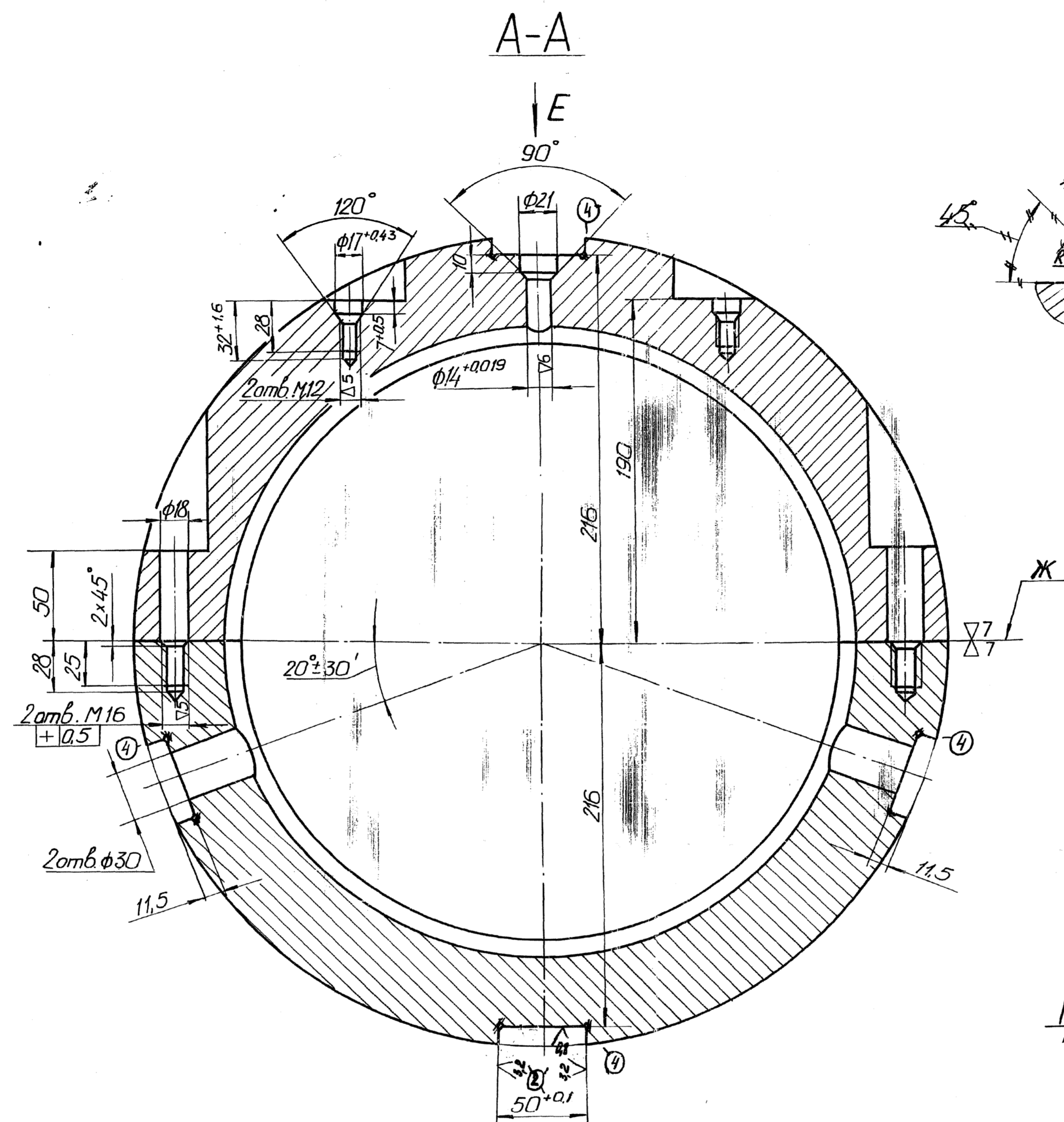
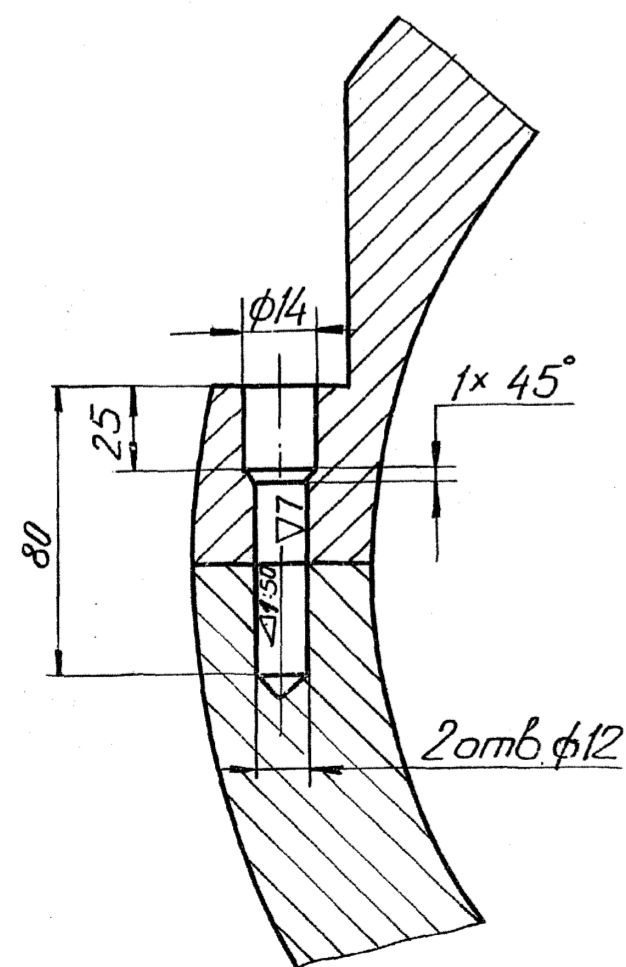
