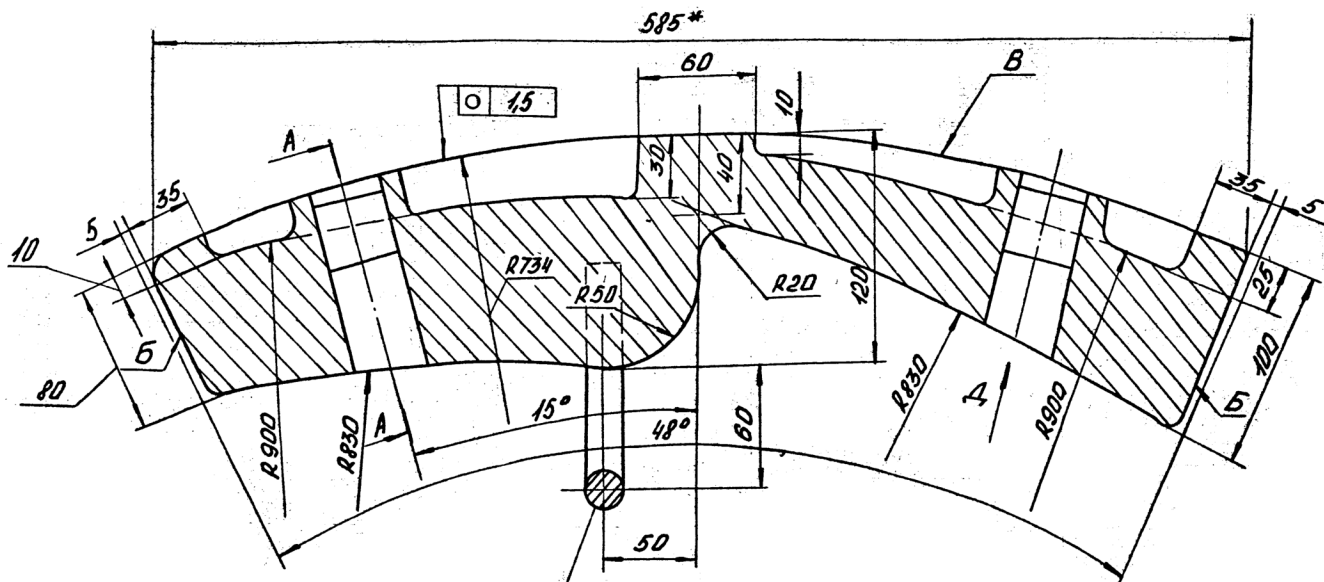
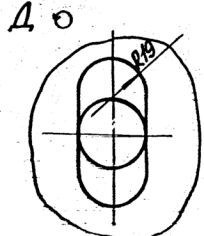
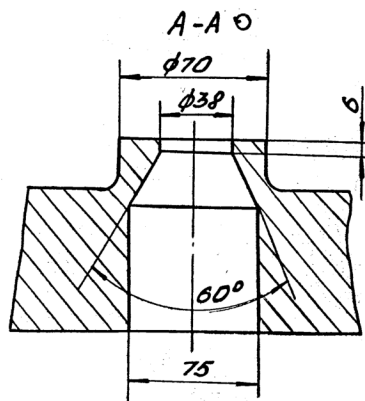
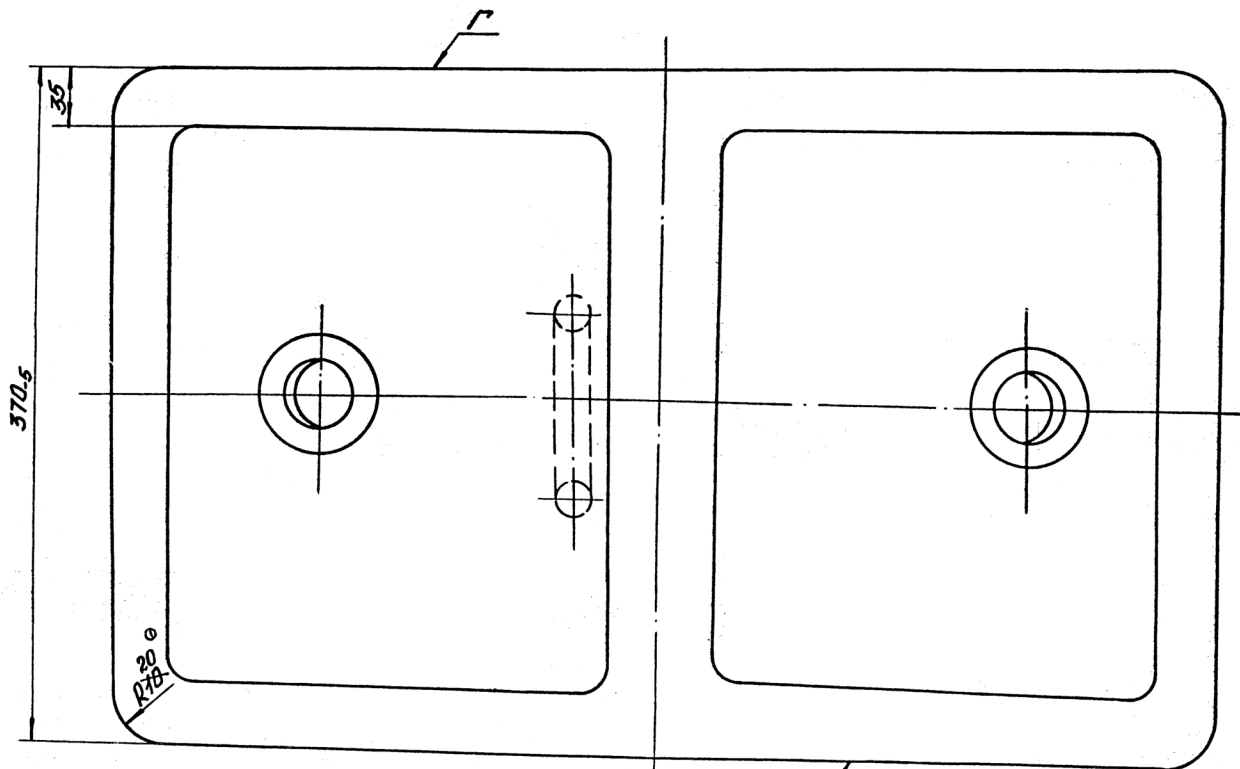


