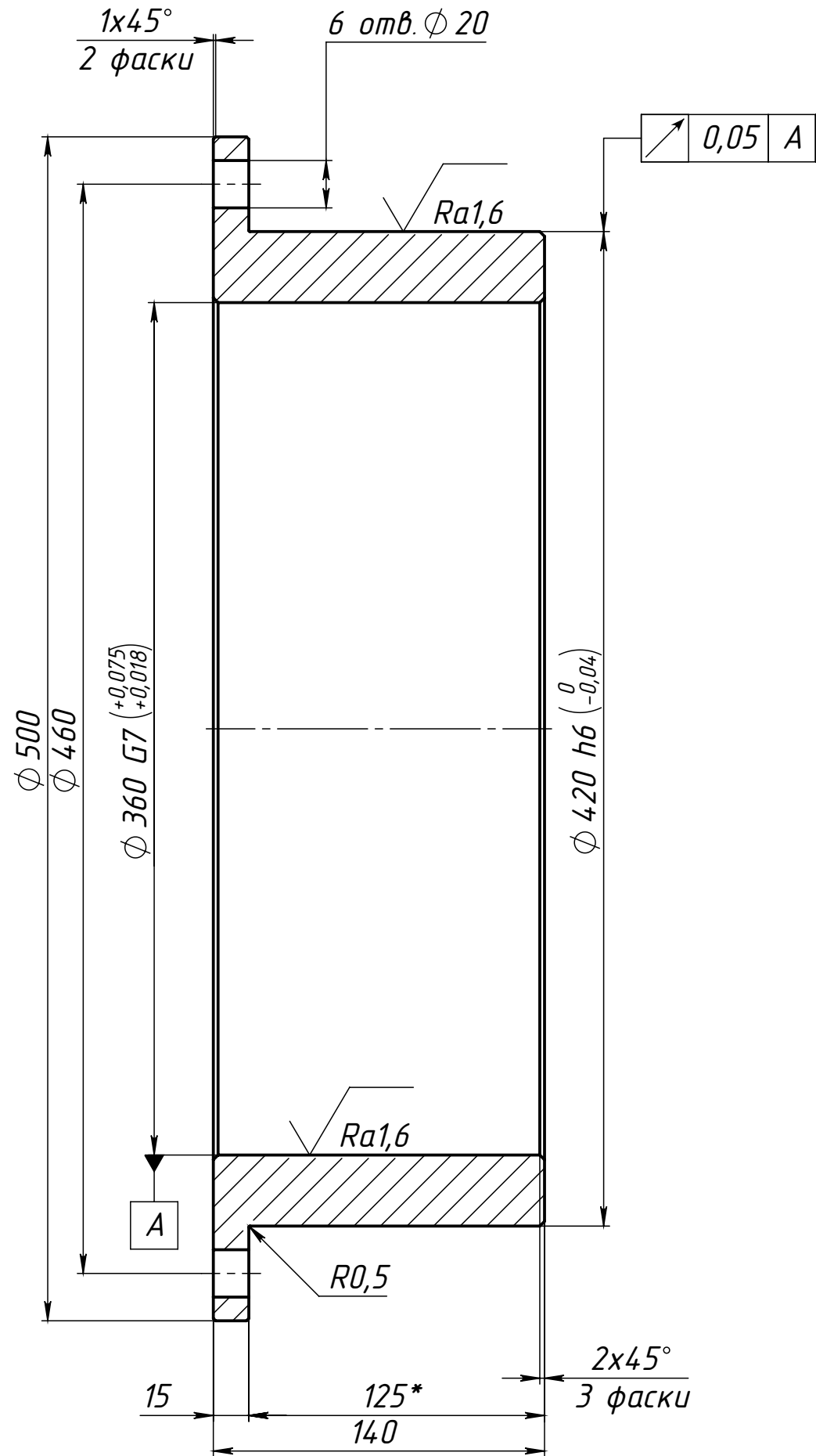
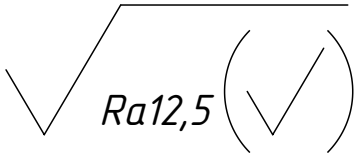




- Виливка I-ої групи ДСТУ 8781:2018.
- Точність виливки 11-0-0-11 ГОСТ 26645-85.
- Формувальні ухили за ГОСТ 3212-92.
- Невказані ливарні радіуси 3...10 мм. Під придаткові місця спланувати врівень з поверхнею.
- * Розмір для довідок.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.
- На оброблених поверхнях стакана раковини, спаї, недоливи, утяжини, дульдашки, засмічення, тріщини, що перевищують по глибині припуск на механічну обробку - не допускаються.
- На всіх механічно оброблених поверхнях, допускаються без виправлення поодинокі раковини з найбільшим розміром у діаметрі та глибиною до 3 мм, сумарною площею не більше 8%.
- Виправлення ливарних раковин і тріщин методом заварювання проводити з попереднім обробленням раковини або тріщини до здорового металу з подальшою обробкою виправленої ділянки врівень з основною поверхнею.
- Твердість виправлених місць не має перевищувати твердості решти поверхні.

Інв. № орг.	Підпис та дата	Взам. інв. №	Інв. № дудл.	Підпис та дата

2ГРТ16.50.40.002					Літ.			Маса	Масштаб
Змн	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Стакан передній			46.8	1:2.5
Розроб.	Кужньов								
Перев.	Чепурний								
Т.контр.									
Н.контр.					Сталь 35Л ГОСТ 977-88			ТОВ "ТД Донмашгруп"	
Утв.									