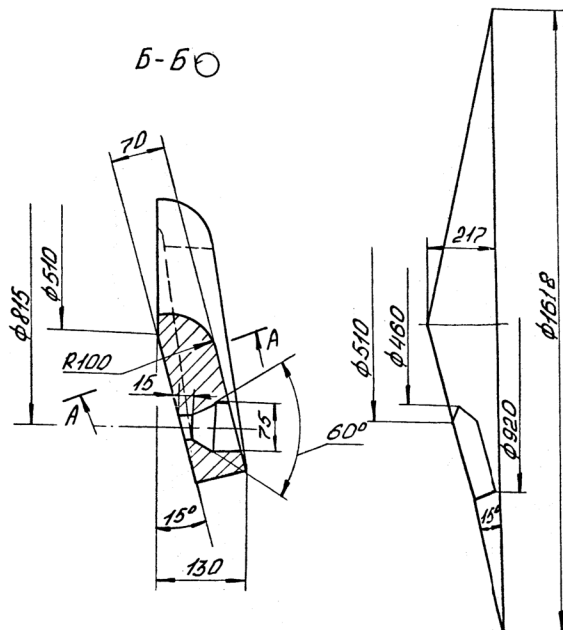
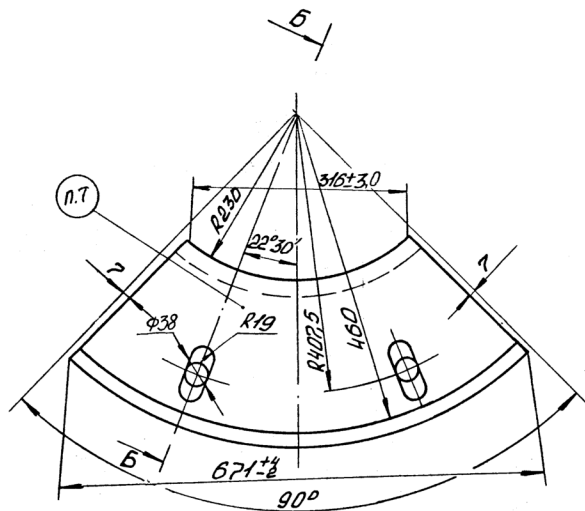
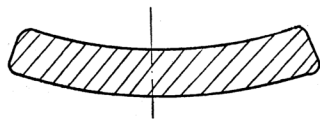


Б-Б



4. НВ 170...245.
2. Точность отливки 13т-13т ГОСТ 26645-85 группа I, технические требования по ТУ 22102-98-89.
3. Неуказанные литейные радиусы R10мм.
4. В отверстиях ф38 после вырезки облоев допускается рез в тело детали до 5мм.
5. Остатки от обрезки прибылей до 2±мм. с врезанием в тело детали до 7мм.
6. Отверстия под болты контролировать макетом болта М30.
7. Маркировать обозначением чертежа заготовки поставщика.



Нац. ПКВ  01.08.2024 Шадраков В.Н.

Годен для экспорта. Тропики.

				СМ 6001.01.02.011					
Дам. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Футеровка тарцевая		Лист	Масса	Масштаб	
Разработ	Тарасов	И.О.П.	10.10.75			А	б/з	1:5	
Проект	А.В.И.М.К.О.В.	И.О.П.	10.10.75						
Т.Контр.	Бобровский	И.О.П.	10.10.75						
Н.Контр.	Зарев	И.О.П.	10.10.75	Сталь Г13х2Л ТУ 22102-98-89		Лист			Листов
Утв.	А.В.И.М.К.О.В.	И.О.П.	10.10.75			Самарский завод "Строительшина"			
Копия передана в архив				Формат А4					