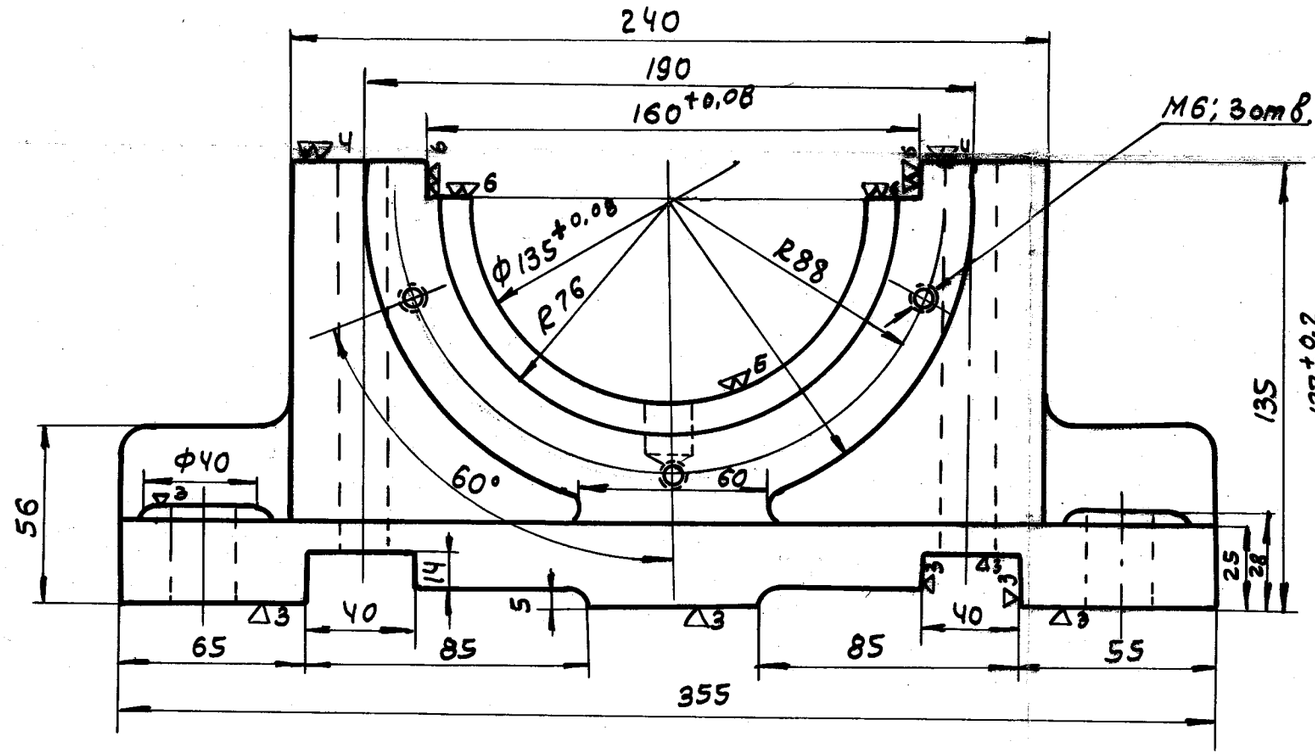
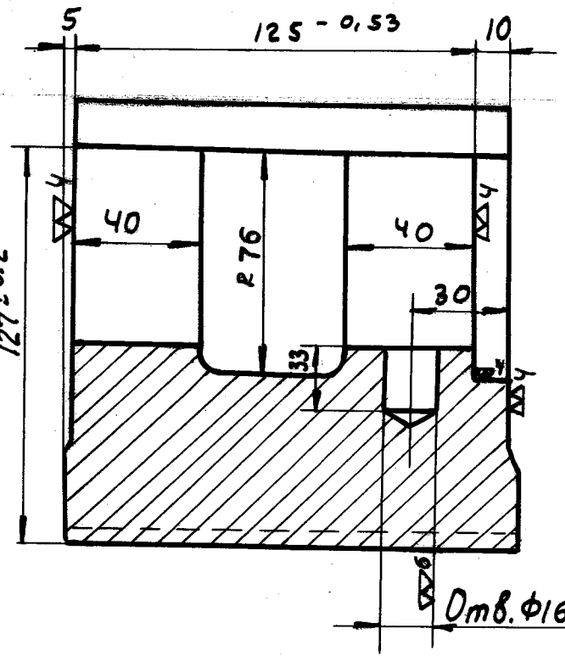
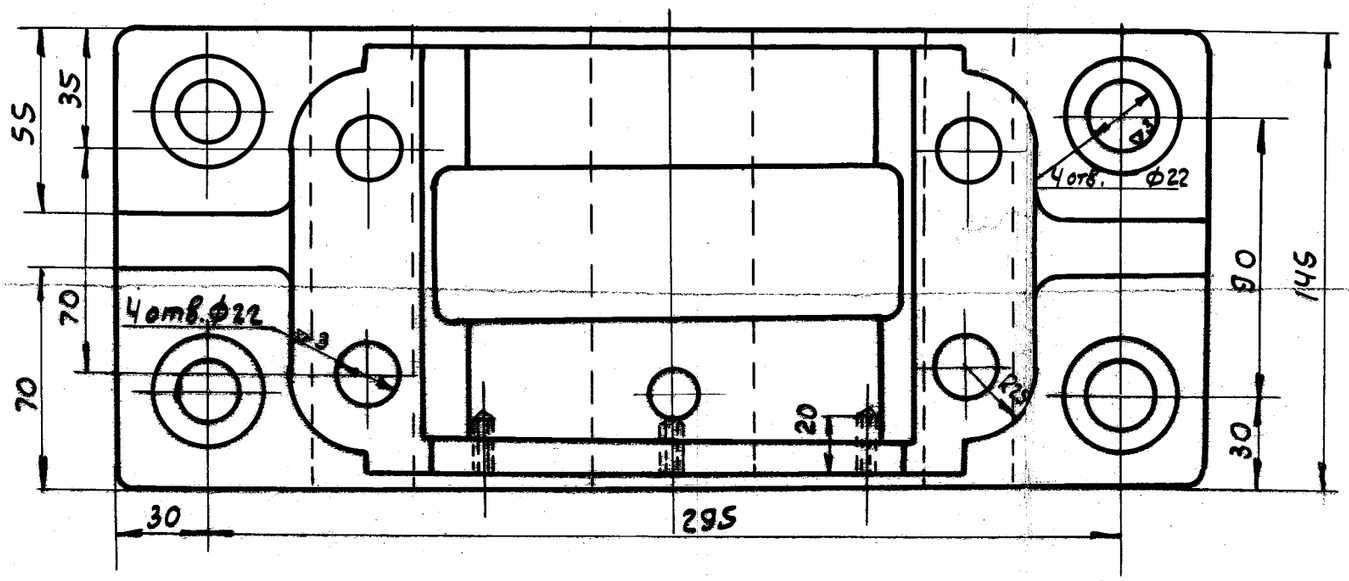
238-3690

