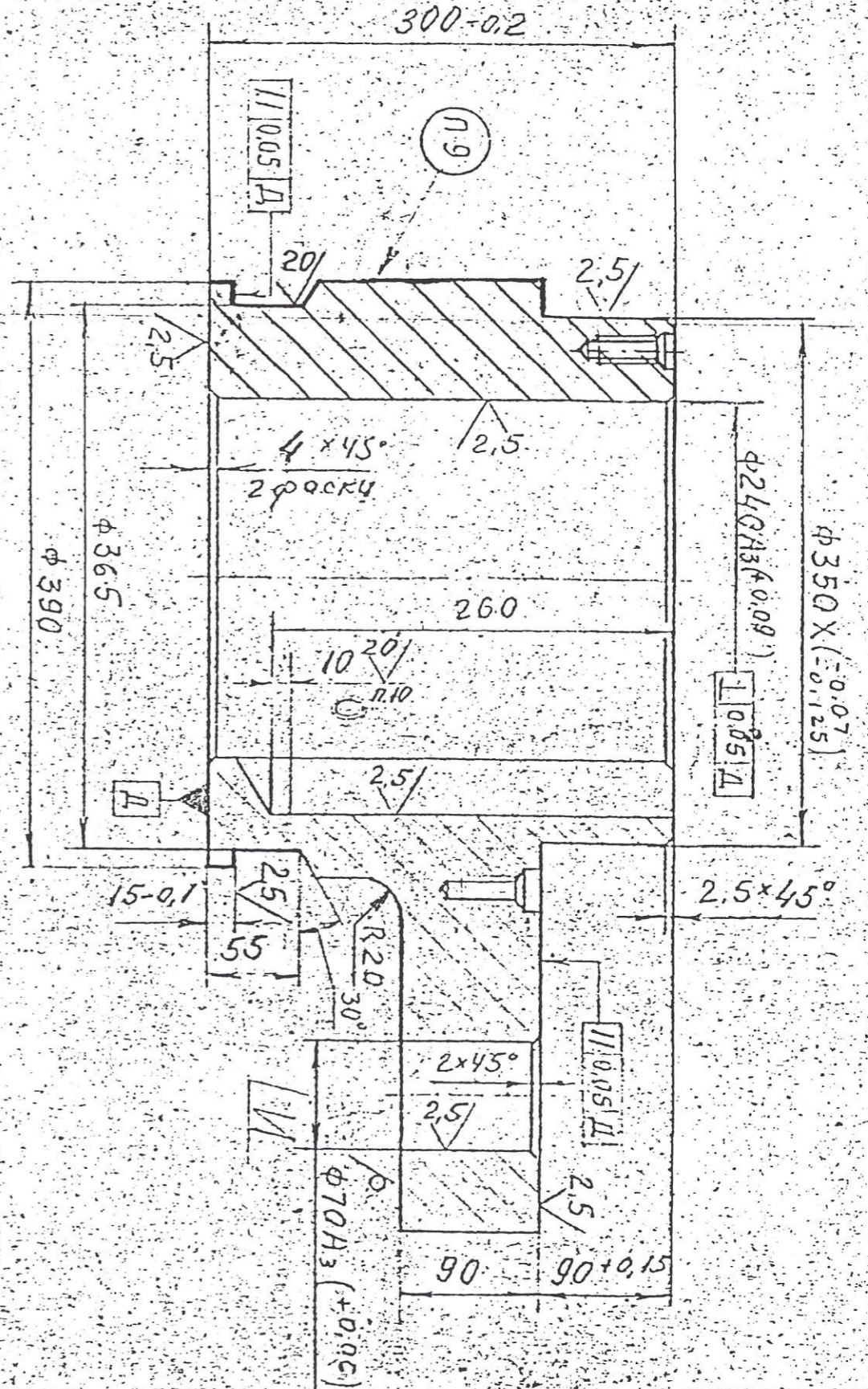
