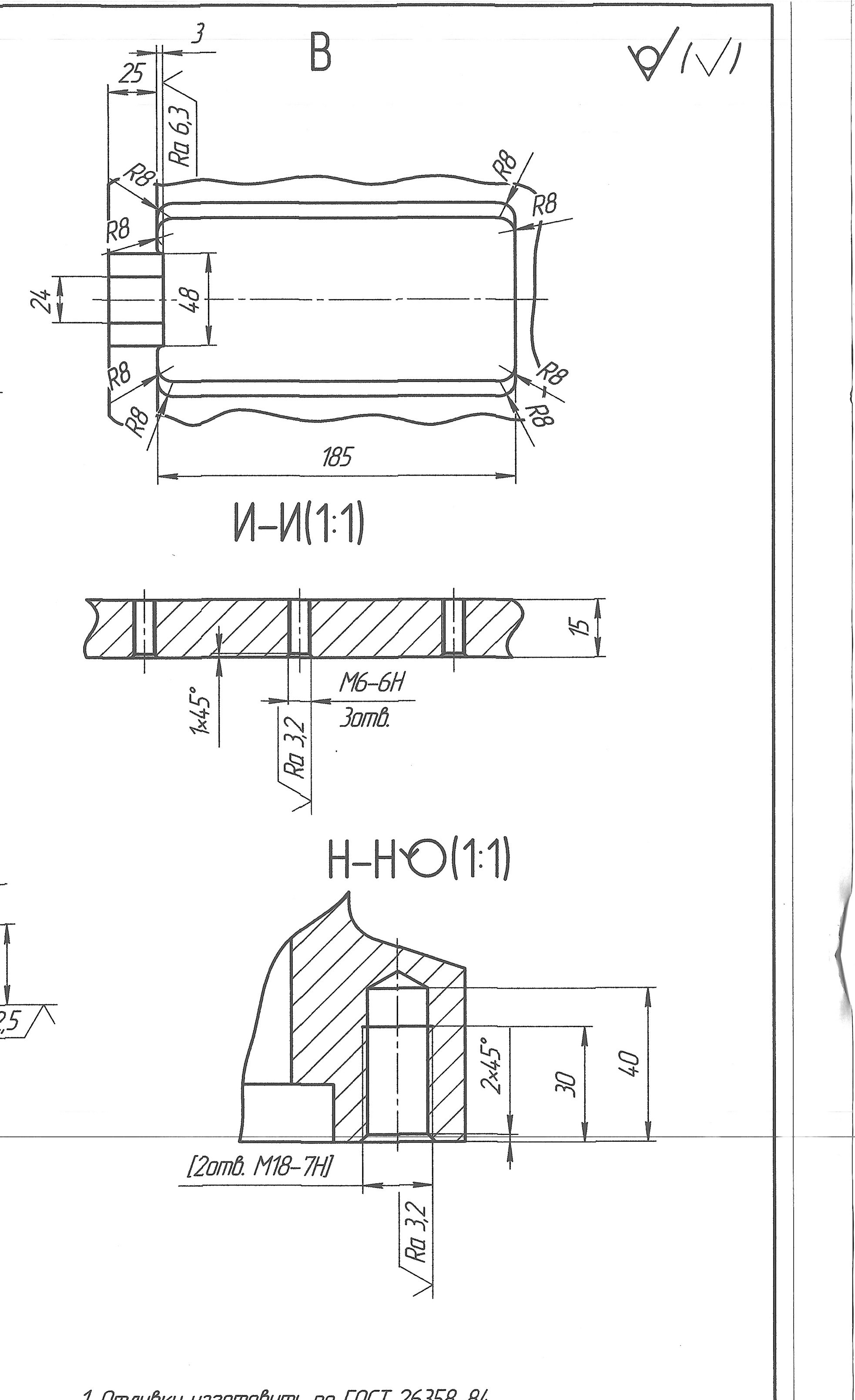

1 Отливку изготовить по ГОСТ 26358-84.
2 Точность отливки 13_T-5-12-7 C_M0,8 ГОСТ Р 53464-2009.
3 Предельные отклонения размеров и массы, а также припуски на механическую обработку по ГОСТ 26645-85.
4 Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5 Неуказанные литейные радиусы – R3.
6 На необрабатываемых поверхностях, а также на обрабатываемых поверхностях основного металла отливки не допускаются: трещины любых размеров и расположений, дефекты со сквозными раковинами любых размеров и расположений.
7 На необрабатываемых поверхностях отливки допускаются единичные раковины глубиной до 1/5 толщины стенки, но не более 3 мм, количеством до 2-х на площади 100 см^2, при условии сохранения прочности отливки.
8 Обработку по размерам в квадратных [ ] скобках выполнить совместно с деталью "Крышка редуктора углового левая" 2.024.22.02.00.02-01, с обязательной установкой детали "Прокладка" 2.024.22.02.00.13 .
9 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – h14; H14; $\pm\frac{IT14}{2}$.
10 Острые кромки притупить. Заусенцы удалить.

					2.024.22.02.00.01-01		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Корпус редуктора углового левый	Лит. / Масса / Масштаб	100,0 / 1:2
Разраб.	Востриков						
Пров.	Алёшин					Лист	Листов 1
Т.контр.	Соколов				СЧ 20 ГОСТ 1412-85		
Н.контр.	Плитина						
Утв.	Борисенко						

Копировал — Формат A2×4

2.024.22.02.00.01-01