

Справ. №

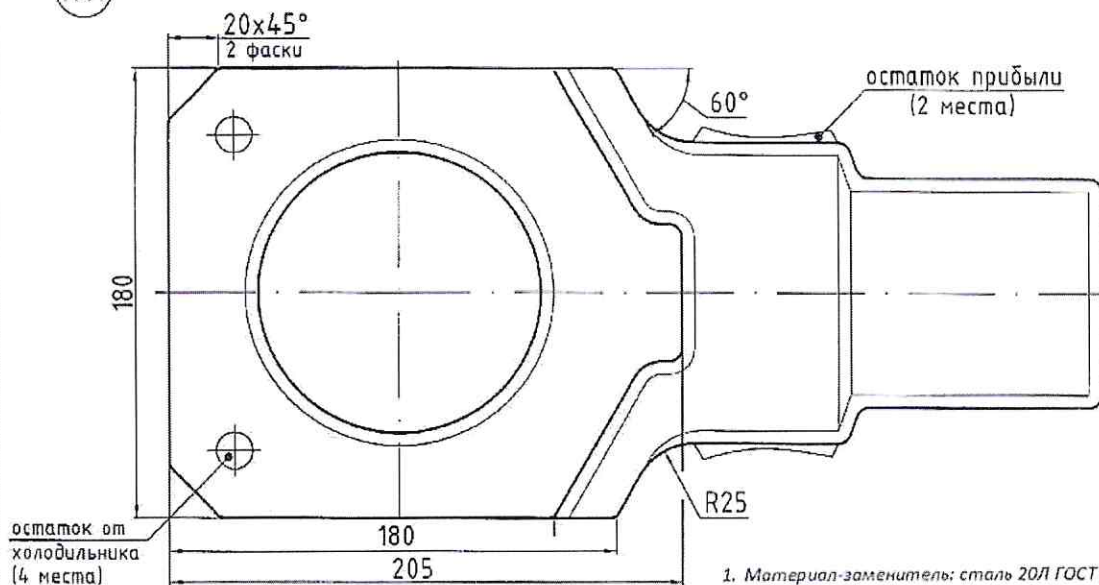
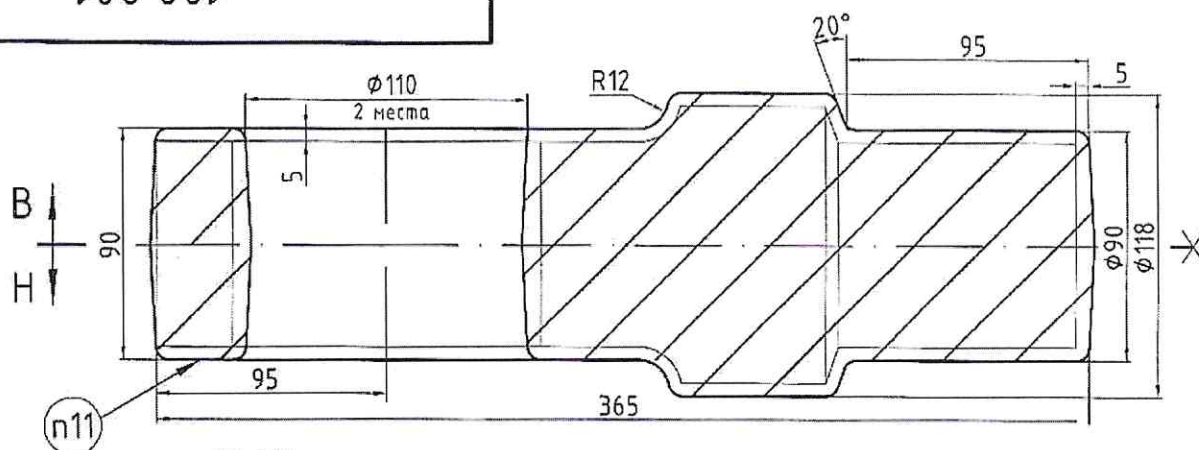
Подн. у дама

Взам. инв. №	Инв. № дубл.
--------------	--------------

Подп. и дата

Инв. № подл.

B
H



1. Материал-заменитель: сталь 20Л ГОСТ 977-88.
2. Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-88.
3. Точность отливки 11-0-10 См. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
4. Неуказанные литейные уклоны 3°.
5. Неуказанные литейные радиусы от 3 до 1мм.
6. Допускаются остатки питателей и приливый высотой не более 3мм, выломы в теле отливки на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.
7. Допускаются на необрабатываемых поверхностях одиночные раковины диаметром до 5мм и глубиной до 2мм в количестве не более двух штук.
8. На обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
9. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.
10. Маркировка обозначение детали. Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, вознугый.
11. Допускаются остатки от холодильников высотой не более 2мм.
12. Остальные ТТ по ГОСТ 977-88.
13. Простановка календаря (число,месяц,год) на любой удобной поверхности.

100.001

Головка
(отливка)

Сталь 20ГЛ ГОСТ 977-88

Лит.			Масса	Масштаб
			27,8	1:25
Лист			Листов 1	

Справ. №	Перв. примен.

