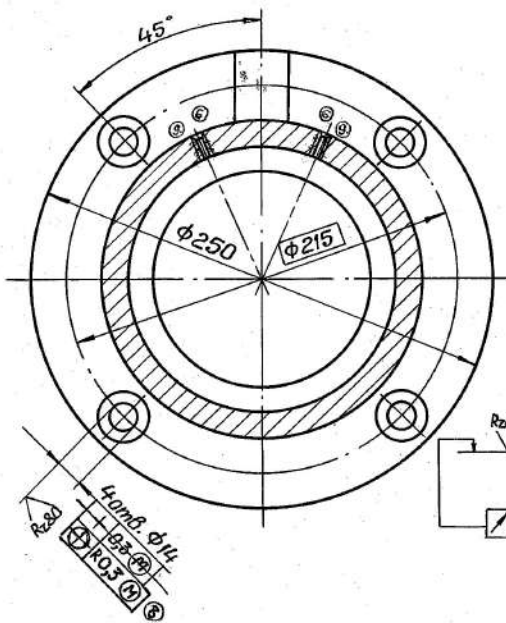


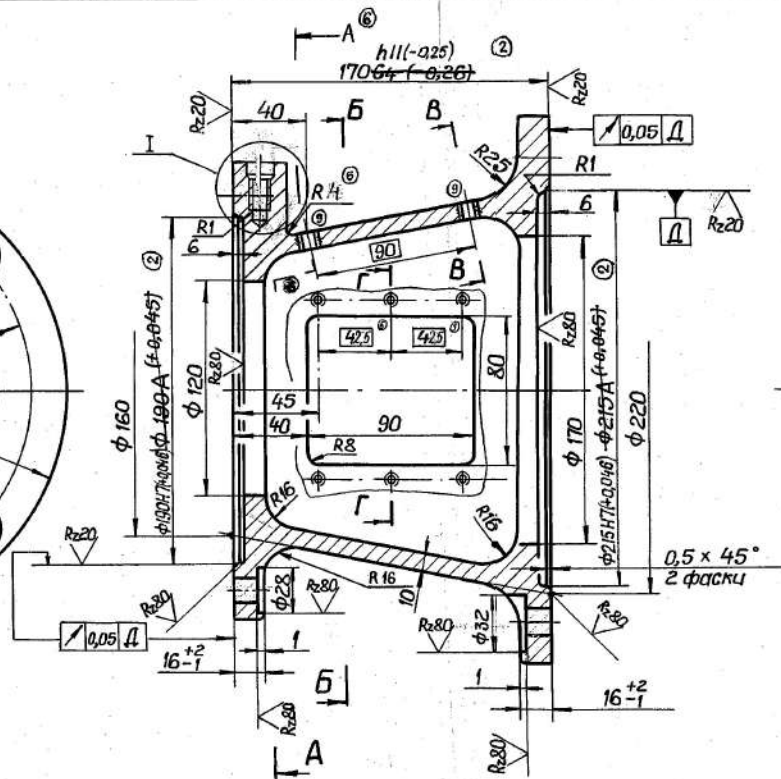
100.00.HH

1600 (✓)

