

Rz80 / (✓)

Rz20

A

3,2 ③

380

0445611-04 ~~044562~~

0940

| | |
|------|---|
| 0.06 | A |
|------|---|

40

 $5 \times 45^\circ$

55

1. Обеспечить прилегание деталей не менее 150% площади

1. Обеспечить прилегание сопрягаемых деталей не менее 15% площади конуса.
2. Клеймить клеймом ОТК.
3. Точность отливки 10-12 ГОСТ 26645-85.

⑥ 8-10-95 *Box 15/II-95*
5 7-11-88 *Box 14/II-88. @ 2-11-95 Box 13/II-95*

| | | | | | |
|-----------|------------|-----------|-----------|----------|--|
| 4 | 1 | 24-11-87 | ЧК | 21.11.87 | Г-30705 |
| 3 | | 11-03-87 | ЧК | 16.7.87 | |
| 2 | 2 | 20-01-85 | ЧК | 4.11.85 | |
| 1 | 1 | 11-03-83 | ЧК | 19.4.83 | |
| Изм | Мол. | Л. Боткин | Подп. | Дата | Кольцо установочное из 2-х половин |
| Разработ. | Емельянова | (Подп.) | (24.9.71) | | |
| Пров. | Данчилин | (Подп.) | (29.9.71) | | |
| Т. контр. | Чижнов | (Подп.) | (6.10.71) | | |
| Н. контр. | Павников | (Подп.) | (6.10.71) | | Стр. 4 из 4 СЧ. 48-36-20 ① 380-88 ② ГОСТ 1412-70 85 ③ |
| Утв. | Павлов | (Подп.) | (29.9.71) | | |