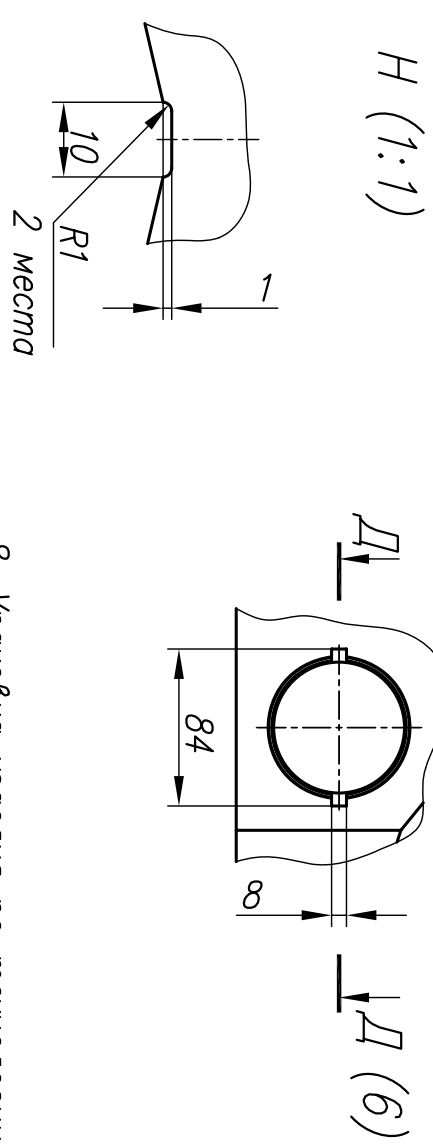
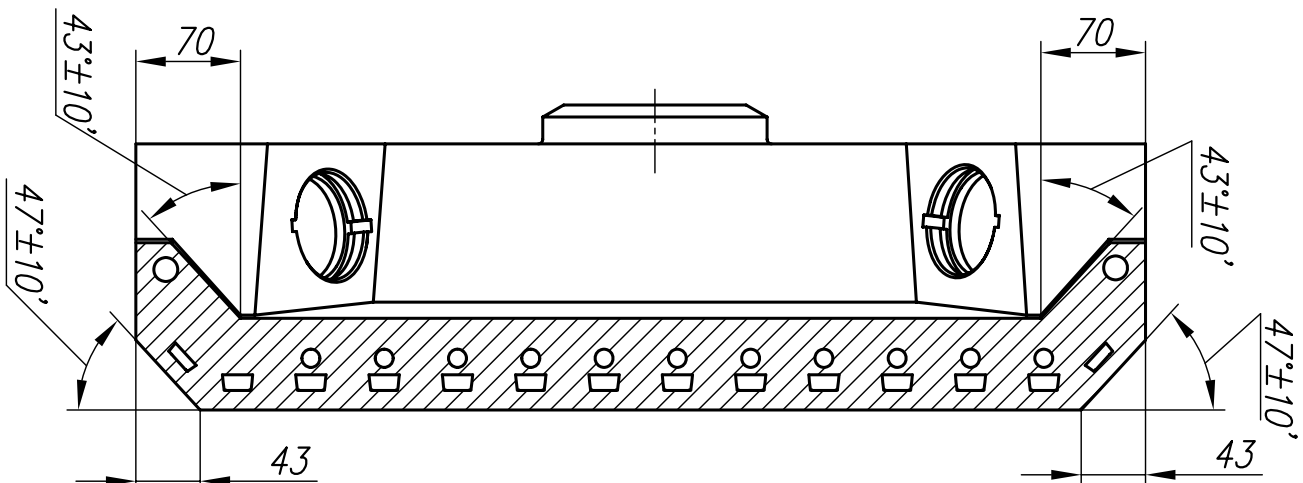
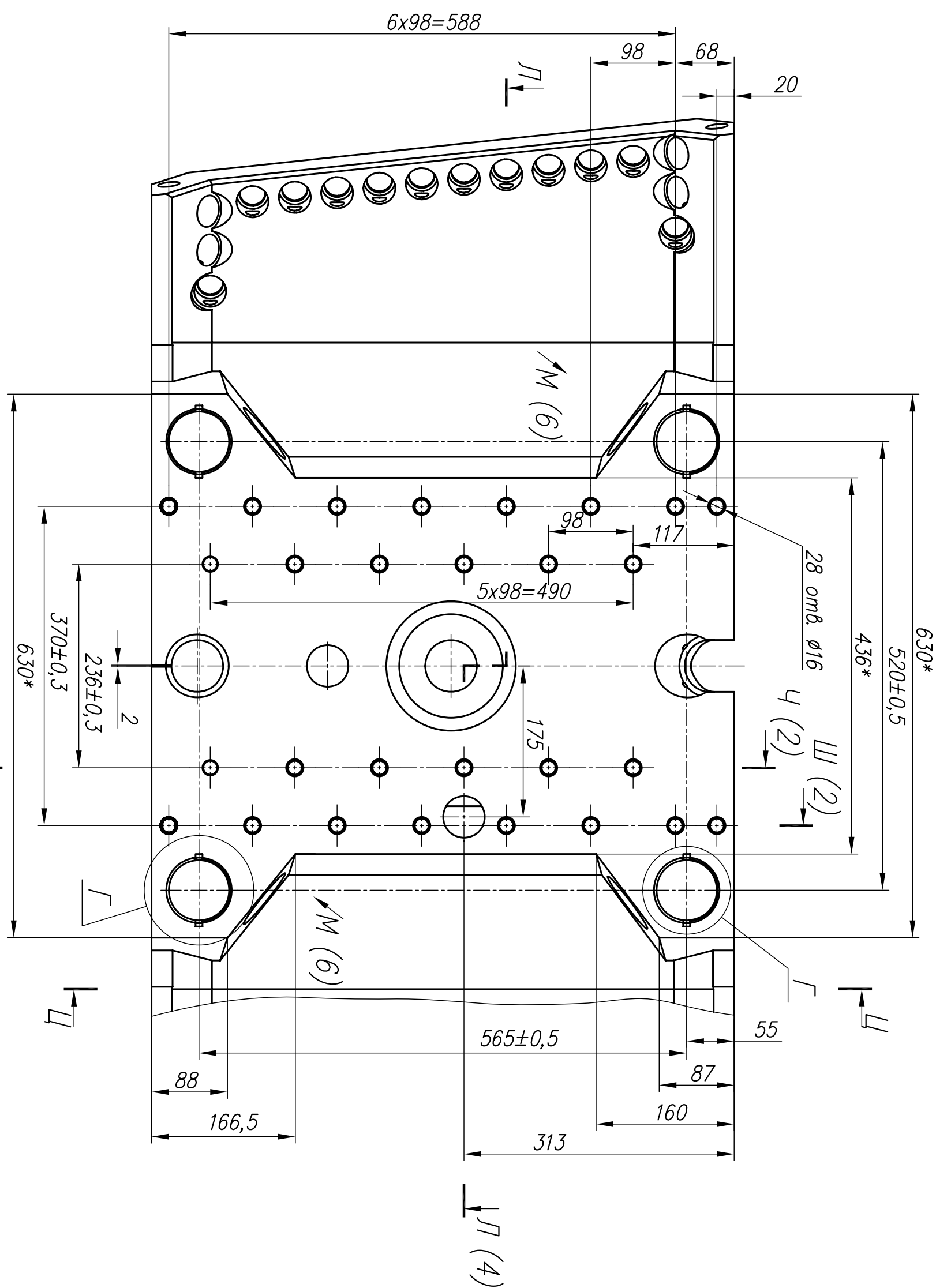


