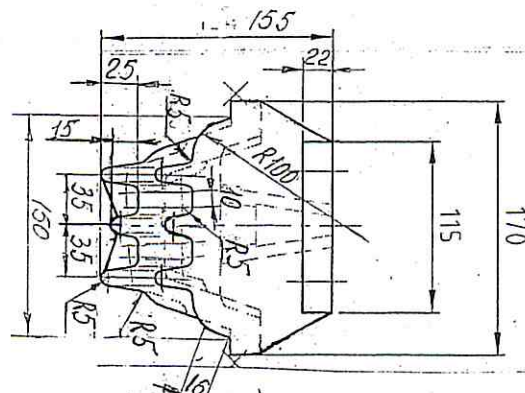
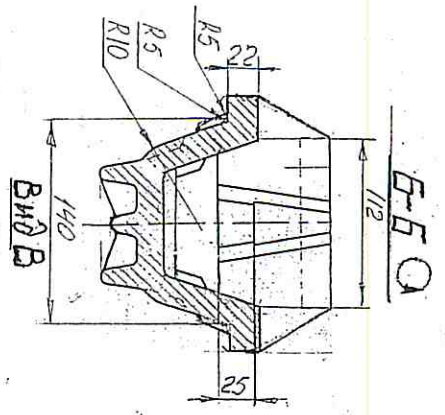


80.90.01.Х08.ТМН



1. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85;
2. Неказанные литейные радиусы по внутренним поверхностям – R6мм, по наружным – R3.5мм;
3. Шероховатость внутренних литых поверхностей Rz160, наружных Rz250;
4. На внутренней поверхности не допускаются без исправления раковины, сколы, обвалы, выпинение на протяжении 10мм;
5. По наружным поверхностям, в труднодоступных местах, между ребрами допускаются без исправления, прилипы, мелкие раскислоточные следы глубиной до 3 мм, обвалы;
6. По ребрам жесткости допускаются без исправления сколы, недоливы, спилы, глубиной до 5мм, длиной до 10мм;
7. Деревяное по развалу допустим до 2мм;
8. Технически неизбежный % литейного отхода ≈ 6%;
9. Надпись выполнять в виде зеркального изображения логотипа МК МВС, согласно модульной сетке;
10. Шрифт вышуклый, высотой 5мм, флаг вышуклый, высотой 1.5мм;
11. Все сужающиеся стороны полности наклонены имеют уклон 3 : 1.

Исполнитель	Подпись	Дата	Исполнитель	Подпись	Дата
Разработчик	Подпись	Дата	Проверщик	Подпись	Дата
Технолог	Подпись	Дата	Инженер	Подпись	Дата
СНП	Подпись	Дата	СНП	Подпись	Дата

ИЗЛОЖЕНИЕ ДАН
 ЧИШКИ 8к2
 Отливка высоточных
 чашки В450 ГОСТ 2293-85

Масса	Масса
Лист 2	Листов 2

№4. Дек. 1906.08

Ст. номер: 1

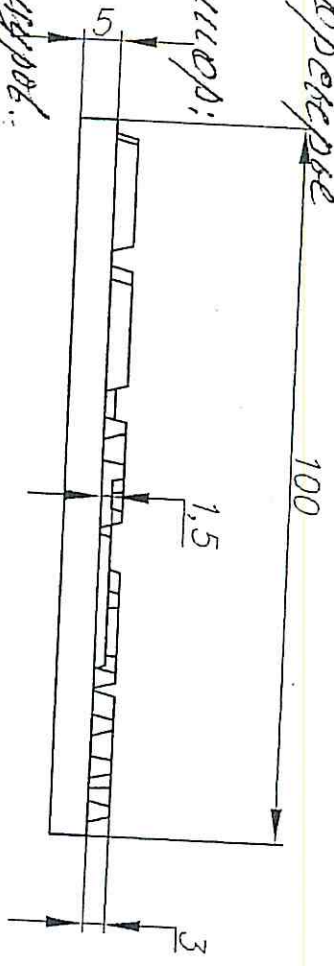
Груз материал на ось "Горючее" гвд

ВОО "Мотороборудование"

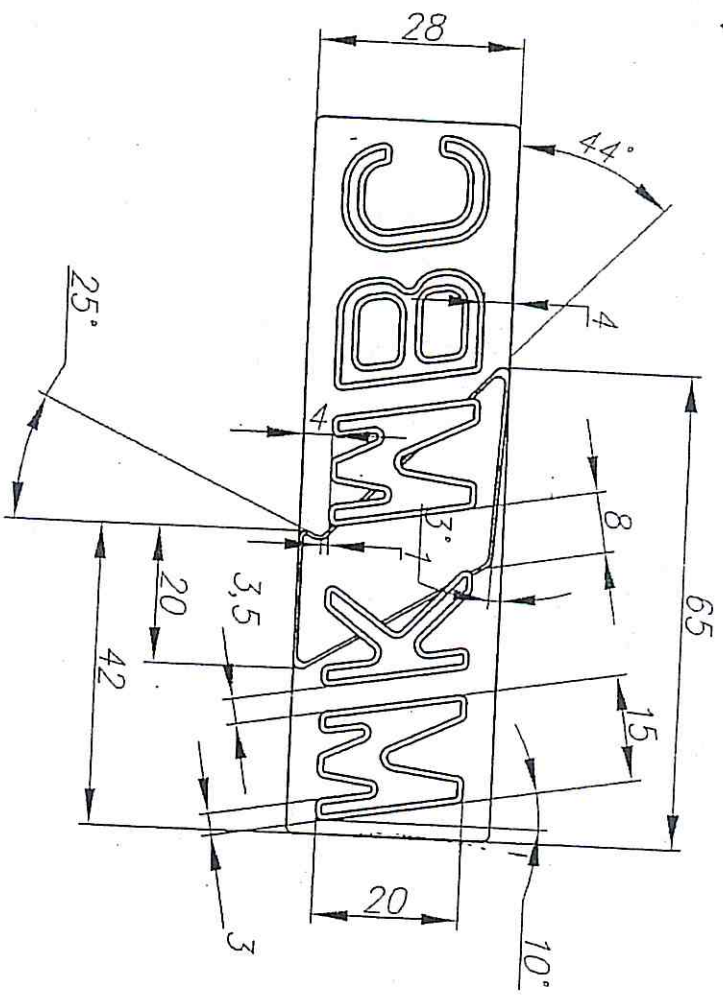
гвд № 8 КТ "ММ" гвд. 8.06.08

Технический рисунок:

из В.Г. Манушаров



В.Г. Манушаров
30.04.08
Горючее 8.09



В.Г. Манушаров