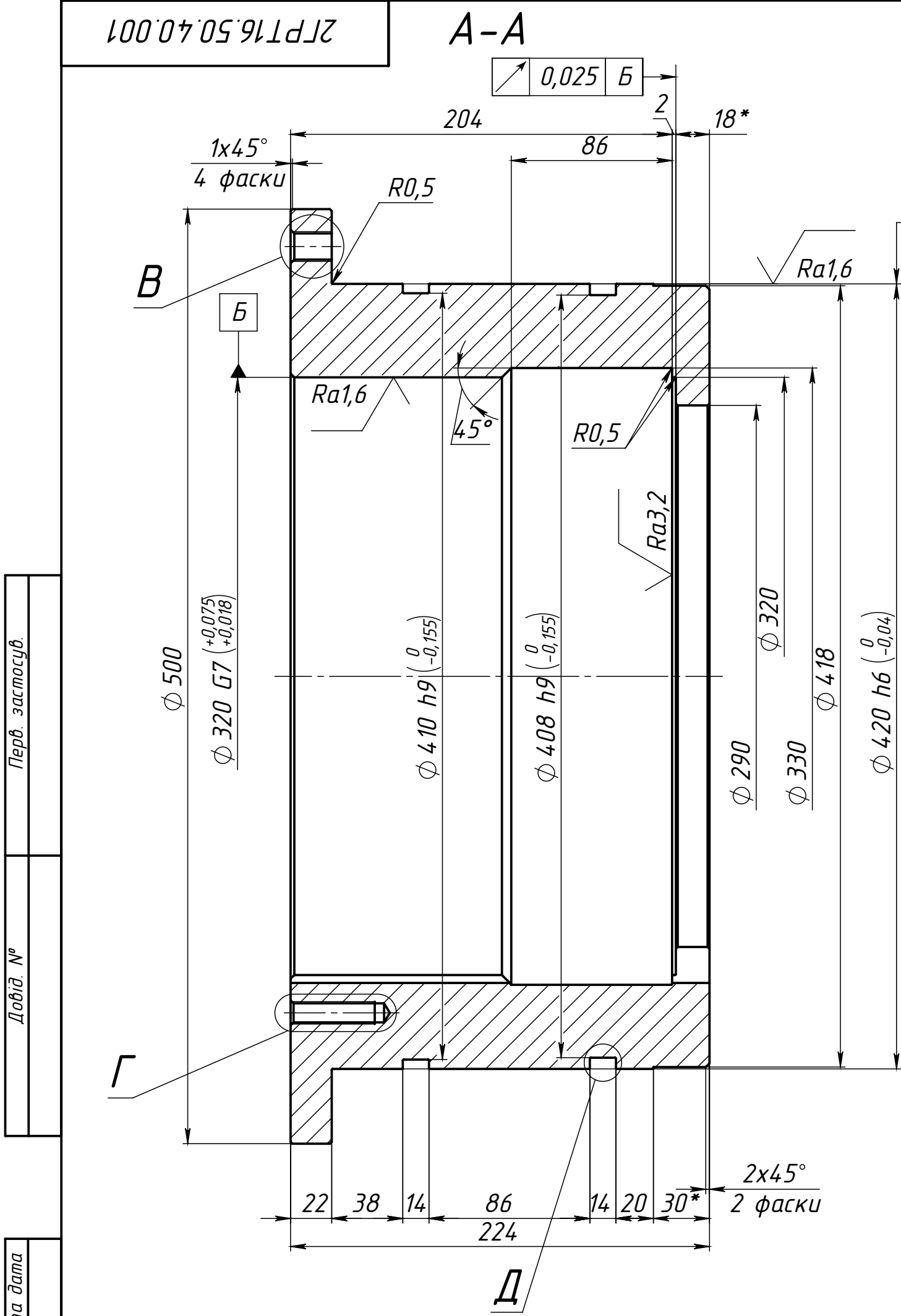
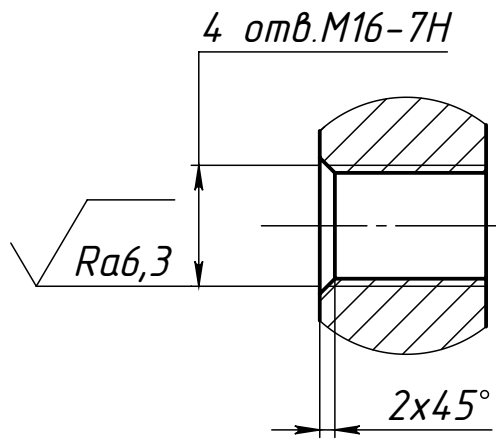
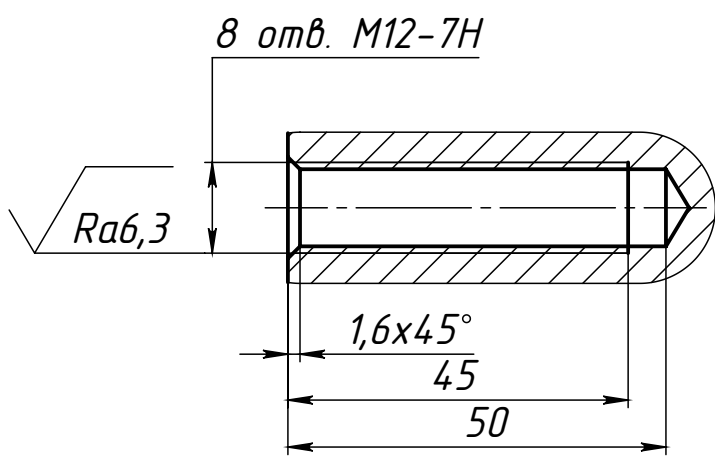




