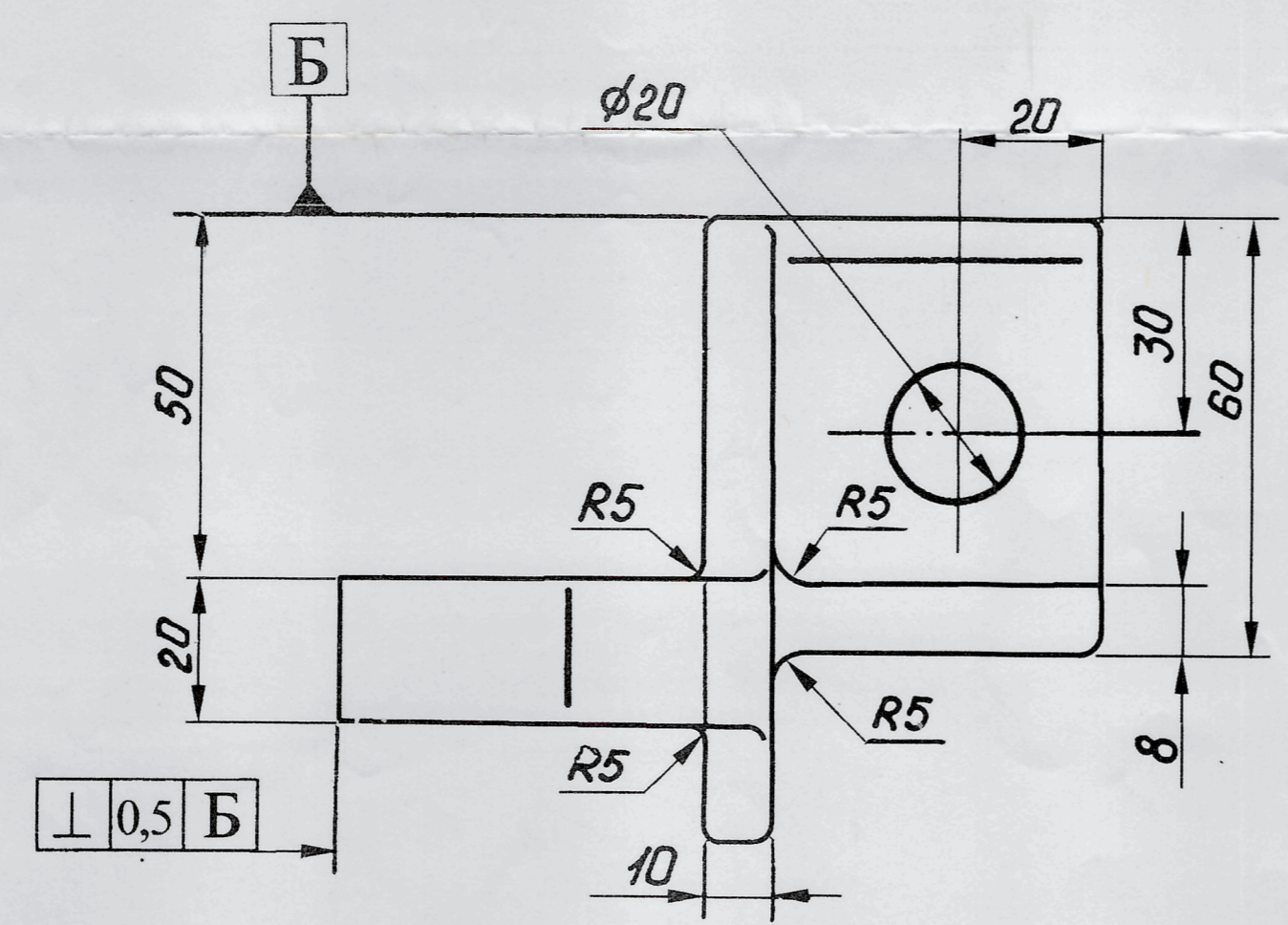
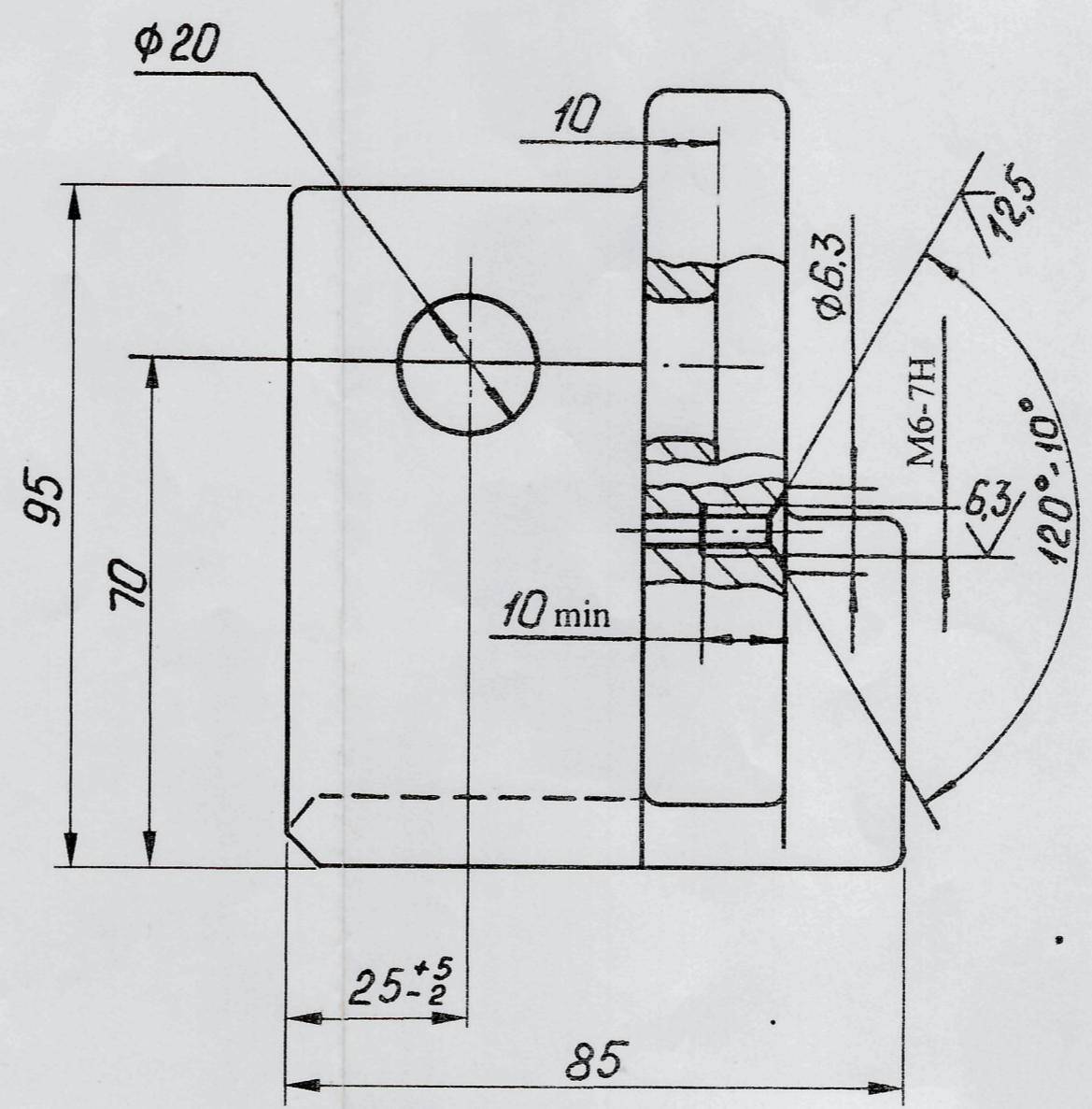