031

Предприятие	Должность	Подпись	Дата
ООО "Кристалл-Плюс"	Директор	Родин В.И.	

1. Материал-заменитель: сталь 30Л, 35Л ГОСТ 977-88.

2. Отливка 1 группы сложности ГОСТ 977-88.

3. Точность отливки 11-0-0-10 См. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.

4. Термообработка - нормализация.

5. Неуказанные литейные уклоны 3°; литейные радиусы 3-5мм.

6. Допускается остаток холодильника не более 2мм.

7. В труднодоступных для очистки местах допускается пригар толщиной не более 1мм на площади не более 15% внутренней поверхности отливки Ø89мм.

8. Допускается газовая сыпь не более 10% от всей поверхности отливки

9. Допускается остаток питателя, припыли, вылом в теле отливки на необрабатываемых поверхностях не более 3мм, на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.

10. На обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.

11. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.

12. Маркировать: номер детали. Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, вознутый.

13. На поверхностях после мех.обработки допускаются раковины наибольшим измерением не более 2мм в количестве 1 шт., кроме резьбовых отверстий.

14. Остальные ТТ по ГОСТ 977-88.

Изм.	Лист	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Нач. КБ			
Н.контр.			
Уте.			

031

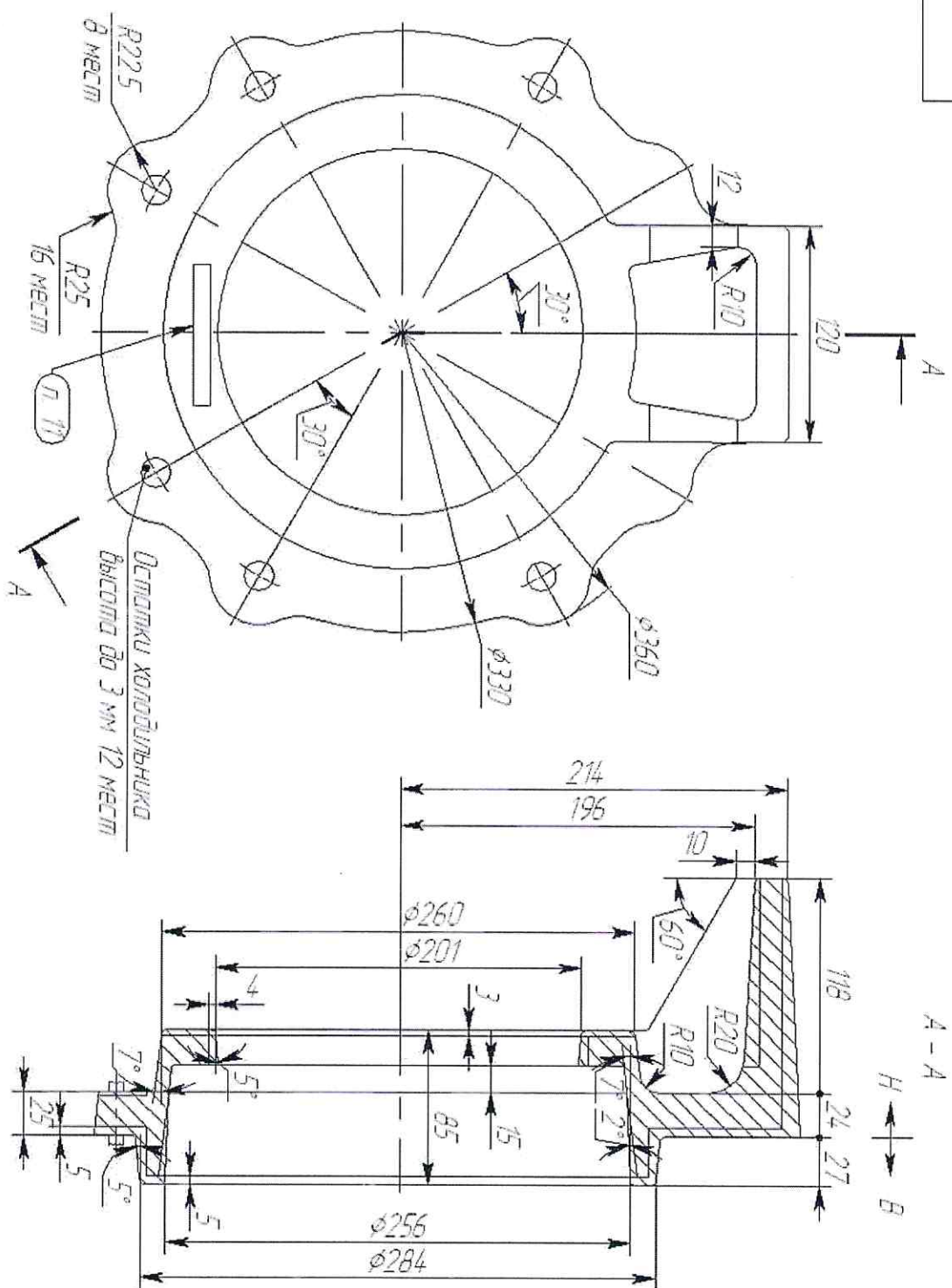
Крышка
(отливка)

