



Производитель обязан гарантировать, что произведенная продукция не нарушает права третьих лиц на объекты интеллектуальной собственности, действующие на территории Российской Федерации.

1. Отливка 1 группы по ГОСТ 977-88
2. Точность отливки 9-5-5-9 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Формоначные уклоны по ГОСТ 3212-80.
4. На заготовке не допускаются трещины, рывлости, пористости.
5. Неуказанные литейные радиусы 5 мм.
6. Покрытие поверхности И ГТН.Пл.СНГН-55.0,5-7 ГОСТ 28844-90. Допускается замена упрочняющего покрытия по согласованию с Заказчиком.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ± IT14/2.
8. Острые кромки притупить R0,5 мм или фаской 0,5×45° мм.
9. Маркировать Ч, клеймить К на бирке.

СХП-76-2019-КСПА-001				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Карпус дозатора АРН 250/11.3СС поз. 2.01	133,95	1:2,5
Разработ	Сатанин	10.19	10.19			
Проб	Макаров	10.19	10.19			
Утверд	Егоров	10.19	10.19			
Сталь 10Х18Н16Л ГОСТ 977-88				Лист	Масса	Масштаб
				1		1:2,5