



1. Деталь поз.1 - отливка СЧ20 ГОСТ1412-85.
2. Точность отливки 13Т-0-0-13Т ГОСТ 26645-85. Остальные технические требования по ТУ 26-3300-01-92.
3. Неуказанные литейные радиусы 15...20мм, уклоны 2°-3°.
4. Снять внутренние напряжения.
5. *Размеры для справки.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров механически обработанных поверхностей : Н14; н14; ±12/2.
7. Покрытие внутренних необработанных поверхностей перед мехобработкой эмаль ВЛ-515, VI.6/1 красно-коричневая ТУ 6-10-1052-75.
8. Испытать на плотность промазки керасином.

Лист 1 из 1				ПВЛТ.061241.201СБ		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дато	Лист	Масштаб
					2010	1:6
Станина				Лист 1 из 1		
				НТЦ "ТЕХНОЛОГ"		