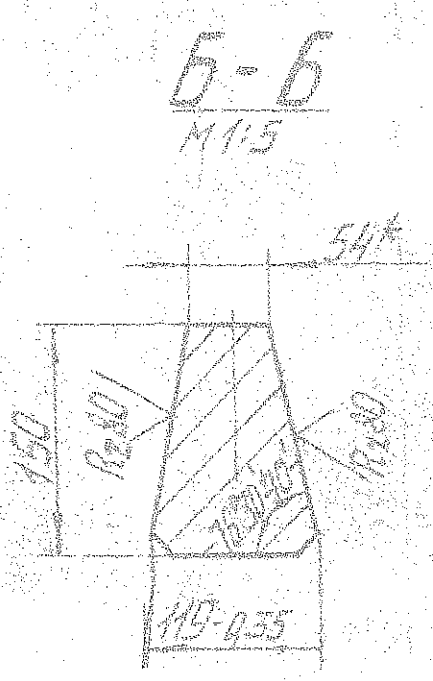
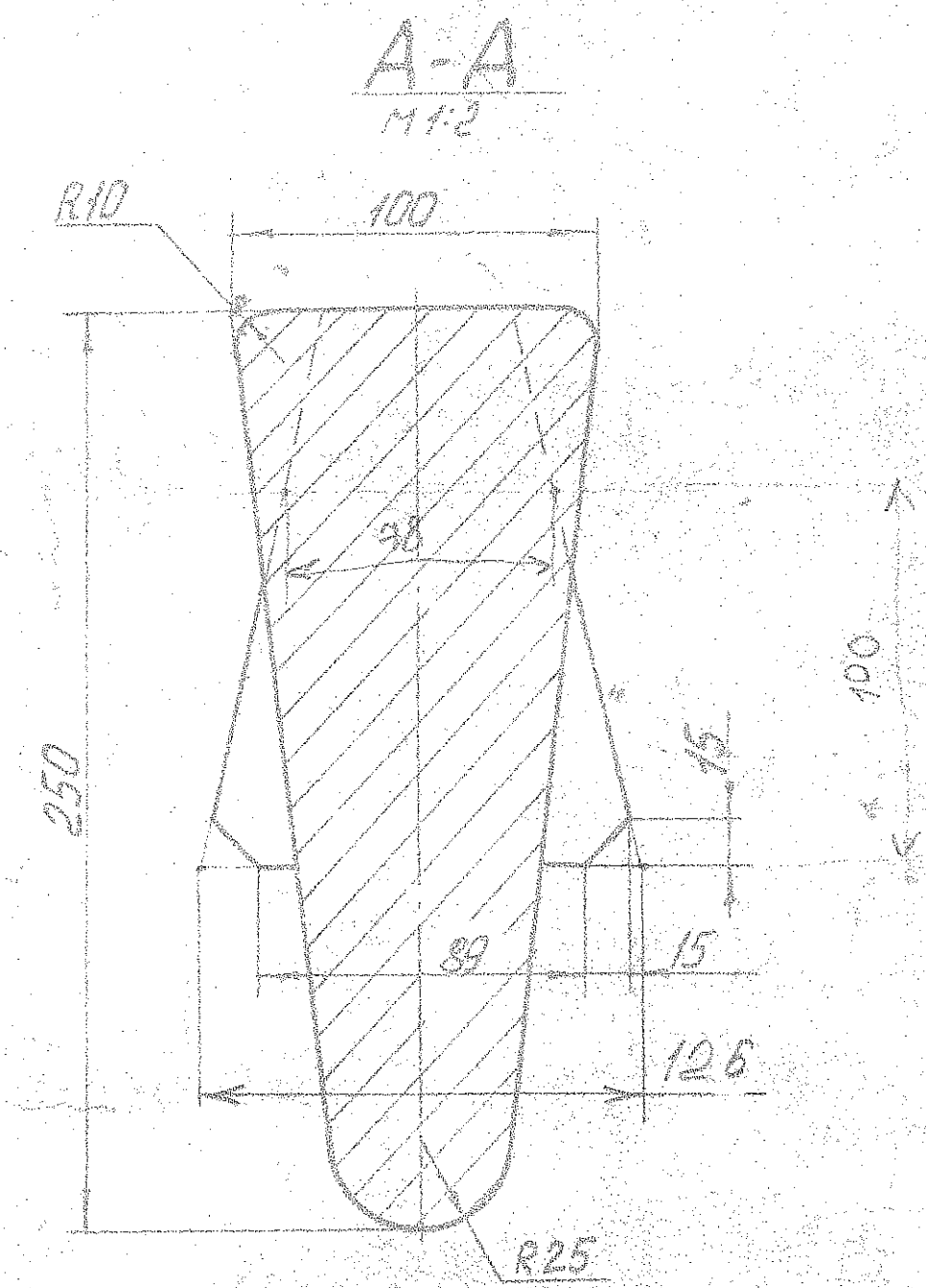
