



Вед. им. писателя *Д. Д. Кошменко*

1. Отливка 1 группы СОУ МПП 77.140.80-313:2009.
Для заказов на экспорт отливка 1-й группы ГОСТ 977-88
из стали 110Г13А ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 12-9-16-12 ГОСТ 26645-85.
3. Неуказанные литевые радиусы 5...10мм.
4. Неуказанные формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.

Сопровождено
5.04.1997
МЛК.ИМЛ.ВР.УГОК
Бабин 69/2

37723 37723/9 98525 30546/ 30546/1
Заявитель: 23457 23457/1 23457/9
Годен на 20 10 г.
Проверил: Капелюшная

1080.02.11-1.K

Зцѣ ковшѣ

110713A
COY MAG 77,140.80-313-2009

Лит.	Масса	Масштаб
------	-------	---------

Лист	Листов ?
------	----------

ОГК ЗАО "КЭГО"

4. 13. Для заказа 39903 покрытие, маркировка и упаковка по чертежу 050.671.000 УЧ.
5. На поверхность в выступающих неровностях не допускается.
6. Зев зуба размер 125 ± 5 и стверствия "Б" контролировать плоским шаблоном.
7. При контроле зуба налет должен садиться на поверхность В при обязательном наличии зазора между поверхностями Г и торцами шаблона.
8. *Размеры для справок.
9. Маркировать товарный знак предприятия на номер отливки литьем, заподлицо с основным металлом; обозначение чертежа и номер заказа шрифтом $h=40$ мм ГОСТ 14192-96, краской.
10. Покрытие – грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78 – только для экспортных заказов.
11. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ДСТУ 2364-94.
12. Расчетная компьютерная масса 122кг, массу уточнить взвешиванием на чаше двух детализованных разобраных для изготовления подшипника АПФ.