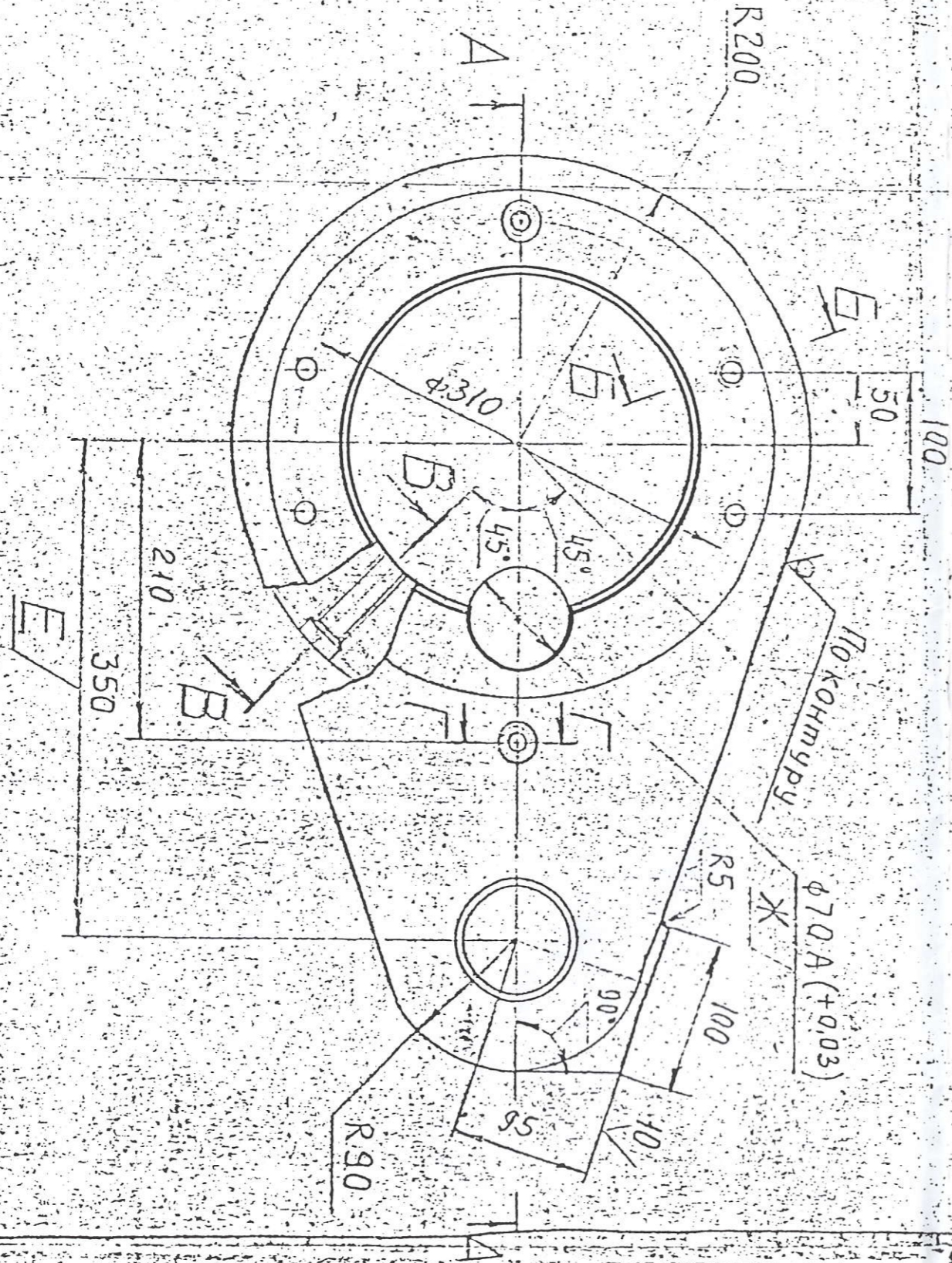