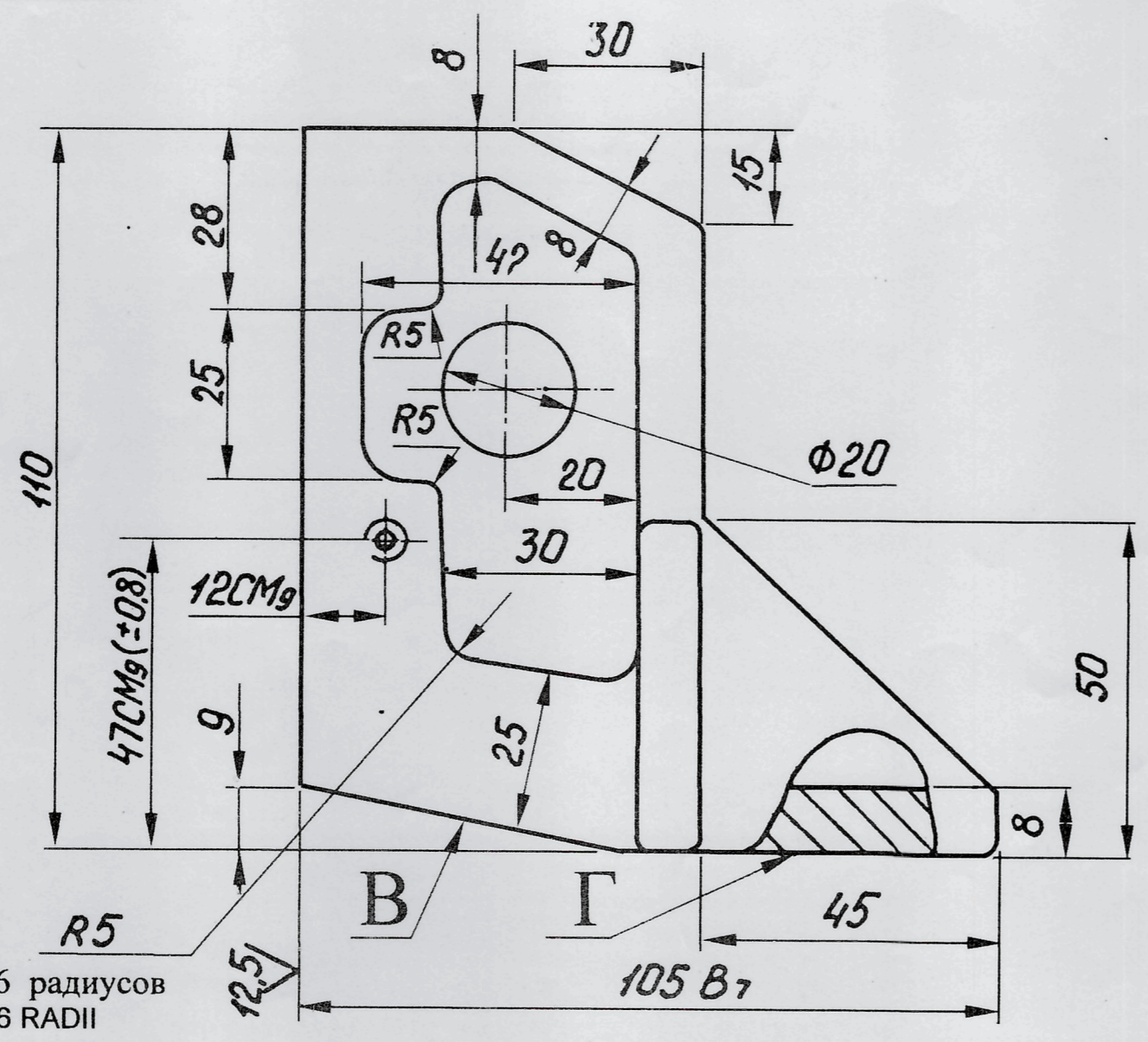


