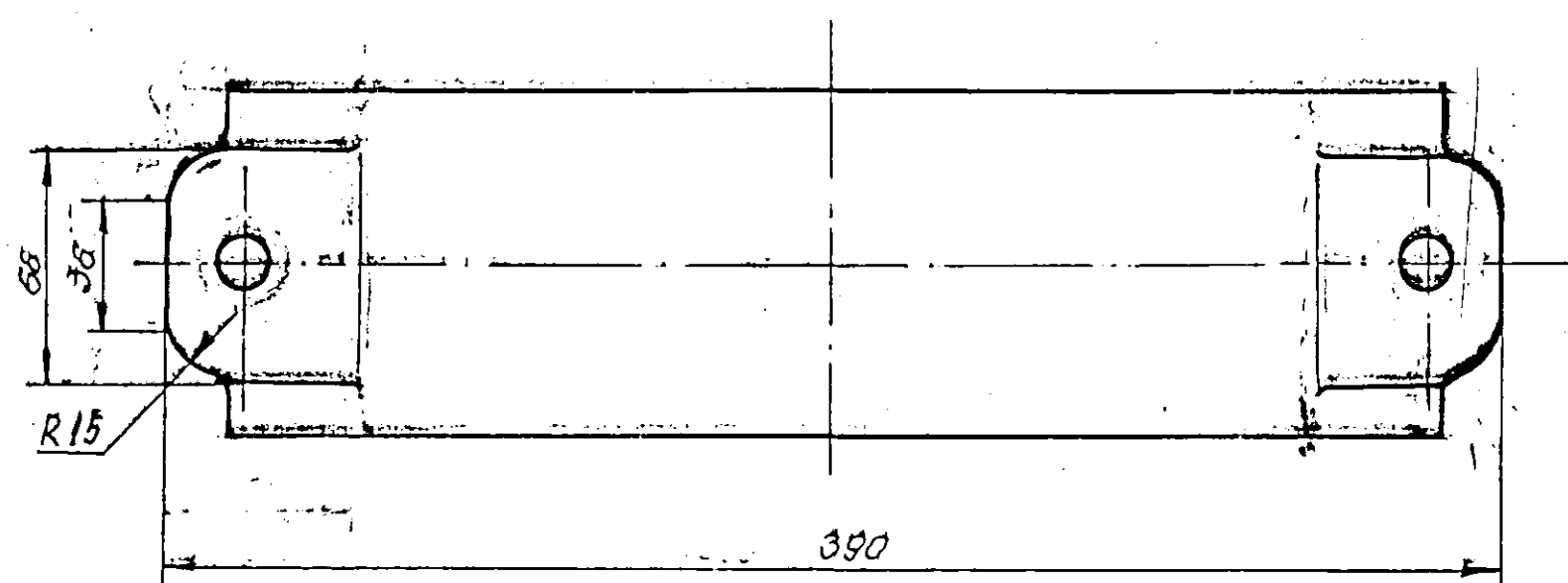
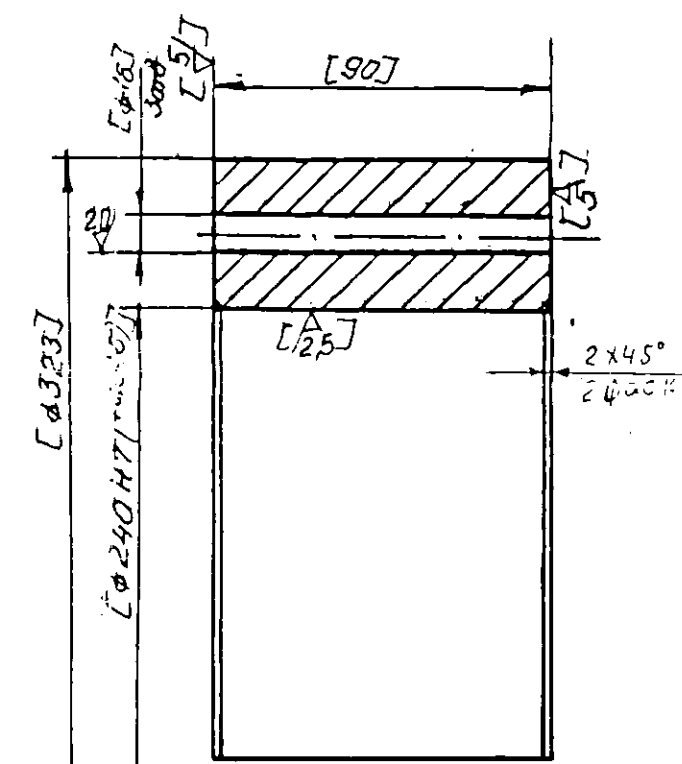
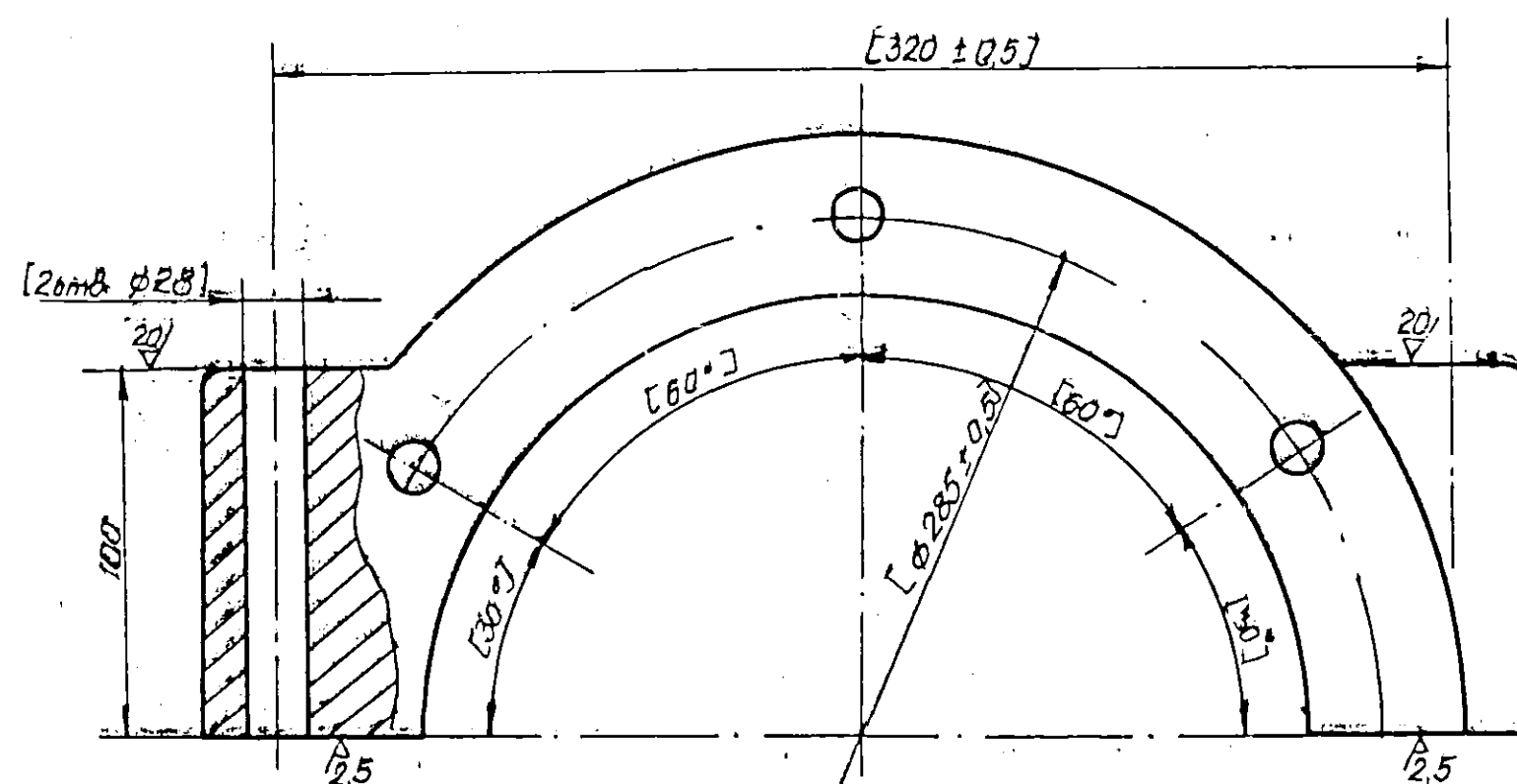