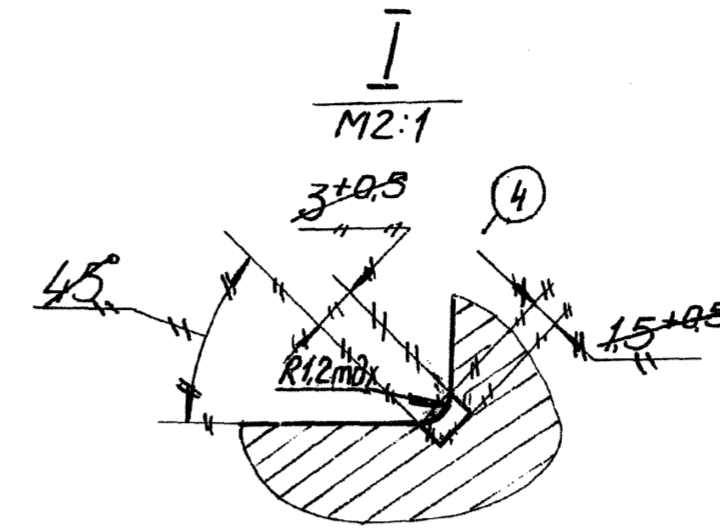
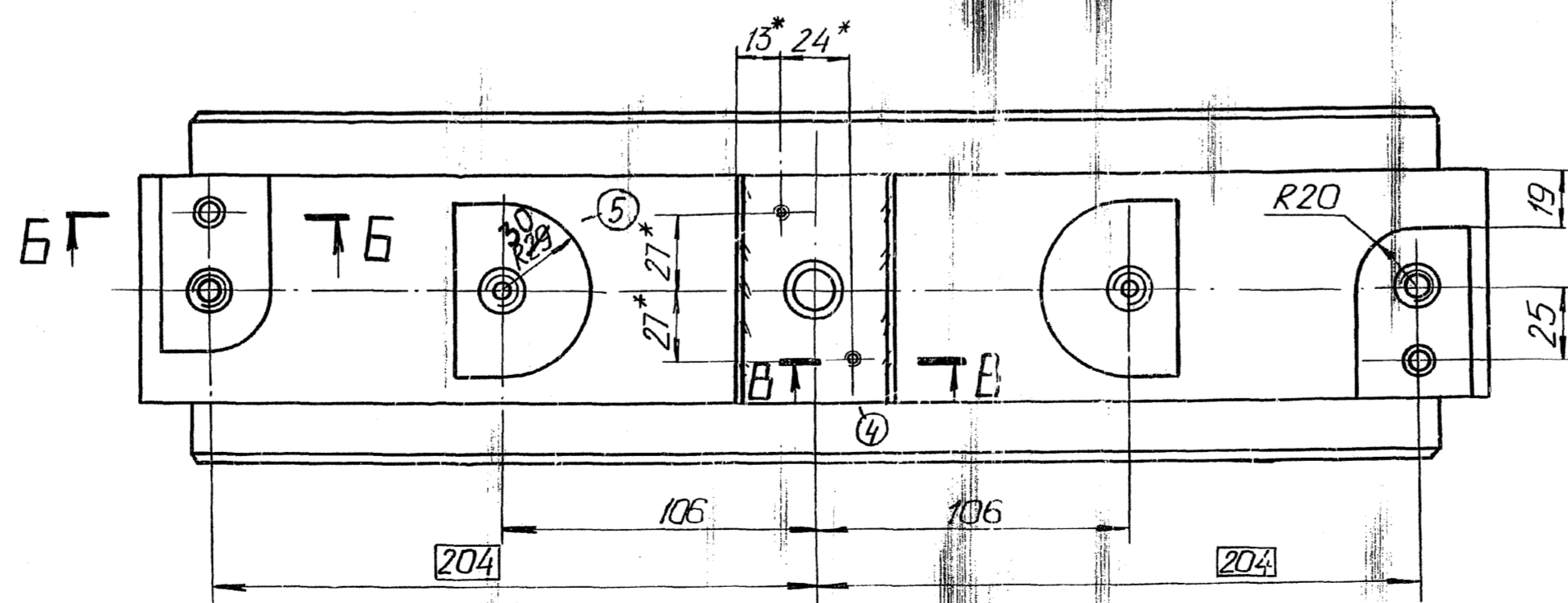