~ Остальное





Отв. Ф16 +0.035 сверлить при сборке



Технические требования

1. Отливку выполнить согласно ГОСТ 977-58 на стальное литье.
2. Отливку отжечь.
3. Неуказанные литейные радиусы R=3мм.
4. Литейные уклоны 2°-3°.
5. На поверхности допускаются одиночные газовые раковины глубиной до 3мм и общей площадью до 5% всей поверхности, если они не сосредоточены в одном месте. На обработанных поверхностях допускается исправление раковин заваркой с предварительной вырубкой всей наздреватой части.
6. Обработку отверстий Ф135 +0.08, R76, 4 отв. Ф22 и торцев в размере 125 -0.53 производить совместно с дет. Н 35-030903.

Только для тропиков

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

Арх 167/2665

Формат 0.25

			7	238-3456	
			Поз.	Необ. черт.	
353ВВ40 Основание подшипника			35-030902		
			Литер	Вес в кг	М-б
				32	1:2
			Лист	Всего листов	
Сталь 15Л61 ГОСТ 977-58			МПиСА СКБиБ СССР Одесский филиал		
Цех	Доменный		Подпись	Фамилия	Дата: 10.11.65
Объект	Вагон-весы Q = 40т.	Копиров		Меркулова	238-3690
		Сверил		Маджар	
		Нач. сектора		Погорелов	

АРХ