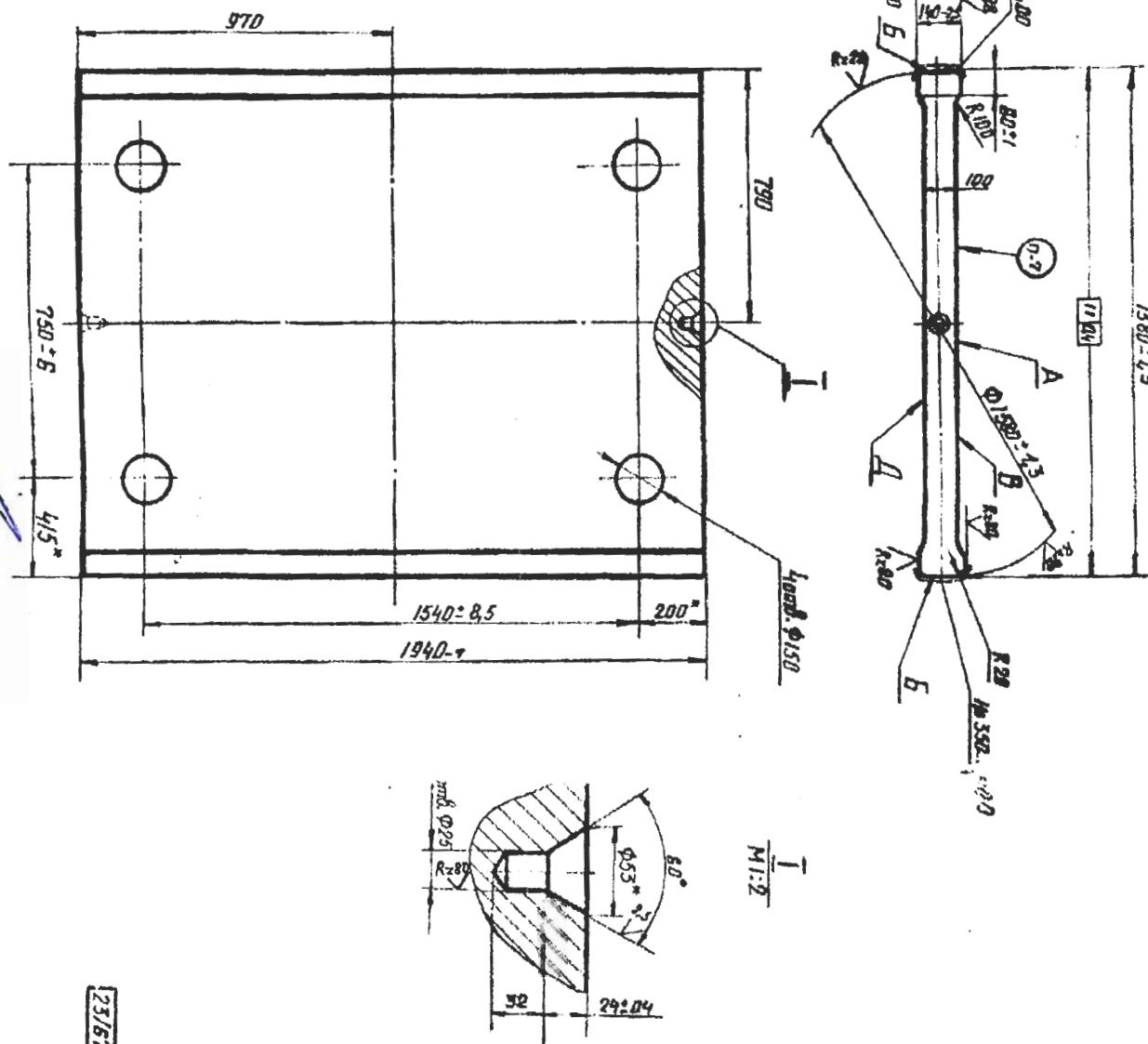


Номер	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. опис.	Подп. и дата
13248				

ГОСТ 10747-73

Рисунок (V)



1. Резьбовые для струбек

2. Твердость поверхности Б до зоны ГВЧ

не менее НВ : 150;

3. Применение резиновых отводов по III группу

старкости ГОСТ 1855-55.

