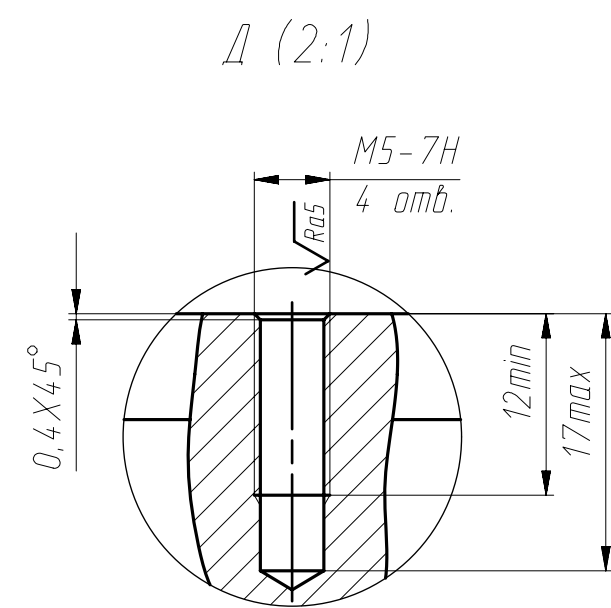
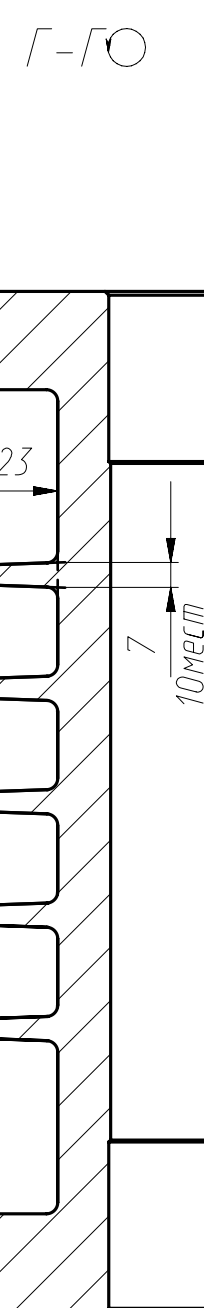
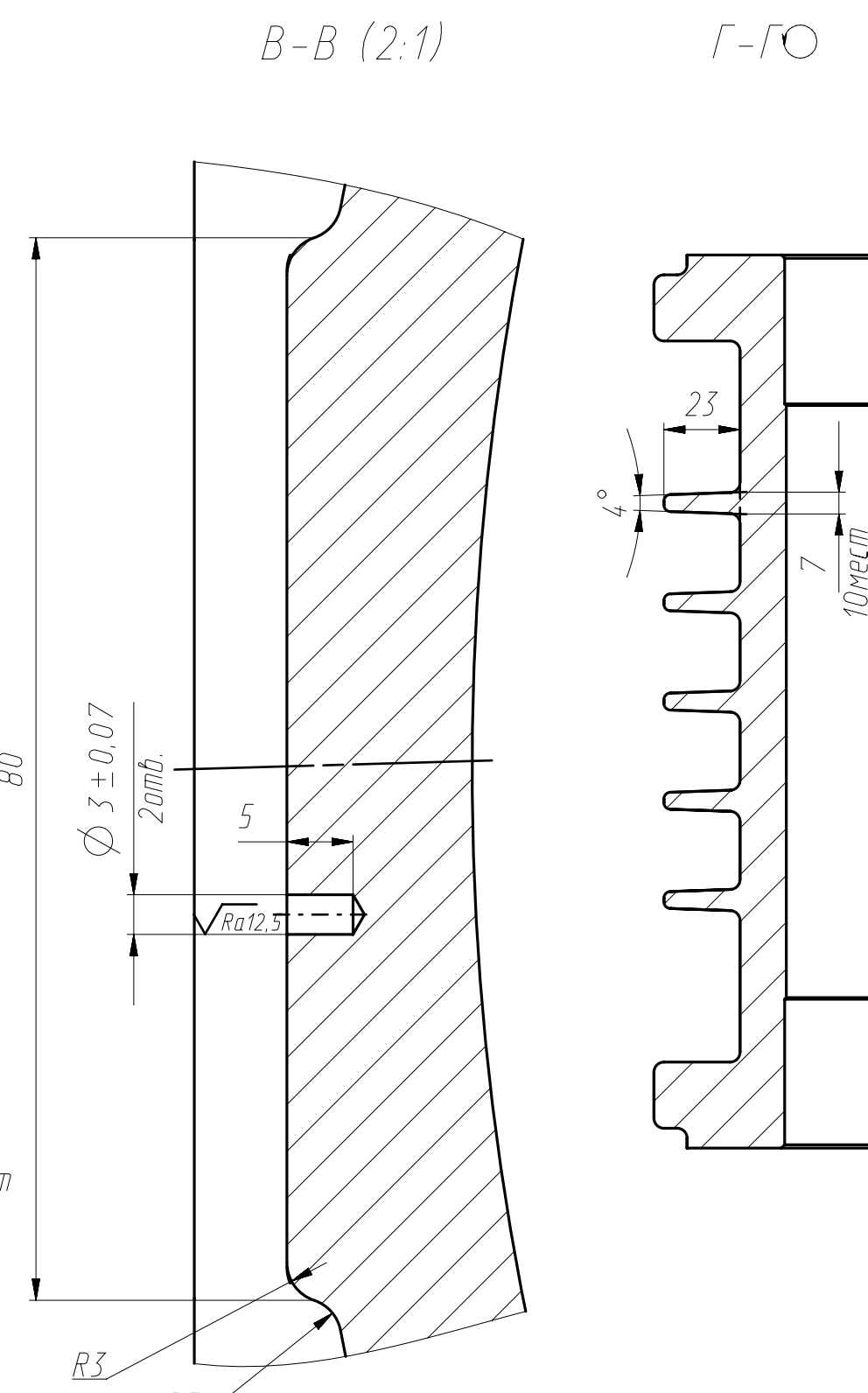
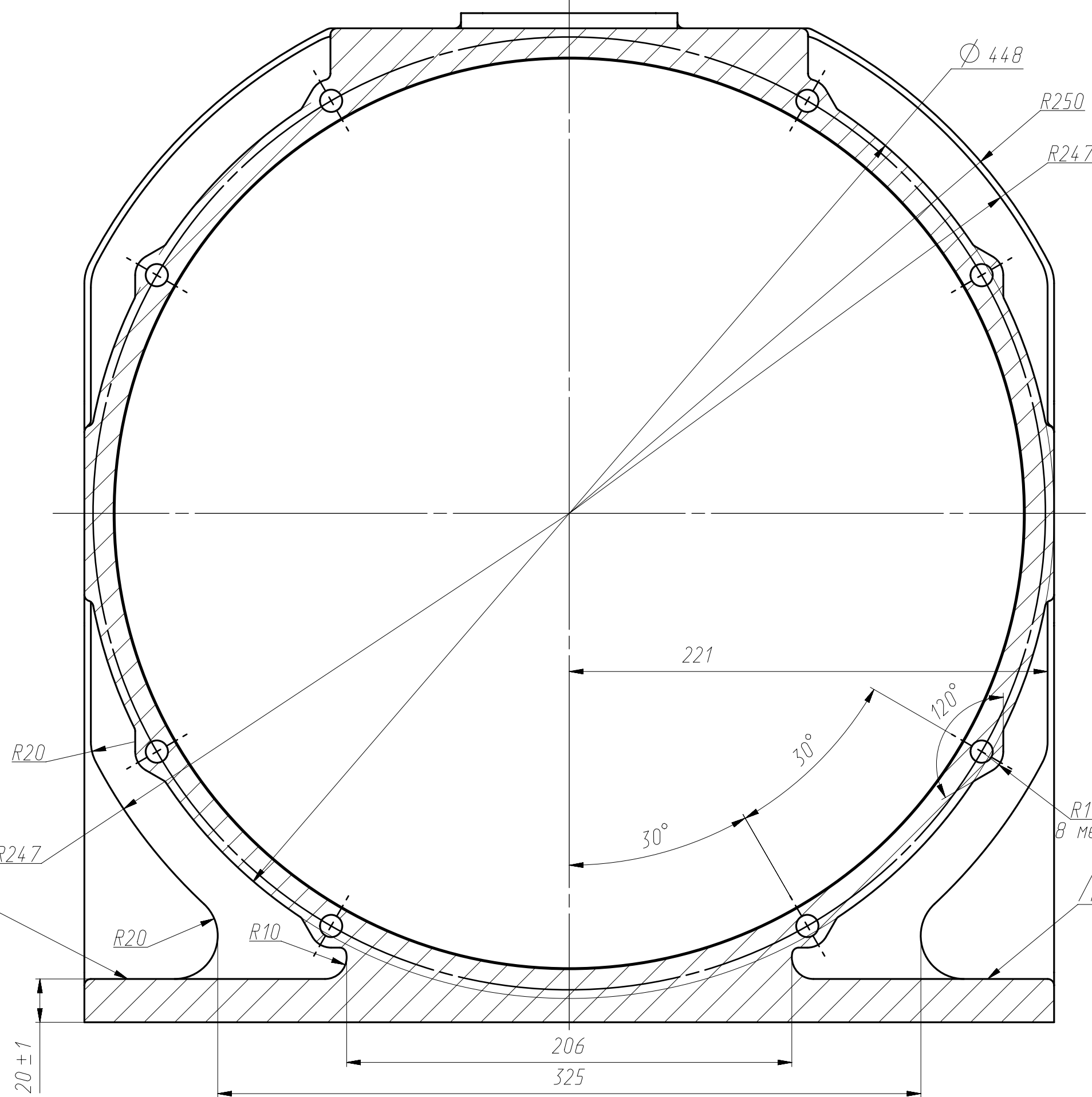
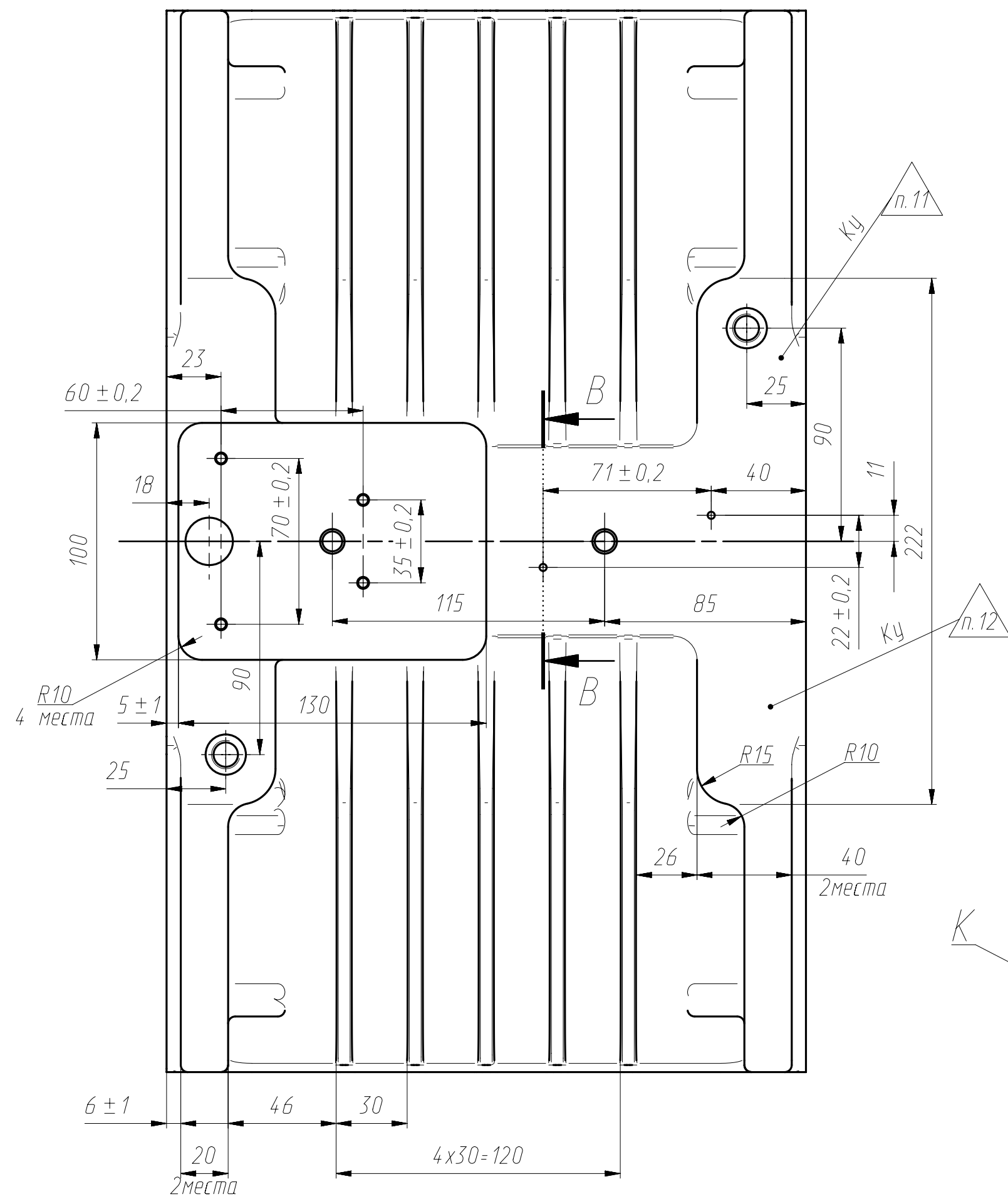
