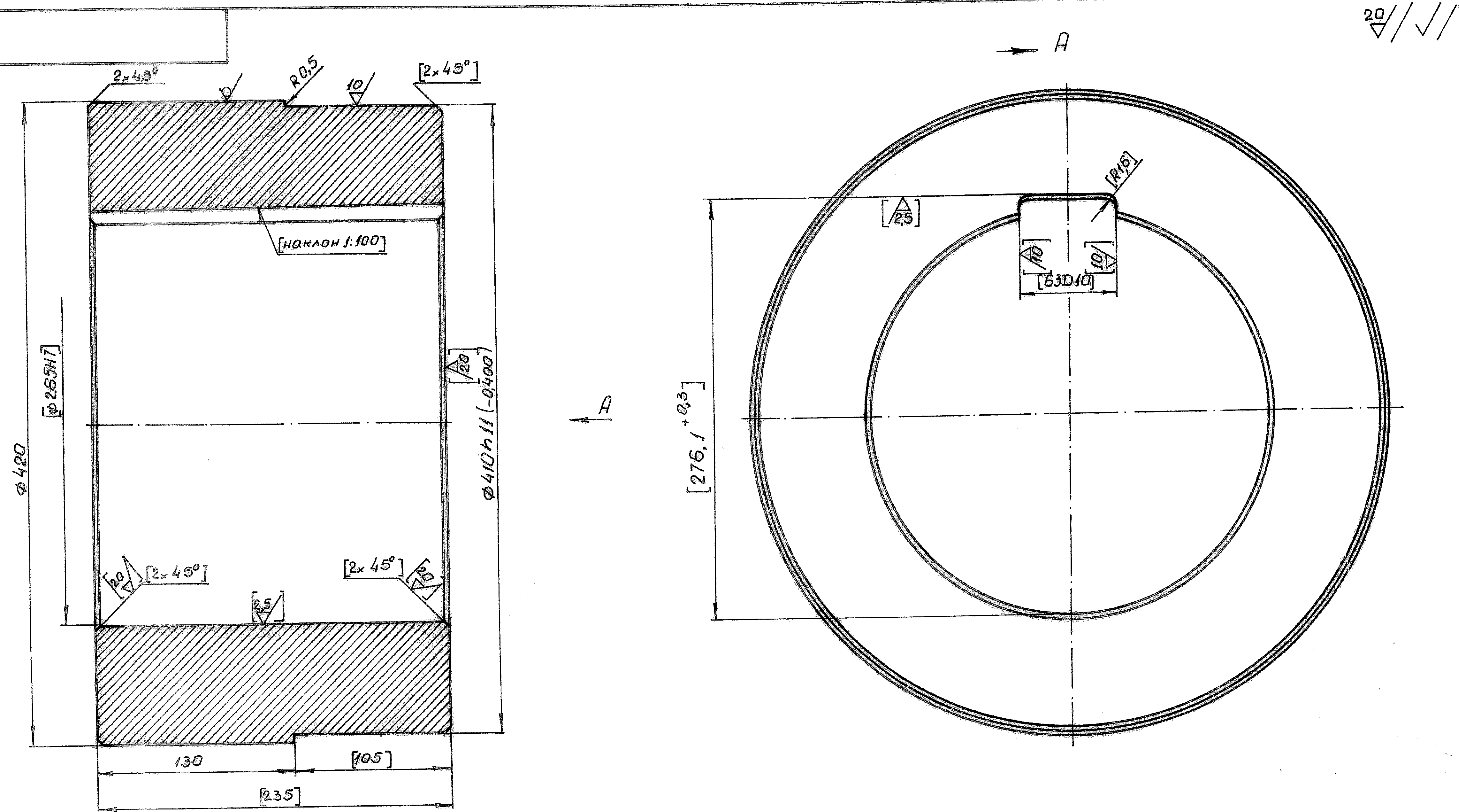

1. Допустими гранични отклонения на размерите на отливката - по III кл. БДС 2298-75.
2. Допустима едрина на шуплите - 2mm³ на не повече от една шупла на 300 mm². сечение.
3. По работните повърхнини не се допускат шупли, драскотини или чужди включвания.
4. Термообработка - нормализация H_B : 120
5. Непосочените гранични отклонения на размерите: обхващащи и обхващани - по IT 14 БДС 11220-77, останалите: ± 1/2 от IT14.
6. Размерите и знаците за грапавост поставени в квадратни скоби се осигуряват след заварката на детайла в групата.

Изм.	бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Разраб.	Михайлов		(п.)	IX 79г
Проверил	Минчев		(п.)	"
Т. контр.	Минев		(п.)	"
Н. контр.	Минев		(п.)	"
Утвърд.	Станев		(п.)	"

24.081.12.24.02.07	към Вн. 227.00.00		
Главина	Стадий	Маса	Мащ.
	Е	147,0	1:2,5
	Лист 1	Вс. листа 1	
25 Л11 БДС 3492-75	ТЕЦ „Марица изток 2"		

Копирал: Лапанчева

Пречертано: българо-унгарско д-во „ИНТРАНСМАШ" София - Будапеща
Сверил с оригинала: Симеонова 21.VII.94
Справка №: ТЛ/168.02.00.05
Първо приложение:

Инв. № на ор.	Подпис и дата	Зам. инв. №	Инв. № на ду.	Подпис и дата
Вн 199-95	22.XII.95			