

1 На поверхности отливки обнаружены:
линейные дефекты размеры 2х3мм,
забрызги (высотой) 5мм.
2 Дефекты, превышающие (п.1) использовать
забрызги - рассудочнее зачисткой
3 Пределные отклонения размеров по цпк
точности ГОСТ 2209-55
4 Чрезвычайные отклонения по ГОСТ 3212-57
5 Неучтенные линейные размеры 5-10мм
6 Твердость после термообработки H5=217
7 Вершин выступов (по шагу 172) вытека-
етя дедаль округленны R=3мм
8 Присуе на механической обработке для
минимальны.
9 Отклонение центрл отберотки от ном-
нального положения $\phi 95$ допускаются до 4мм
10 Отверстия $\phi 95$ контролировать нежелател-
но (черт № 3430 01.025)

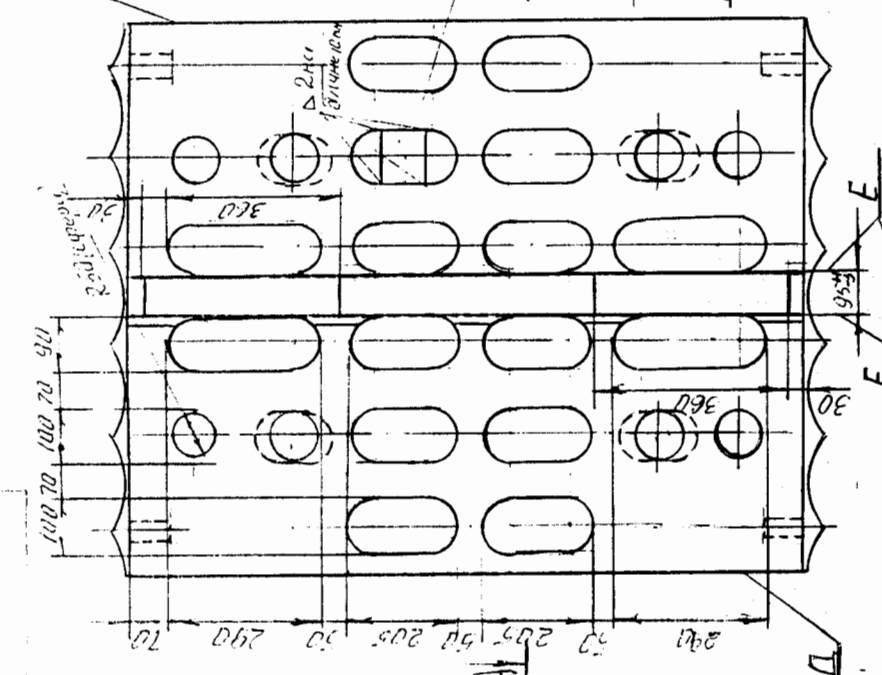
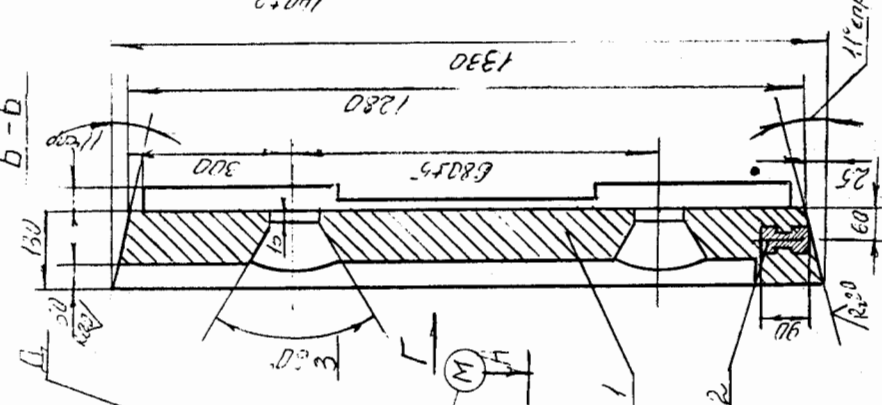
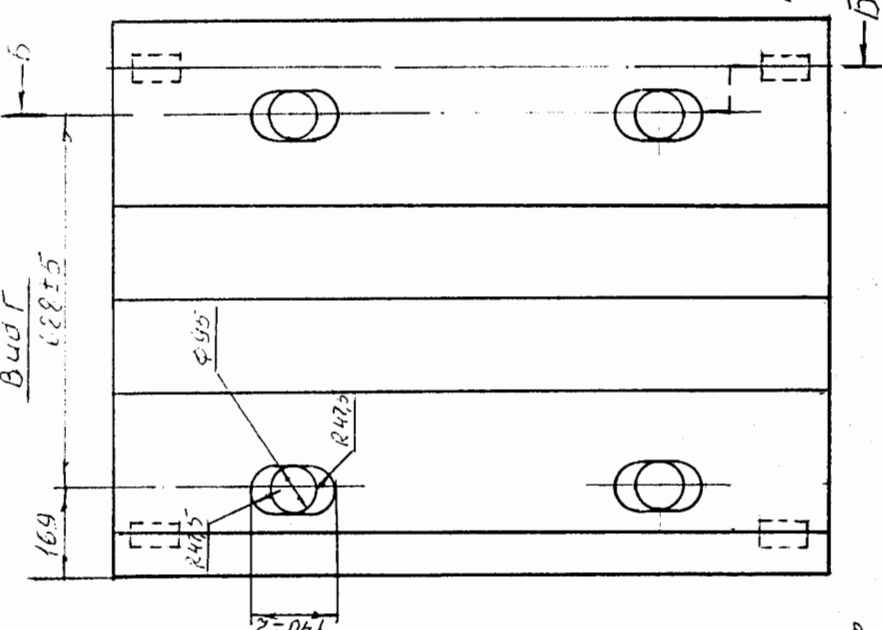
- 11 На поверхности допускаются ржавины
- 12 Расположенные черновые отщепы площадью не более 10% общ-
даваемой поверхности.
- 12. Цифры применять для подема брши только в. колдонном соот-
13. Марка стали 10Г13М, ГОСТ 2176-77. Разрешается замена
материала на Г13Х2М
- 14. Маркировка: товарный знак, номер черт, год и месяц изготовления.