Сталь 25Л ГОСТ 977-88

Лит.	Масса	Масштаб
	4	1:2,5
Лист		Листов 1

Е000001

Лист №	Листов
1	1



Изм. №	Подп.	Дата	Взам. изм. №	Изм. №	Подп.	Дата
1						

1. Материал - алюминий Сп 201 ГОСТ 977-88.
2. Термическая обработка - нормализация.
3. Отливка 3 радиуса с локосами ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-10 Сп 15мм ГОСТ Р-52464-2009.
5. Неукрепленные литейные углы до 3°.
6. Неукрепленные литейные радиусы от 3 до 6 мм.
7. Допускается газобороза сталь не более 5% от всей поверхности отливки.
8. Допускается остаток литейной привалки и выемки в теле отливки высотой не более 2мм, на обработанных поверхностях не более 2/3 привалки на неокрашенной.
9. На обработанных поверхностях допускается без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 привалки на неокрашенной.
10. Допускается исправление литейных дефектов методом заборки с последующей термической обработкой и зачисткой.
11. Материалы, обозначенные в таблице 14, по ГОСТ 26.008-85 введены.
12. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.

Изм. №	Подп.	Дата	Взам. изм. №	Изм. №	Подп.	Дата
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						

Изм. №

Листов

Лист

Спроб. №
Перв. примен.

Согласовано:
150.006

Предприятие	Ф.И.О.	Подпись	Дата
ООО "Христалл-Глюкс"	Родин В.И.		
Должность	Роль		
Директор			

1. Материал-заменитель Ст35Л ГОСТ 977-88.
2. Термообработка - нормализация.
3. Отливка 1 группы сложности ГОСТ 977-883.
4. Точность отливки 11-0-0-10 см, 15мм ГОСТ Р-53464-2009.
5. Неуказанные литейные уклоны до 3°.
6. Неуказанные литейные радиусы от 3 до 7мм.
7. Допускается заводская сыпь не более 20% от всей поверхности отливок.
8. Допускаются остатки питателей, приливов и дыламов в теле отливки высотой не более 3мм, на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.
9. На обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления такие литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
10. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.
11. Маркировать: обозначение детали. Шрифт 10 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, возгнутый.
12. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.
13. Базовые поверхности А,Б должны быть чистыми в литье.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Нач. сек.				
Н. контр.				
Утв.				

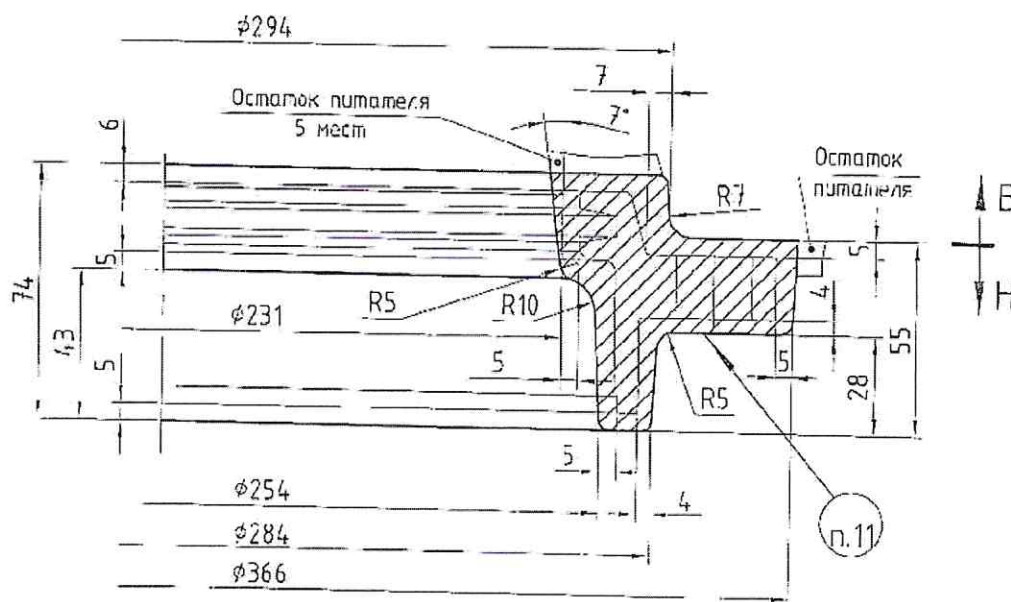
Изм. № подл.
Подп. и дата

Взам.ин.№
Инд.№

1E0

Перв. примен.

