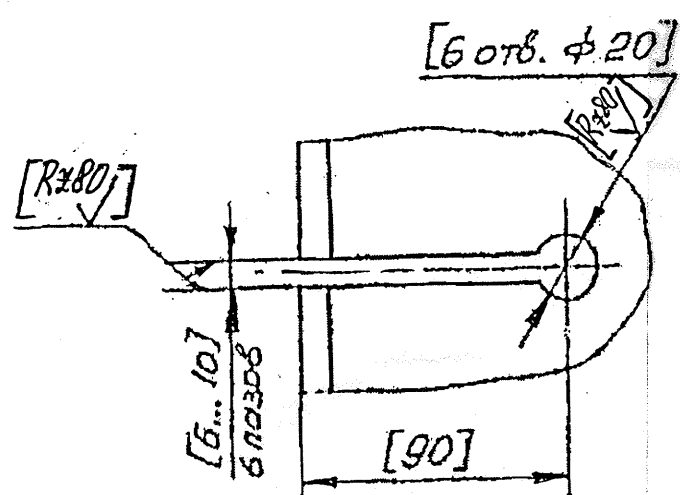
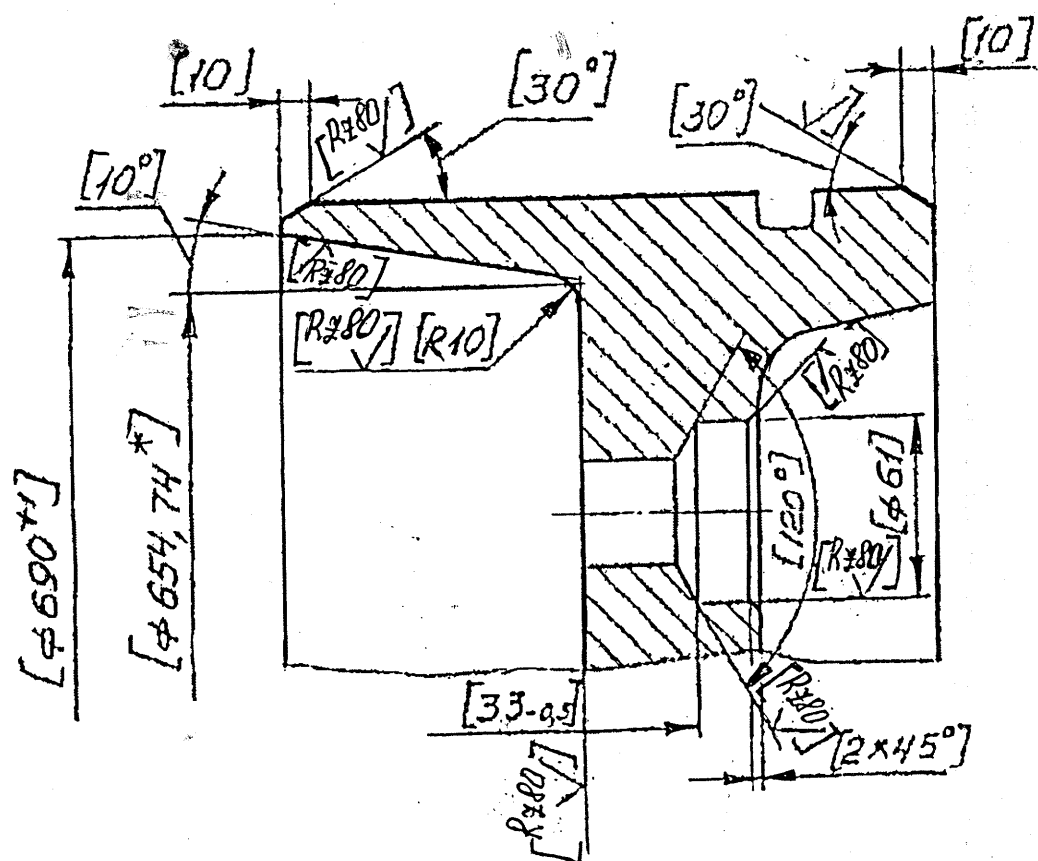
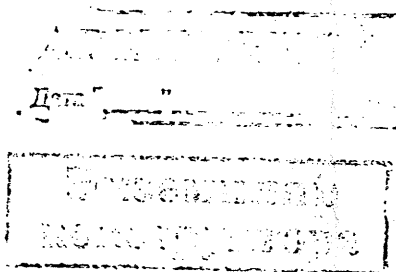


Б-Б (1:2,5) O

А (1:2,5)



1. Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88. [ⓐ]
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ 26645-85. (Требование заказчика).
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы не более 10 мм.
5. Трещины в отливке не допускаются.
6. На поверхностях М, Р не допускаются раковины, трещины и другие дефекты литья.
7. Отливку отжечь НВ 125...170.
8. Остальные технические требования согласно СТ ТОО 1772-1930-Ф-п-84-33-2015.
9. *Размеры для справок.
10. Обработку по размерам в квадратных скобках [] производить после сборки по чертежу 1275.02.301 СБ. или 1275.02.201.2 СБ
- ⓐ 11. Допускается изготовление фланца из стали 35Л ГОСТ 977-88. Заказ 60-71



ⓐ З Нестеренко Нестр 16.06.172
 ⓐ 1 Нестеренко Нестр 15.08.15

Ф - 35740.2		Корпус привода КМАТ-2200	Масло	Материал
Фланец левый 42		240	1:4	КАЗАХМЫС ЖСОФ-123
Сталь 25Л ГОСТ 977-88				