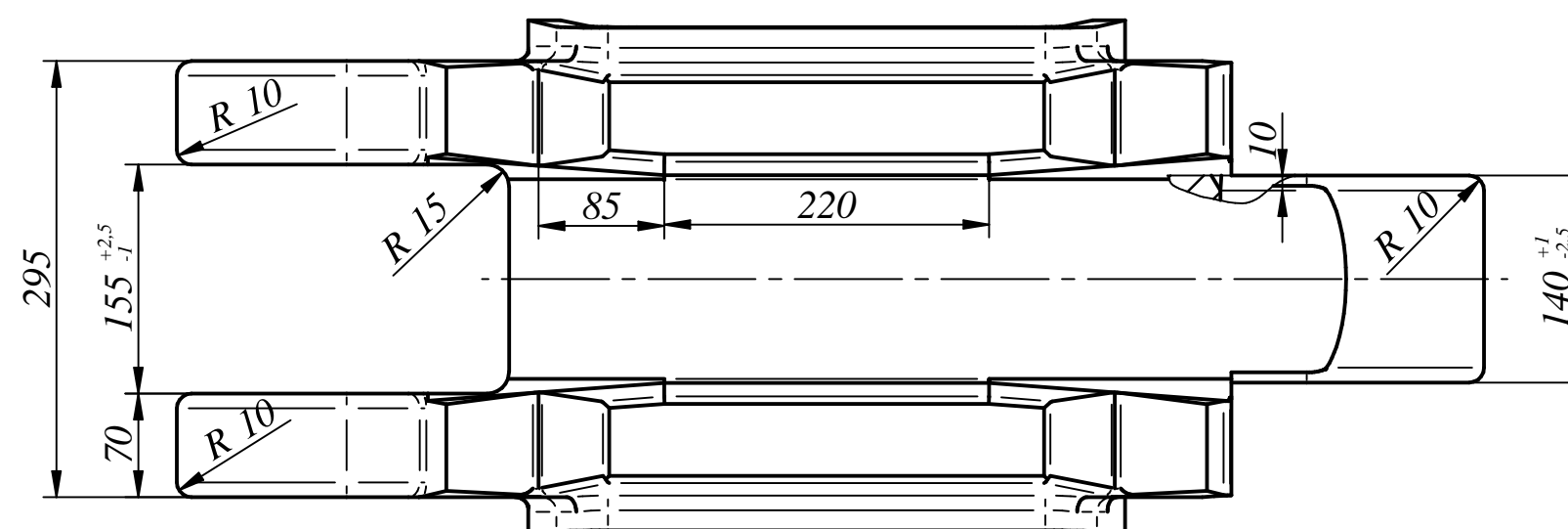
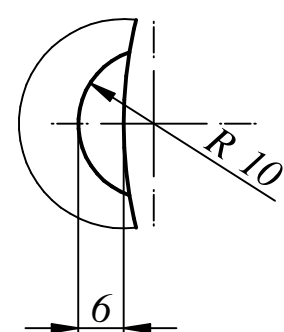


**C**  
**1:1**



1. Леярски наклони по БДС 3195:75.
2. Допустими отклонения на размерите, масата и прибавките за мех. обработка по IV-ти клас на точност по БДС 2298:72.
3. По необработваемите повърхнини се допускат:
  - 3.1. Дефекти без поправка.
- Шифър 14, 21, 23 и 24 по БДС 5177:85 до 2 мм и площ до 3 см<sup>2</sup>.
4. По обработваемите повърхнини се допускат:
  - 4.1. Дефекти без поправка шифър 41 по БДС 5177:85 до 6 бр. на 1 дм<sup>2</sup> с дълбочина до 5 мм с площ до 12÷14 мм до <sup>1</sup>/10 от повърхността.
5. По обработваемите повърхнини К и Л се допускат:
  - 5.1. Дефекти с поправка чрез електродъгово наваряне.
  - 5.2. Шифър 43 по БДС 5177:85 до 1 бр. на повърхнина с площ до 6 см<sup>2</sup> и дълбочина до 15 мм.
6. Неозначените леярски радиуси да се изпълняват с R5.
7. Да се маркира номера на отливката.

Кола разтоварна ГТЛ 2250 чешки

✓ (✓)	ISO 2768 - m	Мащаб 1:5	Маса 260	ГТЛ	G28Mn6 DIN EN 10293:2005-06
Отг. отдел Механичен	Техническа справка	Вид на документа Чертеж на детайл	Статус на документа Въведен	2-412.819.174:003К	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Динев	Звено гъсенично		Изм.	
	Одобрил Петков			Дата на изд. 14-01	Език/Лист bg 1/1