

1 На поверхности отливок имеются
липучие дефекты размерами 2x3 mm,
2 на дни. глубиной/шириной 5 mm.
2 Деревяк с последующей зачисткой

3. Предельные отклонения размеров по ширине
точности ГОСТ 2009-55.

4 Чирюбачные циклы по ГОСТ 3242-57

5 Нечистые липучие размеры 5-10 mm

6. Твердость пасне термозаборойки НВ=217

7 Вершина бортика (по шагу 172) юнекско-

стая делать скругленной R=3 mm

8. Привес на механизированную обработку

минимальный.

9. На поверхности Глянцевость рабочего
дополнение цементов отверстий от 10% до 40%

10 Отверстия Ø95 контролировать наклон
глазки (цвет. № 3430 01.025)

11. На поверхности Глянцевость рабочего
дополнение облицовки пластика не более 10% от 10%

12. Чашки применять для подъема бруши только в каленом состоящем

13. Марка стали 15Г1ЗА, ГОСТ 2776-77. Решается в зоне
матерца на Г13К2Л

14. Маркировка: товарный знак, номер черт, год и №ЕС-74 изготавлена.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	
ГОСТ 3430.01.030-14301.030-11	3430.01.030
(Продолжение №9)	Масса №2

Сталь 15Г1ЗА

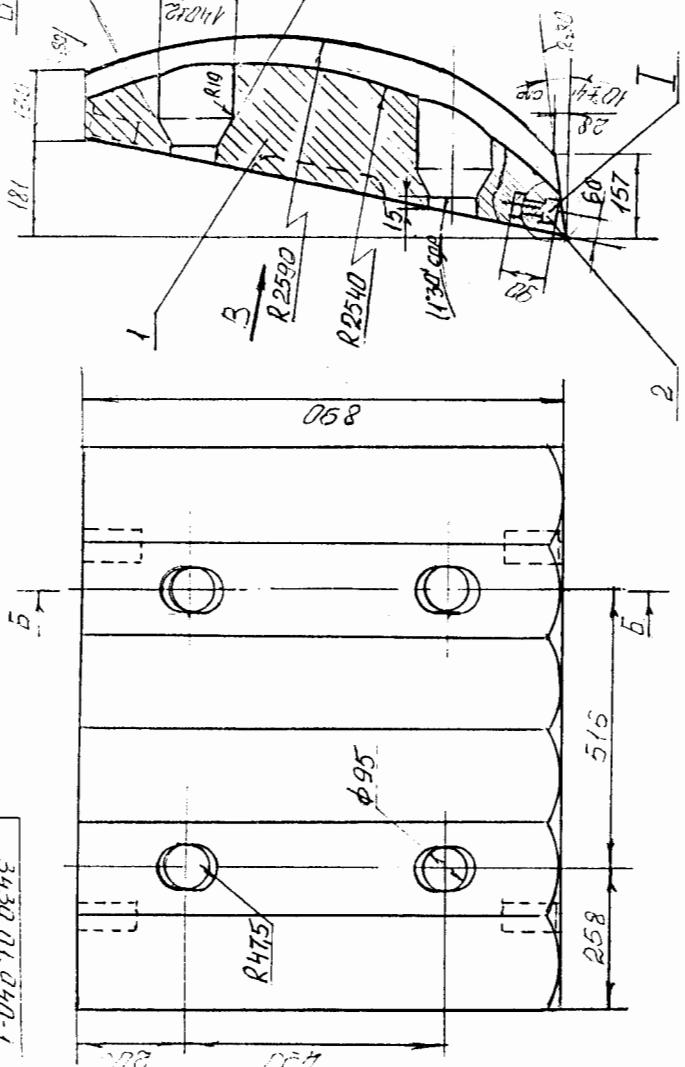
Год 2176-77

Лист 1 из 2

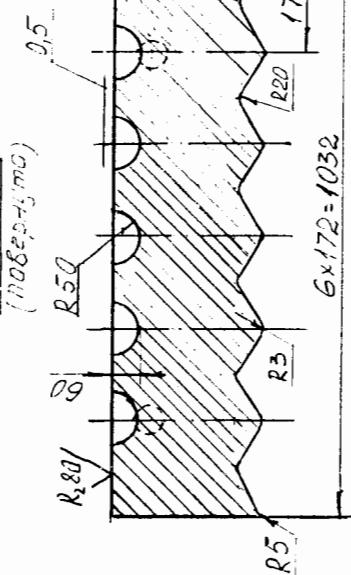
✓(✓)

