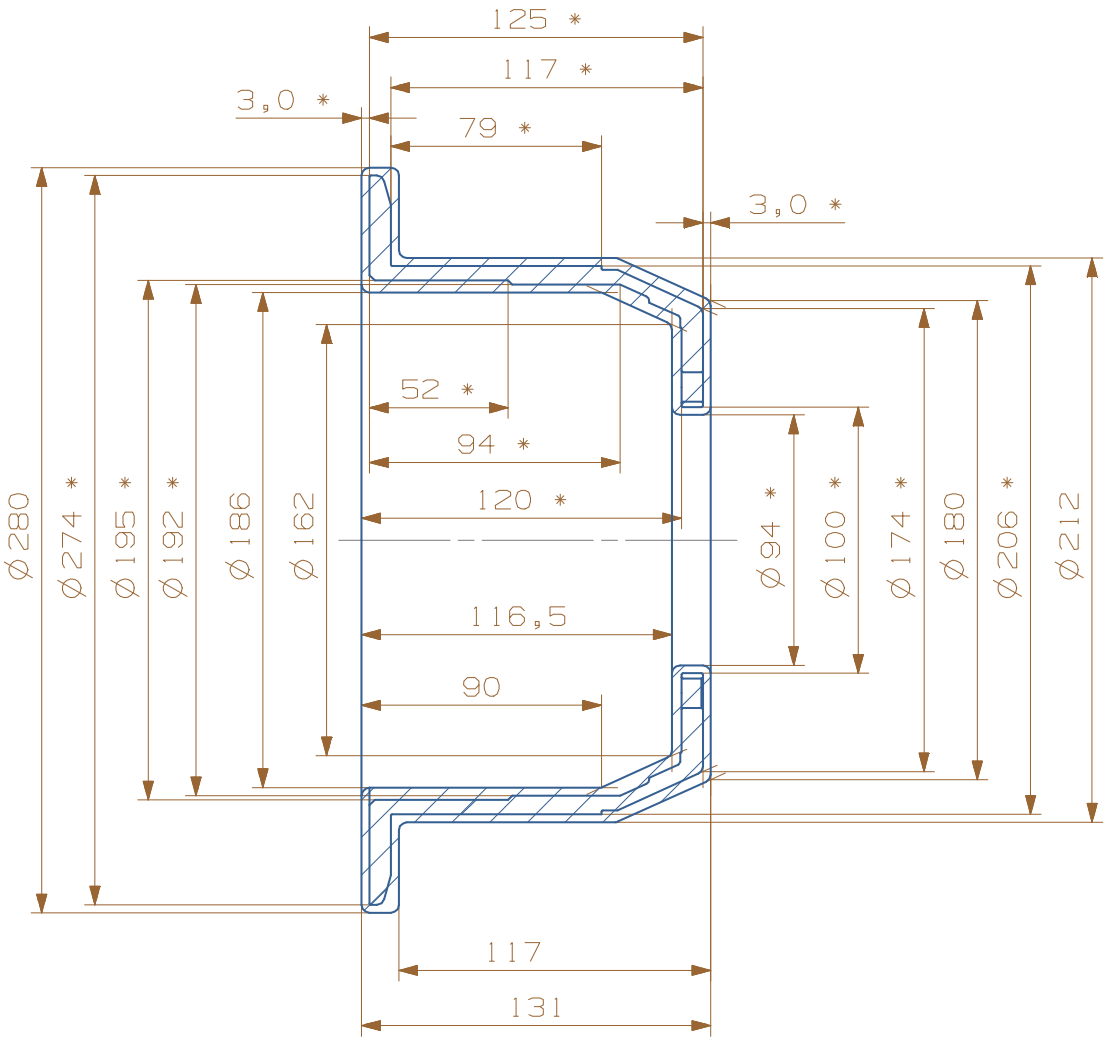


Rz50

1. Допускается изготавливать из материала сталь 35Л ГОСТ 977-88.
2. Отливка 1 группы ГОСТ 977-88.
3. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ 26645-85.
4. Метод изготовления отливки – по газифицируемым моделям.
5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92 в сторону увеличения размеров.
6. Литейные радиусы до 3 мм.
7. *Припуск на механическую обработку.
8. На поверхностях отливки не допускаются: засор, спай, пригар.
9. На поверхностях отливки допускаются остатки питателей до 5 мм.
10. На поверхностях отливки допускается наличие раковин размером до 1,5 мм и глубиной до 1 мм, в количестве не более 7 штук.
11. На поверхностях отливки не допускается наличие следов литейного графита.
12. Отливку подвергнуть термической обработке (снятие литейных напряжений).

					НМ1128.601	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица (Отливка)	Лит / Масса 12,7 / Масштаб 1:2
Разраб.						Лист / Листов
Пров.						
Т.контр.					Сталь 30Л ГОСТ 977-88	
Н.контр.						
Утв.						

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв.№ дубл.
Взам инв.№
Подп. и дата
Инв.№ подл.

Формат А3