4. Ремонт, чистка, покраска - более

5мм общий предел более 5% поверх-

ности не допускаются.

5. Стартевые края при сплошном РЭИ.

6. На поверхности В и Д допускается

выполнять наливки радиусом R5 глубиной

2мм, шагом 80мм.

7. Маркировать обозначение фасонка, номер

последне.

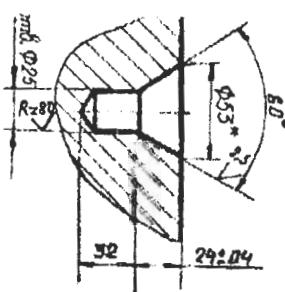
8. При поставке на экспорт в качестве запас-

ных частей в месте А нанести маркировку

"Сделано в ССР" шрифтом №7 ударным спо-

собом.

9. Покрытие по ГОСТ 9032-74, этап ГР-115  
серо-глифац ГОСТ 6483-63. VI. №2.



При поставке на экспорт:

13. Покрытие в реалии цветенного исполнения [2] по ГОСТ 9032-74, этап ГР-115, типовая ГОСТ 18024-73. VI. №2.

14. Покрытие в реалии промышленного исполнения [3] по ГОСТ 9032-74, этап ГР-115, типовая ГОСТ 18374-73. VI. №2.

3400.00.005.0.0223			
Б	Материал	Норма массы кг-1	
Б	Материал	Норма массы кг-1	
Б	Материал	Норма массы кг-1	
Б	Материал	Норма массы кг-1	

ГОСТ 10747-73

3458.00.005.0

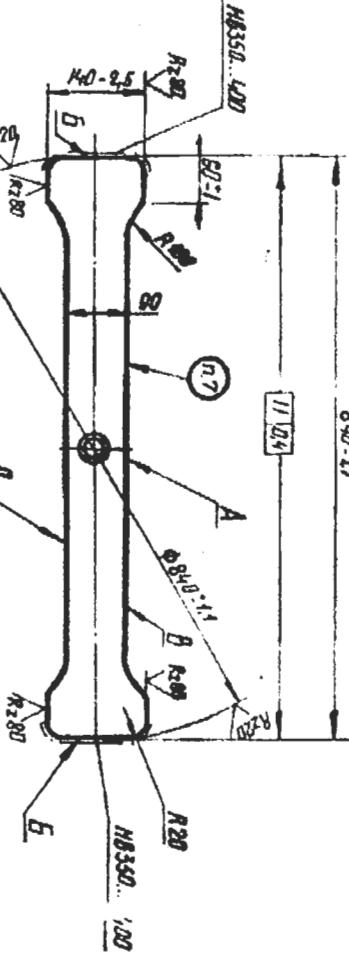
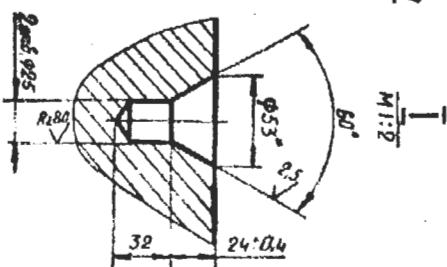
n.754 (✓)

1. Резьбы для спарки.  
2. Глубина подвержения  $\delta$  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  $H$   
максимальным  $Hf$ , глубиной 2 мм, шагом 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, ударный способом.  
9. Проверять по ГОСТ 9.032-74, этапа ПФ-115  
сваро-затяжка ГОСТ 865-63. В. Мк.



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. Изображение в рабочем чертежном материале  
по ГОСТ 9.032-74, этапа ХБ-110 Желтый  
ГОСТ 18374-73. VI. 0 №.

23/69		
M	1	2
Число	штук	штук
Упаковка	штук	штук
Годен в	месяц	год
Годен в	месяц	год
Контроль	месяц	год
Число	штук	штук
Число	штук	штук

3458.00.006.0 [1] [2] [3]

Г. Мк. *Ф. И. С. Борисов*

Код 044	Номер в партии	Лот	Номер в партии	Лот
324				