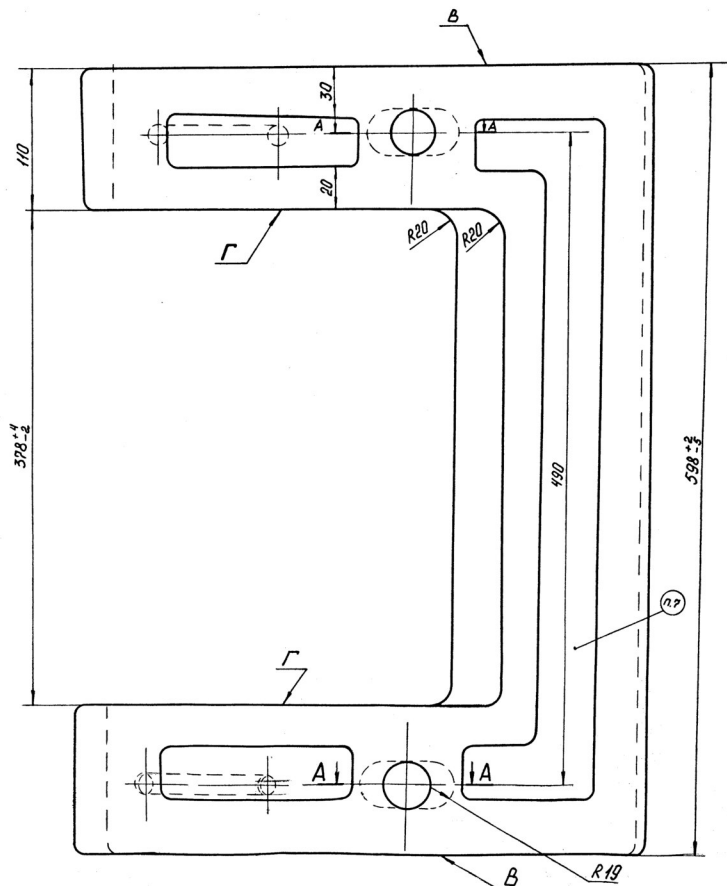
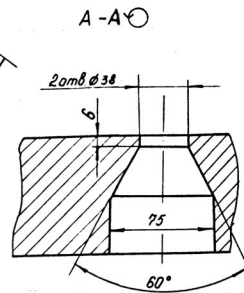
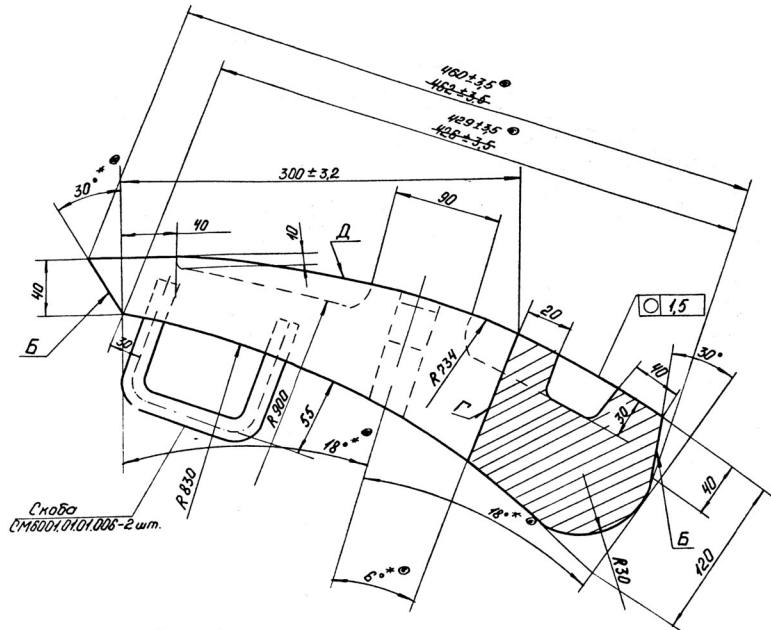




1. НВ 170... 245;
2. Точность отливки 1300-13 ГОСТ 26645-85, группа I, технические требования по ТУ 22102-98-89.
3. Поверхности Б, В, Г, Д должны быть чистыми, неровности более 2 мм не допускаются.
4. Неуказанные литейные радиусы R5-10 мм.
5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
6. Размеры для справок.
7. Маркировать: обозначением чертёжа заготовки поставщика.
8. Отверстия под болт контролировать макетом болта М30.
9. Остатки от обрезки прибылей до 2 мм с зарезом в тело детали до 7 мм. В отв. Ø38 после вырезки облоев допускается зарез в тело до 5 мм.

ПЭМ.168

Подан для экспорта. Тиражики.

Нац. ПКД 01.08.2024 Шарафиев В.Н.

|                              |  |  |  |                                  |        |     |
|------------------------------|--|--|--|----------------------------------|--------|-----|
| СМ 6001.01.01.003            |  |  |  | Литер. Масса. Количество         |        |     |
| Плита футеровочная отливка   |  |  |  | А                                | 91     | 1:2 |
| Сталь 113х2 Л ТУ 22102-98-89 |  |  |  | Лист                             | Листов | 1   |
|                              |  |  |  | Вспомогательный завод Строймашин |        |     |