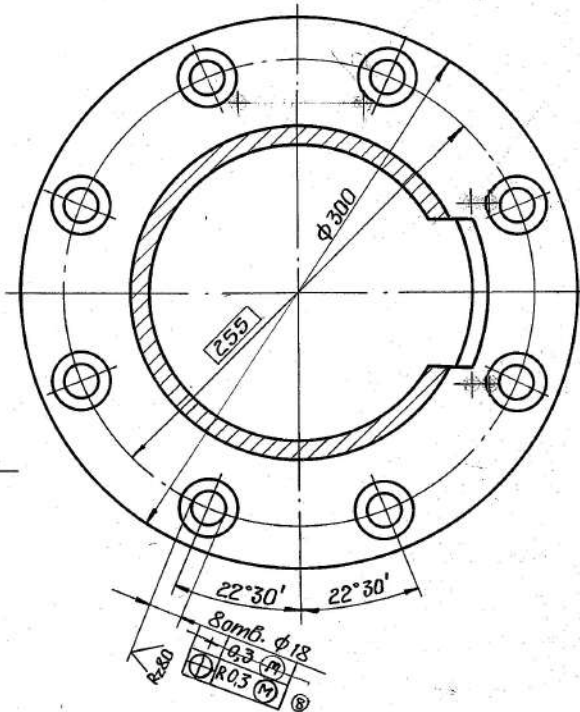
A-A



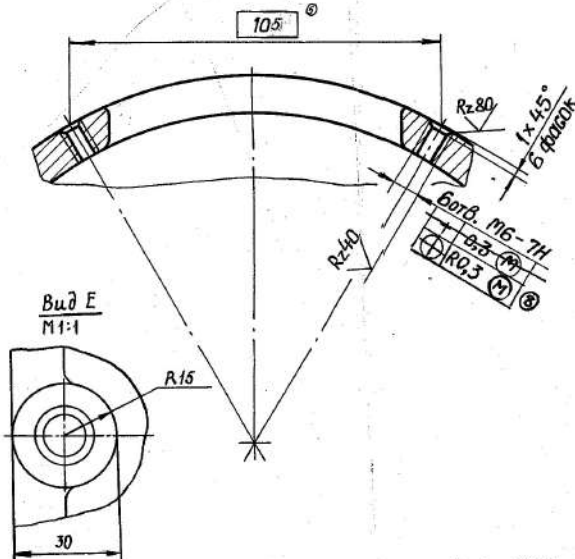
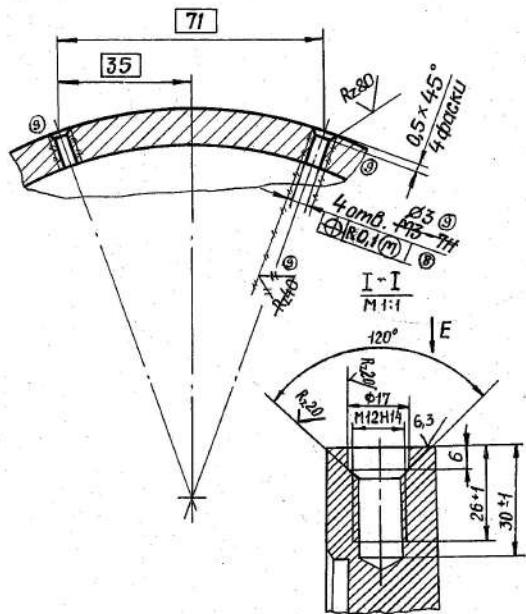
B-B повернута
M1:1



B-B



Г-Г повернута
M1:1



- Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88и 85
1. Требования к отливке по ТУ 24.6.12.406-72. категория III.
 2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57 ⁸⁰ черт. 1.
 3. Неуказанные литейные радиусы 3...6 мм.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А_н, H_н, валов - по В_н, h_н, остальных - по G_н $\pm \frac{IT14}{2}$.
 5. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85
 6. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 19

9	3	54.17484-88	26.10.88
8	5	54.15880-87	27.11.87
6	6	54.11829-86	22.11.84
7	1	54.15725-87	16.04.87
5	3	54.10085-83	23.03.83

4	1	54.10086-83	23.03.83
3	1	54.10156-82	12.02.82
2	6	54.6253-79	12.01.79
1	1	54.2110-77 1/2	22.03.77

КРОНШТЕЙН		лист	табл.	табл.
8A	16,2	1:2		
04 21-40 20		лист	листов	1
ГОСТ 1412-78 7985				

11 3 54.263-2002 31.07.02
10 1 54.20000-90 27.07.90

2.2.76 коп. Форек формат 22

О.Г.Мед на основании справки от 29.01.76

Лит. завод Подп. и дата 108988