✓ (✓)



1. Допустими отклонения на размерите и прибавки за механична обработка по IV клас на точност по БДС 2298-72
2. Отливката трябва да бъде почиствена от формовъчна смес и други неметални примеси. Елементите на леяката система и изпъкналостите на неопработените повърхнини се отделят или зачистват в границите на допустимото отклонение по БДС 2298-72. Начинът на леяката система се определя от завода производител.
3. Лезерски наклони по БДС 3195-75.
4. Термообработка - нормализация.
5. Размерите и знаците за грапавост поставени в средни скоби да се осигурят след свързване с Тяло лагерно (долна част) - №Ш0.05.09.01.01.
6. Неозначените закръгления да се изпълнят с R10.
7. Непоказаните гранични отклонения на линейните размери - клас "среден" по БДС 14999-80.

(55)

				цех Котелен		Ш0.05.09.01.02	
				шарков шарковател			
						Стан	Маса
							маш.
Изм.вр.	№ на изм.	Подпис	Дата	Тяло лагерно (горна част)			
Изработен	Коледо	ИИ	11.88			128,4	1:2
Проверен	Силдов	ИИ	11.88				
Т.к.м.р.						лост	80. лост
Чертан	Коледо	ИИ	11.88				
Утвърден				2511 БДС 3492-70		ТЕЦ "М. УЗТОВ-3"	