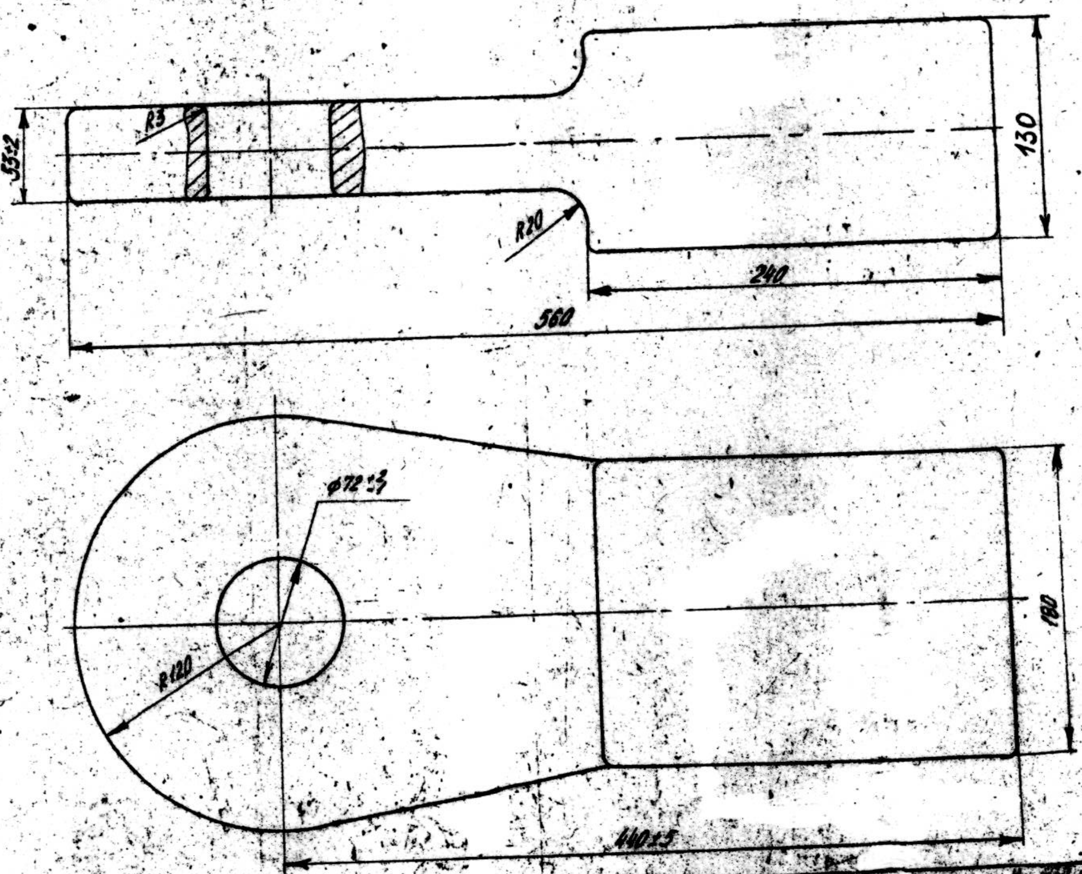
3593.02.001.0 023



1. НВ 170...229.

2. Отливку выполнить по II классу точности ГОСТ 2009-55

3. Неуказанные литейные радиусы 5 мм.

4. После отрезки прибылей на поверхности срезать неровности размером более 5 мм не допускаются

5. Деталь подвергнуть испытанию на изгиб ударной нагрузкой под копром в соответствии ГОСТ 7090-72.

6. Маркировать обозначение чертежа

7. При поставке в качестве запасных частей покрытие по ГОСТ 9.032-74 эмаль ПФ-115 серо-голубой ГОСТ 6465-76 VI. У1

8. При поставке на экспорт в качестве запасных частей:

8. В районы с умеренным климатом У покрытие по ГОСТ 9.032-74 эмаль МС-182 желтая ГОСТ 19024-79 VI. У1

9. В районы с тропическим климатом Т покрытие по ГОСТ 9.032-74 эмаль ХВ-110 желтая ГОСТ 18374-79 VI. Т1

Переработано с черт. 3593.02.001

3593.02.001.0 023

Молоток

Сталь 110Г13Л ГОСТ 2176-77

Масса 90, масштаб 1:2

Объединение "Волгоцеммаш" з-д Волгоцеммаш

Согласовано отмет.