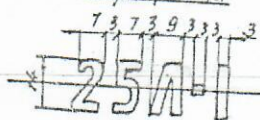


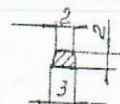
Технические требования

1. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80
2. Неуказанные литейные радиусы - 3мм
3. Неуказанные приваленные выглаживания размеров:
отв-НН, влов-НН, остальных ТТ4/2, в-ТТ4/2
4. Поверхности А в случае наплавки предварительно
зачистить от шлака и пригара
5. Наплавку произвести порошковой пелитой
ПЛАН-101 ТУ4-4-5-445-72
6. На поверхности наплавляемого участка дожи-
гаются шлаковые включения, поры и неоднородности
ф4мм и глубиной 2мм, в случае не более 5шт
7. На тыльной стороне было допускается нерос-
ты высотой до 2³мм, углублены до 3³мм
пористость со 3мм, засоры ф5 и глубиной
до 3мм в кол-ве не более 6шт
8. На поверхности Б допускается наличие
неметаллизированного пригара.
9. Остальные технические требования
по ОСТ 34-38-918-88
10. Маркировать марку стали
11. Маркировать товарный знак завода-
изготовителя.

Маркировка



Профиль шрифта



		549K		ИЗМЕН. КРИ. КО-121-54-54-126	
				TM.00.528.002	
Вид (тип) изделия / Вид (тип) детали		Било		Масло	
Размер / Диаметр / Длина		С-образное удли-		16,5	
Класс / С		ненное с зажимными		1:1	