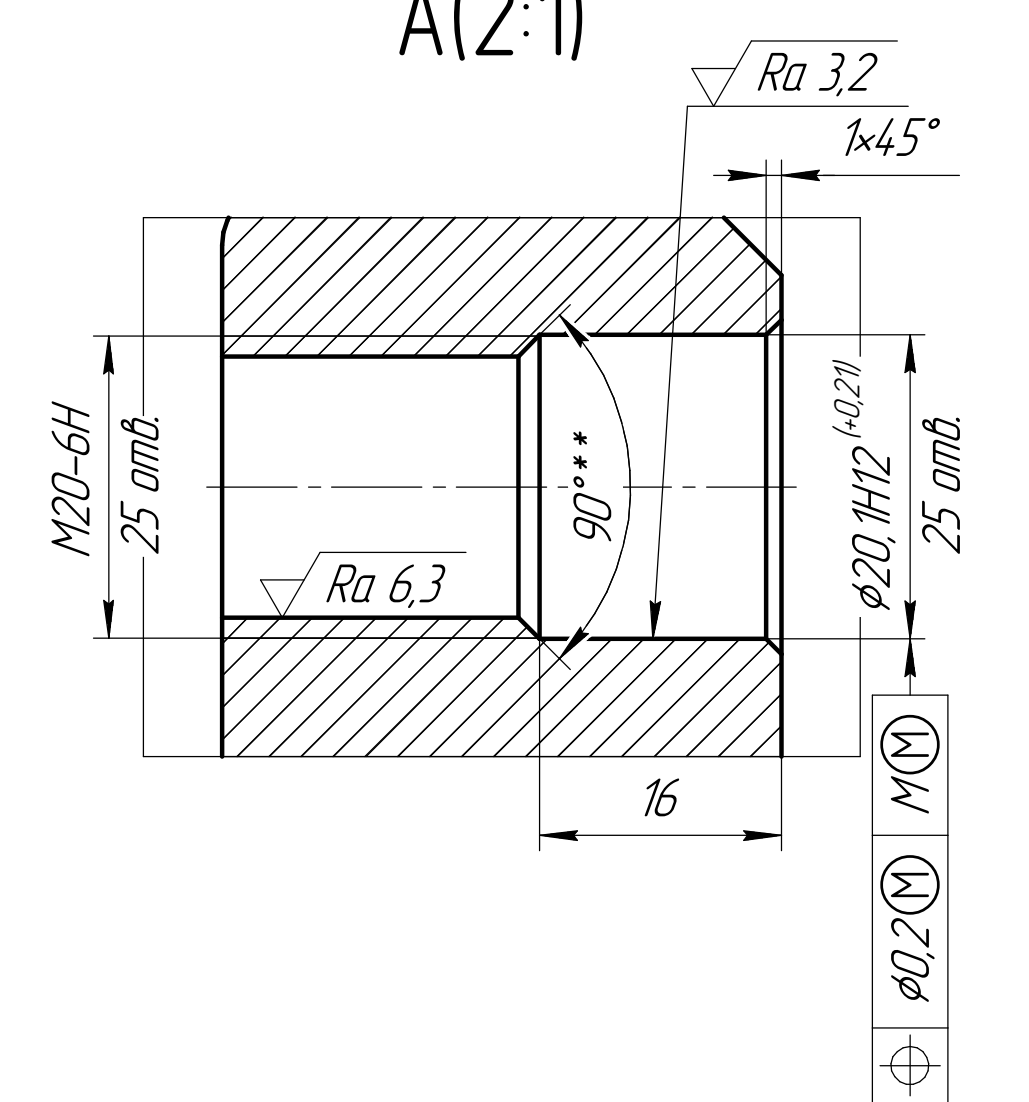
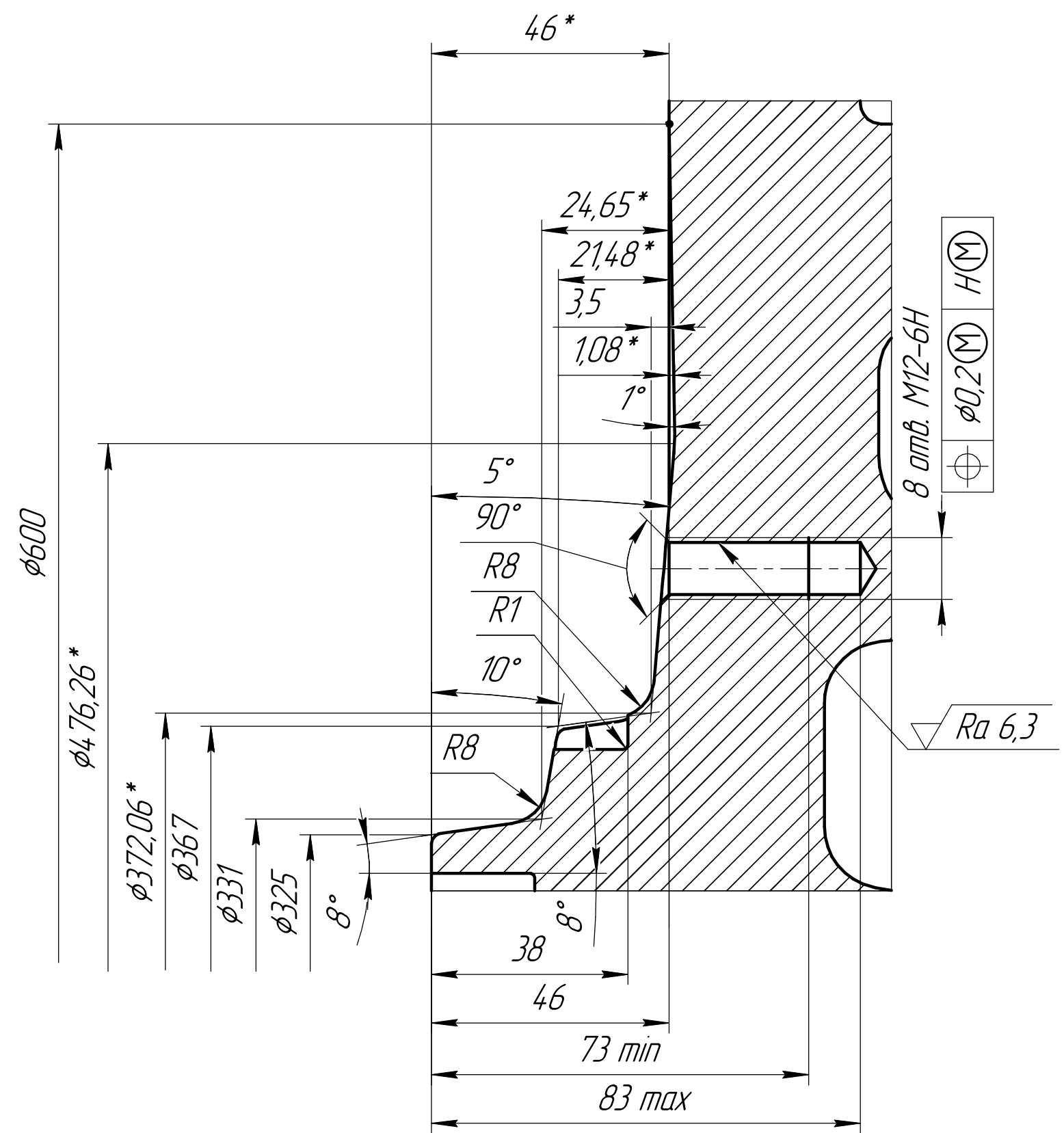


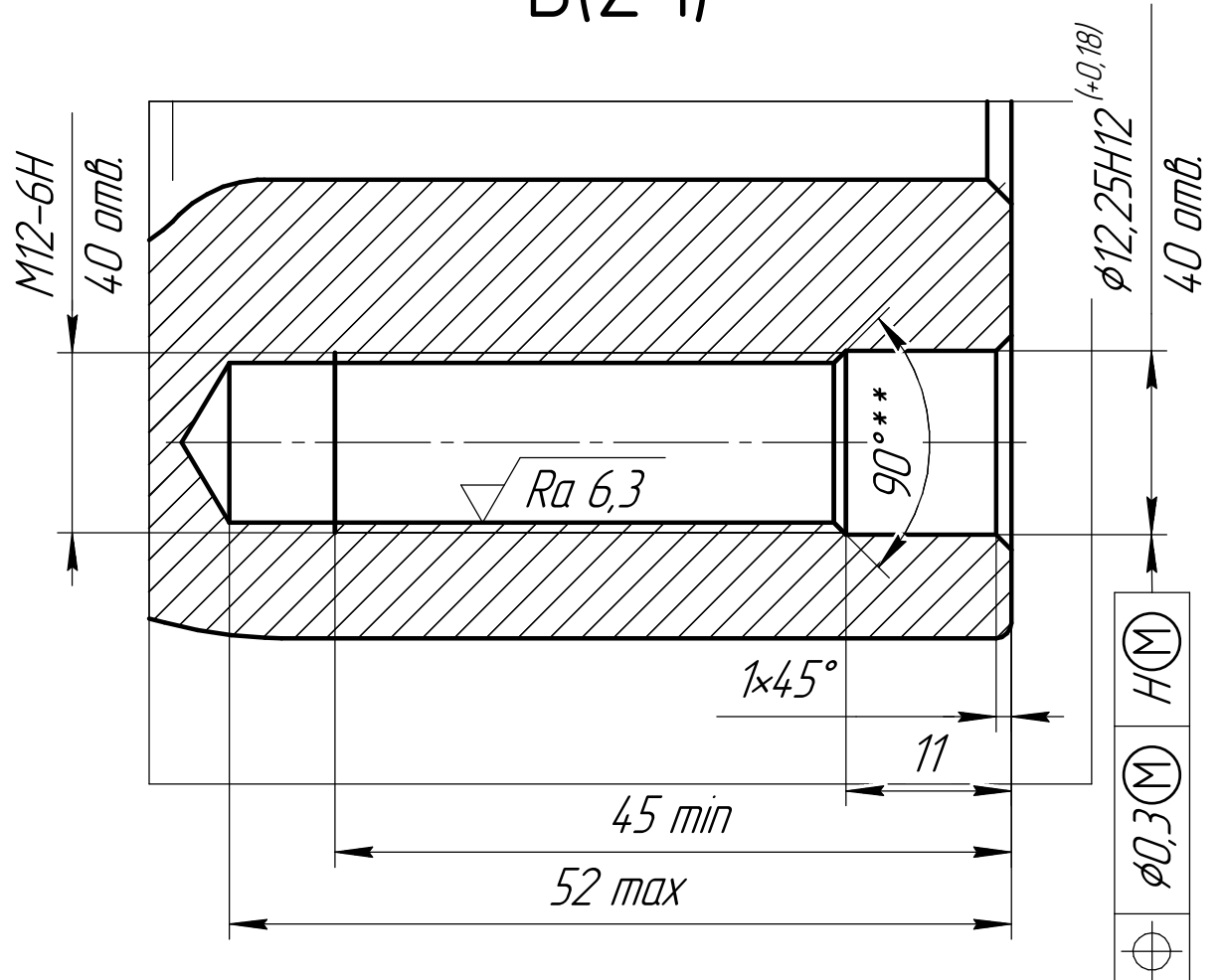
A(2:1)



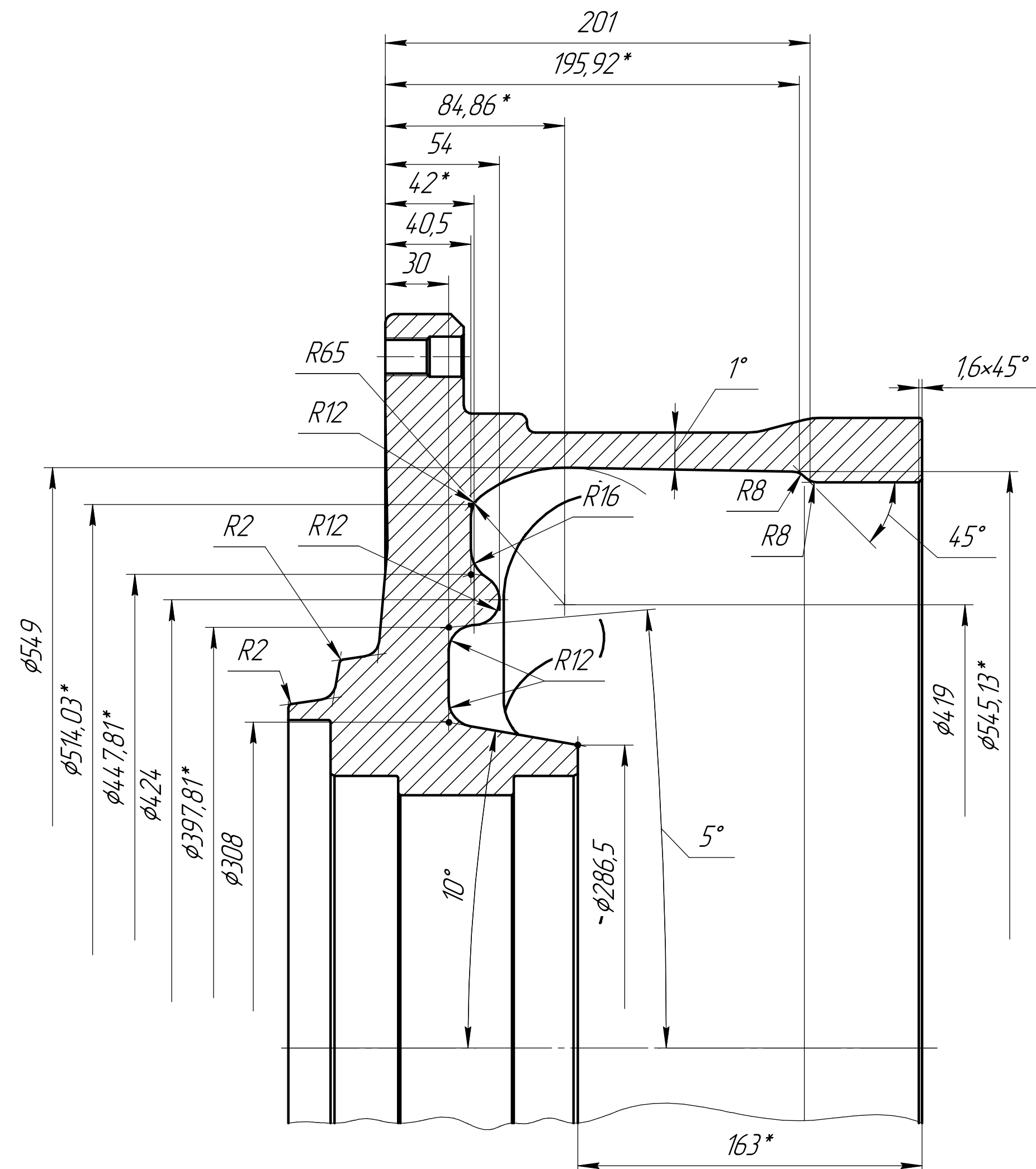
B(1:1)



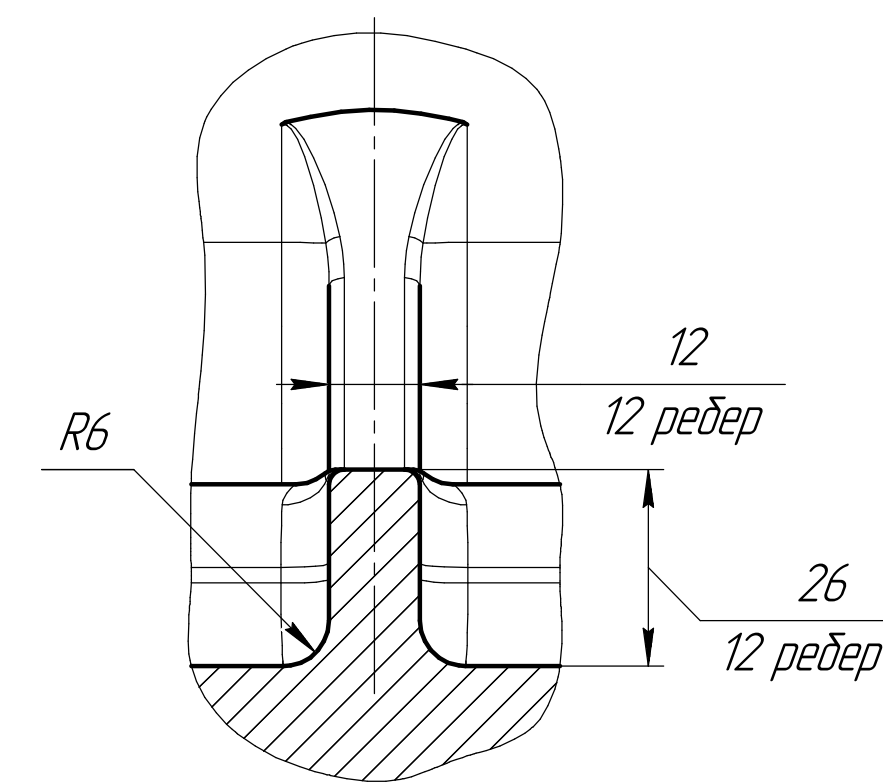
Б(2:1)



Д-Д



E-E(1:1)



- 1 Допускается замена материала на отливку 25ГТЛ1 ТУ 23.023.5739.04-1-2002
