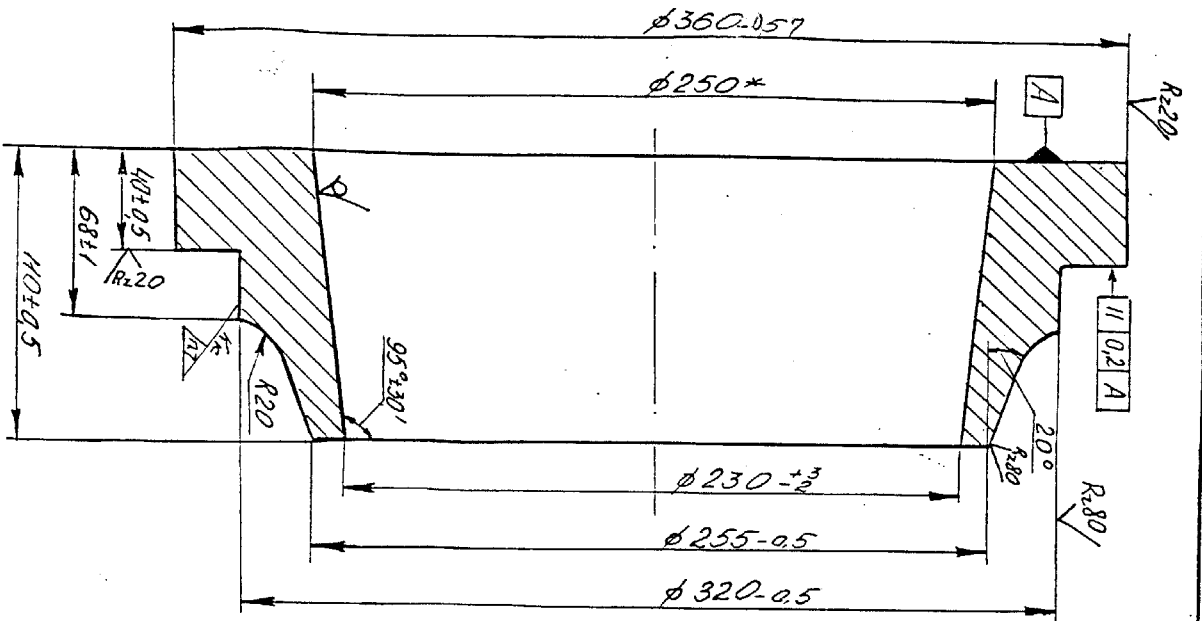


5/18



Rz40  
✓(✓)

Размеры деталей, не более	Количество раковин на площадке, не более	Расстояние между раковинами, мм не менее	Допустимое количество раковин на всей детали	
Площадки	Габариты, мм	2 шт	40	10
6	2	2шт	40	10

1. Класс точности отливки 10-6-16-10 ГОСТ 26645-85.
2. НРС 45...55.
3. На всех поверхностях размеры и количество литевых дефектов не должны превышать указанных в таблице заделку производить пластмассой.
4. Перед заделкой раковины разделить до зернистого металла.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 977-88.
5. Деталь после термодобработки не обрабатывать.
6.  $\pm \frac{11}{14}$
7. Крепим ОТК.
8. \*Размер для справок.

ГОРЧЕН НА 20.12.11  
ПРИКАЗ  
9/14  
11/14  
11/14

ОТК  
Дат: 21.12.11  
Подпись: [Signature]

Нормы с черт. Ясногорского маш. з-да

Сверил: [Signature]

Удостоверение 124101007	Исполнитель уменьшен	Контр. масса М-5	6	31	1:2	Контр. 1 Сварочная машина
Изм. кол. в докум. подл. дата	Разработ	Провер	Инжен	Специ	Началь	

Смаз 45X13/1  
ТУ 20-8-01.5-70