

51.13

Перв. примен.  
51.10

Справ. №

A

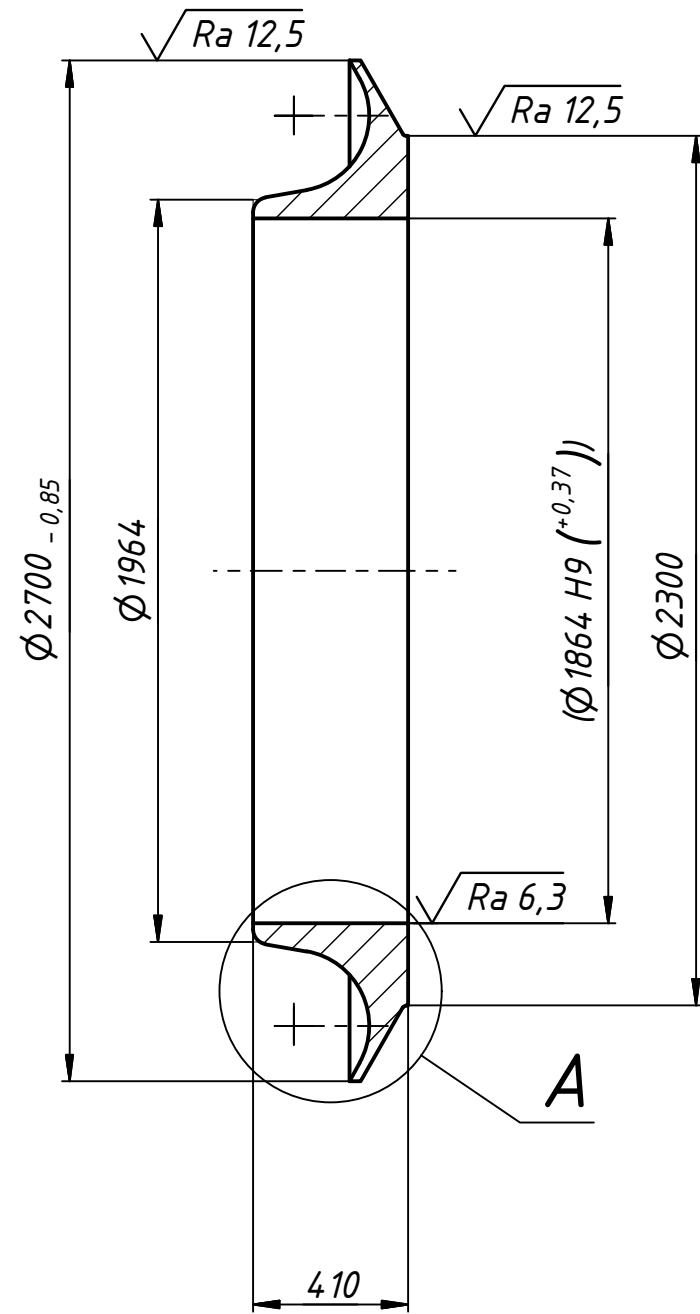
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

