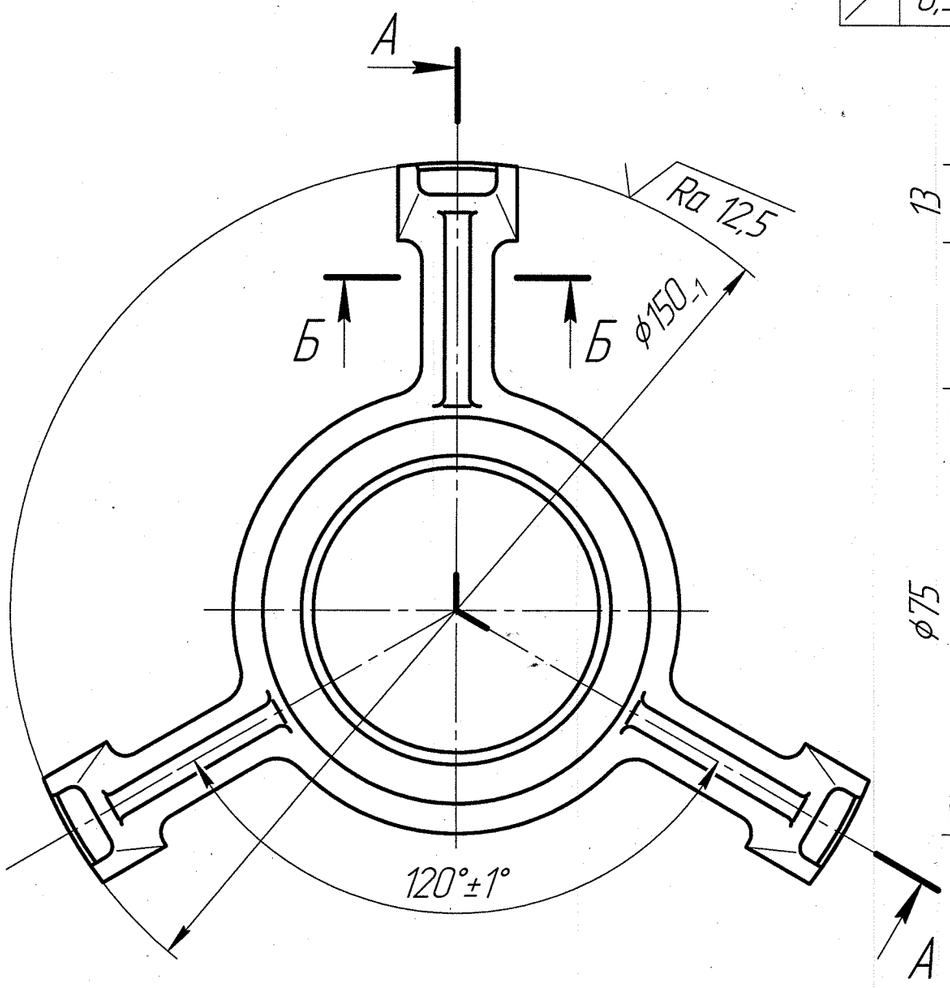

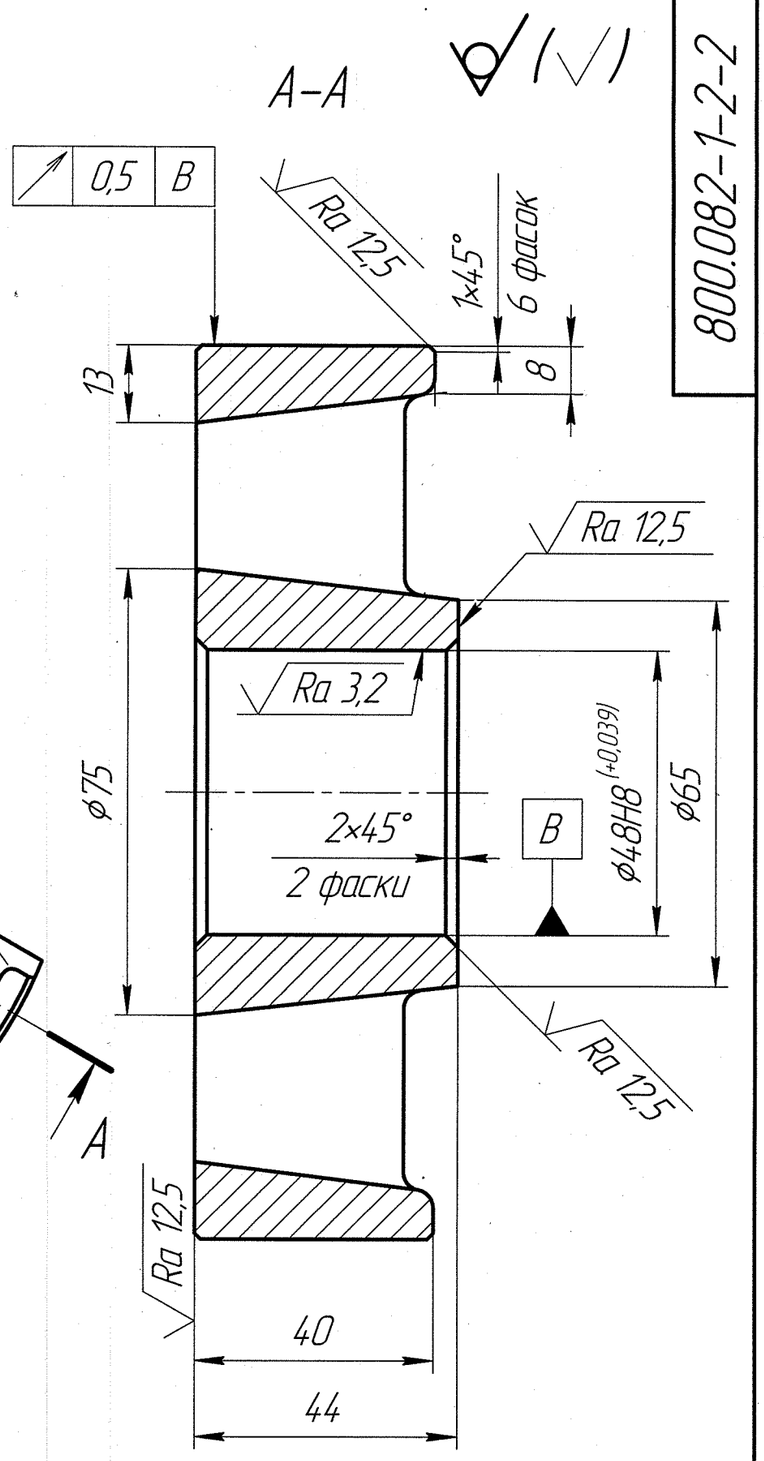

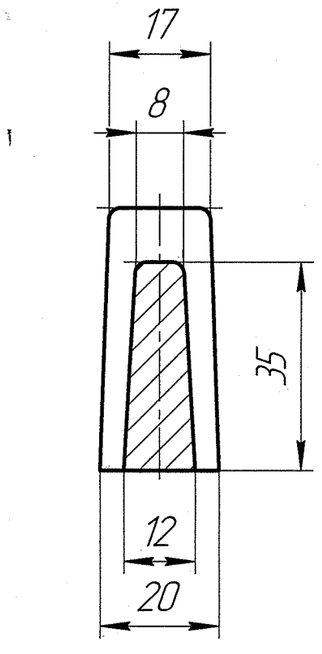

1. Технические требования отливки по ГОСТ 977–88.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212–92.
3. Точность отливки по ГОСТ 26645–85.
4. Чистота литых поверхностей отливки класс Б по ГОСТ 26358–84.
5. Раковины и другие дефекты литья на механически обработанных поверхностях не допускаются.
6. Неуказанные литейные радиусы 3...5мм.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ±IT14/2.
8. *Испытать на ударную вязкость при температуре минус 40°С. Значение ударной вязкости – 2 кгс · м/см^2.

					800.082-1-2-2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Климчев		09.13	Подшипник
Пров.		Банных		09.13	
Т.контр.					
Нач. КБ		Банных			20ХНЗЛ ТУ-26-02-19-75*
Н.контр.					
Утв.		Солодовников		09.13	

Лит.	Масса	Масштаб
	1,5	1:1
Лист	Листов 1	

ЗАО "ТПО" "УРАЛПРОМОБОРУДОВАНИЕ"

Копировал Формат А3

Справ. № КРГ 100.02.003; КРГ 100.02.003-01 | Перв. примен. | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.