Справ. №

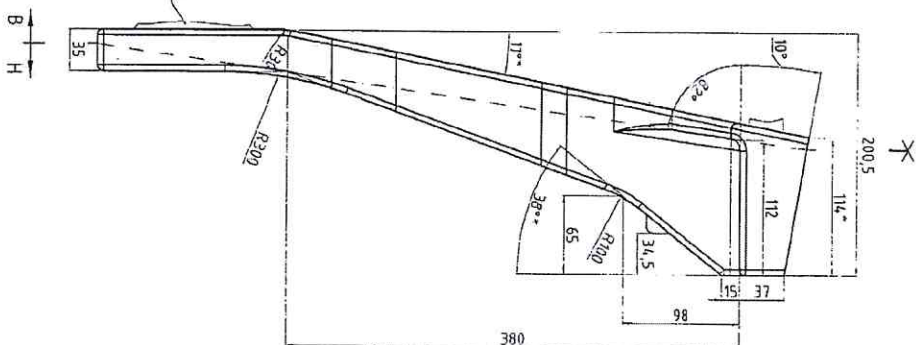


1. Отливка 2 группы сложности
2. Точность отливки 11-0-0-11 См. 1,5мм ГОСТ P53464-2009.
3. Неуказанные литейные уклоны 3° в плюс, литейные радиусы 3мм.
4. Допускается остаток питателя не более 3мм.
5. Допускаются вылом (зарез) питателя, задоны на поверхности отливки не более 3мм.
6. Допускаются облой, заливы по линии разъема не более 2мм.
7. Допускаются на обрабатываемых поверхностях отливки без исправления любые дефекты глубиной в пределах припуска на мех. обработку.
8. На необработанной отливке допускается поверхностная газовая пористость общей площадью не более 10% от всей поверхности отливки, глубиной пор не более 2/3 припуска на мех.обработку.
9. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей т/о.
10. Допускаются наплывы после заварки и другие выступающие дефекты, не мешающие работе узла или мех. обработке, высотой не более 2мм.
11. Маркировать: №отливки, №гнезда. Шрифт 14Пр-3 ГОСТ26.008-85, выпуклый.
12. Не четко выполненная маркировка или ее отсутствие не является браковочным признаком. Допускается корректировка маркировки ударным способом.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 977-88.

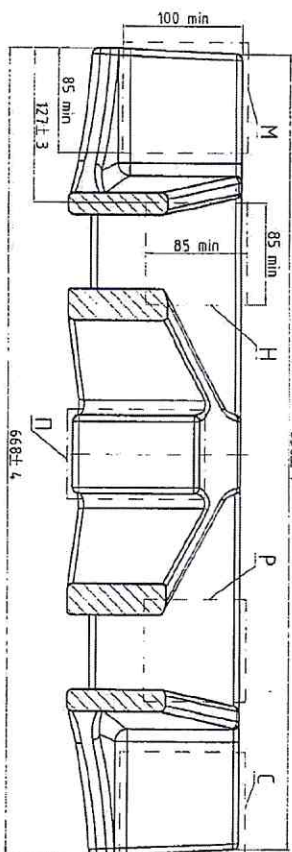
Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№докл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

031

Крышка задняя (отливка)		Лист	Масса	Масштаб
			20	1:2
Ст 20ЛГОСТ 977-88		Лист	Листов	



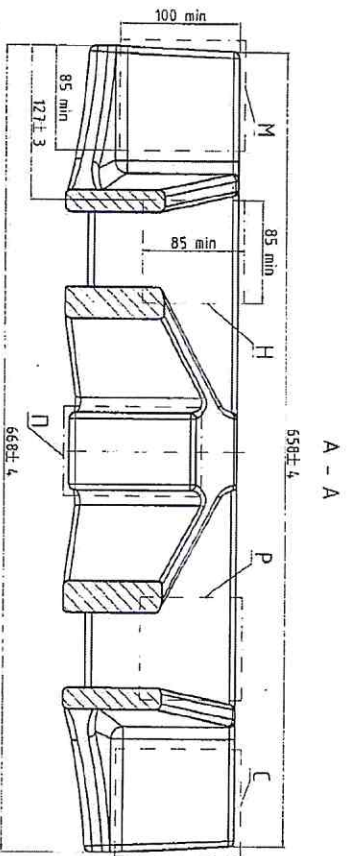
A - A



A - A

Имя	Фамилия	ВНД	Родина	Заяв
Иванов	Иванов	Иванов		

004.		Акт		Итого	Итого
КРОШИТЕЛЬ		51,2	12		
лодочный		100%	1		
ГОДИНОВА ГОЛТ 977-89		100%	1		

