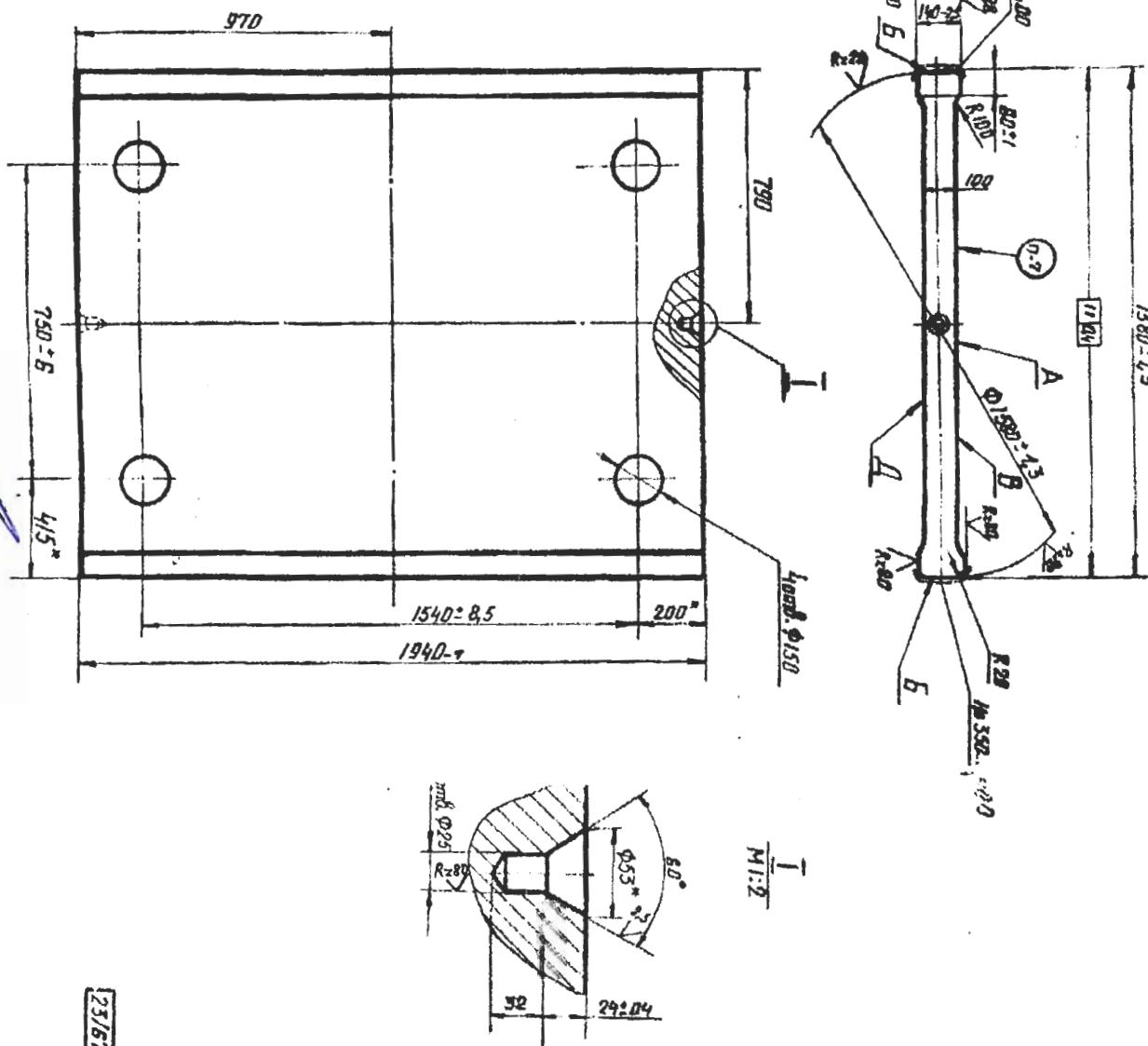


Номер	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. опис.	Подп. и дата
13248				

ГОСТ 10747-73

Рисунок (V)



1. Резьбовые отверстия

2. Гроверы по поверхности Б до зоны ГВЧ

на величину НВ = 15мм.

3. Применение размеров отливки по II настройке

плакаты ГОСТ 1855-55.

4. Равномерное распределение, плоскость плакатов - более

5мм, отклонение по высоте более 5% поверхности не допускаются.

5. Отстроченные кромки сглаживаются радиусом R3мм.