Бум 3

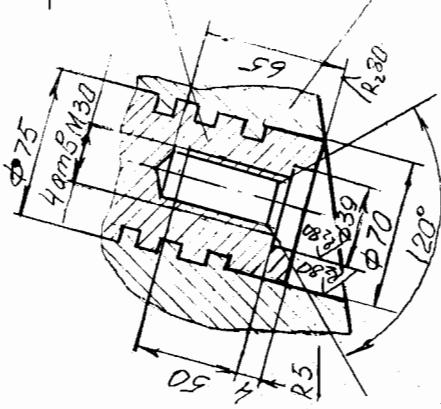
Б-Б



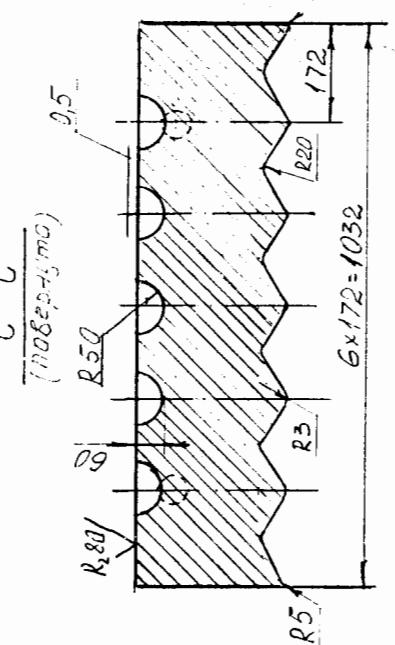
C-C



I-I



2



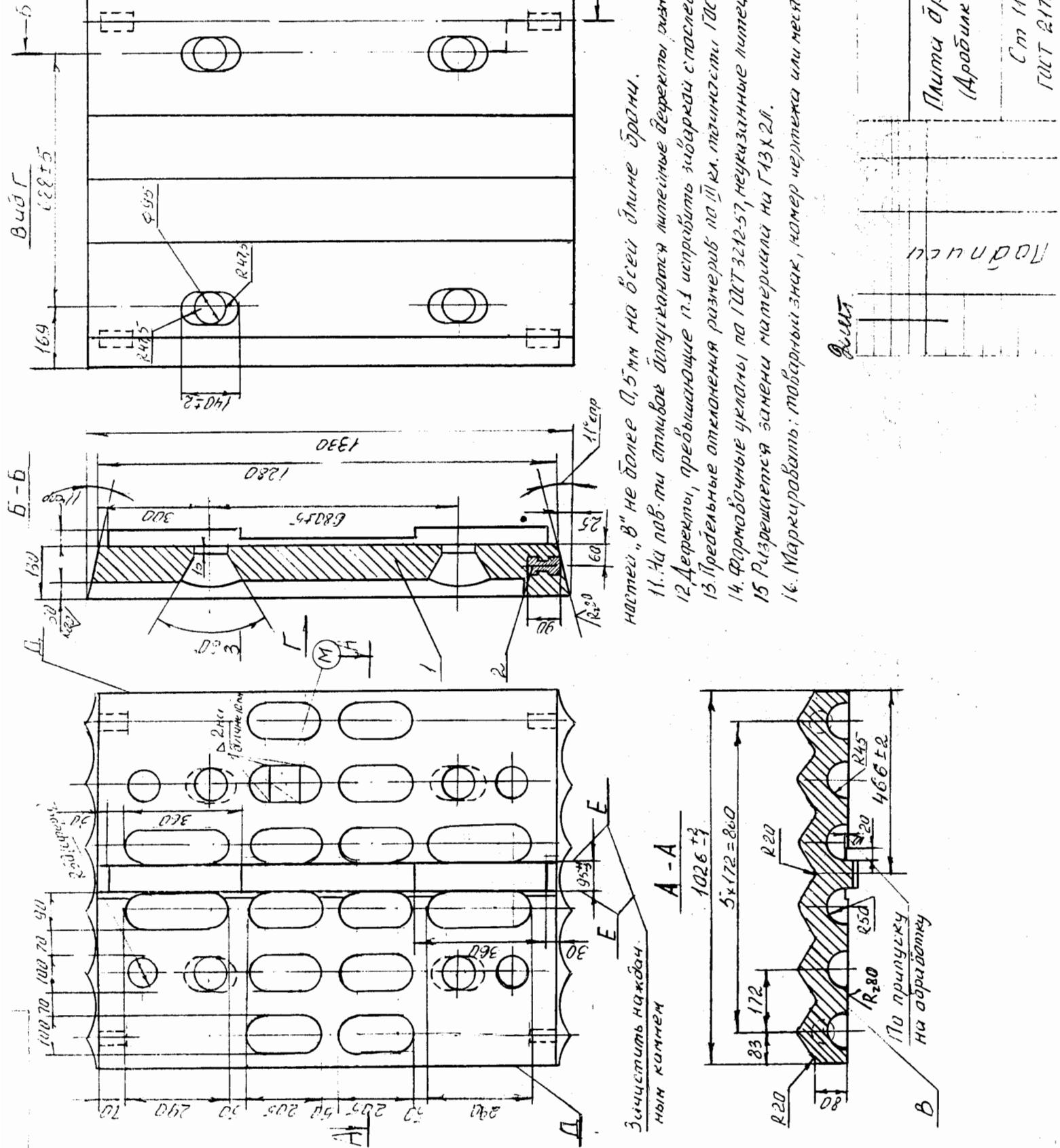
1 На поверхности отверстий запрещено впускать винты и болты
размерами 8x8 мм, с учетом зазора 1,5мм
2 Абразивная, предваряющая (п.1), обработка зон
с последующим залачиванием

