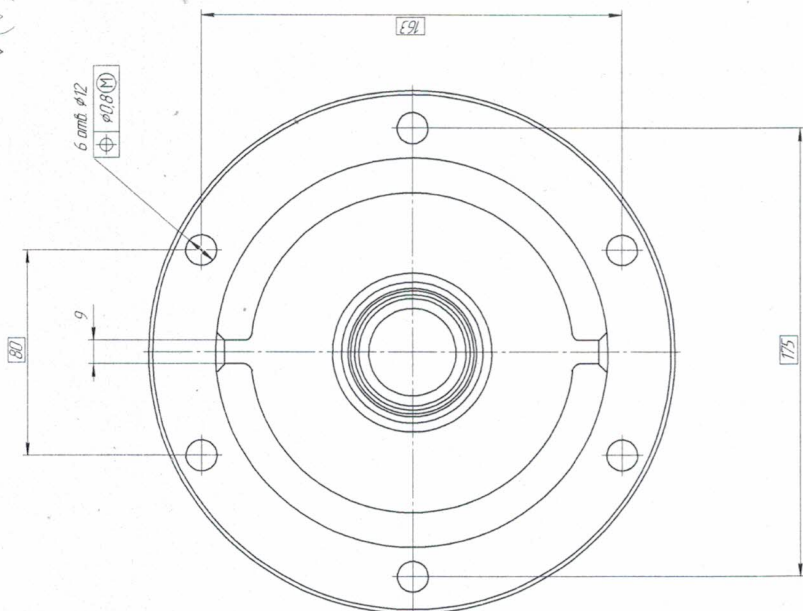
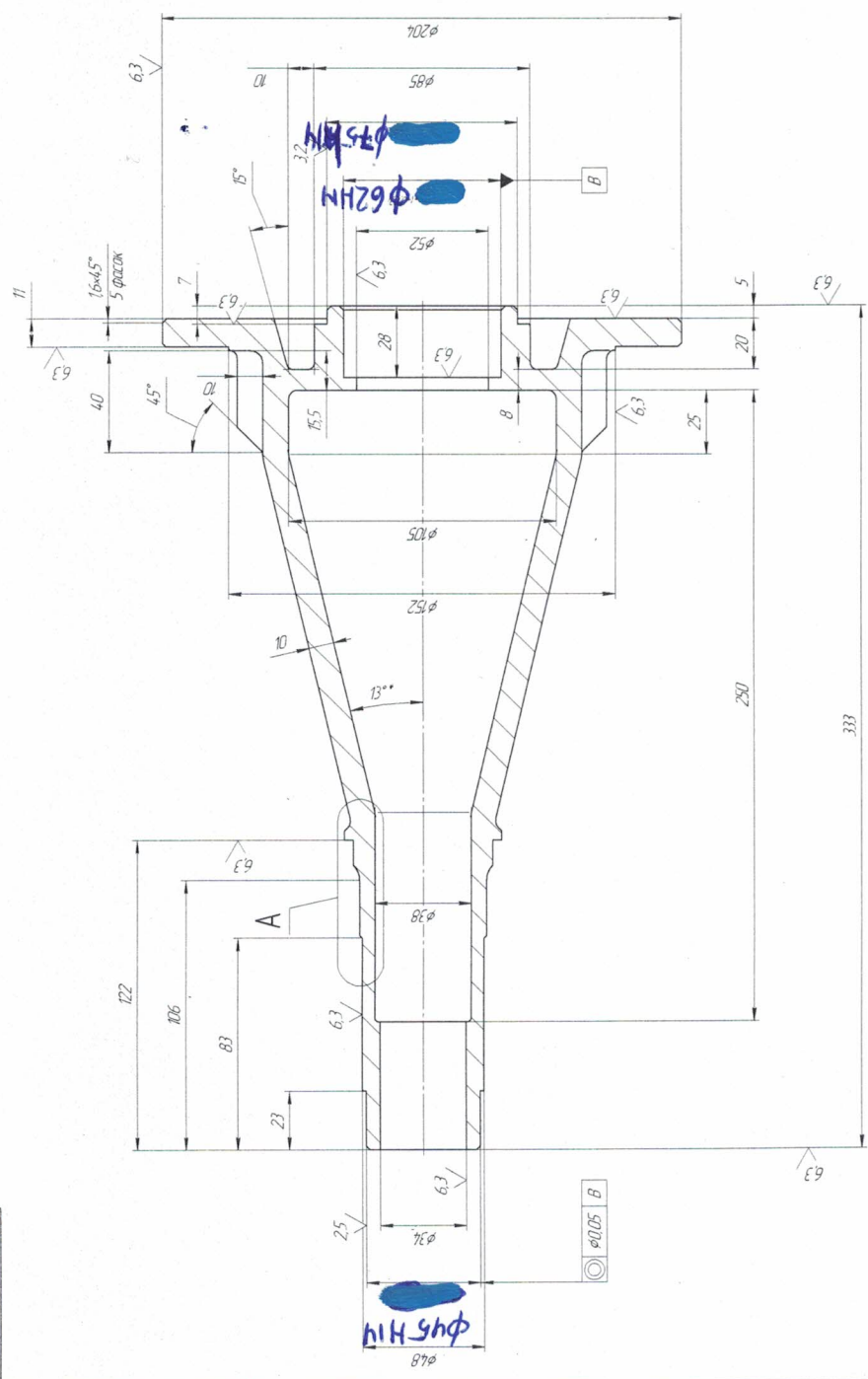


Rz80 (W)

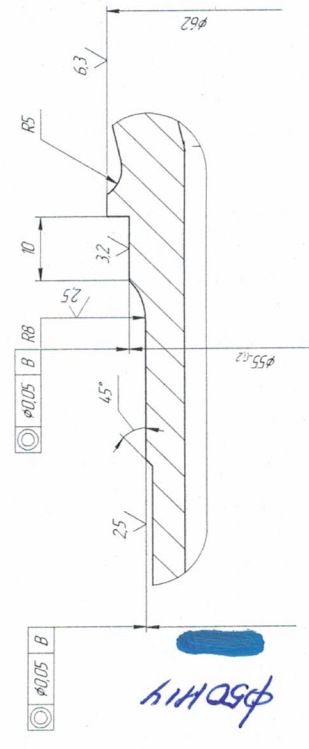


**C450**  
**40A**

1. Материал заготовки - В460 ГОСТ 7293-85.
2. Точность отливки 11-0-0-111 ГОСТ 76645-85.
3. НН4 НЧ ± 74.
4. Литейные уклоны по ГОСТ 3222-92.
5. Неукладные литейные радиусы не более 3-1 мм.
6. На неокрашенных поверхностях допускается без исправления  
- трещины длиной до 15 мм наибольшим измерением не более 10 мм и суммарной площадью до 10 см<sup>2</sup>.
7. -слеповые раскаты, паракраше до 5% раскатыриваемой поверхности.
8. На обработанных поверхностях кроме резьбы и посадочных ступ. и привалочных поверхностей, допускается:  
9. - раковины глубиной до 2мм, наибольшим измерением 5мм в отстояще от края поверхности и отступе от дуге не более 5мм в диаметре 5мм на поверхности.
10. Неукладные отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 2809-81.



A(2.5:1)



Втулка доработана	
Дат.	Маств.
11	11
724	724
ВУЗ	
Б450 ГОСТ 7293-85	