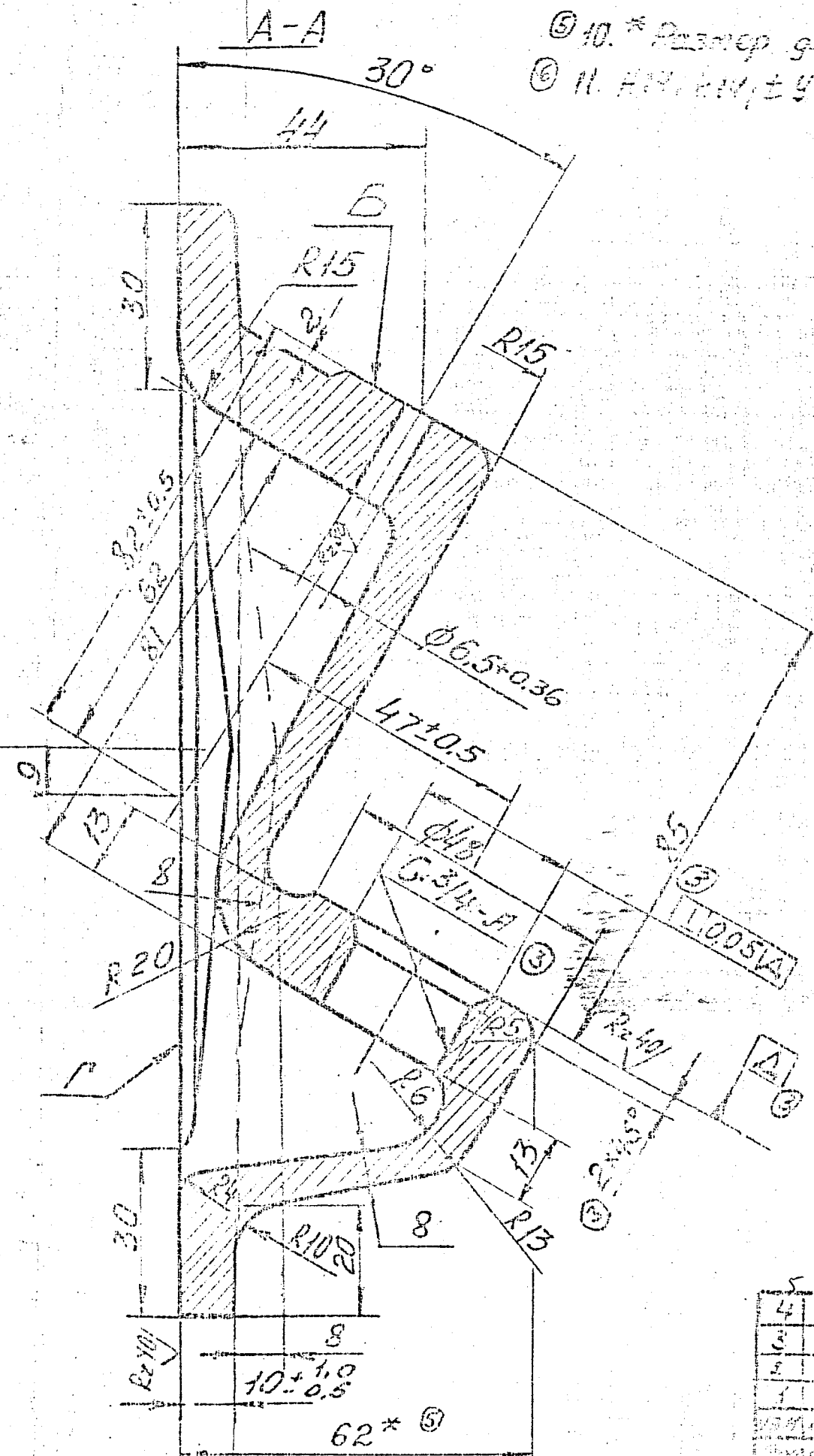
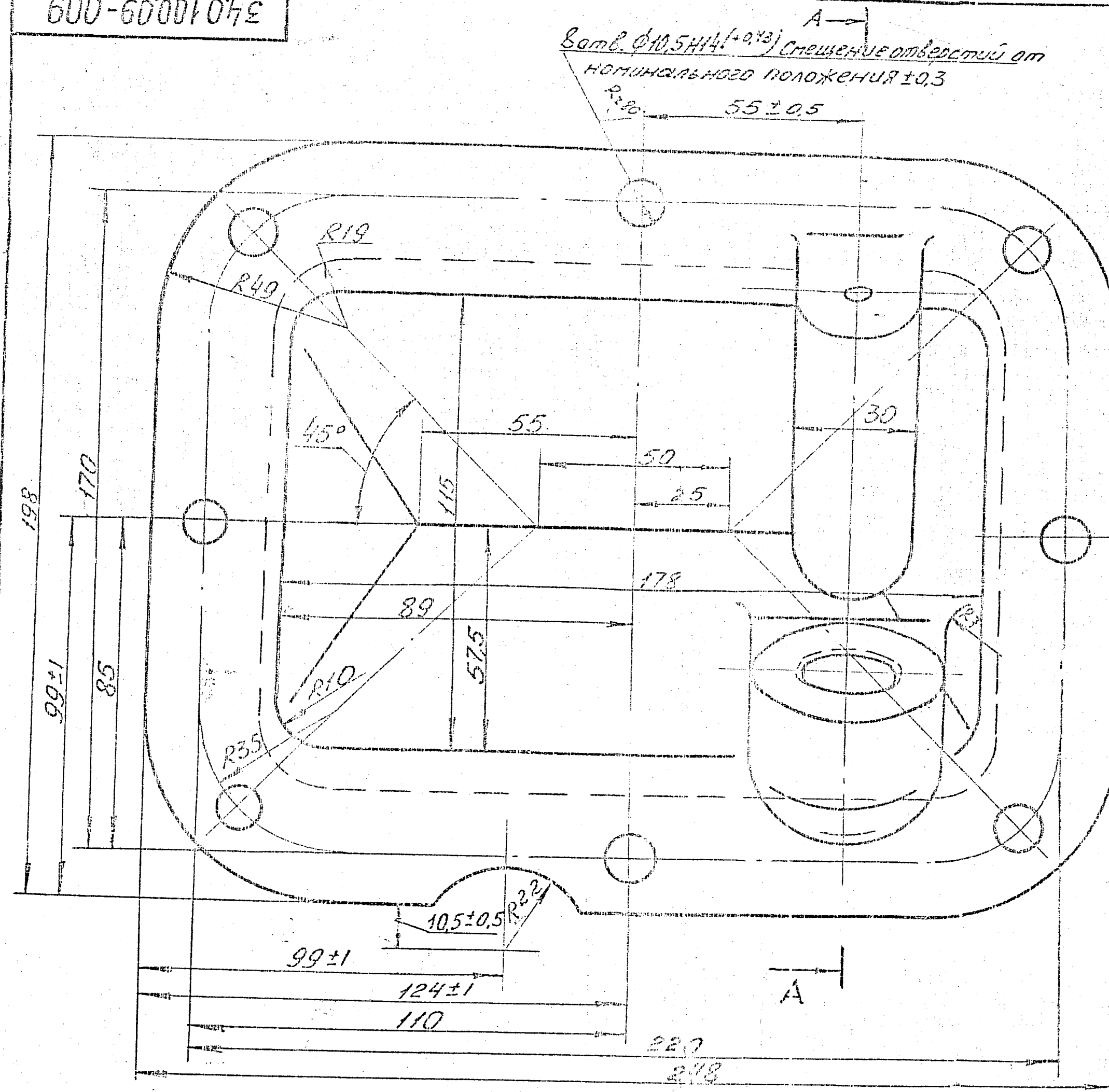


