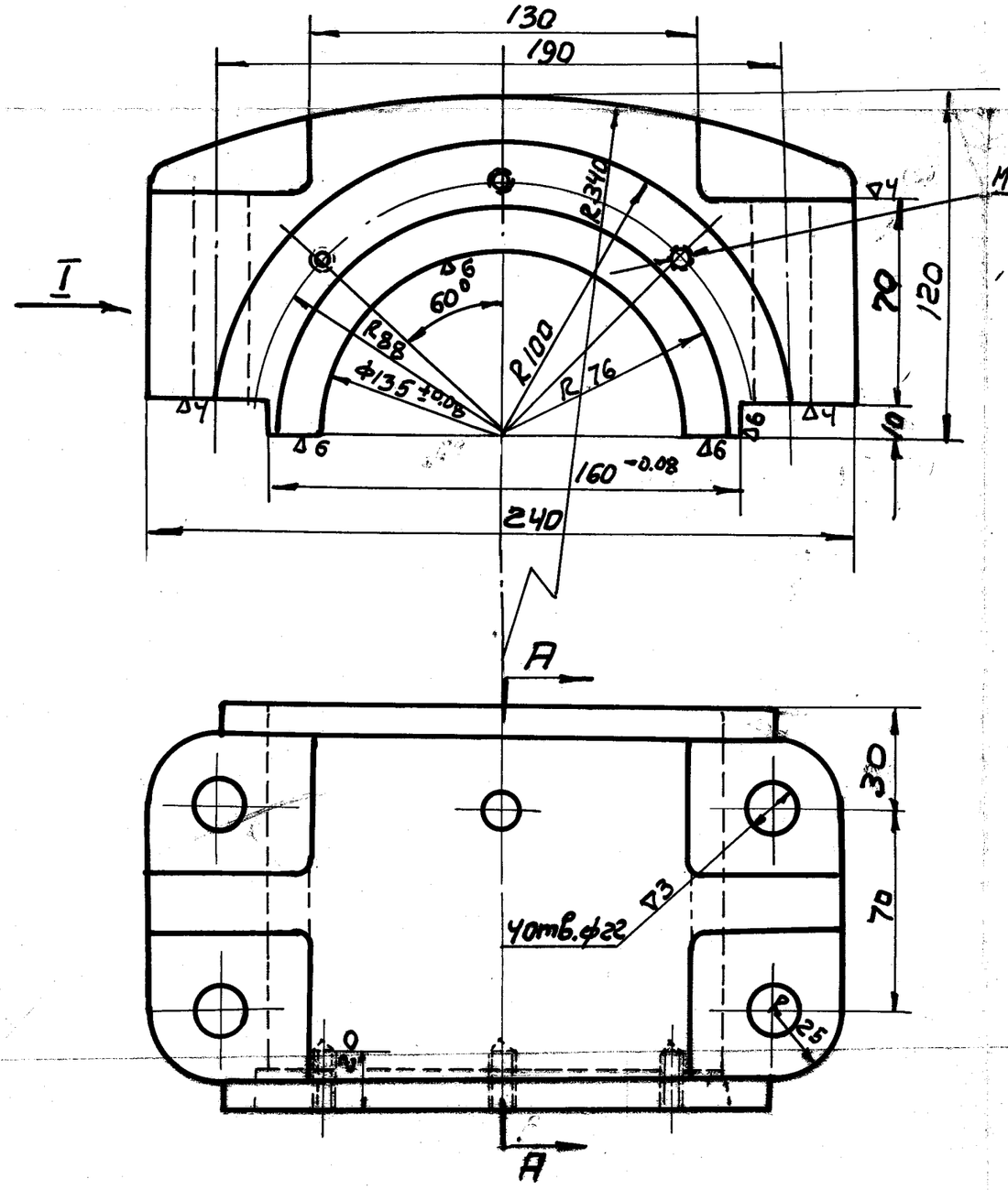
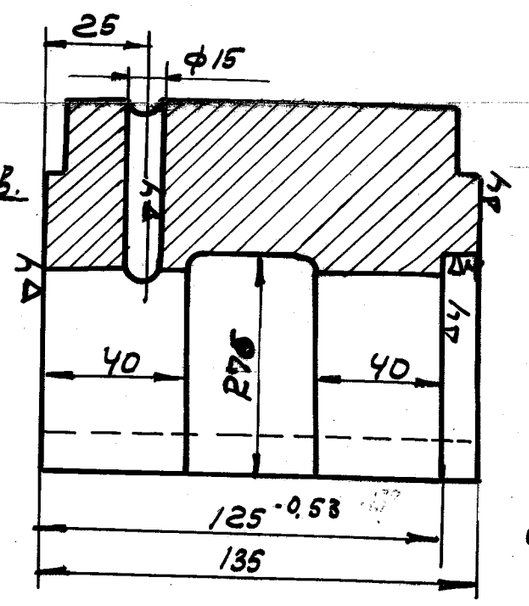
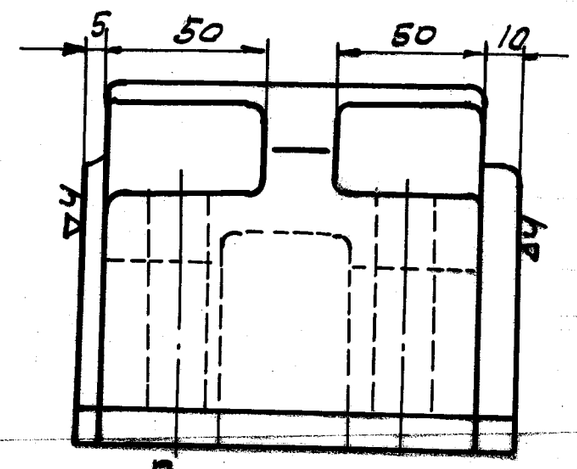
238-3689







~ остальное

Технические требования:

1. Отливку выполнить согласно ГОСТ 977-58 на стальное литье.
2. Отливку отжечь.
3. Неуказанные литейные радиусы R=3-5 мм.
4. Литейные уклоны 2-3°
5. Допускаются одиночные газовые раковины глубиной до 3 мм. общей площадью до 5% всей поверхности, если они не сосредоточены в одном месте. На обработанных поверхностях допускается исправление раковин заваркой с предварительной вырубкой всей нездоровой части.
6. Обработку отверстий ф135 +0.08 А76. Чотв. ф22 и торцев в размере 125 0.53 производить совместно с дет. №35-030902

Только для тропиков.

1. Окраску произвести в серый цвет эмалью ЛХВ-715 в соответствии с Приложением 7ТУ50-1-59.

Арх. 167/2666

формат 0.25

Взамен изнашивается

8	238-3498
Поз.	№1 сборочн. чертеж

АРХ

	35ЭВВ-40 Крышка подшипника		35.030903	
		Литера	Вес	М-б
			21,00	1:2
		Лист 1	Вс. листов	
	Сталь 15 Б Гост 977-58		Одесский филиал	

Цех	Доменный		Подпись	Фамилия	Дата 11/III-1965 г.
Объект	Вагон-весы 6·40 тн.	копир.		Мартынюк	238-3689
		сверил		Надькар	
		нач. сектора		Погорелов	