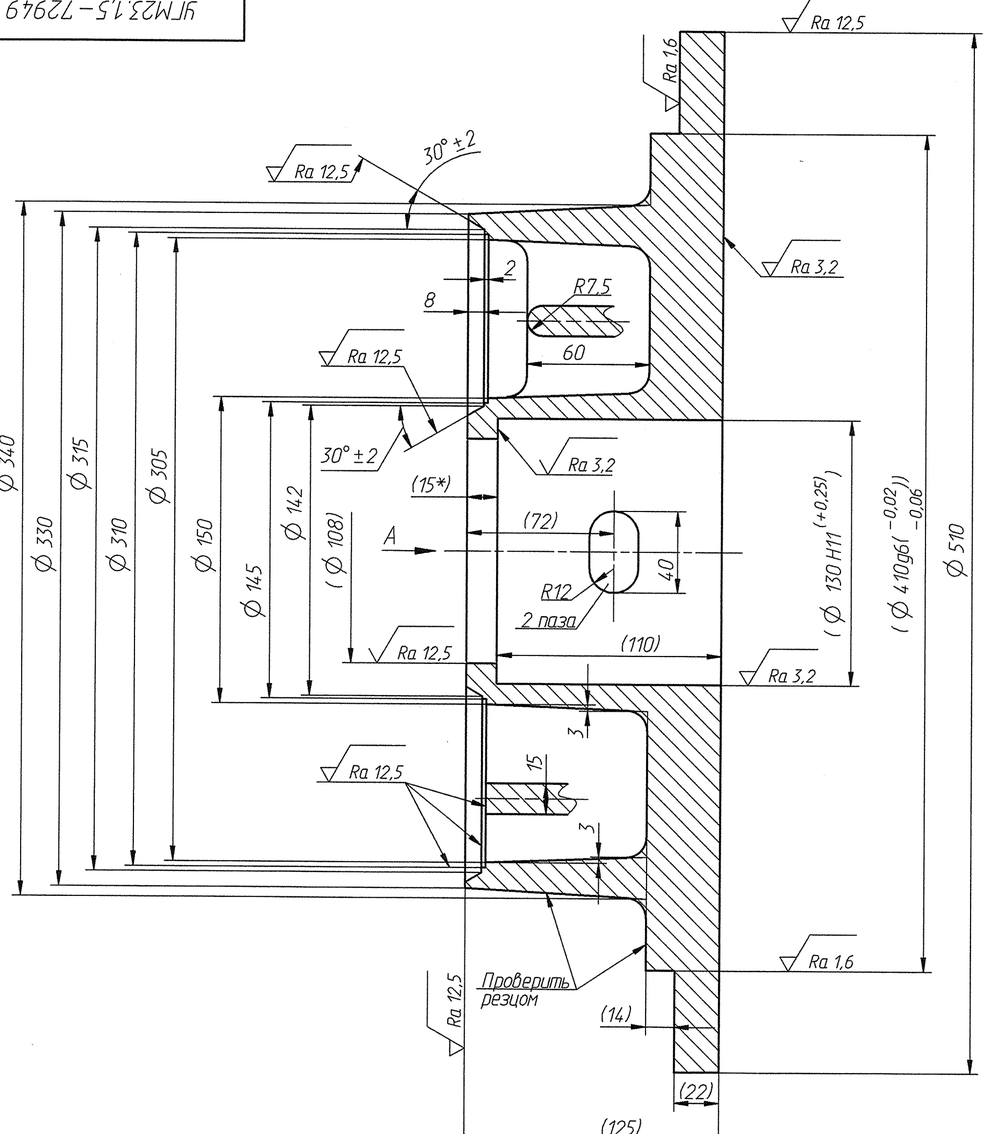
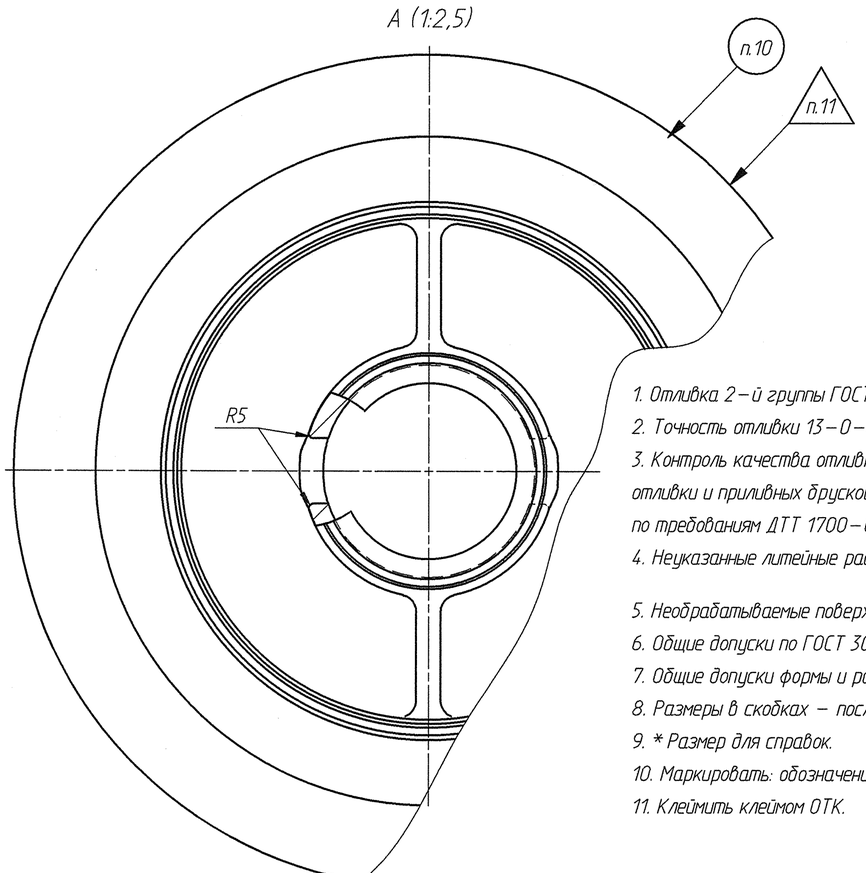
УГМ23.1,5-72949





1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Контроль качества отливки, исправление дефектов литья, входной контроль отливки и приливных брусков, визуальный измерительный контроль выполнять по требованиям ДТТ 1700-008-2020.
4. Неуказанные литейные радиусы 10 мм.
5. Необрабатываемые поверхности зачистить до Ra 50.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
7. Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-K.
8. Размеры в скобках – после сварки по черт. УГМ23.1,5Г-72948 СБ.
9. * Размер для справок.
10. Маркировать: обозначение чертежа, марку материала, номер плавки.
11. Клеймить клеймом ОТК.

					КсВу320-160-СД	УГМ23.1,5Г-72949		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус сальника	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Зудихина		26.08.22			62.3	1:2
Пров.		Пугач		26.08.22		Лист	Листов 1	
Т.контр.		Новицкий		30.08.22				
Н.контр.		Чиркова		05.09.22	25Л ГОСТ 977-88	АО "УГМ" ОГК Гидромашин г. Сысерть		
Утв.		Пугач		06.09.22				

КОММЕРЧЕСКАЯ ТАЙНА АО "УГМ" Россия, 624020, Свердловская область, г.Сысерть, ул.К.Либкнехта, 2А

Перв. примен. УГМ23.В-72948

Справ. №

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взамен. N

Подп. и дата 04.09.2022

Инв. N подл. 65369