Черт. 01.01.006



Скоба
СМ6001.01.01.006



Вет. СМ6001.01.01.006

1. НВ170...245

Нац. ПКО 01.08.2024 Ойаракнов В.Н.

- 2.* Размеры для справок.
3. Точность отливки 13г-13г ГОСТ 26645-89, группа I, технические требования по ТУ 22102-98-89.
4. Неуказанные литейные радиусы $R=5 \div 10$
5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
6. Поверхности Б, В, Г должны быть чистыми без приливов и земляных включений, неровности не более 2 мм. На остальных поверхностях допускается металлизированный пригар без удаления.
7. Остатки от обрезки прибелей до 2 мм с врезанием в тело детали до 1 мм. В отв. 38 после вырезки облоев допускается зарез в тело дет. до 5 мм.
8. Материал вет. СМ6001.01.01.006. И руг 20 ГОСТ 2590-79 20 ГОСТ 1050-79

ПЭМ 160

Поден для экспорта. Трапики

СМ 6001.01.01.021						Лит. Масса М-В		
2						А	Н7	1:2
1	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата	Лист Листов		
Узм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата	саморский завод		
Разр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата	Строительная		
Проб.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата			
Т.контр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата			
Метр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата			
И.контр.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата			
Утв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дого	Дата			

Плита футеровочная

отливка

Сталь 13Х2А

ТУ 22102-98-89