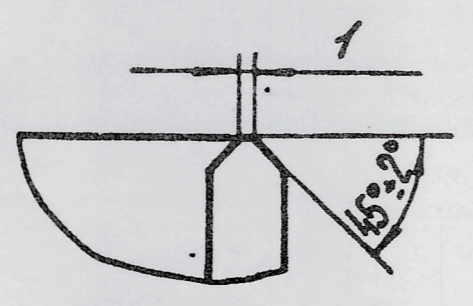
PART No./ DS CAT No.
2A46M.109-82

जांचे गृह मंत्री प्रति
CERTIFIED CORRECT COPY OF
मुद्रित रेखाचित्र की
SEALED DRAWING AS ON
3/11/13
कृते नियंत्रक गुणता
FOR CONTROLLER OF QUALITY
आश्वासन (क वा आ) आवडि चेन्ने 54
ASSURANCE (AVA) AVADI, CHENNA 54

12.5/ (✓)



VIEW A
Вид А



- ALTERNATE MATERIAL -CASTING $\frac{10ST3-4365-79}{35ЛГОСТ 977-88}$
CASTING $\frac{10ST3-4365-79}{08 ГДНФЛ ГOST 977-88}$
- ACCURACY OF CASTING 9-0-0-9 GOST 26645-85.
- TO BE NORMALISED.
- UNSPECIFIED CASTING RADIUS SHOULD NOT EXCEED 2 mm.
- ACCEPTANCE MARK χ TO BE GIVEN ON TAG.
- SHOULDER FROM POURING RUNNER UP TO 0.5mm ON THE SURFACES B & Г IS PERMITTED.

- Материалы-заменители – Отливка $\frac{10СТ3-4365-79}{35ЛГОСТ 977-88}$
Отливка $\frac{10СТ3-4365-79}{08ГДНФЛГОСТ 977-88}$
- Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
- Нормализовать.
- Неуказанные литейные радиусы не более 2 мм.
- Маркировать χ на бирке.
- На поверхностях В и Г допускаются уступы от питателей до 0,5 мм.

ALT. MATL:- IS: 2708-1983-CASTING Gy I

**CASTING $\frac{10ST3-4365-79}{25ЛГОСТ 977-88}$
Отливка $\frac{10СТ3-4365-79}{25ЛГОСТ 977-88}$ ASSY DRG. 2A46M.C6109-7-1

				SCALE: 1:1	CQA(AVA) AVADI
				ESTD MASS: 1.2 Kg	
10.7.12	0090-AVA	ALT. MATL. ADDED	<i>[Signature]</i>	MATL: **	DESIGN No.
DATE	AUTHORITY	NATURE	SIG AHSP	DRN: 146	
AMENDMENT				CHD: <i>[Signature]</i>	PART No.
DRG SEALED (PROV) DC No: 0009-AVA DATE: 23-09-06				APPROVED: <i>[Signature]</i>	2A46M.109-82
					SHT SHTS
					D/S CAT No.
					SHT SHTS

BRACKET
Кронштейн