ИИЭ № подл.	Подп. дата	Взам. инв. №	Исполн.	Подп. дата
29304	Форм 3/1/79			

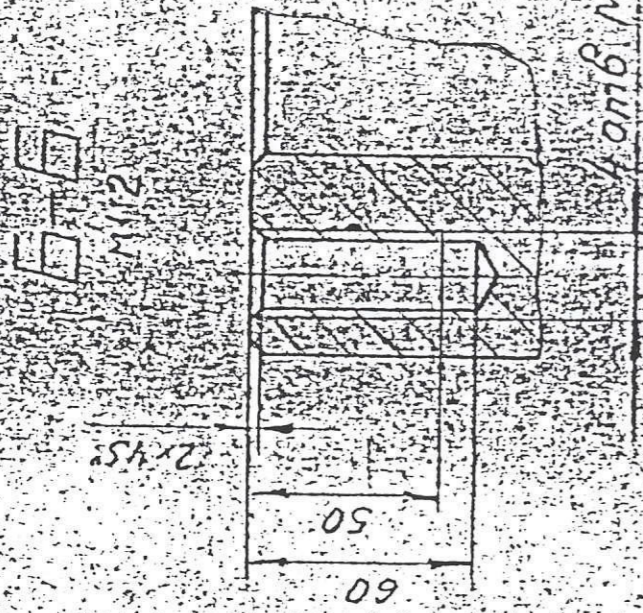
Спроект №	Пере-примеч.
	04-ГТ 105906

516501112

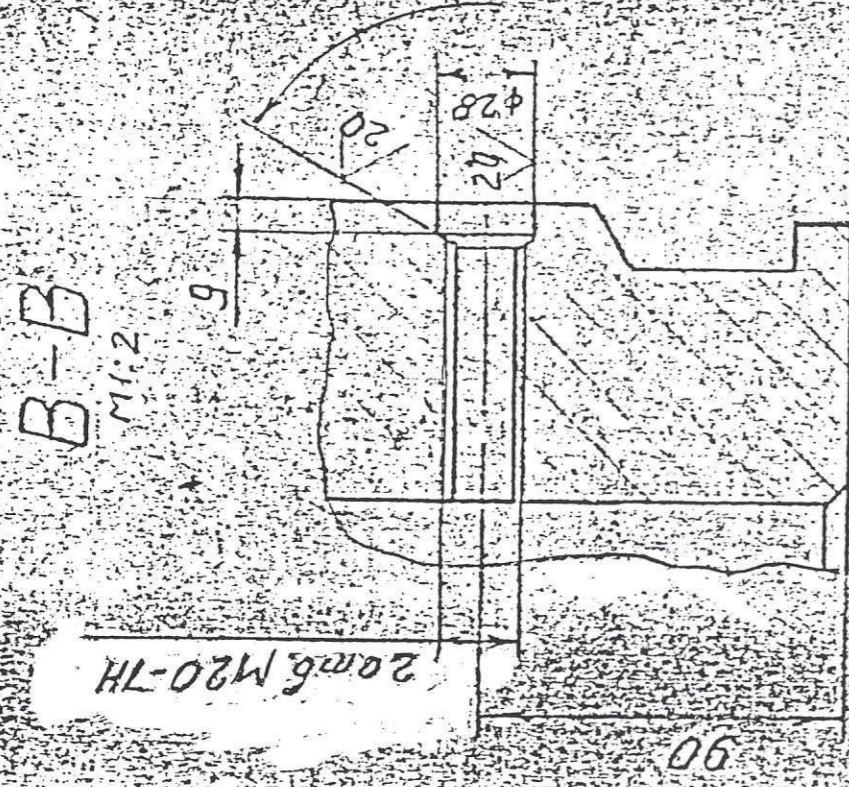


A-A

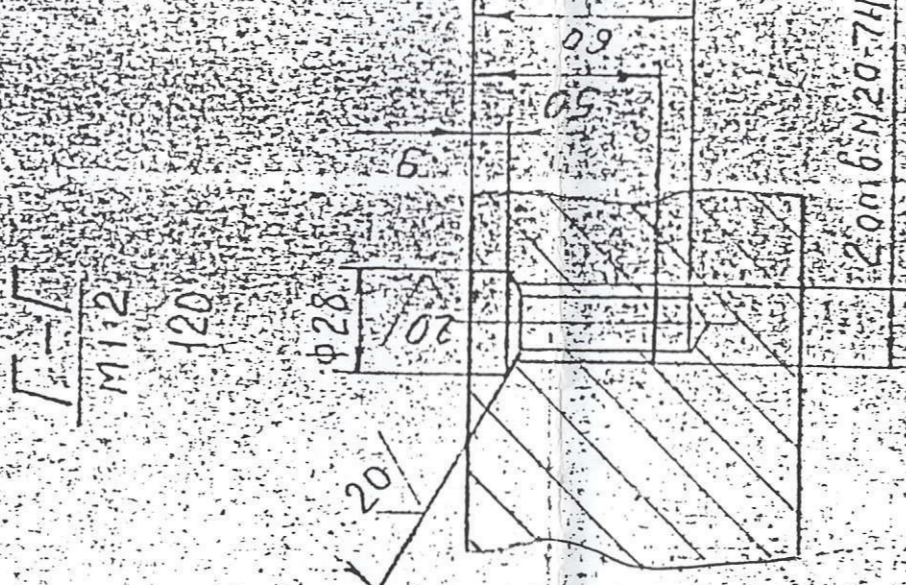
10/√(V)



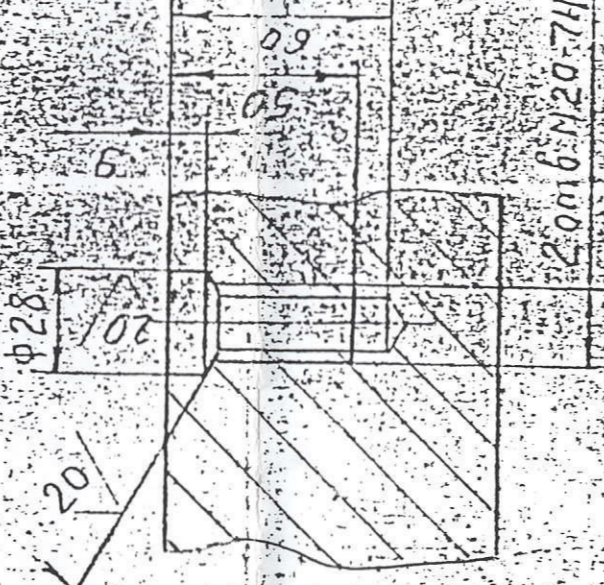
А-А М1:2



В-В М1:2



С-С М1:2



Д-Д М1:2

- 1 Допускаемые отклонения на размеры отлив по III классу ГОСТ 2009-55
- 2 Требования к необрабатываемым поверхностям по ТУ 24-2-06-94-75 гр III
- 3 Требования к обрабатываемым поверхностям по ТУ 108-23-13-77
- 4 Неуказанные предельные отклонения размера отверстий - по лт, валов - по в7, остальных - по 8М7, угловых - по 18 степени точности ГОСТ 8908-58
- 5 Отверстие Ж сверлить и развернуть совместно с деталью черт 1-ГТ 104556
- 6 Отверстие И выполнить совместно с деталью черт 2-ГТ 105935 сб
