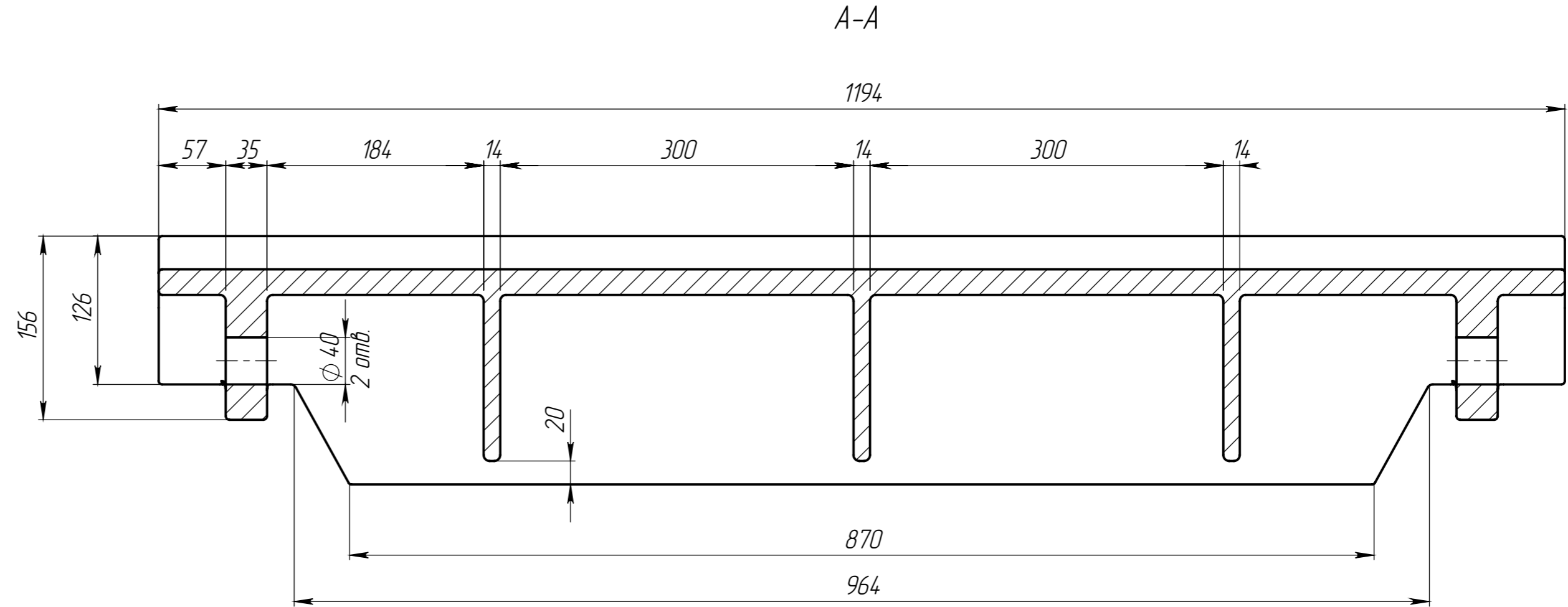
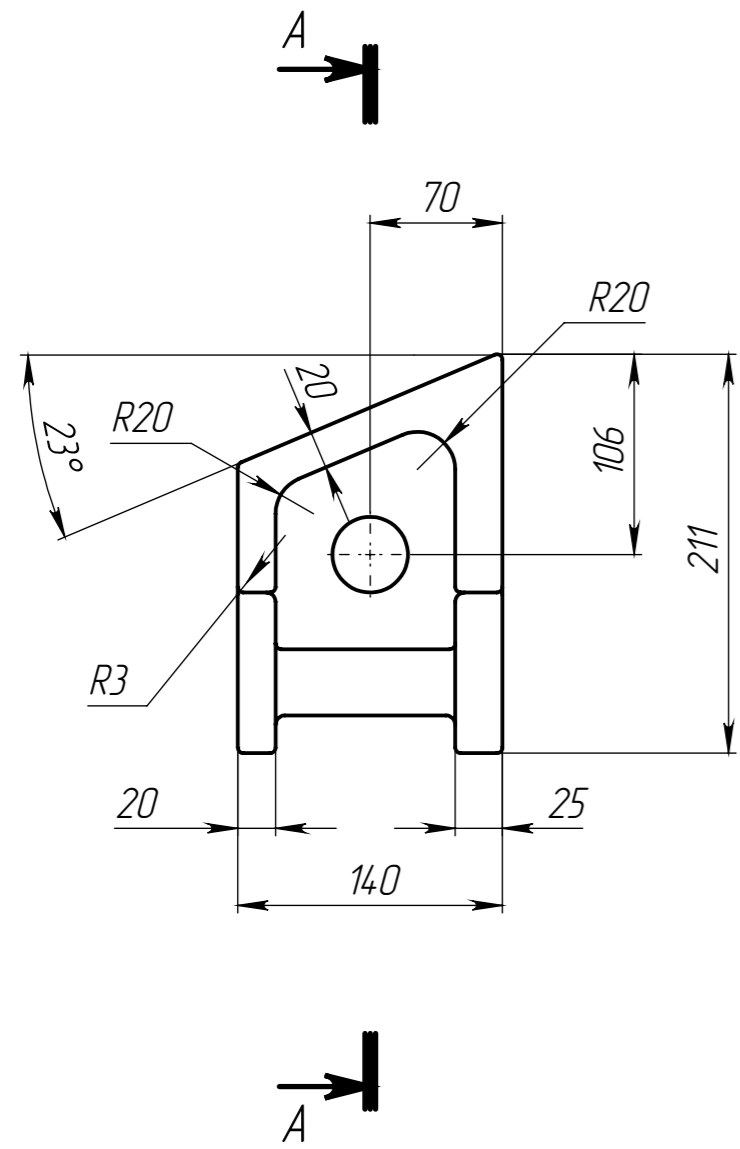


34.00.14.03.10.001



1. 400...450 НВ.
2. \* Размеры для справок.
3. Точность отливки 10-0-0-10 по ГОСТ 26645-85.
4. Неуказанные литейные радиусы внутренние 5 мм, наружные 3 мм.
5. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси и пригара. Заливы, наросты ужимы, придылы и литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены и сглажены заподлицо с основным металлом. Допускаются остатки литниковой системы высотой не более 2 мм.

6. На поверхностях подлежащих механической обработке допускаются любые дефекты глубиной в пределах 2/3 припуска на механическую обработку.
7. На необрабатываемых поверхностях допускаются раковины глубиной до 3мм, размером до 3мм по наибольшему измерению в количестве 10шт на отливку.
8. Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.
9. Трещины не допускаются.
10. Неуказанные размеры и радиусы см. файл мат. модели 34.00.14.03.10.001 Шидер.X\_T.
11. Маркировать по НТД изготовителя.

				<b>34.00.14.03.10.001</b>			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Шидер отливка</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Гончарик	<i>AG</i>	20.10.2022		И	91.97	1:4
Проб.					Лист	Листов 1	
Т. контр.					<b>ЧХ16 ГОСТ7769-82</b>		
Принял					<b>ООО "НаноСплав"</b>		
Н. контр.							
Утв.							

34.00.14.03.10.001 Шидер.slddrw

Копировал

Формат А3

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.