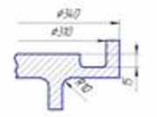


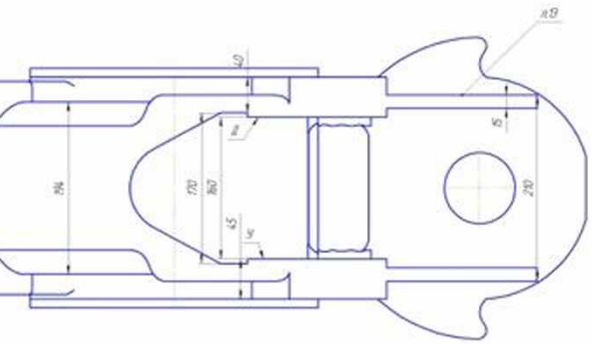
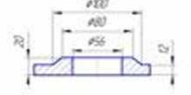
В-В



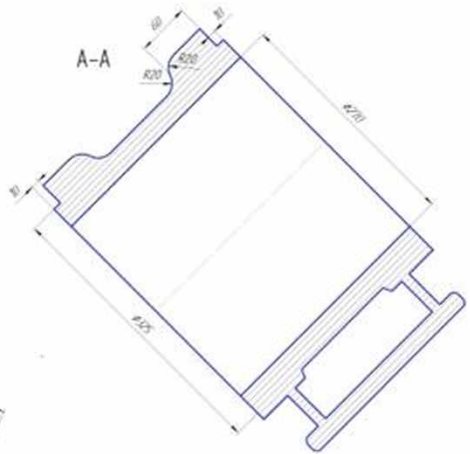
Д-Д



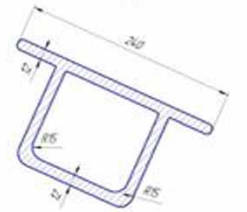
Б-Б



А-А



Г-Г



- 1 Отливка 2 группы ГОСТ 977-88
- 2 Точнить отливки 10-0-012 ГОСТ ПС3464-2009
- 3 Литейные радиусы неоговаренные чертежом выполнять 3.5 мм уклоны по ГОСТ 3212-92
- 4 Допускается исправление литейных дефектов заваркой без последующей термообработки
- 5 На обработанных поверхностях допускается без исправления раковины не входящие на кромки и на поверхности ЛМНЛ - наибольшим измерением 5мм глубиной 5мм в кол-ве не более 3 шт на каждой поверхности
- 6 На всех остальных поверхностях кроме оговаренных п.5 допускается без исправления шероховатость поверхностного характера на площади не более 30% раковины и углубления наибольшим углублением 5мм глубиной 5мм в кол-ве не более 3шт на поверхность
- 7 Допускается изготовление поверхности ЛМ по условному штрих-пунктиру
- 8 Допускается литейные ребра в труднодоступных местах не вырубать
- 9 Допускается со стороны поверхности М размер Д выполнять на более 70мм
- 10 На необработанных поверхностях допускается глубина обезжелезненного слоя не более 5мм
- 11 Маркировать литьем номер завода изготовителя \_\_\_\_\_, 2 последующие цифры завода номер отливки
- 12 Клеймить - клейма ОТК

		7513501003	
		Корпус бужы отливка	
		1755 12	
		Спаль 25А ГОСТ 977-88	
		Масштаб 1:1	