[illegible]

1. Материал зеегоидки подвергнуть контролю микроскопирова по ГОСТ 10243-75 и микроскопирова по определением размер зерна по ГОСТ 5639-82 и неметаллогический включений по ГОСТ 1778-70 методом "Ш".
2. Зеегоидку проверить на сплошность ультразвуковым методом по ГОСТ 5Р9675-88 с чувствительностью фиксации  $S_{\sigma}=S_1 = 5 \text{ мм}^2$ .
3. В сертификате заводо-зеегоидки, напорядком экзакции, указать микроскопирова, фактически химический состав, результаты ультразвукового контроля, стойкость к МКК, контроль микроскопирова, мех свойств при температуре 20 °С.
4. Гра. II ГОСТ 95-29-72.
5. \*Размера для спайки
6. Допускаются услуги на сопряжениях наружных поверхностей не более 0,1 мм.
7. В сопряжениях пересекющихся отверстий заусенцы не допускать.
8. Острые кройки разрежающиеся не припускать.
8. Разрешается использовать отверстия  $D_3$  и  $E_3$  (лист 2) для проведения технологичных работ.
9. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) использовать водорасстойчивые, незагустевающие и не содержащие фосфор и свину составы.
10. Внутренние и наружные полости заделка промывать обезжелезной водой.
- 10.9.30.6-75 при  $P=0,5 \text{ МПа}$  ( $5 \text{ кгс/см}^2$ ) и  $T=(70-80)^\circ \text{C}$ . Извлечь пропускать сухим сжатом воздухом при  $P=0,5 \text{ МПа}$  ( $5 \text{ кгс/см}^2$ ) и  $T=(70-80)^\circ \text{C}$ . Работы проводить в помещении класса 7 ИСО согласно ГОСТ ИСО 14644-1-2002.
11. Инеродные чистота во внутренних полостях не допускаются.

по ГОСТ 26.008-85.