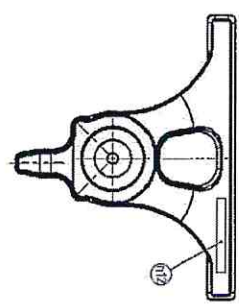
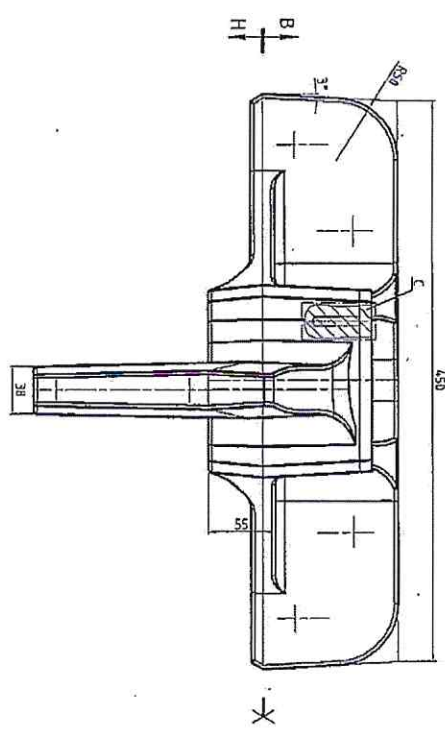
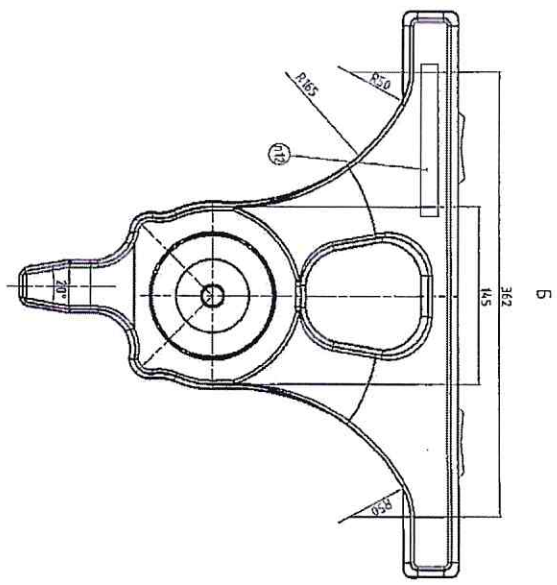
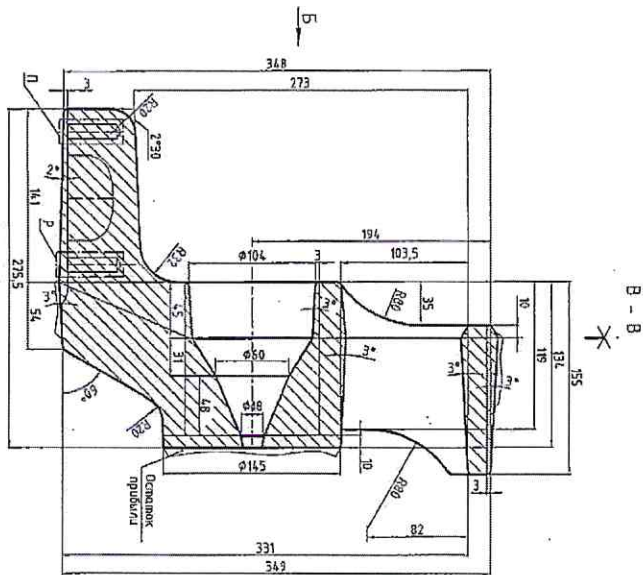
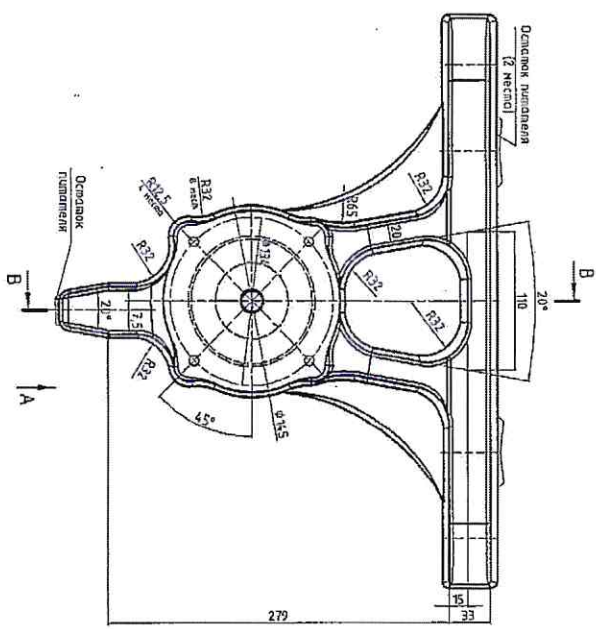


658 ± 4

Имя/Фамилия	Инициалы	Возраст	Род занятий	Другое
Иванов Иван Иванович	И.И.	45 лет	Инженер	

- [illegible]

