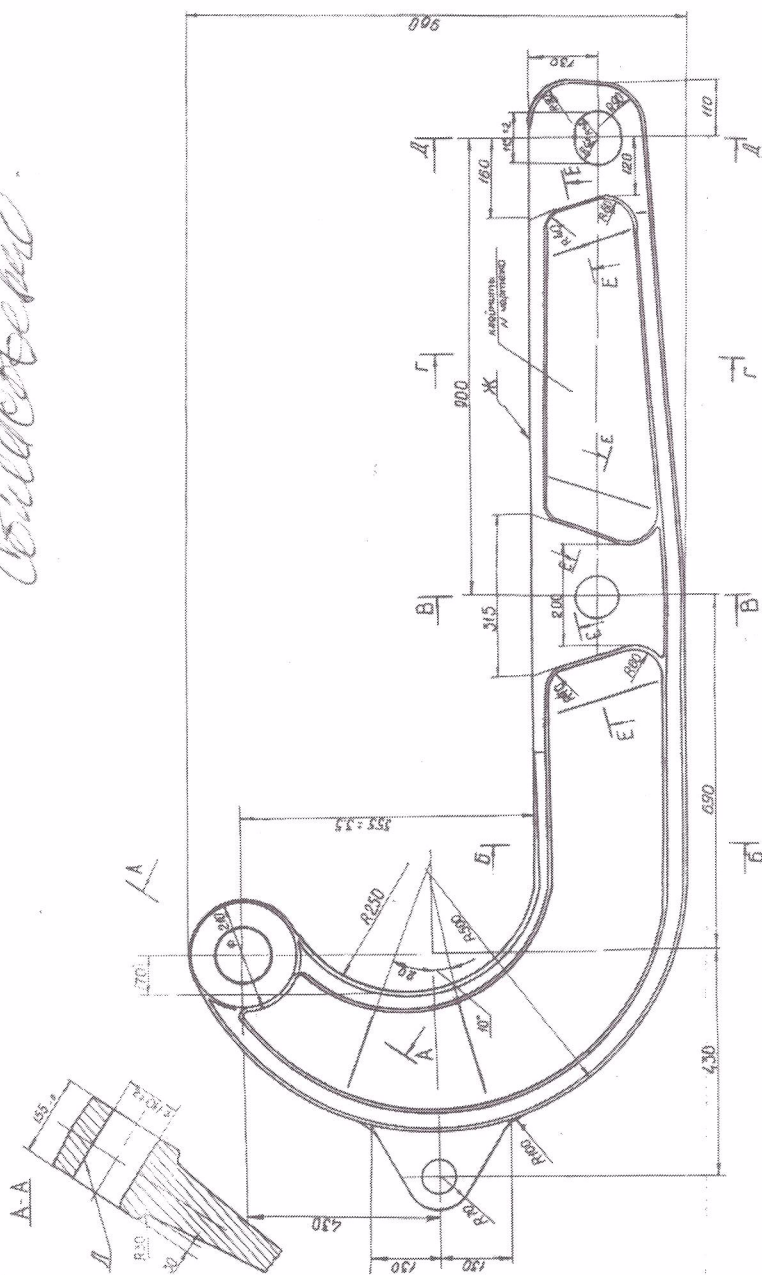


1. Изготовление отливки производить в соответствии с ТУ №24-3-15-100-70
2. Незаключенные литсовые радиусы 10 мм
3. Литсовые углы 2-3°
4. Допускается производить исправление мелких литовых дефектов электроабразивом по технологии ОАО «ОД»
5. Незаключенность под Ж не более 5 мм на длине 130 мм
6. Незаключенность под отб. 1° и 1° относительно оси отб. 1° не более 2 мм на длине 135 мм
7. Отклонения 1° и 1° производить валиком Ø 0,1 мм отб. 1° валиком в 102 мм отб. 1° валиком Ø 0,1 мм
8. Оценочные проушины по размеру 155, относительно оси симметрии детали не более 6 мм
9. Твердость после термообработки HB = 207
10. Провести приемы по Р 300 производить строгие по радиусу. Допускается выступить высотой не более 15 мм. Борозы тела детали не допускаются.

W. B. D. D. D.

Исполнитель
Намандогов Крпс

Б.В. Ус

С. В. Намандогов

2010, 28.07.10

W.D. ver

[illegible]