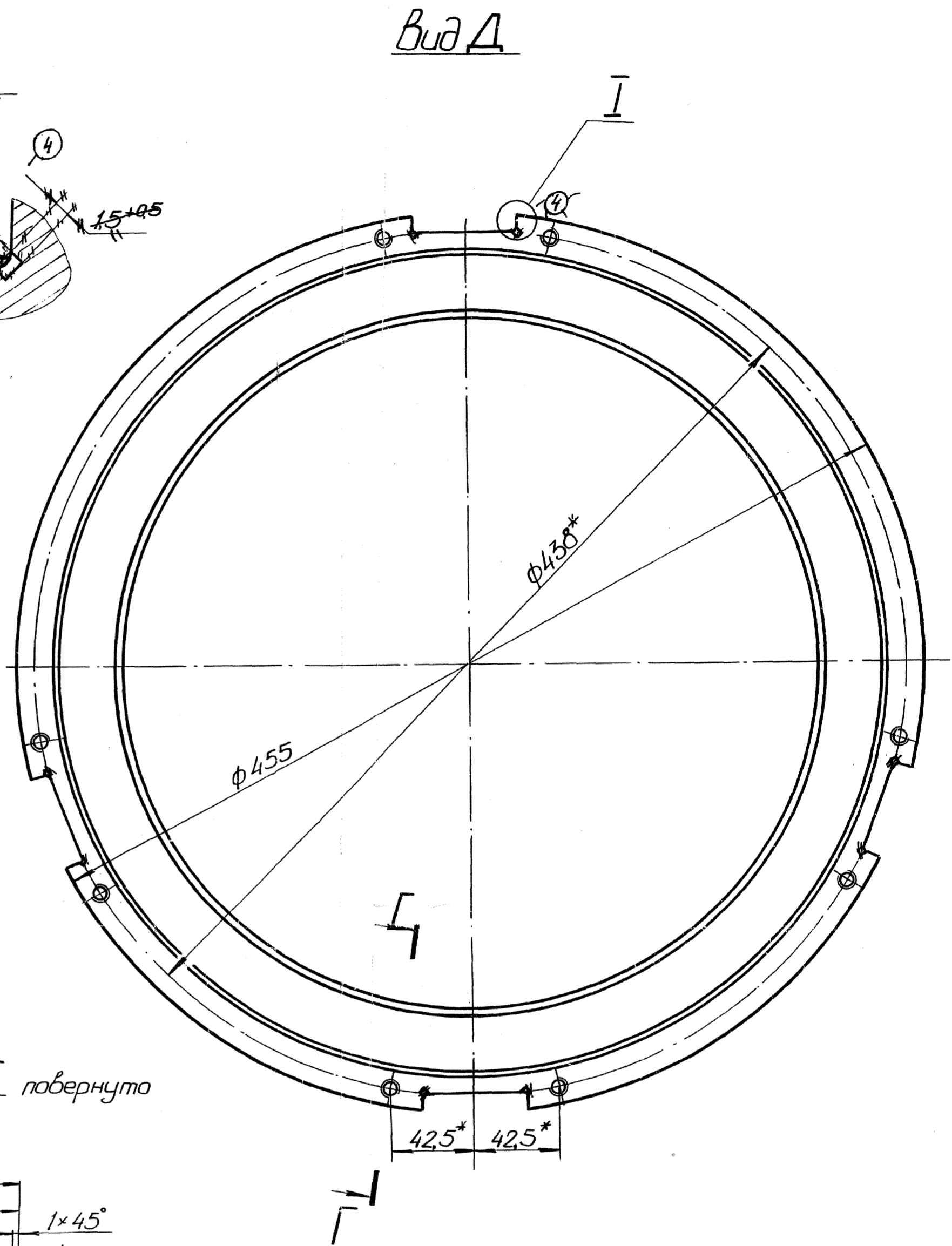
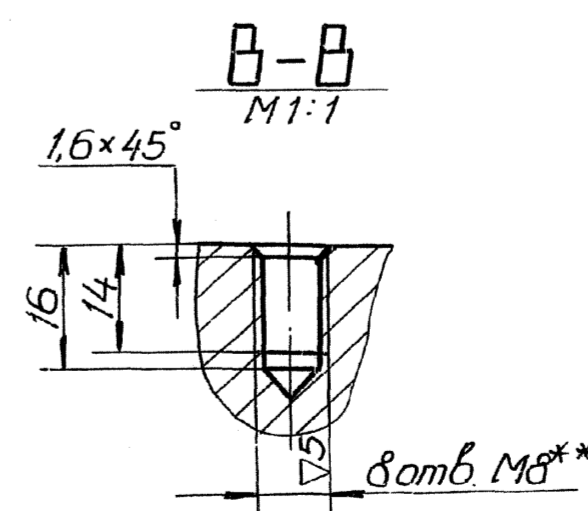
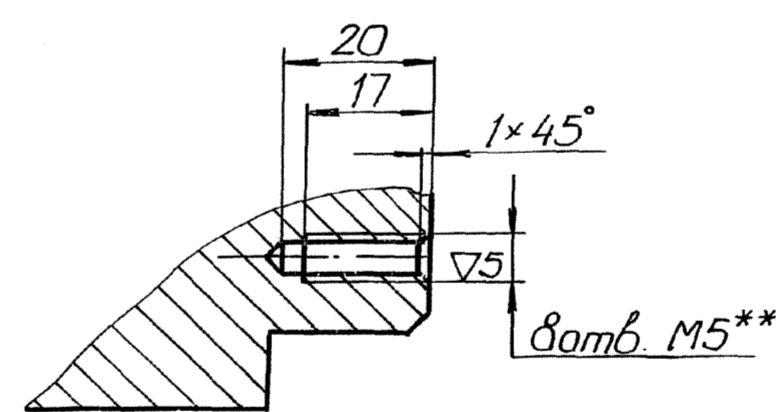
Б-Б