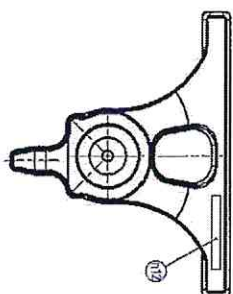
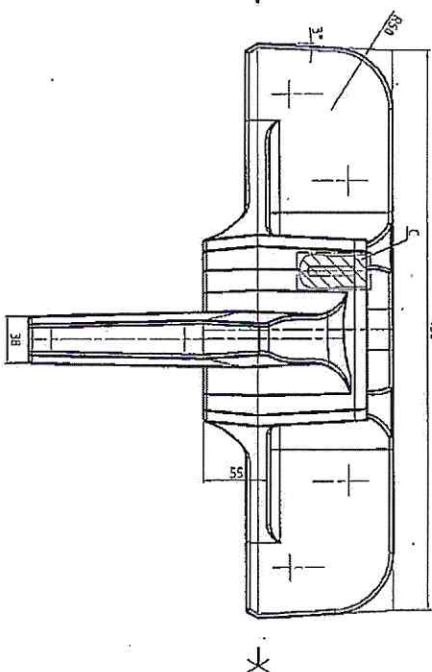
[illegible]



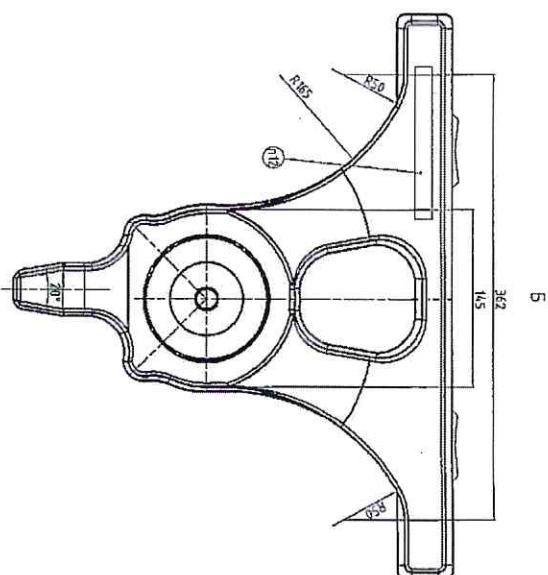
ПРОМЕТЕИИ III.001-01 - ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОТРЕЗКИ
ОСТАТКОВ - СМ. ПРОМЕТЕИИ III.001 -
[14]

- [illegible]

[illegible]



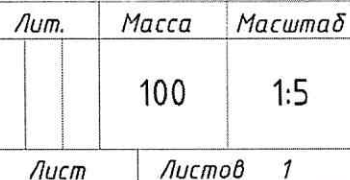
Адрес: 111.001-01 - первое отделение
Остаток - см. Адрес 111.001
[14]



1. Температура 170-217 °НВ
2. Механические свойства сплавов:
 - предел текучести - не менее 3000Па,
 - временная сопротивляемость - не менее 5000Па,
 - относительное удлинение - не менее 10%.
3. - ударная вязкость при минус 50° - КИЗ $\geq 350\text{ кДж/м}^2$;
4. Твердость 3 шарика сложностен 150НТ-88.
5. Толщина отливок 11-0-11-11 мм, 15мм ГОСТ Р 52464-2008.
6. Прокат не допускаются.
7. Допускаются слепки литых и прокатных и сформированных давлением заготовок.
8. После обработки, заготовок рекристаллизационно зачистить, остальное прокатить.
9. Допускается литье от заготовок литейного английского не более 4мм с литыми дефектами в сечении подконтроля.
10. На металлобразных подконтролях допускается раскислы венообразно и углублено не более 5мм в количестве не более 5мм на подконтроля.
11. Ресурсы, знобы пористости, засоры, размерный слесаж вентуры неск, разбавлен до чистого металла с организованным кустом К оварового подконтроля.
12. На неучтенных образцовых подконтролях допускается не более 3-х рядовых надобностей извещений до 5мм, однако, их края не менее 4мм. В образцовых раскислы не допускаются.
13. В знобы 1, 2, 3 заготовки релаксационно-деформации не допускаются.
14. Знобы 1, 2, 3 подконтроля релаксационно-деформации контроля по методу параболы-изопараболы в объеме 10% от партии.
15. Маркировка номер чужаки отливки. Штампы 114, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 8

[illegible]

Инв. № подл.