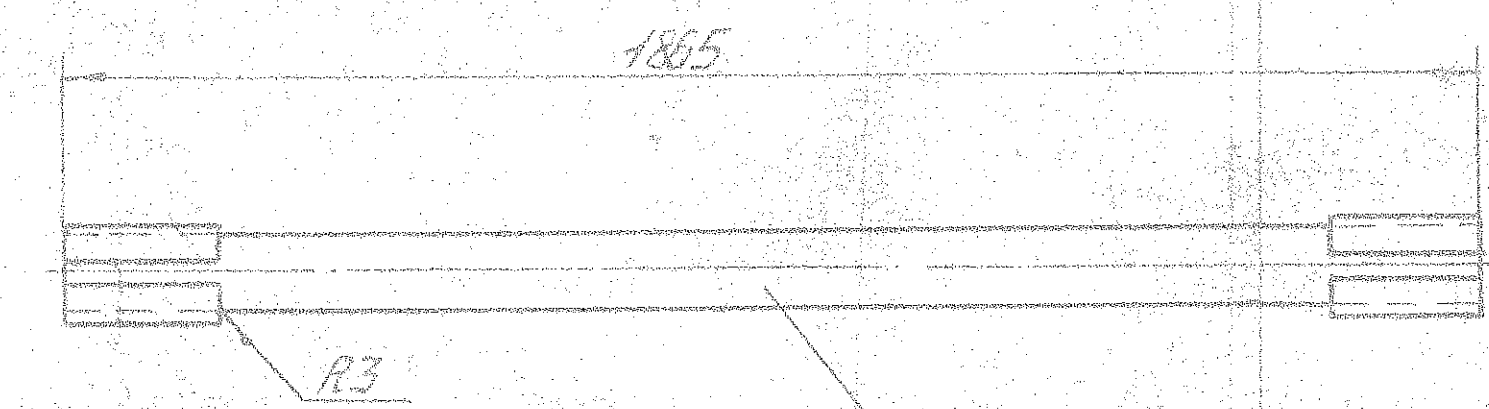
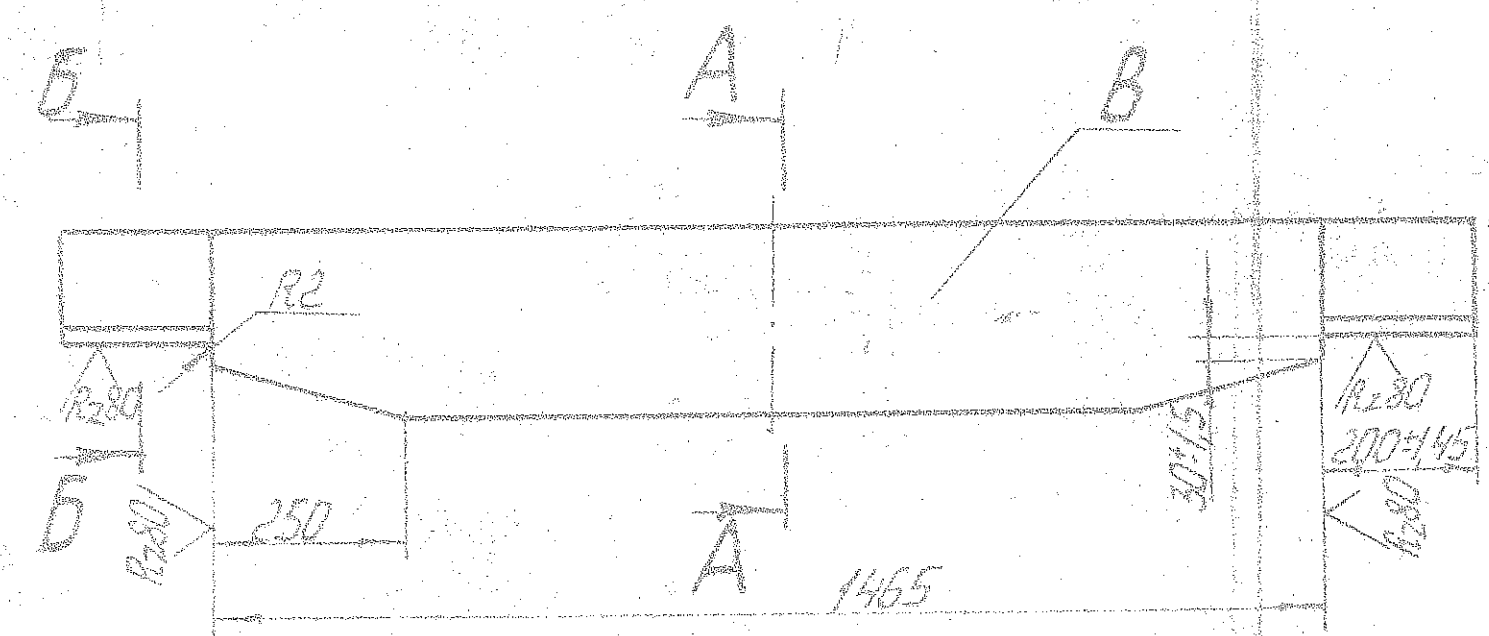


