



- 1 Нормализовать.
- 2 Опилка 3-й группы ГОСТ 977-88.
- 3 Точность опилки 14-6-20-15 ГОСТ 26645-85.
- 4 $\sigma \approx 24,5$ МПа, $\sigma_k \approx 491$ МПа.
- 5 *Размеры для справок.
- 6 ГОСТ 30893-2-С1.
- 7 Неказанные литейные радиусы - R=8, 10 мм.
- 8 На опилке оставить часть литейково-литейной системы для проверки химического анализа материала заказчика.
- 9 Материал подвергнуть сертифицирован.
- 10 Допускается изготовление из других марок сталей, не уступающих по характеристикам имеющейся изогонимости средним по согласованию с заказчиком.
- 11 Маркировка ударным способом шрифтом ВПРЗ ГОСТ 26.008-85.
- 12 Остальные ТТ по ТУ Н234-0544.00.00.00.00 ТУ.

Н234-0545.00.00.00.06		Корпус - заготовка (опилка)		Лист 500	
Изм.	Лист	№ док.	Дата	Лист	Масса
Разработ	Разработ	5.02.20	5.02.20	500	
Проект	Проект	5.02.20	5.02.20		
Техн. К10	Разработ	5.02.20	5.02.20		
Н. Контр.	Разработ	5.02.20	5.02.20		
Упр.	Лист				