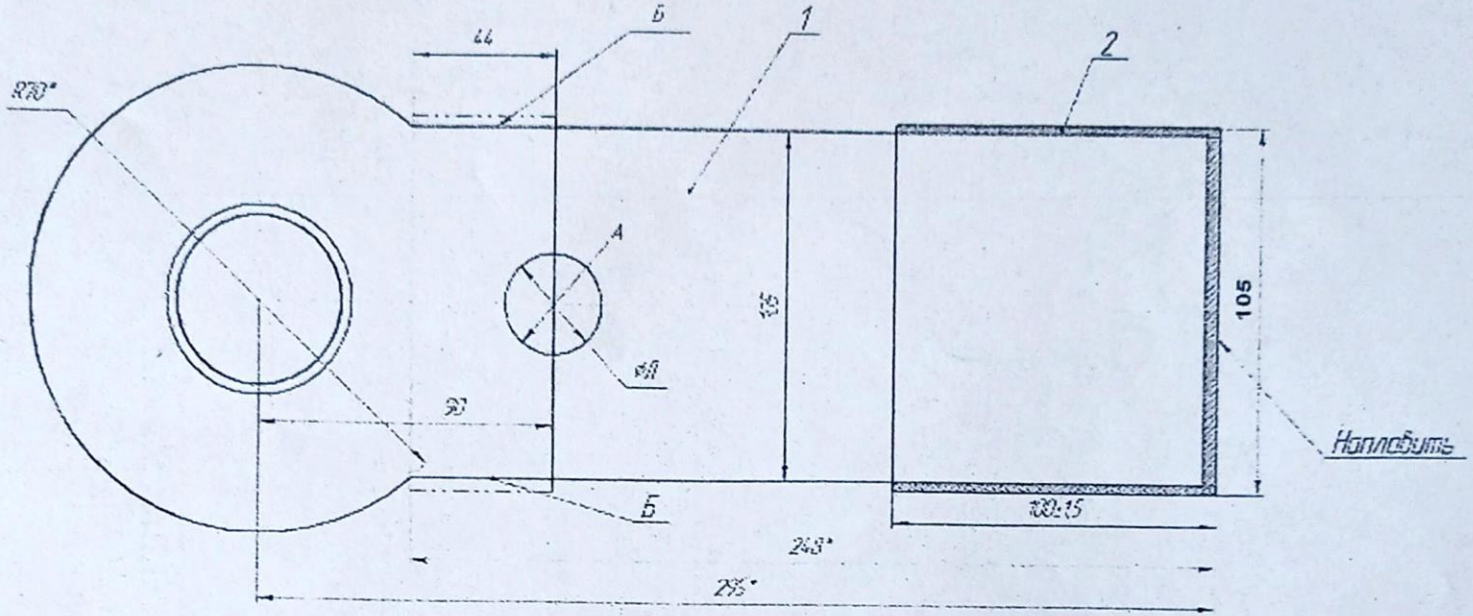
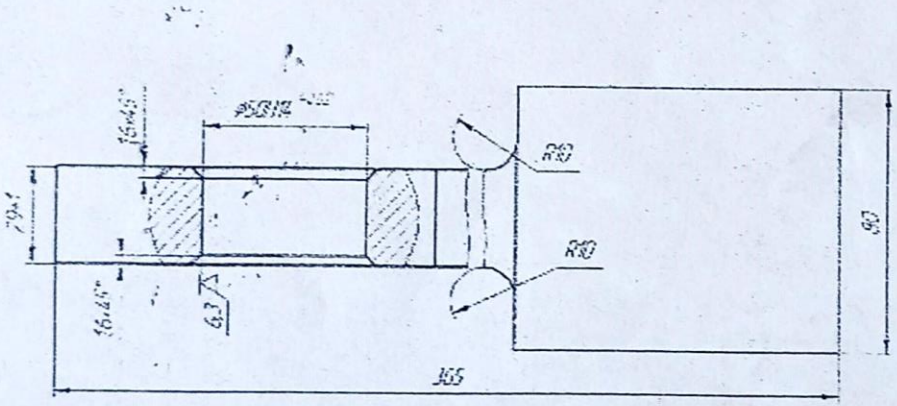
3-9585





1. Деталь поз. 1 – поковка I р. ГОСТ 8479-70.
2. Наплавку производить согласно ГОСТ 26101-84.
3. Для подверженных контрольному взвешиванию. Масса дол. должна находиться в интервале 13±0,02 кг.
4. При избытке веса избыток материала удалить сверлением отв. А диаметром Д не более 30 мм.
5. При недостатке веса добавление массы производить в зонах Б приваркой калибров из квадрата 20 max.
6. В наплавленном слое поз. 2 допускаются трещины для отклика наплавленного металла с раскрытием до 0,5 мм.
7. На поверхности наплавленного слоя допускаются местные впадины глубиной и выступы высотой не более 3 мм.
8. ± 11/2
9. * Размеры для справок.

				3-9585			
				Молоток. Дробилка 1450-1300		13	11
				Сталь 40 ГОСТ 1050-88			