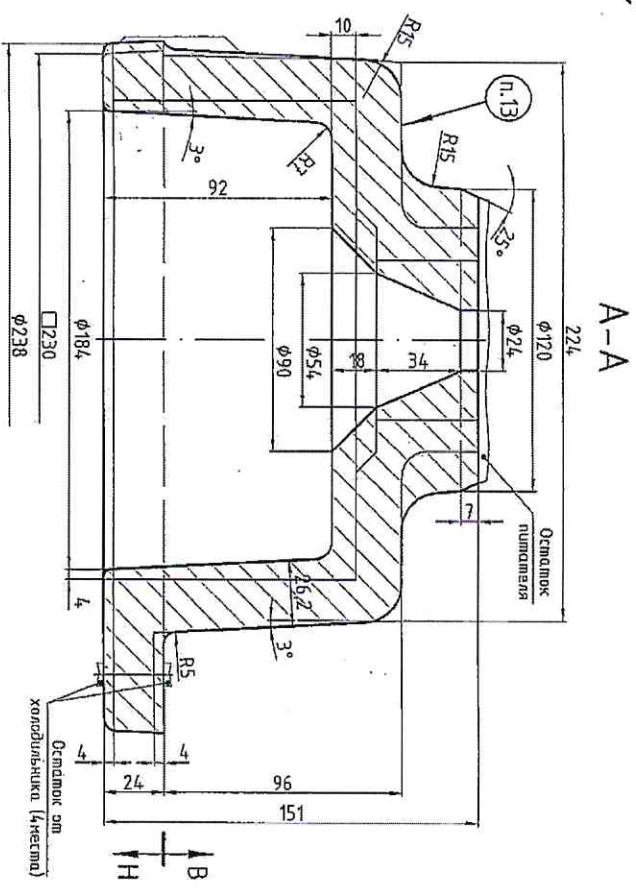
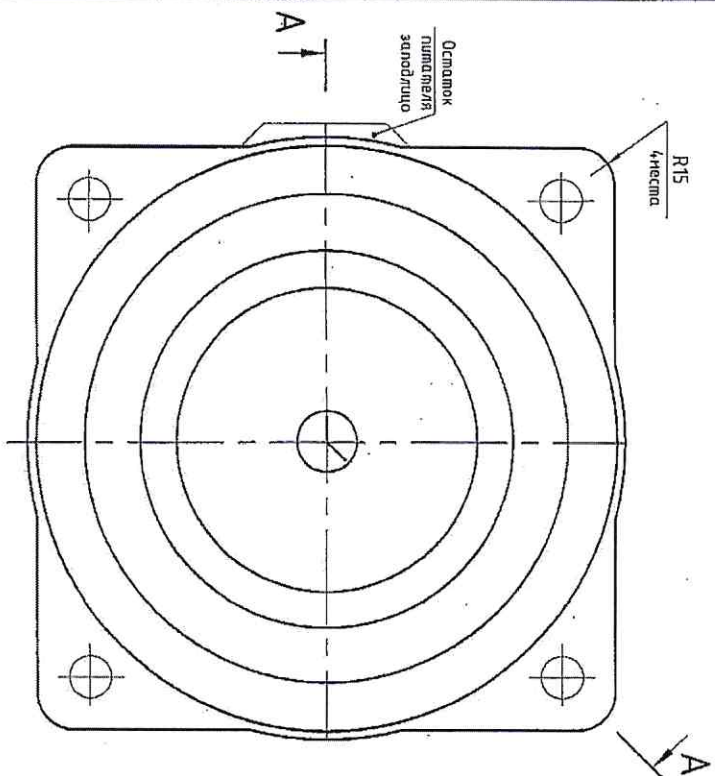


700.002

Справ. №

Перв. примен.