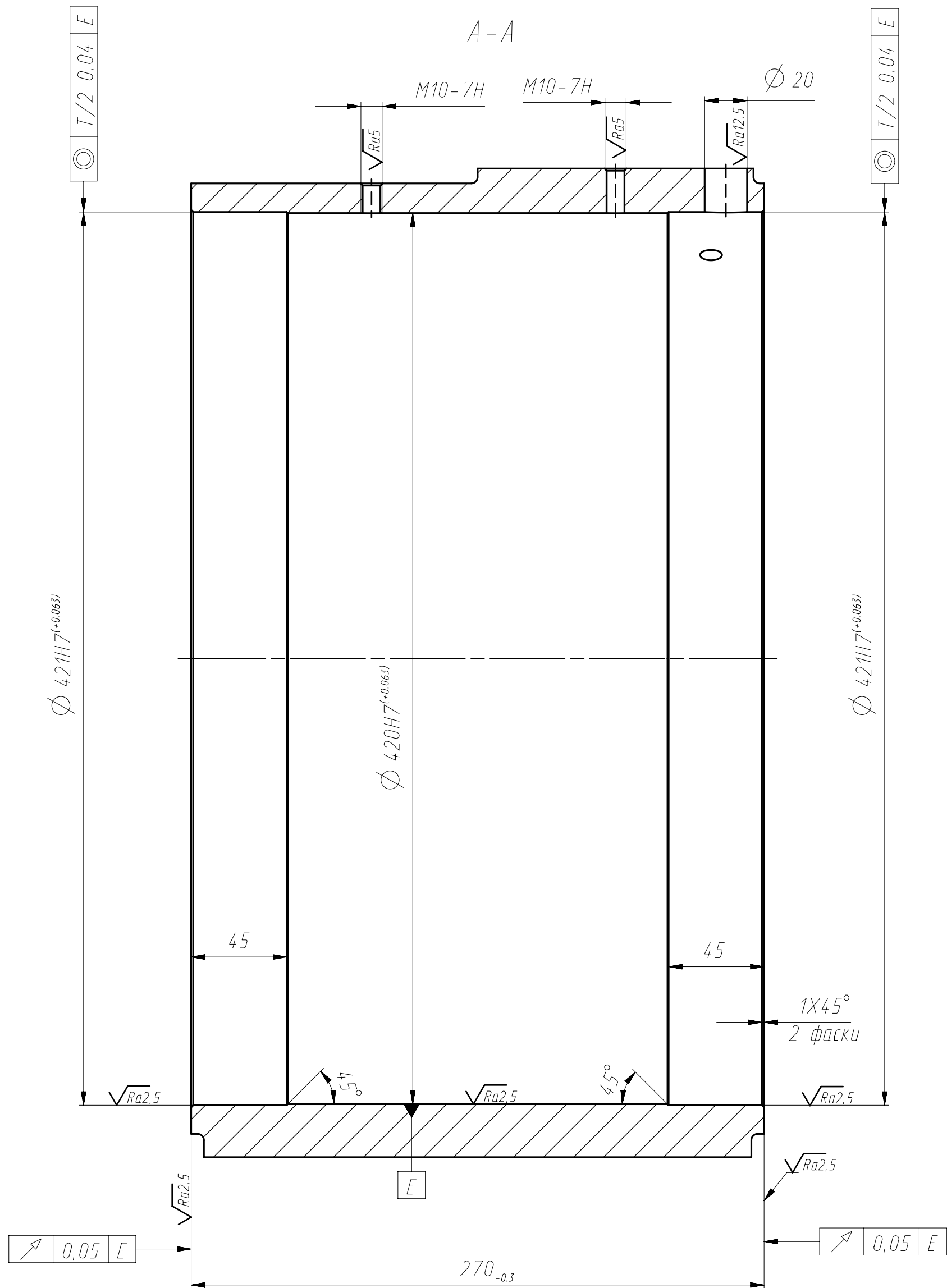
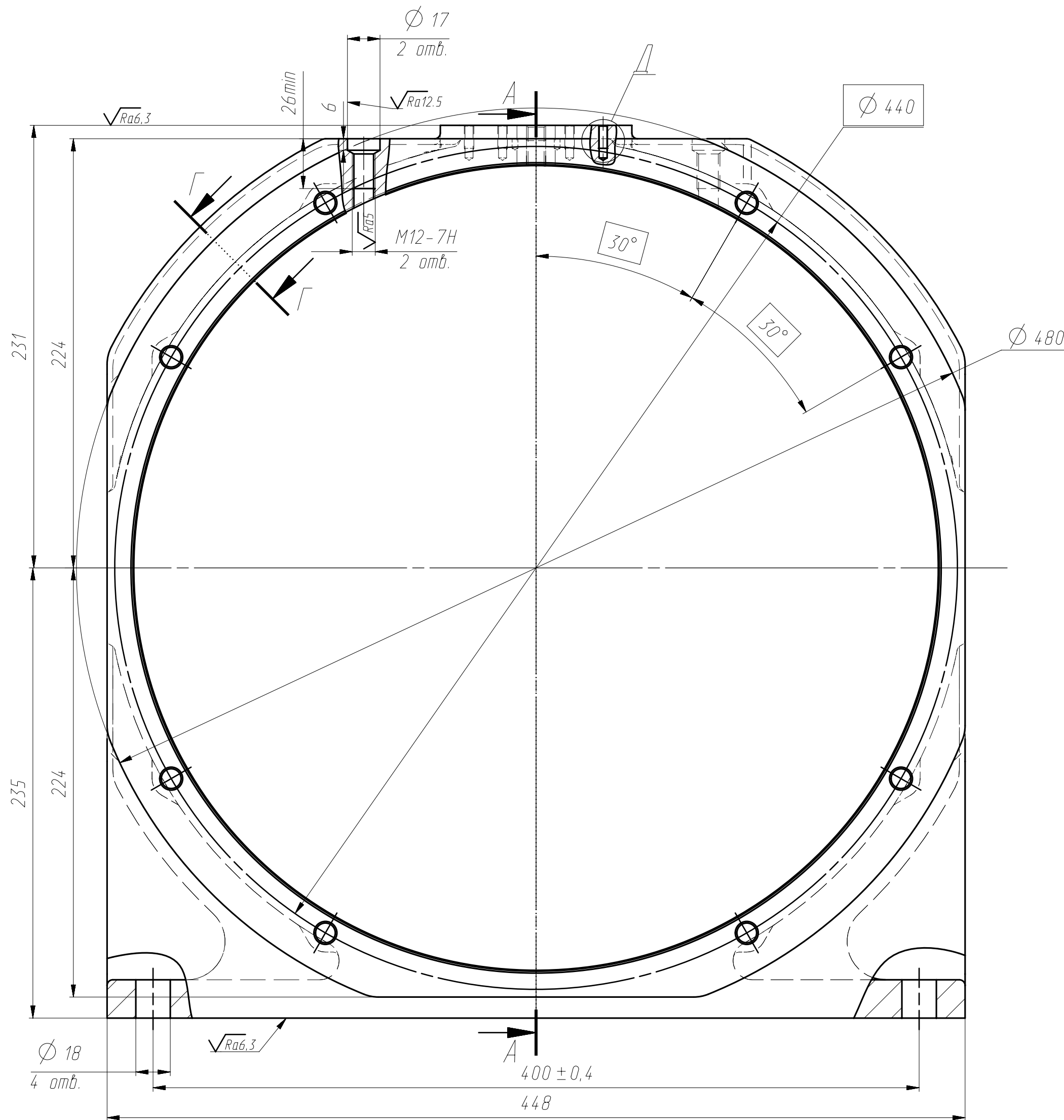
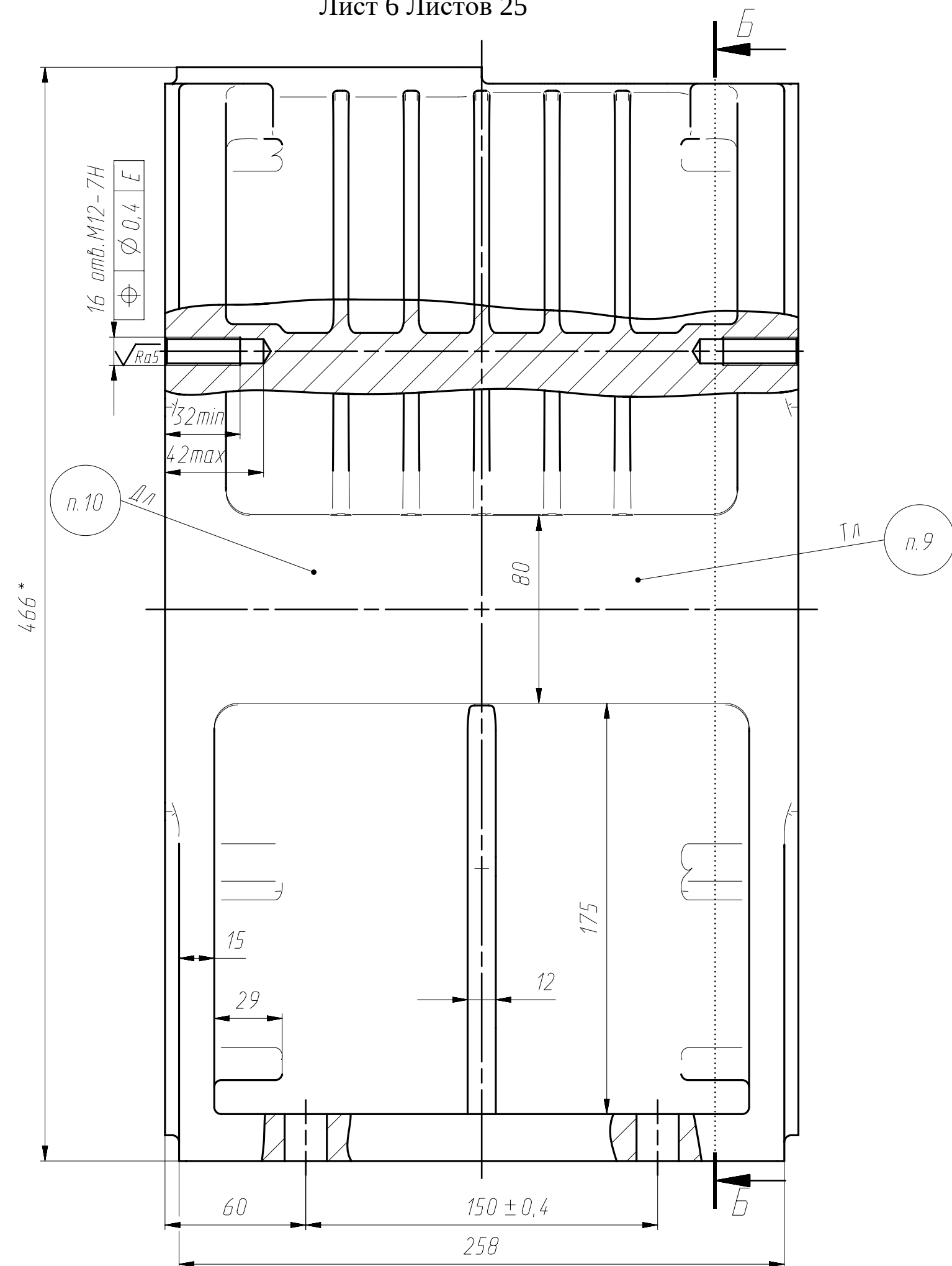




БА10256.02.02.001

Приложение №2
к заданию на закупку
горизонтального фрезерного