- 2 Точность отливки 11-0-0-12 ГОСТ 26645-85
- 3 217.269 НВ. Термообработка - улучшение.
- 4 Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92
- 5 Неуказанные литейные радиусы - 3 мм.
- 6 * Размеры для справок.
- 7 ** Размеры обдесеч инстр.
- 8 Общие допуски на линейные размеры по ГОСТ 30893.1 Н14, Н14, ±¹/₂
- 9 Общие допуски на угловые размеры и притупленные кромки по ГОСТ 30893.1 - v.
- 10 Общие допуски формы и расположения - по ГОСТ 30893.2 - К
- 11 Допуск овальности и конусообразности поверхн. И и К - 0,026 мм. Посадочные места выполнены под конические роликовые дюймовые подшипники Timken LM739749 - LM739710 Bearing class 4.
- 12 Неуказанная шероховатость фасок и отв. - √Rz 50.
- 13 Внутреннюю полость проверить на герметичность под давлением воздуха 0,04...0,06 МПа (0,4...0,6 кгс/см²) в течение не менее 30 сек. Появление пузырьков воздуха не допускается.
- 14 Покрытие необработанных поверхн. Ф/Л-03К, УХ/Л2. Грунтовка Ф/Л-03К ГОСТ 9109-81
- 15 Маркировать товарный знак завода-изготовителя шрифтом 10-ПрЗ ГОСТ 26.008-85 вышуклым высотой 16 мм.

				Т208894М		
Изм.	Дата	Исполн.	Лист	Масса	Масштаб	
			189,4	21		
				Корпус		
				Сталь 45ФЛ ГОСТ 977-88		
				ООО "МИКОНТ"		
				Копироваль		