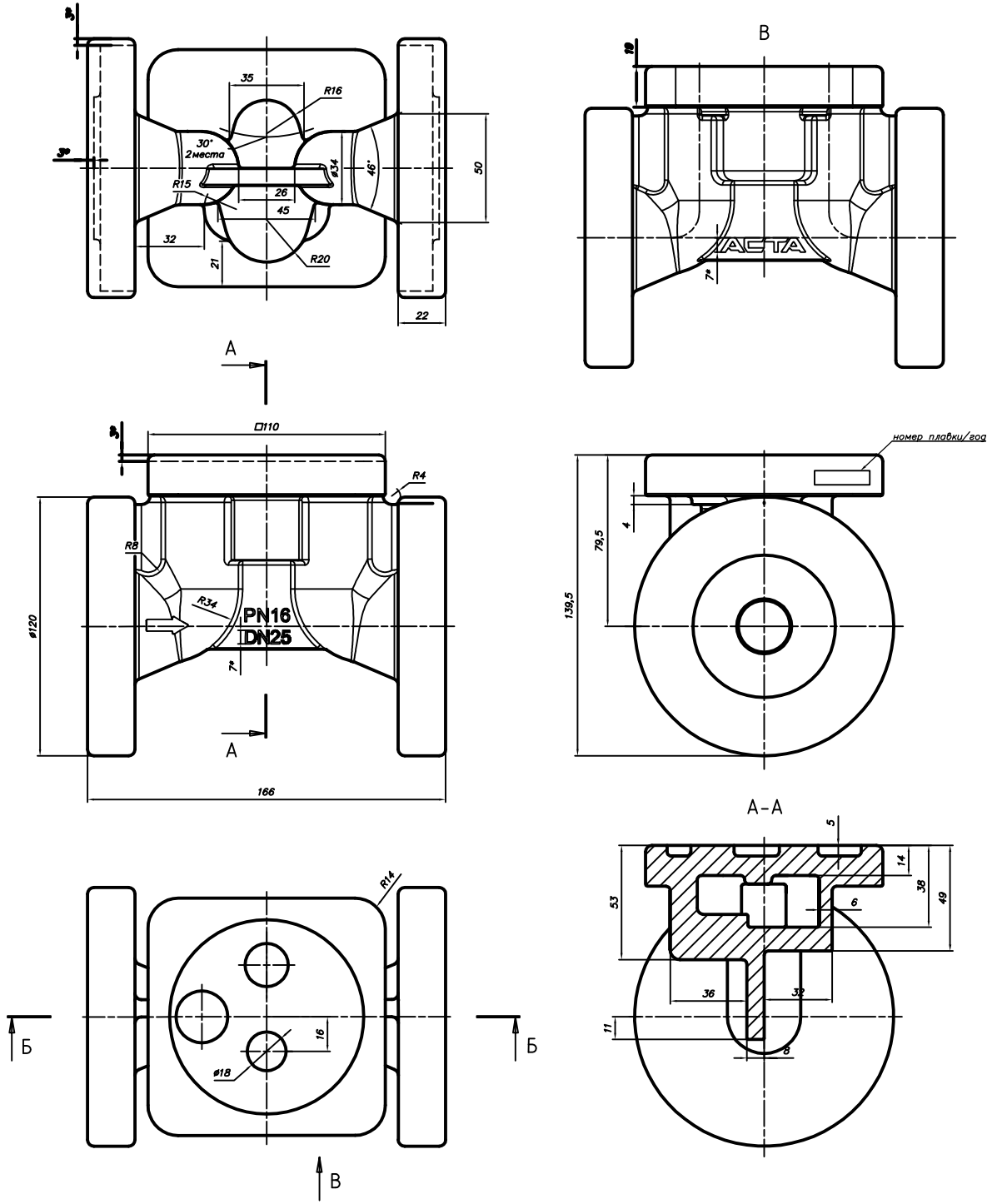


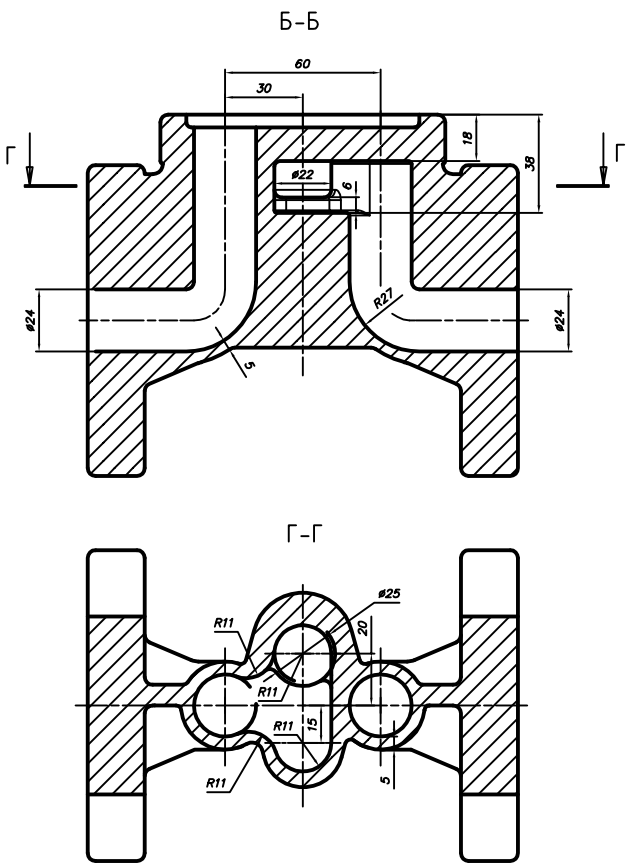


1. Предедьные отклонения размеров отливки по 9 классу размерной точности ГОСТ Р 53464-2009.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Минимальная толщина стенки отливки 5 мм.
4. Неуказанные радиусы скругления 2...4 мм.
5. Термическая обработка, виды контроля и нормы оценки качества - по СТ ЦКБА 050-2008. Обязательные виды механических испытаний -временное сопротивление, твердость.
6. Предельные отклонения размеров для поверхностей с механической обработкой - H14, h14, ±IT15/2.
7.* Размеры для справок.
8. Маркировать литьем: наименование предприятия-изготовителя; условное давление; диаметр условного прохода; стрелку-указатель направления потока среды; марку или условное обозначение материала. Размеры литого шрифта, профиль букв и стрелки - по ГОСТ4666-75.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | АСТА | | | |
| Разраб. | Котельников | | | Отливка корпуса ПМ | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | Ромашка | | | DN25 PN16 | | | 1:1 |
| Т. контр. | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Н. контр. | | | | ВЧ40 ГОСТ 7293-85 | НПО "АСТА" | | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.