обрабатывающего центра с ЧПУ (4шт)
Лист 6 Листов 25

Чертеж тестовой детали - справочный



- 1 Точность отливки 9-0-0-7 ГОСТ 26645-85.
2 Формовочные уклоны от 1 до 3°, на поверхностях К и Л не более 1°.
3 Неуказанные литейные радиусы от 3 до 5 мм.
4 На поверхностях К и Л пригары и наплывы не допускаются.
5 Отливку подвергнуть старению.
6 *Размеры для справок.
7 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-Н14,Н14,±IT14/2.
8 Покрытие, кроме механически обработанных поверхностей: грунтровка
Белакор АКВА 01 ТУ6001.12981.023-2004, V, УХЛ4; эмаль ПФ-115, цвет по заказу.
ГОСТ 6465-76, V, УХЛ4.
9 Маркировать товарный знак.
10 Маркировать месяц и год изготовления.
11 Клеить знак ОТК.
12 Клеить идентификационный номер.
13 Остальные ТТ по ТУ22-19-7-88, СТБ1014-95.

					БА10256.02.02.001			
					Корпус	Лист	Масса	Масштаб
							66	1.2
						Лист	Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	С 20 ГОСТ 1412-85	ОАО "Могилевлифтмаш"		
Разраб.		Давыдов				ОЗЯ НТЦ		
Проб.		Миронов						
Г. контр.		Тарасов						
Э. метр.								
Н. контр.		Силичур						
Утв.		Чаiko						