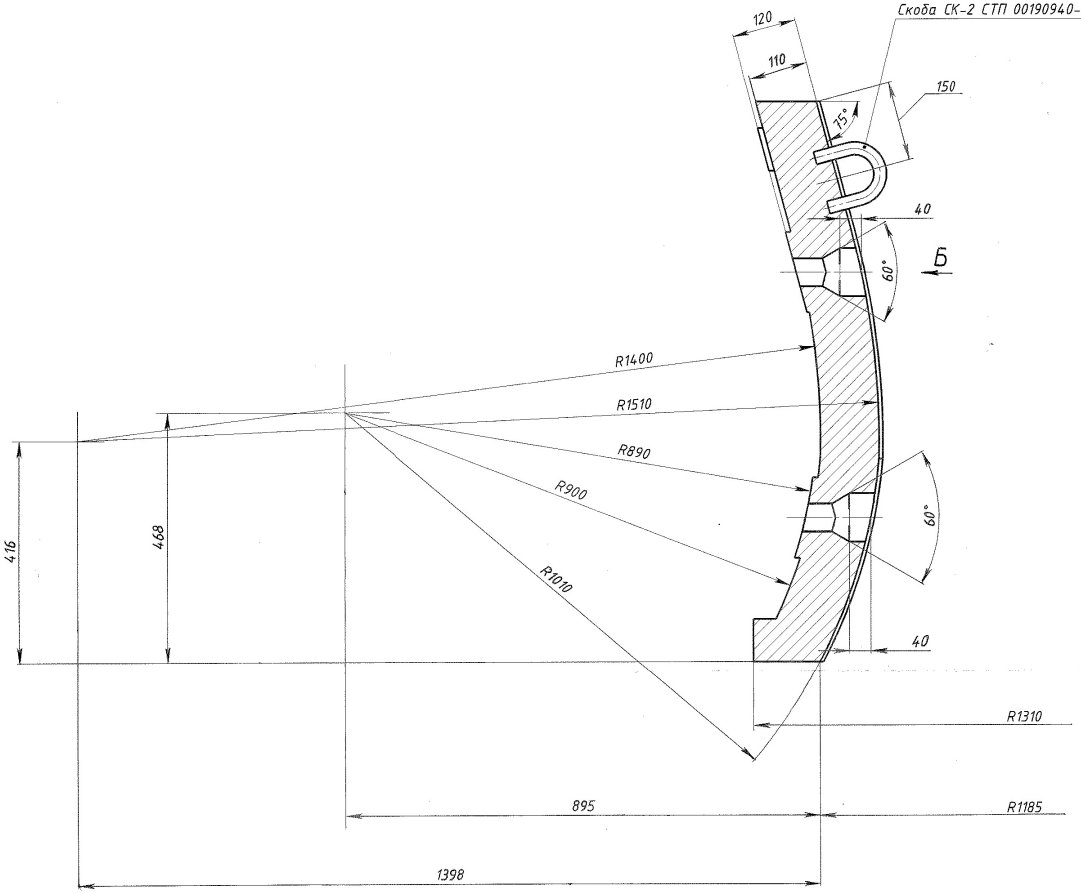
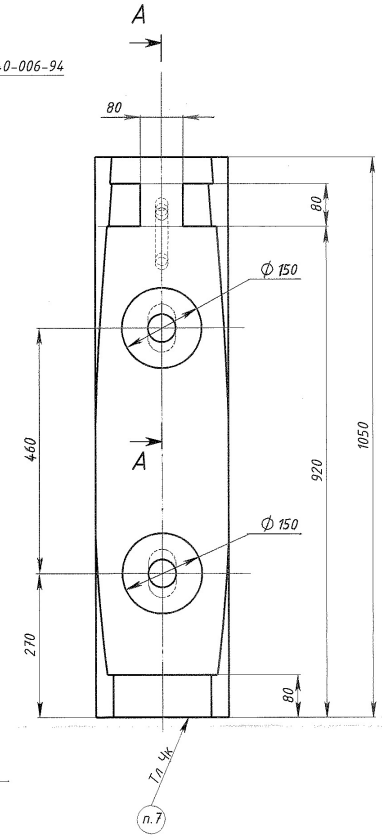
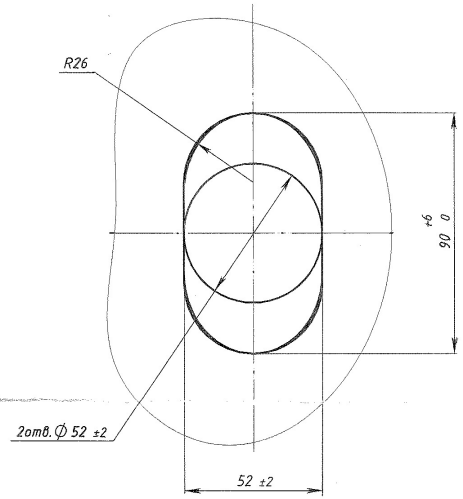
ДР.02.010

