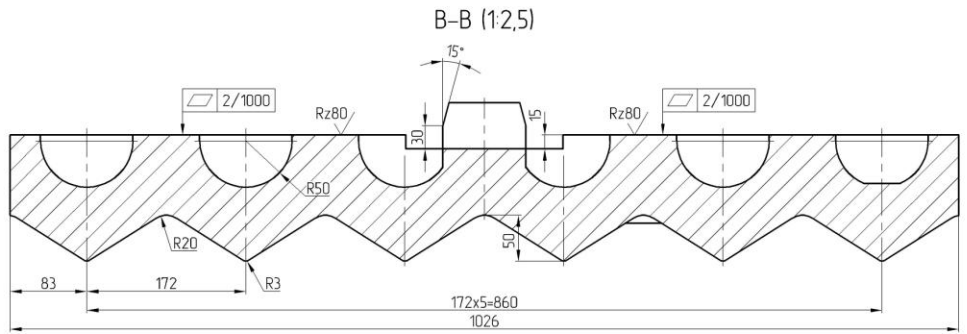
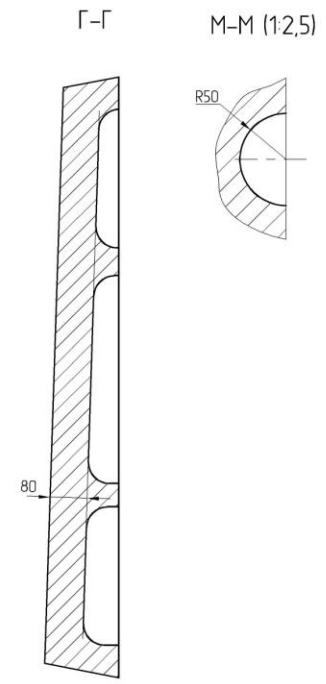
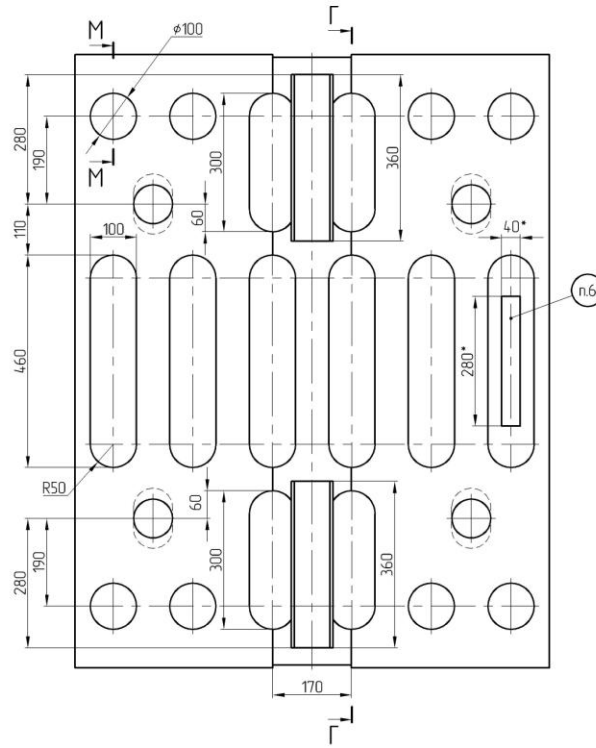
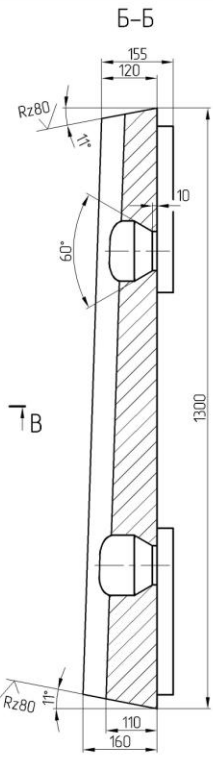
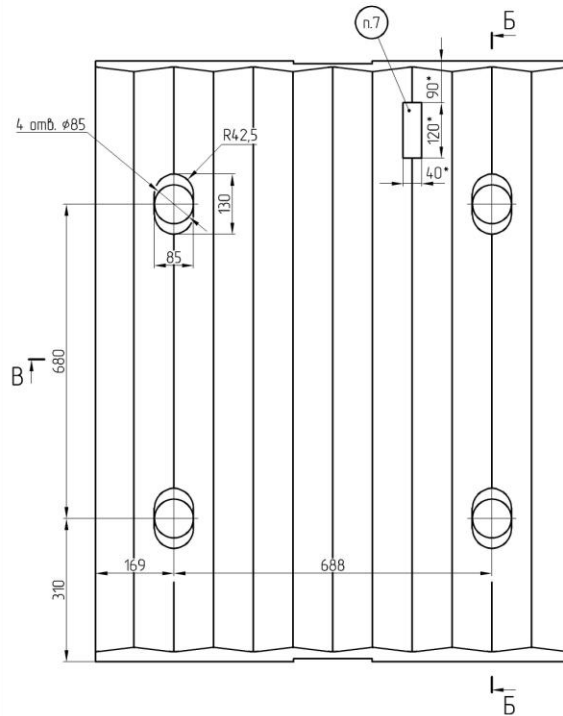


0011070097E



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, ужимины, 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 чернотины до 25% поверхности.
11. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается металлургический пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
13. Остальные ТТ по ТУ завода изготовителя ТУ-77.140.80-39014053-13.

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, "3460.02.011.0.0". Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).

"СОГ ЛАСОВАНО"
Заказчик: _____

201_г.

				3460.02.011.0.0	
Изм.	Лист	Число	План	Дата	Рисунки
Проект	Выполнение				1004 15
Проф.	Максимум				Лист Листов 1
Т. констр.	Корректировка				
И. констр.					Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88
Зав.	Рисунки				ЗАО "Индустрия Сервис"

Код в заказе: _____ Тип и форма: _____ Вид в заказе: _____ Вид в заказе: _____ Код в заказе: _____ Тип и форма: _____