информация погасилата в записи и не в даден ред.



⑩ 10. * Развер для справок
⑪ 11. НН. КМ. ± 4714/д.

ИНВ. № 0821
21.06.12

V/V

1. Литяжные радиусы, не оговоренные чертежом, 3 мм.
2. Литейные уклоны, не оговоренные чертежом, 1°.
3. Технические требования на литые по техническим условиям ТКТ-ТУЗ-1.
4. Допуски на линейные размеры по ГОСТ 155-55 II класса точности.
5. Все необработанные поверхности должны быть очищены от формовочной земли, пригаров и других литейных наслоений.
6. Неперпендикулярность образующей отверстия $\phi 6,5 \pm 0,35$ к поверхности Б не более 0,5 мм на длине 100 мм.
7. Нелоскостность поверхности Г допускаются не более 0,3 мм в габаритах детали, при этом выпуклость поверхности Г по отношению к контуру не допускается.
8. Покрытие: внутренние поверхности и для отправки (или запакеты) части, покрытые быстротвердеющим эпоксидным грунтом ПРЭ-100/100.
- а) в общепромышленном исполнении: наружные необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79. ОЖ 6/1;
- б) в экспортном исполнении для умеренного климата: наружные необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 5465-76. ЖЗ. 6/1;
- в) в тропическом исполнении: наружные необработанные поверхности: грунтовка ВЛ 02 ГОСТ 12707-77, эмаль ПФ-837 ТУ 6-10-1309-77. ОЖЗ. 6/1.
9. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.

[illegible]