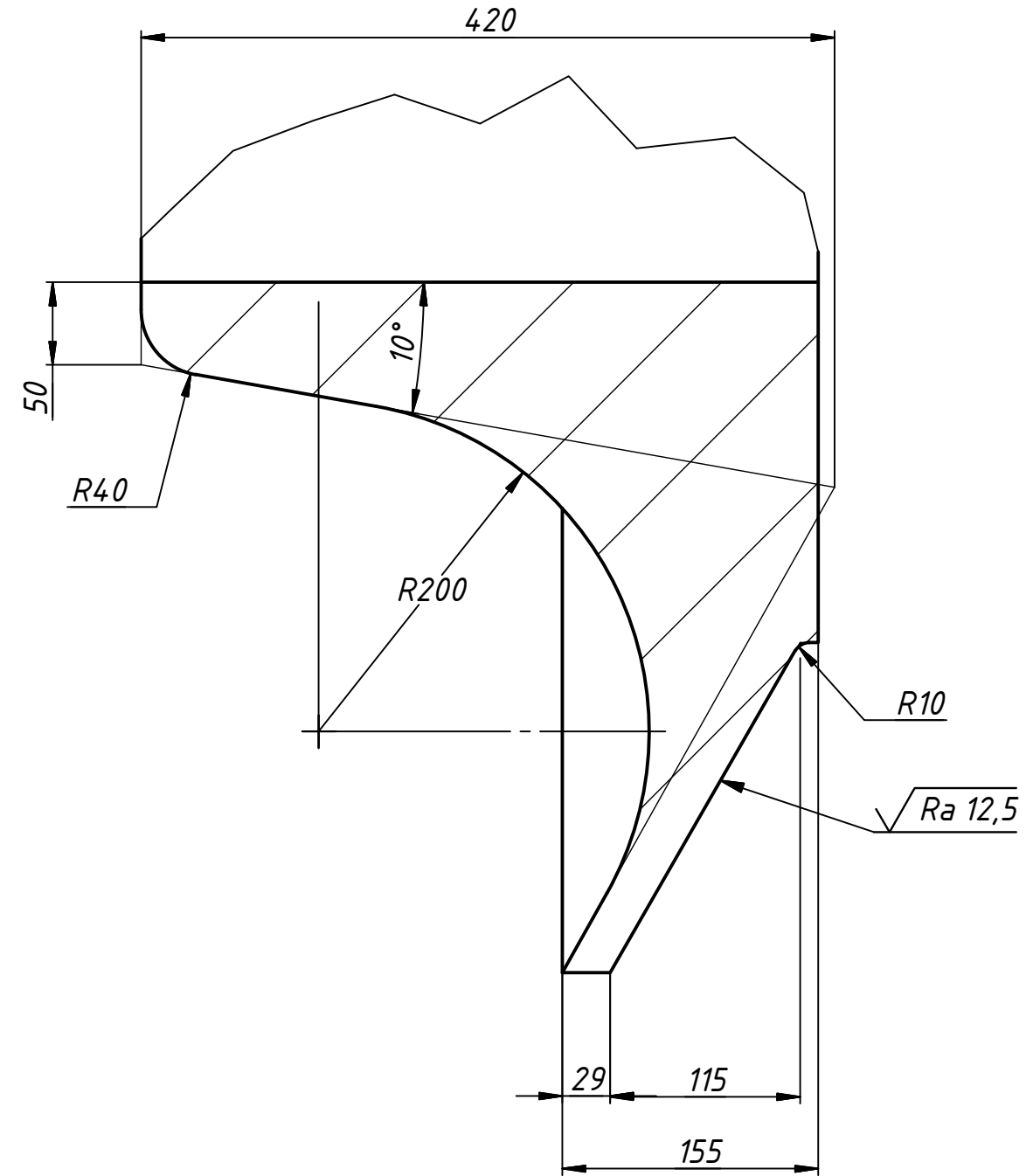
Подп. и дата

Инв. № подл.



A (1:4)

✓ (✓)



3. Для снятия внутренних напряжений отливку отжечь.
4. Формовочные уклоны выполнить по ГОСТ 3212-92.
5. Необрабатываемые поверхности отливки пескоструить.
6. Дефектные места отливок (раковины, трещины, сдвиги и т.д.) заваривать с предварительной разделкой мест до чистого металла. Без исправления допускаются раковины и неметаллические включения до 3 мм в поперечине и до 5 мм на глубину в количестве 3 штук на 25 см<sup>2</sup>, но не лежащие в одном поперечном сечении.
7. Неуказанные предельные отклонения по ГОСТ 308931.1-2002: h12, ±IT14/2.
8. Размер в скобках выполнять после сборки.

1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 11т-8-14-9т ГОСТ Р 53464-2009.

					51.13		
					Фланец		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						3143,7	1:20
Пров.					Лист	Листов	1
Т. контр.					25Л ГОСТ 977-88		
Нач.отд.							
Н. контр.							
Утв.							