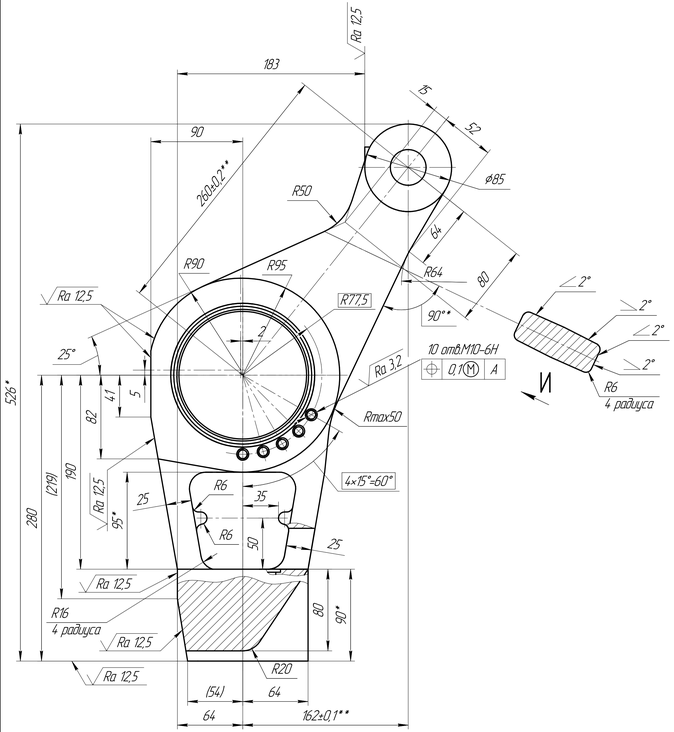
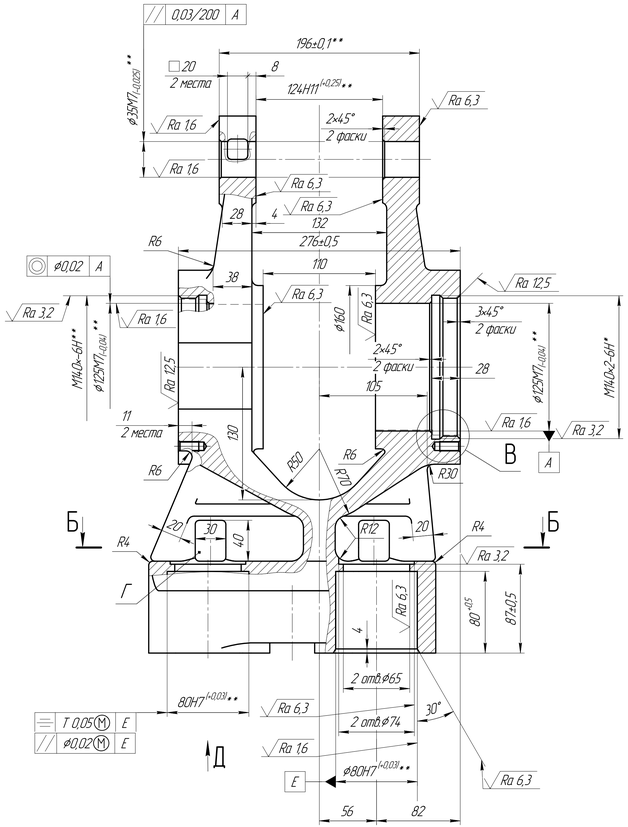
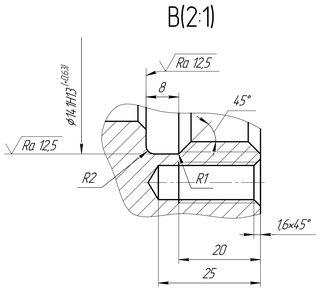
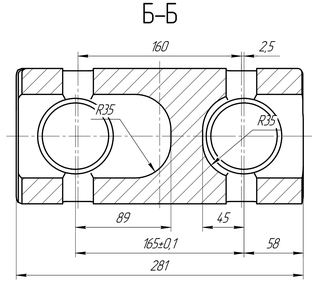
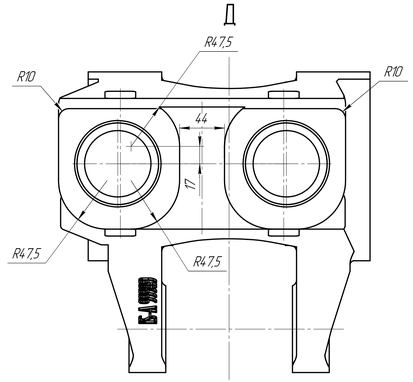
Rz 630 (√)

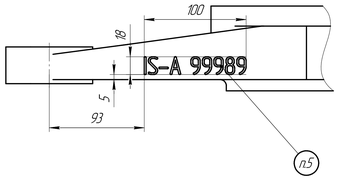


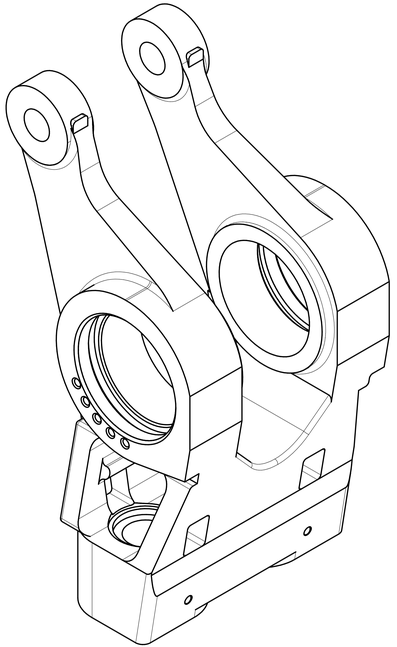












Приложение 1
к договору №27/01-2023 от 27.01.2023г.

Заказчик		Изготовитель	
ООО «Инжиниринг Сервис-Путьмаш»		ООО «ЗТОМ»	
Подпись	Дата	Подпись	Дата

1. 255..286 НВ.
2. Точность отливки 11т ГОСТ 26645-85.
3. На обработанных поверхностях допускается без исправления засоры и чистые раковины диаметром и глубиной не более 3 мм. Количество указанных дефектов не должно быть более 5 шт. на 100 см². Указанные дефекты должны располагаться от края – более 5 мм и расстояние между дефектами должно быть не менее 10 мм.
4. Неуказанная шероховатость фасок √Ra 6,3.
5. Высота шрифта 3 мм. Неуказанные литейные радиусы не более 1,5 мм.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ± IT14/2.
7. Размеры в скобках – после сборки по черт 0320.10.00.400.
8. *Размеры для справок.
9. **Фактические значения размеров и параметров занести в технологический паспорт детали.
10. Неуказанные литейные радиусы 4..6 мм.
11. Неуказанные литейные уклоны 4..6°.
12. В окнах Г облой не допускается.
13. Маркировать Ч, клеймить К.

IS-A 99989_Рычаг внутренний

Отливка 2-й группы
Сталь 30ХНМЛ ГОСТ 977-88