3430.01.030		Лист 1	
(А30.01.030-1)		Листов 2	
Масса N-3		650 кг	
Лито дроблящая		Лист 1	
(Дробилка ШВ-9)		Листов 2	
Сталь 10Г13М		3-й. Волгодонск	
ГОСТ 2176-77		2. Толщина	

ГОДЫ

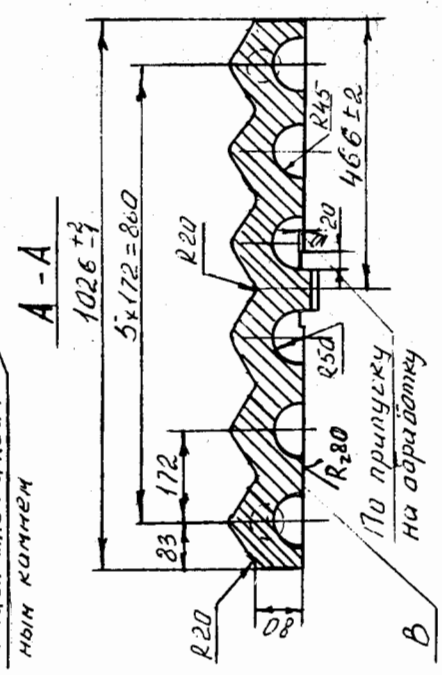
V V)

1. Припуск на мех. обработку для жем быть минимальным.
2. На лоб-ти в диаметре и диаметра, чтобы избежать общей площади до 10% от общей площади поверхности.
3. Вершины выступов между 172 полу-клетки делить с круглыми радиусом R3.
4. Отклонение центров от 5 от номинальн. полагаясь допускаются до 4мм в любой стороне.
5. Неперемещаемость по 5. быть по 5, E отклонительно по 5, D не более 2 мм.
6. Лпз. Ф95 кантарини хитито микромат гайки черт. 2431022.
7. 5 местик улитки при-были облегченя разрезает не выталанять.
8. Твердость после термо-работки H₀ ≤ 217.
9. Целфы применять для лобсема дринеи 5 хмодн. сает.
10. Неплакалтанить лобсе.



натей, в" не более 0,5 мм на бсеи длине дрони.

11. Чи лоб-ти отливое долу-клетки лптейные деректы размеры (в-дм гудимы, 5м-бисам).
12. Деректы, пребышающие п.1 испробить зйбареди спалебующей зичности.
13. Пребелные отклонения размеров по п.1.4. таинности ГСТ 2009-55.
14. Формзабачные укланы по ГСТ 3212-57, неукзанные лптейные радиусы 5-10 мм.
15. Разрешается замена материили на Г13 х 2 л.
16. Маркировать: товарный знак, номер чертжека или месяц изготовления, ГСТ 13157-68.



3430.02.020 (Д 3 02.020 А)	Лптей масса 1-3 1000 1.1
Лптей обраблжция (Арабика цкх-9)	3 д. волгоцетмш с Тольятти
Сп 110713 Л	ГСТ 2176-77

По прилужку на обраблжку

