



37547, 37250/9
Заказ № 5519/17, 5519/17
Примечание *Система*
Дата 28.08.2016

Контрольный
экземпляр
конструктора

1. Облицовка от группы ГОСТ 977-88.
2. Точность облицовки 12-8-16 по ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неукладанные линейные радиусы 5... 10 мм.
5. Удаление питателей, прибылей, приливных проб, заливок, а также правку отливок производить после термообработки. Допускается удаление прибылей и питателей до термообработки с остатками высотой не менее 100 мм.
6. После правки отливку выдерживать в ненагруженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.
7. На поверхности отливки
 - допускаются дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин любым диаметром и глубиной до 5 мм, а также засоры местных вырезов после оневной резки глубиной не более 5мм.
 - дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин любым диаметром и глубиной более 5 мм, а также засоры, местных вырезов, трещин в местах отрезки прибылей и других мест заварить электропудовой сваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013.2550176 от 1971-2071.
8. Общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади данной поверхности.
9. Остатки от реза прибылей и питателей зачистить до поверхности отливки.
10. Разметка для справок.
11. Покрытие — см. табл.
12. Маркировка — см. табл.
13. Условия хранения и транспортировки 8(ОЖ-3) ГОСТ 15150-69.
14. Условия эксплуатации УХЛ-3 ГОСТ 15150-69.
15. Основные ТТ, правила приемки и методы контроля по ДСТУ 236.

[illegible]

Или иначе: 10^2 раз в секунду / раз в секунду / с другой скоростью СДМ

Копировал: Формат А3х3