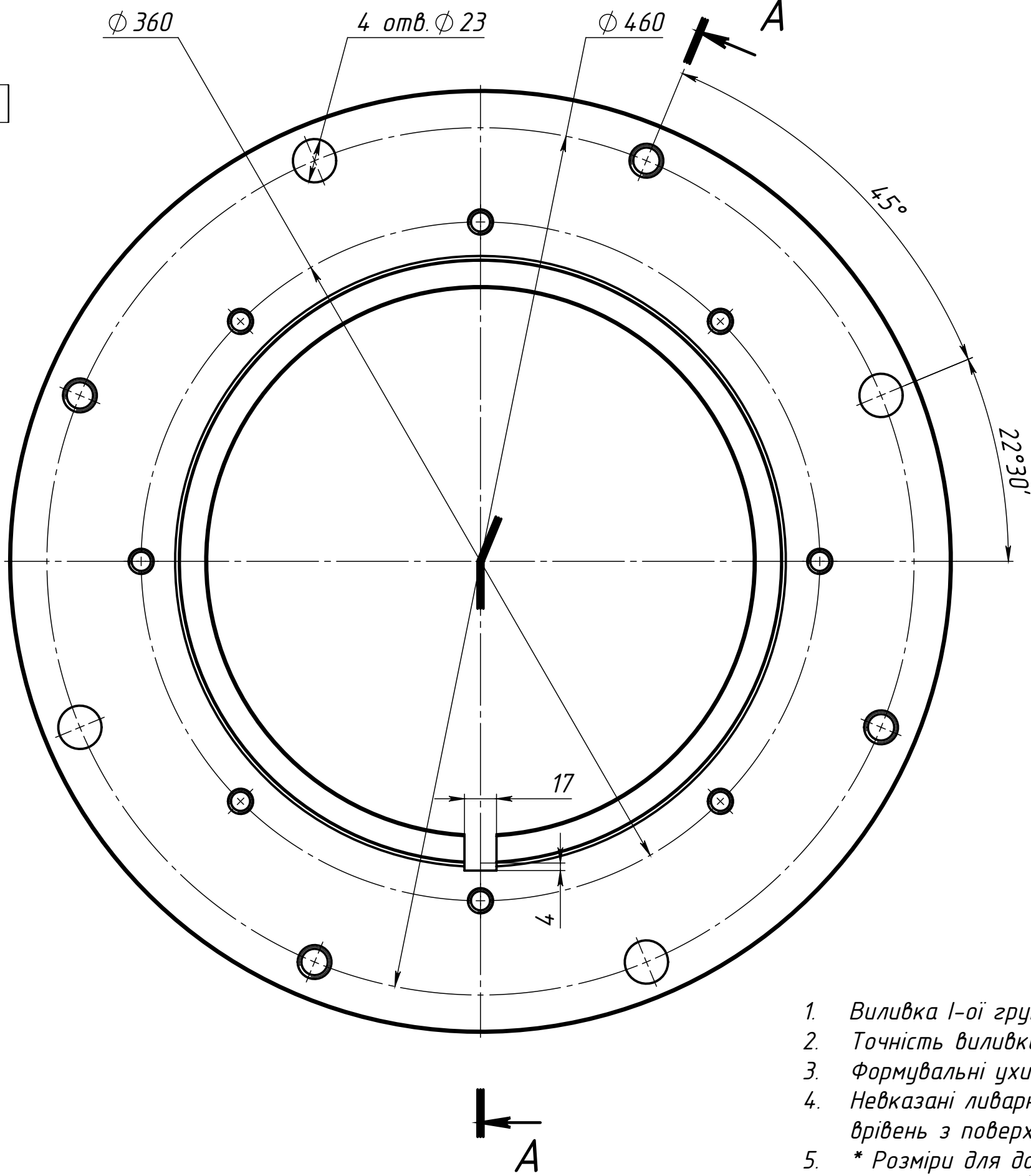
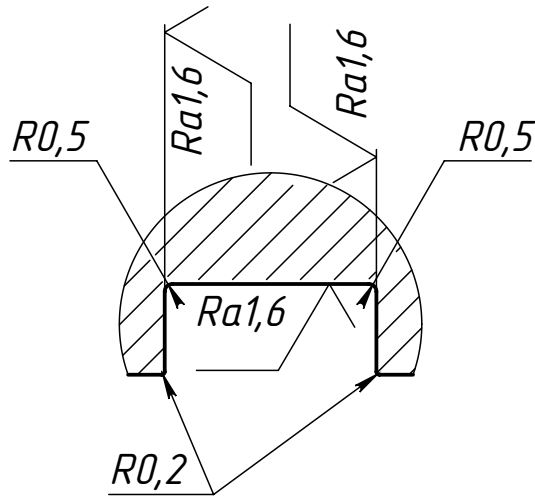
В (1 : 1)



Г (1 : 1)



Д (2 : 1)
2 місця



- 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 прибуткові місця спланувати врізень з поверхню.
- * Розміри для довідок.
- H14, h14, ±IT14/2.
- На оброблених поверхнях стакана раковини, спаї, недоливи, утяжини, бульбашки, 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 врізень з основною поверхню.
- Твердість виправлених місць не має перевищувати твердості решти поверхні.

Перв. застосує.
Довід. №

Підпис та дата
Взам. інв. №
Інв. № дідл.
Підпис та дата
Інв. № ориг.

					2ГРТ16.50.40.001			
					Стакан задній	Лім.	Маса	Масштаб
							107.6	1:2.5
Змн.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		Аркуш 1		Аркушів 1
Розроб.	Кужньов					Сталь 35Л ГОСТ 977-88		
Перев.	Чепурний							
Т.контр.								
Нач. КБ								
Н.контр.					ТОВ "ТД Донмашгруп"			
Утв.								