- 7 Размер Е согласовать с деталью черт 2-ГТ 105935 сб
- 8 Покрытие необработанных поверхностей грунтовка ГР-020 красно-коричневый ТРА40563-У ОЖЗ(Ф) F=0,3 м<sup>2</sup>
- 9 Маркировать номер заказа обозначение Пл номер, номер детали
- Цирчерт по 6 черт 2930-62
- 10 Допускается наличие выступов от инструмента

Инж. А.С. Воронин  
Инж. В.В. Воронин  
Инж. В.В. Воронин  
Инж. В.В. Воронин  
Инж. В.В. Воронин

Для заказчика

Литера	М.В.О.К.И.М.	подп.	подп.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Б.В.С.А.	В.В.	В.В.	1	192	1:1
Провер.	З.О.У.Л.Я.	В.В.	В.В.			
Тех. инж.	К.О.Н.И.Е.Н.К.О.	В.В.	В.В.			
Н.С.Комп.	З.А.Б.И.Н.А.	В.В.	В.В.			
Ч.В.						

Исполнитель: Воронин В.В.  
Инструмент: Р61402  
Намер. Инж. Воронин

Отлив ко 20 ГСЛ  
Т 4108-23-13-77

Лист 1 из 1

2-ГТ105945

Рис. N 79