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№дубл.	Подп. и дата

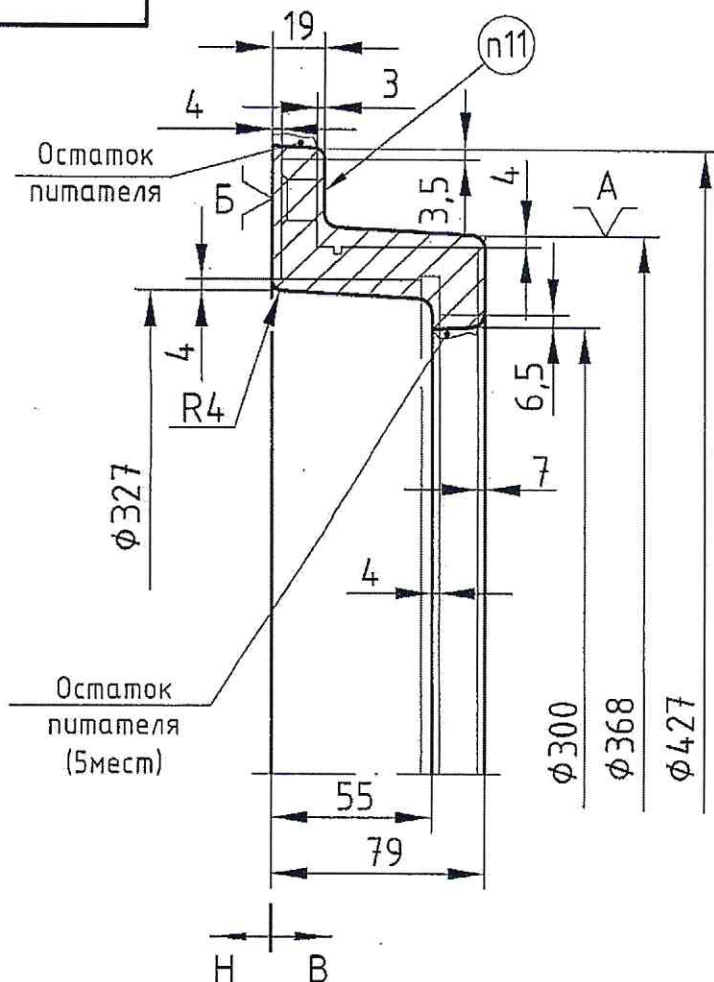


1. Материал заменить. Сталь 30Л 35Л ГОСТ 977-88.
2. Твердость после т/о 137-217 НВ.
3. Отливка 1 группы сложности
4. Точность отливки 11-0-0-10 Сн, 1,5мм ГОСТ Р53464-2009.
5. Неуказанные литевые уклоны 3° в плоск, литевые радиусы 3-5мм.
6. Допускается остаток литового материала не более 3мм, остаток от холодильника не более 2мм.
7. Допускается облой, залив по линии разреза не более 2мм.
8. Допускаются литевые дефекты, не превышающие припуска на мех.обработку.
9. Допускается исправление литевых дефектов методом заварки с последующей т/о.
10. Допускаются наплывы после заварки, не мешающие работе узла или мех.обработке, высотой не более 2мм.
11. Маркировка: №отливки, №гнезда. Шрифт 14П-3 ГОСТ 26.008-85, возгнутый.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 977-88.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.				
Проберил				
Т.компр.				
Н.компр.				
Чит.				
Ст 25Л ГОСТ 977-88				
700.002				
Стакан (отливка)				
Лист 23,5 1:2				
Листовой				

Перв. примен.

Спддв. №



1. Материал заменитель: Сталь 30Л, 35Л ГОСТ 977-88.
2. Твердость после термообработки 137-217НВ.
3. Отливка 1 группы ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-10 см, 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные литейные уклоны до 3°.
6. Неуказанные литейные радиусы от 3 до 7мм.
7. Допускается газовая сыпь не более 20% от всей поверхности отливки.
8. Допускаются остатки питателей и прибылей высотой не более 3мм; выломы (зарез) в теле отливки глубиной не более 3мм, на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.
9. На обрабатываемых поверхностях отливки допускаются без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
10. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.
11. Маркировать обозначение детали. Шрифт 10Пр-З ГОСТ 26.008-85, возгнутый.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 977-88.
13. Базовые поверхности А, Б должны быть чистыми в литье.

150.005

Стакан
(отливка)

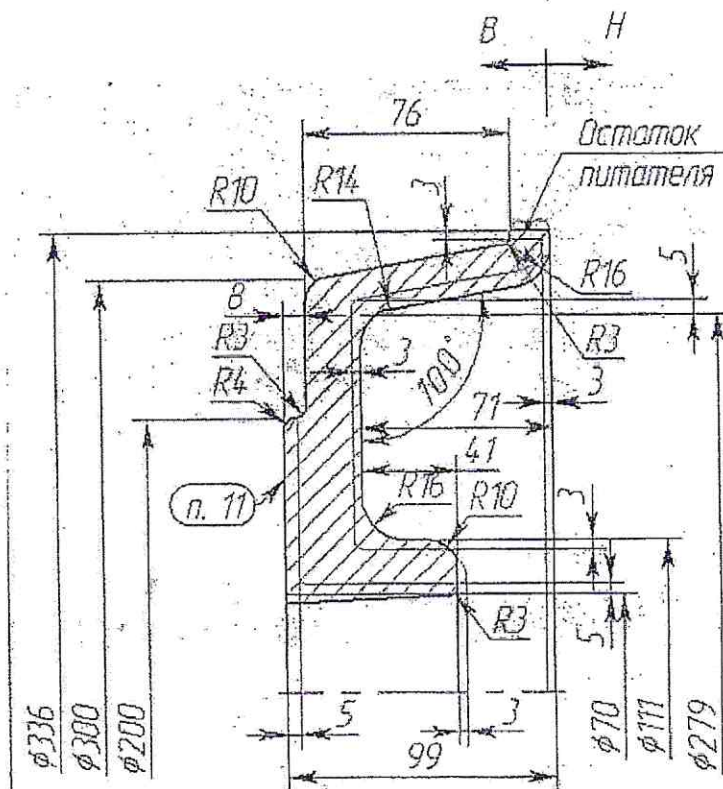
Сталь 25Л ГОСТ977-88

Лист.	Масса	Масштаб
23	1:2,5	
Лист	Листов 1	

970'000

Перв. примен.

Справ. №



1. Материал-заменитель Ст 30Л, 35Л ГОСТ 977-88.
2. Термообработка - нормализация.
3. Отливка 1 группы сложности ГОСТ 977-883.
4. Точность отливки 11-0-0-10 см. 15мм ГОСТ Р-53464-2009.
5. Неуказанные литейные уклоны до 3°.
6. Неуказанные литейные радиусы от 3 до 7мм.
7. Допускается зазорная сыль не более 20% от всей поверхности отливки.
8. Допускаются остатки питателей, прилипы и выломы в теле отливки высотой не более 3 мм, на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.
9. На обрабатываемых поверхностях допускается без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
10. Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.
11. Маркировка: обозначение детали, Шрифтом 14 Пр-3 ГОСТ 26,008-85, выгнутый.
12. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.

000.026

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Тарелка
(отливка)

Ст25Л ГОСТ 977-80

Лит.	Масса	Масштаб
	22	1:2
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4