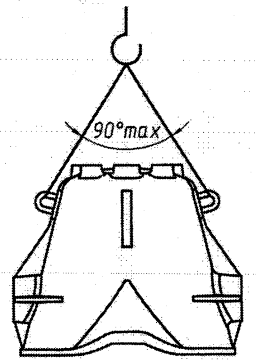
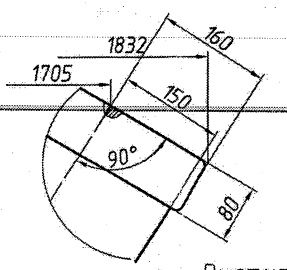


Схема строповки

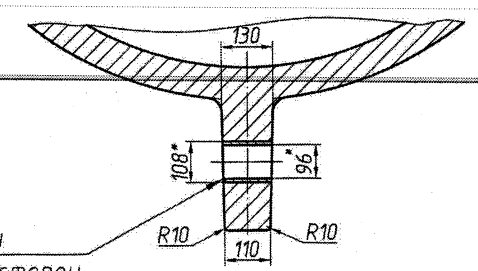


A(1:5)



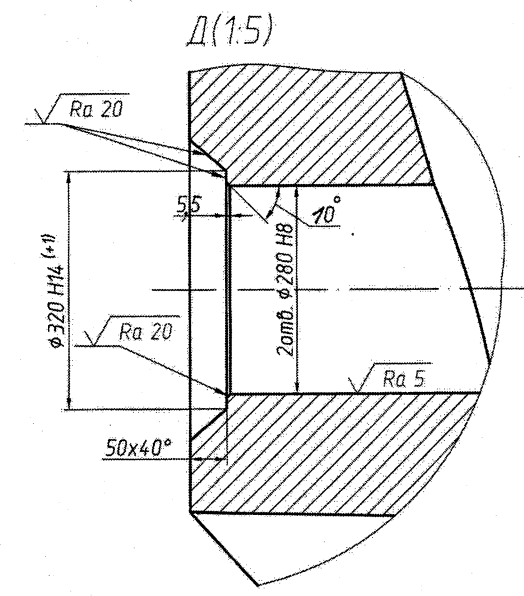
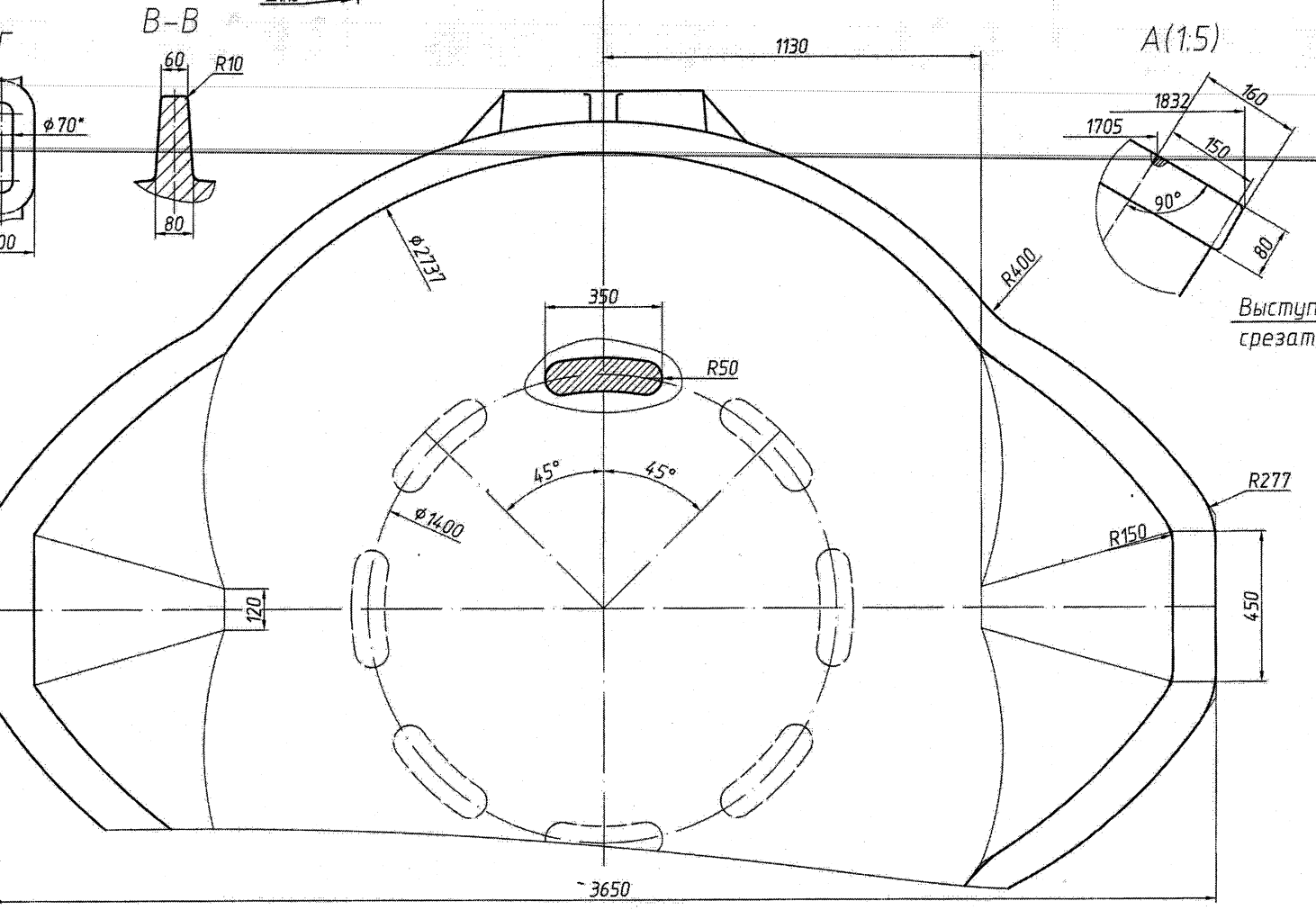
Выступающую часть втулки
срезать заподлицо с обеих сторон

Б-Б



И

И.П. №	Лист	№ докум.	Дата
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№
Л. №	№	№	№



D(1:5)

1. Технические требования по ОСТ 24.920.01-80.
2. Материал отливки сталь 25Л-1 ГОСТ 977-88.
3. Точность отливки 14-0-0-16 ГОСТ 26645-85.
4. Неуказанные литейные радиусы 15..30 мм.
5. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
6. На поверхности E не должно быть усадочных раковин, рыхлостей и других дефектов литья снижающих прочность узла и качество поверхности. Уступы по буртику цапфы не должны превышать 3 мм. Исправление дефектов заваркой производить по технологии поставщика.
7. На поверхности И допускаются подприбыльные остатки до 20 мм.
8. * Размеры для справок.
9. Маркировка литая: товарный знак предприятия, порядковый номер, две последние цифры года шрифтом 100. Высота цифр, выступающих над телом ковш - 5..8 мм.
10. Геометрическая вместимость - 8 м³.

Изм. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
Разр. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
Прод. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
Т.контр. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
И.контр. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
Умб. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №	Лист	№ докум.	Дата	И.П. №
				Ковши КШШ-8	Лит.	Масса	Масштаб	
				Сборочный чертёж	17800	1:10		
					Лист	Листов	1	