Вид E



Г-Г повернуто M1:1



1. Отливка по ТУ-45-69.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.
- 3* Размеры для справок.
- 4** Обработать по сопрягаемой детали.
5. Размеры и шероховатость поверхностей в скобках - после сборки.
6. При свободном наложении поверхностей Ж местный зазор не более 0,05 мм на глубину 1/4 ширины фланца.
- 7** Размер выполнить в соответствии с требованиями сборочного чертежа.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

86/7

178 16 01

№	Изм.	Дата	Кто	Проверено	Мат.	Масса	Масштаб
5	58.331-88	31.10.88	С.И.С.	С.И.С.			
4	58.108-87	12.08.87	С.И.С.	С.И.С.			
3	58.113-87	05.04.87	С.И.С.	С.И.С.			
2	58.487-86	21.11.86	С.И.С.	С.И.С.			
1	407-79/1	12.04.79	С.И.С.	С.И.С.			
0	407-79/1	12.04.79	С.И.С.	С.И.С.			
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ					Лист 68 из 1-2		
Разработчик: С.И.С.					Лист 68 из 1-2		
Проверено: С.И.С.					Лист 68 из 1-2		
Деталь: Медов					Лист 68 из 1-2		
Материал: Сталь 25Г1-1					Лист 68 из 1-2		
Условие: ГОСТ 977-65					Лист 68 из 1-2		

ЕСНД

Исполнение: 302.16.08
 Изделие: ТТ-3
 МНП. № 30335
 ЭКЗ. № 1. 25.02.87