6. На поверхности В и Д допускается

выполнена начальная обработка с радиусом R5 глубиной

2мм, шагом 80 мкм.

7. Маркировать обозначение фасонного, номер

половин.

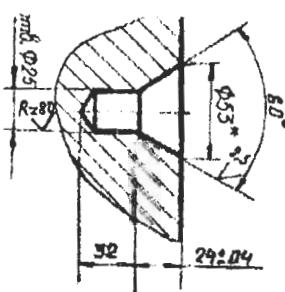
8. При поставке на экспорт в качестве запас-

ных частей в месте А нанести маркировку

"Сделано в СССР" шрифтом №7 ударным спо-

собом.

9. Покрытие по ГОСТ 9.032-74, этап ГОСТ 115
серо-гипсок ГОСТ 5453-63. VI. №2.



При поставке на экспорт:

13. Покрытие в соответствии с требованиями к покрытию по ГОСТ 18024-73. VI. №2.

14. Покрытие в соответствии с требованиями к покрытию по ГОСТ 9.032-74, этап ГОСТ 115 серо-гипсок ГОСТ 5453-63. VI. №2.

3400.00.005.0.0223			
Б	Материал	Норма массы кг-т	
Б	Материал	Норма массы кг-т	
Б	Материал	Норма массы кг-т	
Б	Материал	Норма массы кг-т	

ГОСТ 10747-73

3458.00.005.0

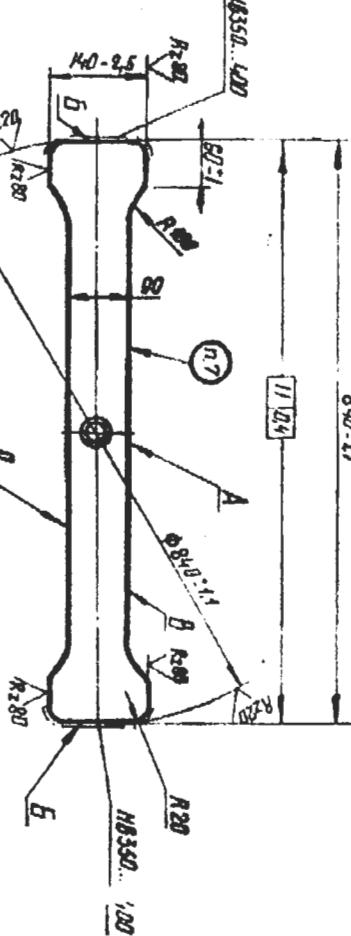
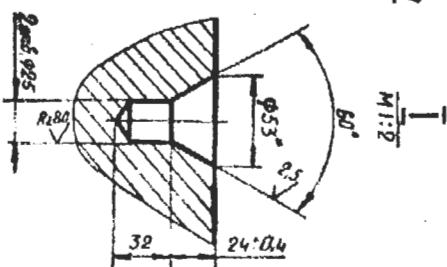
n.754 (✓)

1. Резьбы для спарки.
2. Глубина подвержения δ до залони 154
не менее $Hf = 160$.

3. Отливка из разогретой стальной стали по II марке.

4. Рычаги, членники, плены, гладильки более 5% дефектов
длиной покрытия более 5% подвергнуты
не допускаются.

5. Покрытие краями снужают $R \geq 3$ мм.
6. На подверженных B и A сколы не должны превышать W
максимальным Hf глубиной 2 мм, штоты 80 мм.
7. Маркировать обозначение чертежей, номер плавки
8. При поставке на экспорт в количестве элитных
частей в месте А наимену маркировку
Сделано в СССР широким № 1. ударным способом.
9. Проверять по ГОСТ 9.032-74, этапа ПФ-115
сваро-затяжка ГОСТ 865-63. №. №.



При поставке на экспорт:

[2]

13. Изображение в рабочем чертежном материале

по ГОСТ 9.032-74, этапа АГ-182 № 2002

РУСТ 19.024-73. VI. № 2.

14. Проверять в рабочем практическом материале
по ГОСТ 9.032-74, марка ХВ-110 желтая
ГОСТ 18374-73. VI. № №.

Г. Н. Соколов. Зав. Борисов.

23/69			
1	2	3	4

3458.00.006.0 [2] [3]

М	1	2	3
Чертежный материал	1	2	3
Генеральный	1	2	3
Комплект	1	2	3
Чертеж	1	2	3

Лист 1 из 2

Генеральный

Комплект

Чертеж