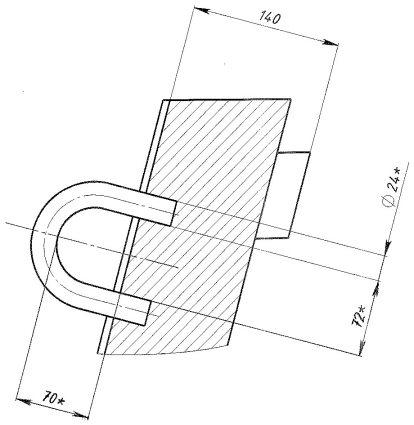


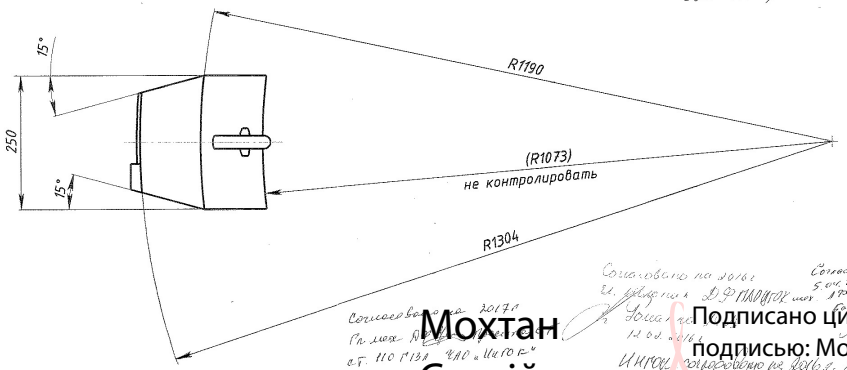


Б (1:1)



А-А (1:2.5)





1. Лист расходов на экспорт: отливка 1-й группы ГОСТ 977-88, сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88, сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88.

1. Отливка 1 группы ~~ГОСТ 977-88~~ СТП МПР 79.100.10-313:2009
2. Точность отливки 12-8-16-12 ГОСТ26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 5...10мм.
5. Дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин, а также засоры и местные вырезы после огневой резки условным диаметром и глубиной до 5 мм заштатлевать по технологии ОГТ, указанные дефекты глубиной и диаметром более 5 мм – заварить электродуговой сваркой в соответствии с технологической инструкцией 017.00190940-001ТИ. Общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади данной поверхности.
6. Остатки от реза прибылей и питателей зачистить до поверхности отливки.
7. Маркировать: товарный знак по СТП 5-6-74 и номер отливки литьём западлицо с основным металлом, обозначение чертежа шрифтом h=40 мм ГОСТ14192-77 – краской.
8. Покрытие: грунтовка ГФ-0119 ГОСТ23343-78.
9. Условия эксплуатации УХЛ1 ГОСТ15150-69.
10. Остальные технические требования по ОСТ 14-12-50-90.
11. После установки на дробилке скобу срезать огнем.

Годен на 20 08 г. Савенко

Годен на 20 06 г. Мисенко

Годен на 20 05 г. Мисенко

Согласовано на 20 лист Дро Сергеев

Согласовано на 20 лист Дро Сергеев

Согласовано по 20 г. Гл. лист Дро Сергеев

Согласовано 5.01.2011 г. Гл. лист Дро Сергеев

Согласовано по 20 г. Гл. лист Дро Сергеев

Согласовано по 20 г. Гл. лист Дро Сергеев

Согласовано по 20