3 Продельные отклонения размеров по III классу
точности ГОСТ 2009-55
4 Неказанные линейные размеры бывают, указана
по ГОСТ 3212-57

Номер	Наименование	Материал	Вес кг
1	Лицевая обработка	сталь 40Х	890
2	Лицевая обработка	сталь 20ХС	25
3	Лицевая обработка	сталь 20ХС	0,3
4	Лицевая обработка	сталь 20ХС	0,05

5 Твердость после термообработки НВ=217
6 Чаплыгинять для подсечи бортиков блоков!
7 Изменение центров отверстий Ф95 от нормального не >ЧМ
8 Отв. ф95 контролировать никелем гаеки 3430.01.0251/4 з.0.025-У
9 На поз "А" допускаются различные расположения чертежа.
Знаки общего положения не более 10% обработываемой поверхности
10. Наружка сталь: Н0Г3Л ГОСТ 2116-77. Решение о замене
наперевал на сталь Г13Х2Л.

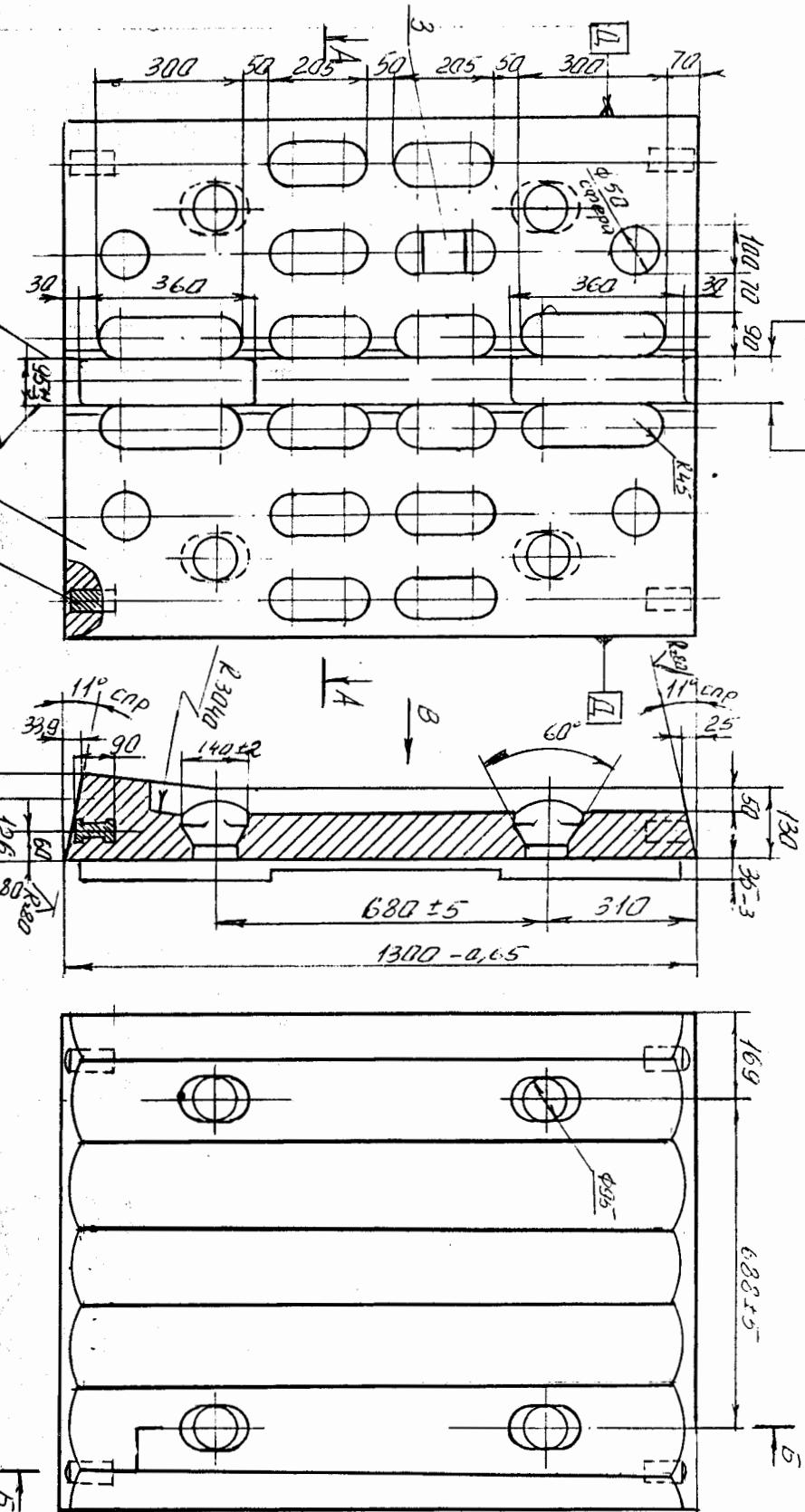
3-й класс точности
2. Допуск



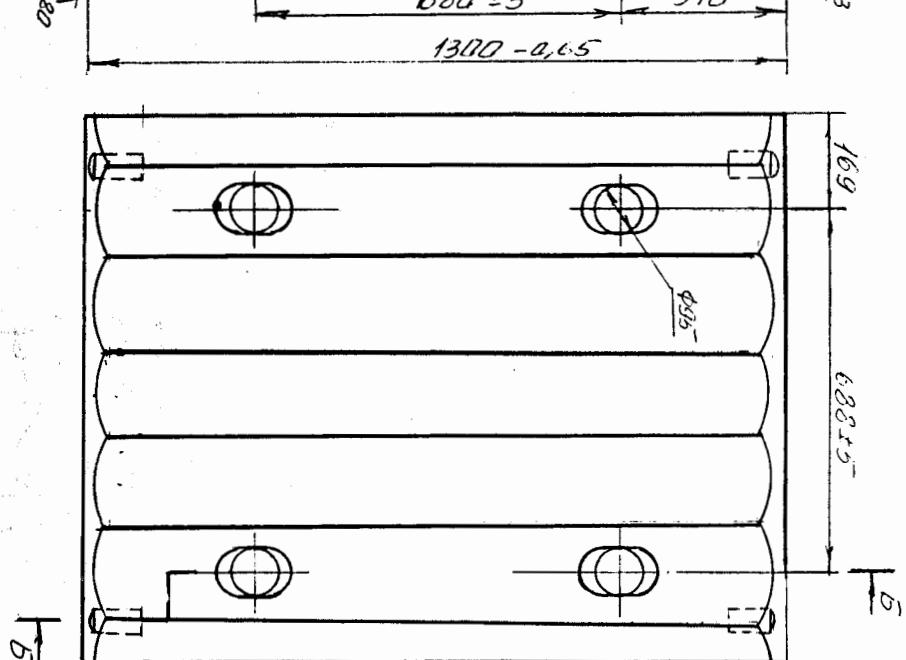
4-0002074
000200943

б-5

Вид В



1. На поверхности отливки и/или пусканием дверецкой разгерметизации
2. Дверецкий, предварительно приведший заваркой с последующим
3. Предельные отклонения размеров по шкале точности ГОСТ 2029-55.
4. Форточечные удвоены по зонам
5. Неуказанные пинцетные ручицы 5-10 мм.
6. НВ≤218 после термообра
7. Приспуск на пекороботку должен быть минимальным
8. На пав. "В" допускаются рядомерна расположенные чернокины облицев пластиною до 10% от обрабатываемой поверхности
9. Верхняя бокушинка по ширине 172 допускается делить скругленными краями
10. Ополнение центров отверстий от начального положения, допускается до 4мм в любой стороны.
11. Глубина фасок компенсируется
12. Наименование, чертежи 3430.02.025
13. В местах установки приводов



Задача шестигранник
нагруженный

A-A

Б

Б

Несимметричного разреза не выполняется.

13. Чертежи применять для подсчета боковых состояний

14. Разрешается замена материала на 173Х2Л

15. Чертежи испытаний по ГОСТ 13157-68

16. Маркировка: товарный знак, обозначение, год и месяц изгото

тавления, ГОСТ 13757-68.

3430.02.030

(4-322-030-1)

Пластмассовая
(Пробка щка-9)

Сталь 142Г13Л

Испт 2116-77

3-я "Волгоград"
2. Гантели