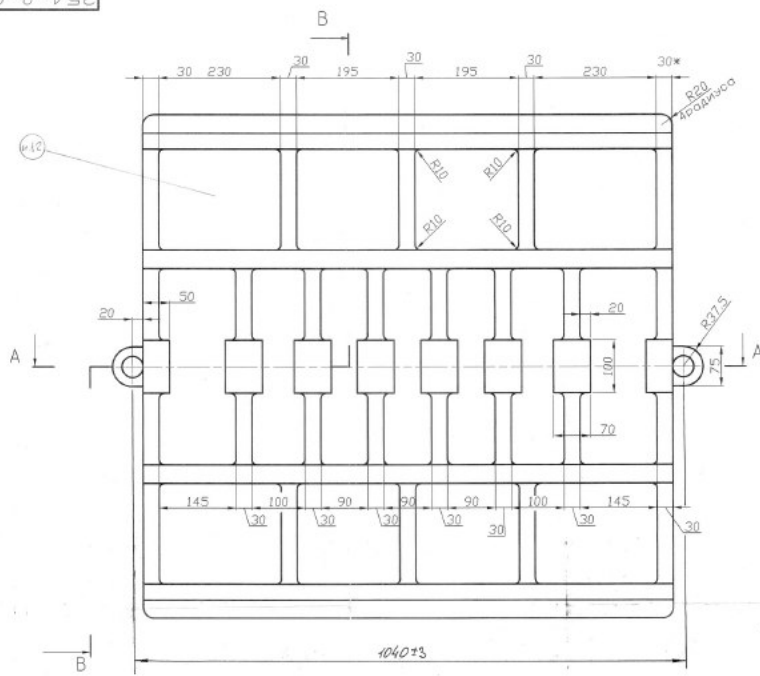


Погоджено на 2026р.
Головний механік Г.К. ШВНГЗК

④ 14. «К обработке отнести только по г/у 34594/19.

Согласовано на 204-205
Правильно
Андрей Копеев 17.02.2017
В.В. Мамон В.В. 10.02.2017

Received: (2)
 R. S. 1/10/1911
 H. S. 1/10/1911

1. Отливка I группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 11-8-15-11 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные слои по ГОСТ 3212-92.
4. Неукрепленные литерные рамы 5,10 мм.
5. Удаление питателя, привелыв, приливных проб, заливо, а также правка отливок должна производиться после термоустойчивости. Допускается удаление привелыв и питателя до термоустойчивости с остаточной высотой не менее 40мм.
6. После правки отливка должна выдерживаться в ненапряженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.

5. На несваренных поверхностях:
- дефекты в виде отдельных газовых и усодочных раковин условным диаметром и глубиной до 5 мм, а также засоров и местных вырезов после отгоявки резки глубиной не более 5 мм, должны быть зашпаклеваны по технологии ОТГ;
 - дефекты в виде отдельных газовых и усодочных раковин условным диаметром более 5 мм, а также засоров, местных вырезов, трещин в местах отрезки пивыделя, питателя и других местах должны быть заверены электродуговой сваркой в соответствии с технологической инструкцией 017.001909.00.0017;
 - общая площадь усодочных дефектов не должно превышать 10% от площади донной поверхности;
- остатки от реза пивыделя и питателя должны быть зачищены до поверхности отливки.
6. На сваренных поверхностях перед механической обработкой:
- места отрезки пивыделя и питателя должны быть зачищены на глубину не менее 1 мм, от поверхности отгоявки резки;
 - остатки от реза пивыделя и питателя должны быть высотой не более 6 мм;
 - допуски без исправления трещины, газовые и усодочные засоры, местные вырезы после отгоявки резки, глубина которых не превышает 3/4 величины припуска для механической обработки.
7. На поверхности после механической обработки:
- отдельные раковины глубиной не более 1/10 толщины стенки и общей площадью не более 0,2% с последующей заваркой в соответствии с технологической инструкцией 017.001909.00.0017.
- Page no 30 of 32
Министерство

10. * Размещение для справок.
Н. Покрытие: глянцевое ГР-0119.VIUXH-3
ГОСТ 9032-74, ~~технические требования к лакокрасочным~~
~~цвете НЦ-1329 ГОСТ 6631-74 или РГ-0119-ГОСТ~~
~~6465-79.~~

12. Маркировка: обозначение чертёжа
шрифтом h=40 ГОСТ 489-77 черной
краской, ~~содержащая текст "Сделано в СССР"~~

13. Остальные технические требования
СПП00190940-001-93. ~~Войнашев-SPD~~

The image displays four Soviet-era identification cards (ID cards) for various individuals. Each card is a rectangular document with a white background and black text. The cards are arranged in a 2x2 grid. The top-left card is for a woman named "Машенька" (Mashenka), born on 06.05.1954. The top-right card is for a woman named "Алиса" (Alisa), born on 20.09.1954. The bottom-left card is for a woman named "Алиса" (Alisa), born on 20.05.1954. The bottom-right card is for a woman named "Алиса" (Alisa), born on 20.09.1954. Each card also includes a small portrait of the individual in the top-left corner and a small circular stamp in the bottom-right corner.

Година из 20 06.05.1954
Машенька

Година из 20 20.09.1954
Алиса

Година из 20 20.05.1954
Алиса

Година из 20 20.09.1954
Алиса

[illegible]