352001.012.0.023



1. * Размеры для справок.
2. Отливку выполнить по III классу точности ГОСТ 2009-55.
3. НВ 7217.
4. Места установки приделей обработать заподлицо с основной поверхностью под Rz_{80} .
5. Материал детали подтверждается сертификатом.
6. Покрытие по ГОСТ 9.032-74, эмаль КО-813 серебристо-алюминиевая ГОСТ 11066-74 VI⁸ 500°C. Ж₂.
7. Маркировать обозначение чертежа, марку материала, номер плавки.
- При поставке на экспорт:
8. Покрытие в районы умеренного климата по ГОСТ 9.032-74, эмаль КО-813, серебристо-алюминиевая ГОСТ 11066-74 VI⁸ 500°C. Ж₂.
9. Покрытие в районы тропического климата по ГОСТ 9.032-74, эмаль КО-813, серебристо-алюминиевая ГОСТ 11066-74 VI⁸ 500°C. Ж₂.
10. При поставке в качестве запасных частей в месте "В" нанести маркировку "Сделано в СССР" шрифтом №7 ударным способом.

Классификация
47.110.14.4
Подпись / Итого

3245301 Переработано с черт. 3510.01001.

3520.01.012.0.023			Лист 1 из 1		
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Казаро	Милославский	И.И.	19.11.74	250	110
Проб	Миронов	И.И.		Лист	Листов
И.Контр					
И.Контр	Редько	И.И.	19.11.74	Сталь Т0КЛ	завод
И.Контр	Миронов	И.И.	19.11.74	СТП 329-73	"Волгоградмаш"

Жирбинская И.У.

Смет. 2.16.108. 4970

И.И. Контр. 516.003 47.110.14.4