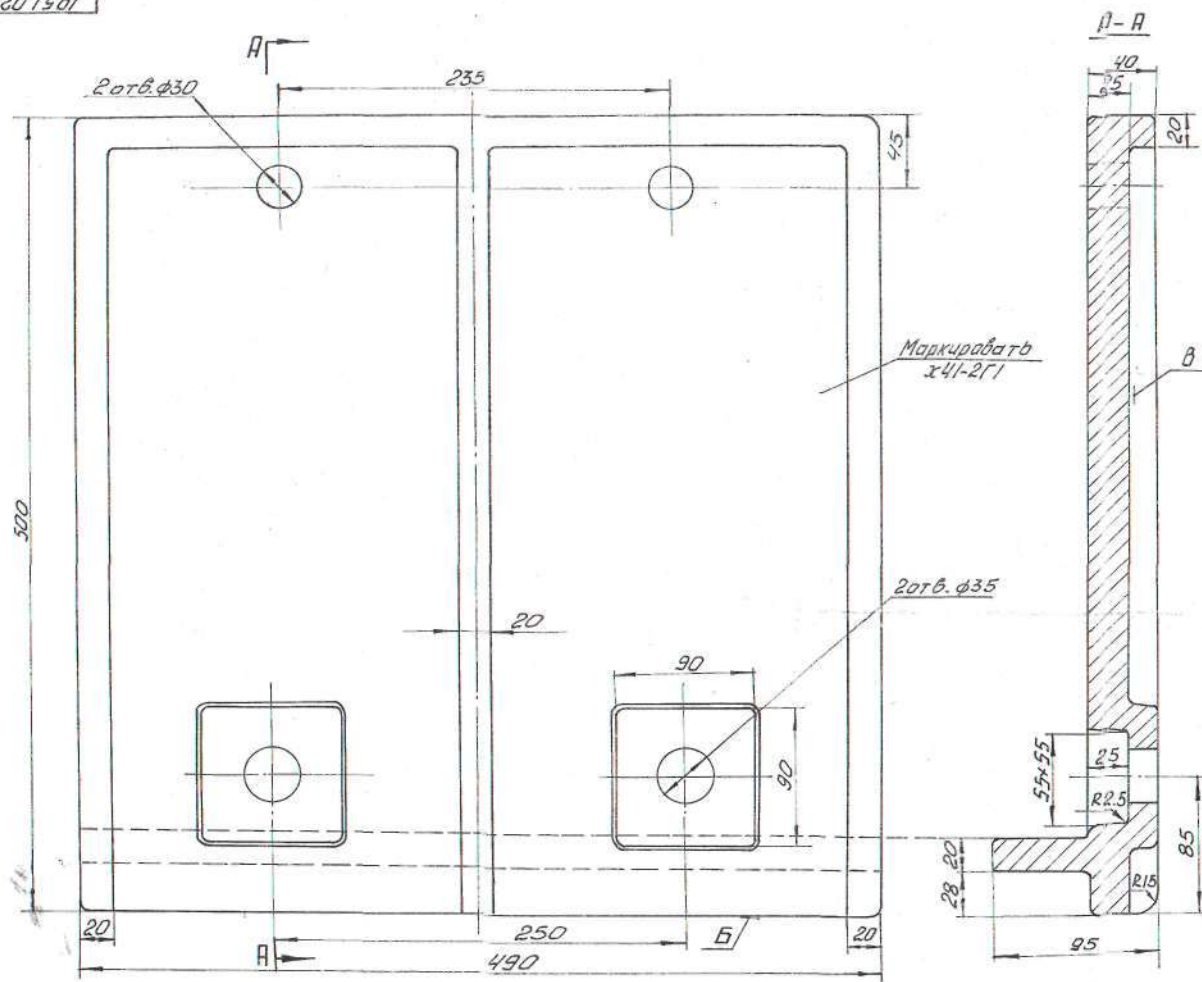


1951.02.002
(Х4/103.002-1)



1. Отливку выполнять по III классу точности ГОСТ 1855-55
2. Неуказанные литейные радиусы 3÷5 мм
3. Неплоскостность поверхности "В" не более 5 мм
4. На поверхности "В" допускаются пригары, технологические раковины и остатки от приливки высотой не более 10 мм
5. Допускаются отдельные раковины площадью не более 3.5 см² и глубиной не более 1/3 толщины тела детали
6. Отклонение от в. ф35 от номинального положения не более 1.5 мм

Согласовано: ЗГМет

14-12

1951.02.002 (Х4/103.002-1)			
Плита бортовая		вес	н-д
Х24Н12СЛ ГОСТ 2176-57		54	1:2
		З.В. Волоченицкий г. Челябинск	

лек. заказ:

Суханов Г.М.
18.03.16г.



И.О. Мех-ко,
Суханов О.В.
18.03.2016г.
С.И.И.И.