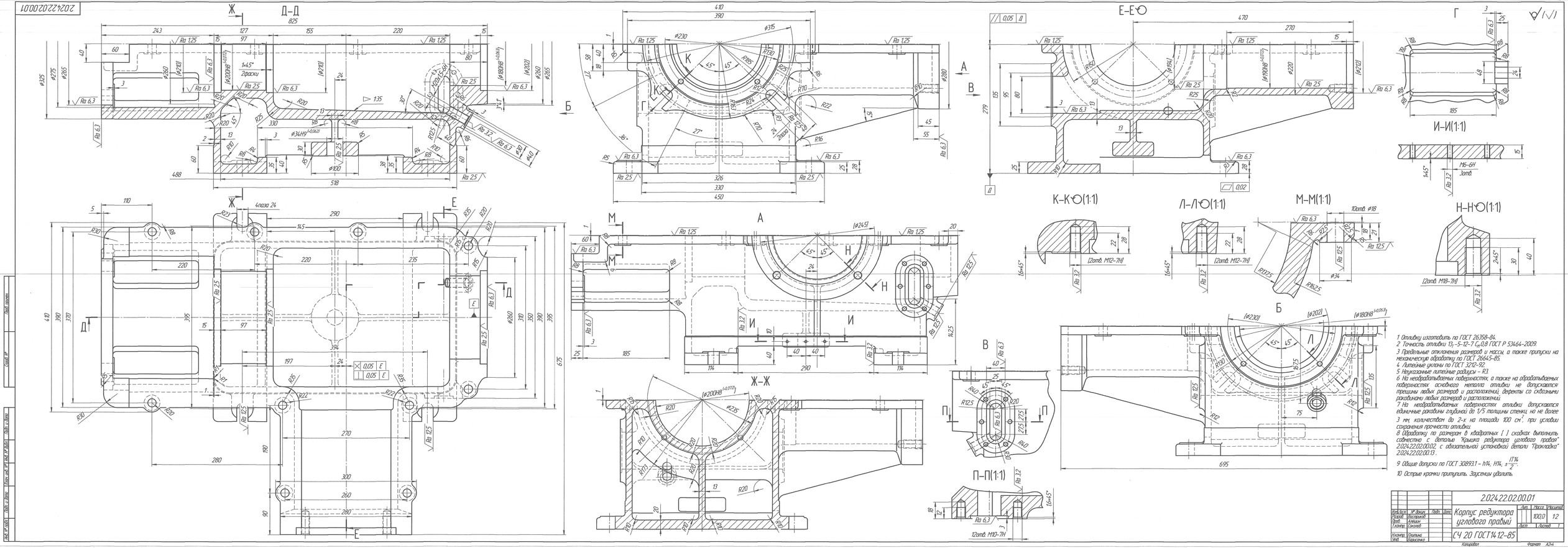

1 Отливку изготовить по ГОСТ 26358-84.
2 Точность отливки 13_1-5-12-7 C_1 0,8 ГОСТ Р 53464-2009.
3 Предельные отклонения размеров и массы, а также припуски на механическую обработку по ГОСТ 26645-85.
4 Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5 Неуказанные литейные радиусы - R3.
6 На необрабатываемых поверхностях, 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 правая" 2.024.22.02.00.02, 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			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус редуктора углового правый	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Воспринов						100,0	1:2
Пров.	Алешин					Лист	Листов 1
Т.контр.	Соколов						
Н.контр.	Пупкина				СЧ 20 ГОСТ 14.12-85		
Утв.	Борисенко						

Копировал Формат А2х4