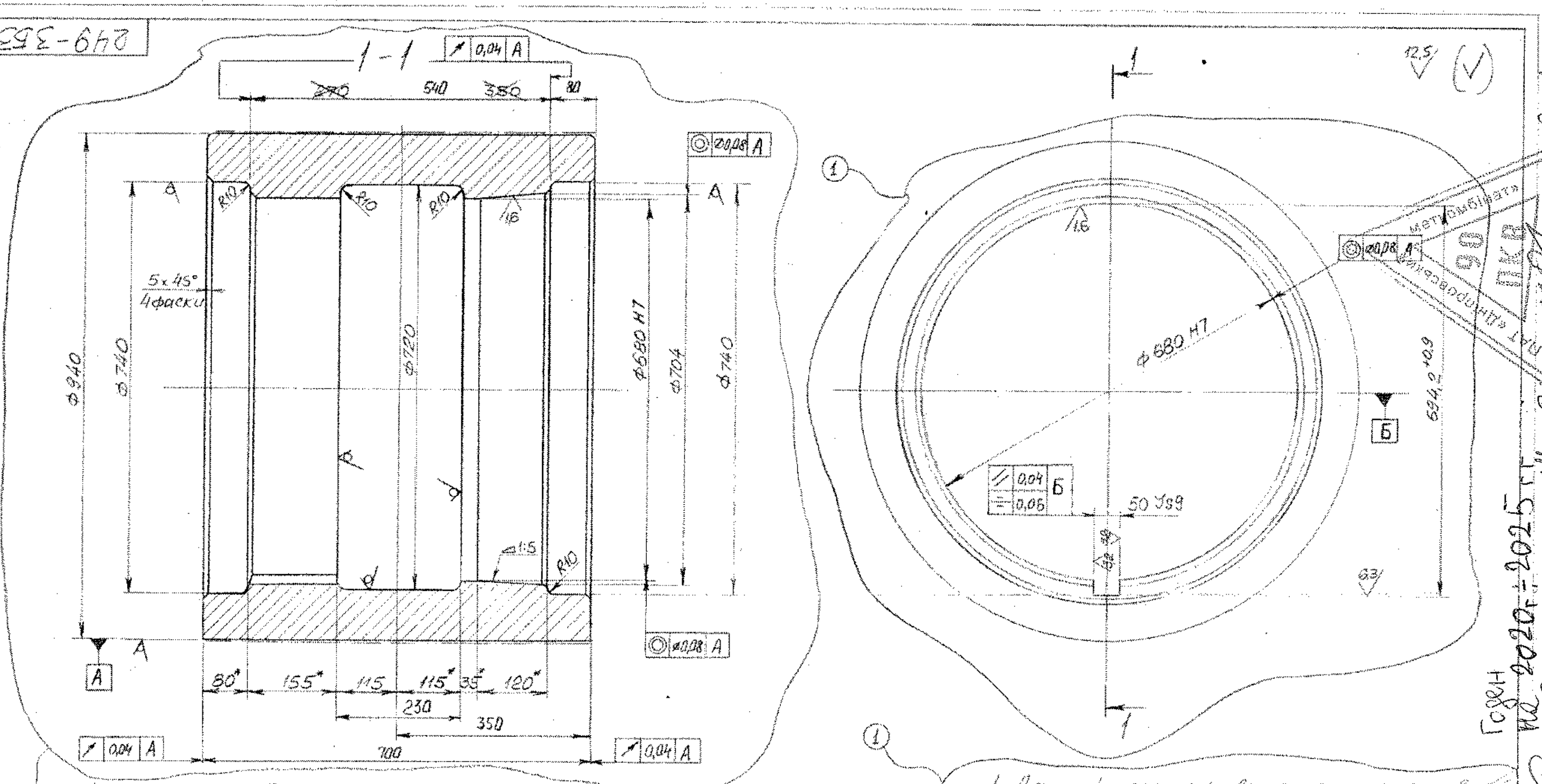
249-35320-1



Годен на 2020г÷2025 гг.

Нач. ПКО М.А. Олейник

Нач. АР-2 И.А. Бондаренко

Технические требования:

1. ~~Отливка должна быть плотной без посторонних включений, трещин и раковин.~~
2. ~~Поверхность отливки должна быть чистой и не должна иметь пригаров, спаев, ужимин, плен, наплывов и механических повреждений.~~
3. ~~Приемку производить по хим. составу, размерам и внешнему виду.~~
4. ~~Термообработка Нв 250...300~~
5. ~~Острые кромки притупить R≤1мм~~

1. Поковка гр. II (III) - НВ 250÷300 ГОСТ 8479-70
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14, остальные по ± IT 14/2
3.* Размер для справок.

1. Данный чертеж выполнен на основании письма аглоцеха №2 за № 09-128П от 23.01.01.
2. Настоящий чертеж аннулирует ранее выданный чертеж № 249-208-1
3. Точность отливки 11-0-0-13 по ГОСТ 26645-85
4. *Размеры для справок
5. Неуказанные предельные отклонения размеров после мех. обработки по H12, IT12/2

Важно!!!

В данный чертеж внесены изменения по индексу "1" согласно письма 090-1225 10.05.13г.

Констр. Полуэктяк 14.05.13г.

Первич. примен. 249-22875-2

Справ. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Вескобойникова			
Пров.	Елисеев			
Н. Бюро	Романова			
Утв.	Игнатенко			

249-35320-1

Бандаж

Сталь 65Г

Лит.	Масса	М-б
	1650	1:5

Лист | Листов

ДМК НПО

ПАТ «Днепровский металлургический комбинат» ПКВ 90