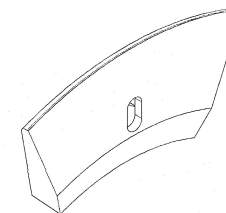
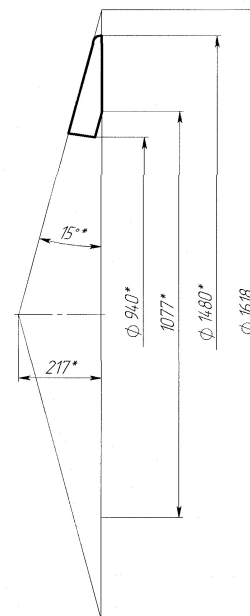
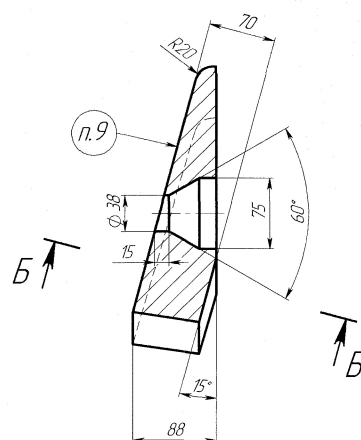


Схема построения  
конусной поверхности  
(1 : 10)



Зачет №	43476
Голос за ДТ	23
Подпись	Смирнова

A-A



Б-Б



1. Отливка 1-й группы ДСТУ 8781:2018.
2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм.
5. \* Размеры для справок.
6. Отверстия под болты контролировать макетом болта М30.
7. В отверстиях  $\Phi 38$  после вырезки облоев допускается зарез в тело детали до 5 мм.
8. Допускаются остатки от обрезки прибылей до 2 мм, с брезанием в тело детали до 7 мм.
9. Маркировать по ТИ 013.35484610.027-2017 п.3.3.1 - литым способом товарный знак, порядковый номер изделия и год выпуска заподлицо с основным металлом, п.3.1 - краской обозначение чертежа и номер заказа шрифтом h=40 мм.
10. Остальные технические требования по ДСТУ 2364-94.

СМ60010102.012					Футеровка торцевая		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Савенко			18.12.18		47	14
Пров.	Храмова			18.12.18			
Т.контр.	Петренко			18.12.18			
Т.контр.							
Н.контр.	Храмова			18.12.18			
Утв.	Стрельникова			18.12.18			
110Г13/ ДСТУ 8781:2018					000 "З/МЗ"		