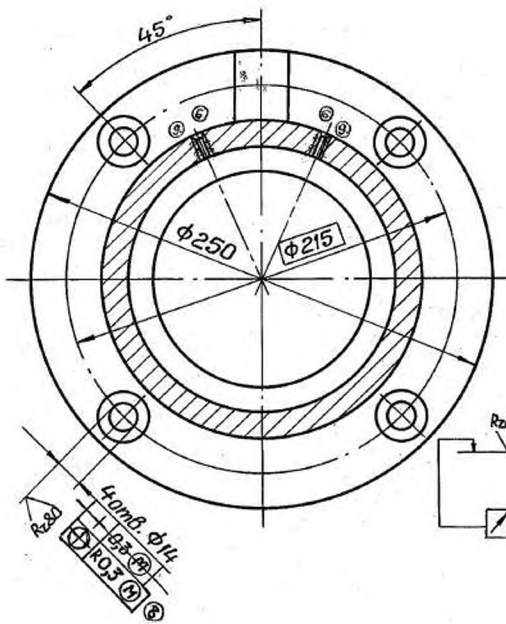


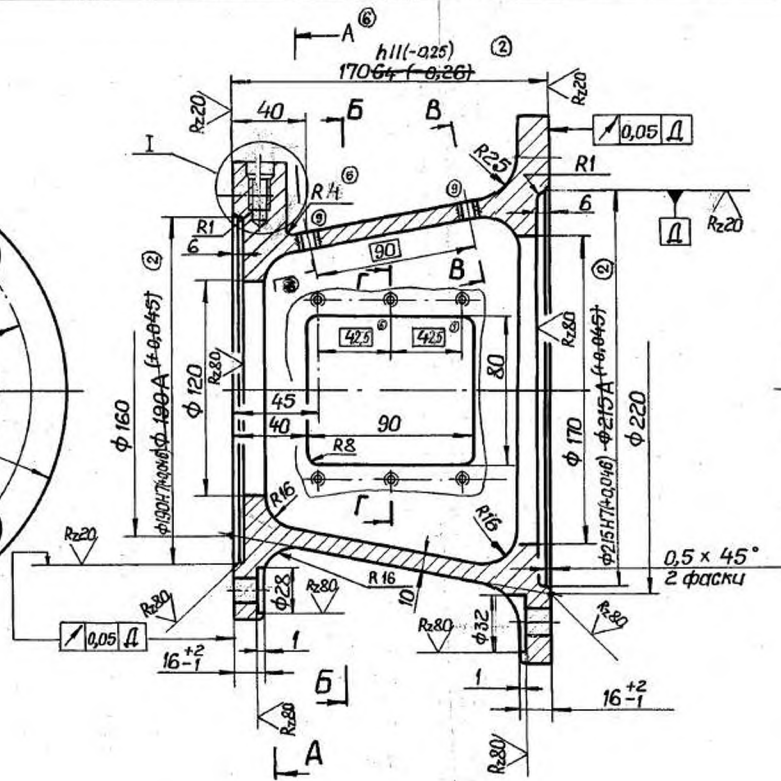
100.00.HH

1600 (V)

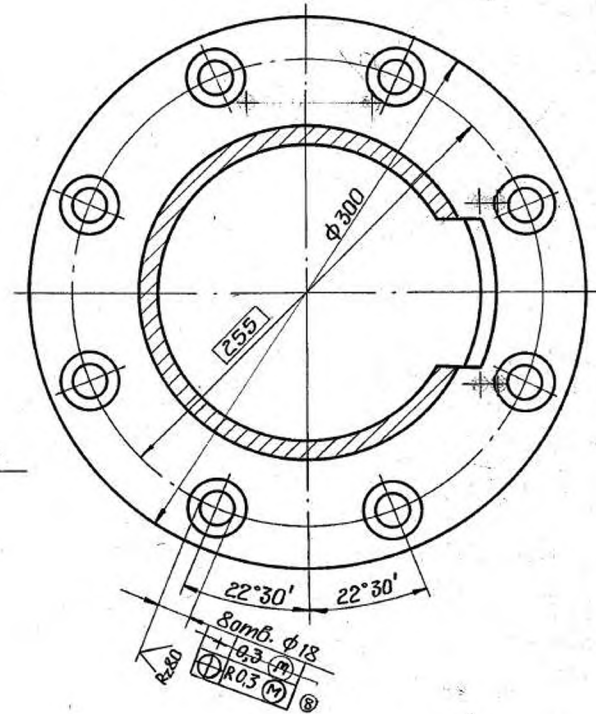
A-A



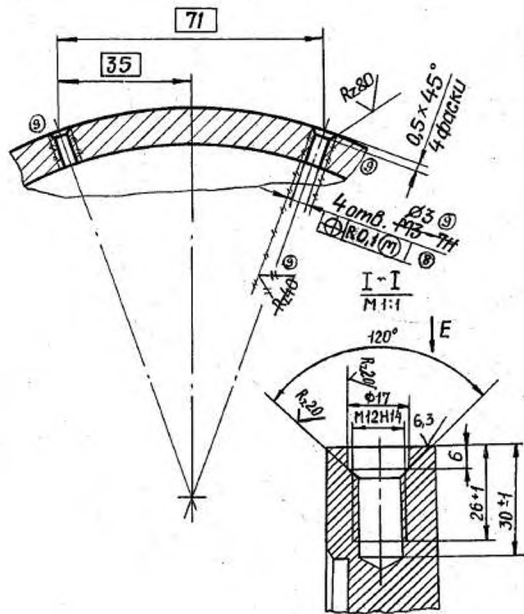
B-B повернута
M1:1



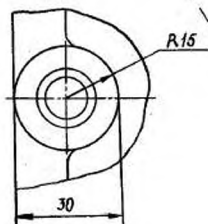
B-B



Г-Г повернута
M1:1



Вид E
M1:1



- Изготавливать из отливки по инструкции 60.005-88 и 89
 1. Требования к отливке по ТУ 24.6.12.406-72.
 категория III.
 2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57 черт. 1.
 3. Неуказанные литейные радиусы 3...6 мм.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 отверстий - по А, НЧ,
 валов - по В, нч,
 остальных - по ГМ, ± 17/14.
 5. Точность отливки 11-0-0-11Т по ГОСТ 26645-85
 6. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 черт. 19

9	8	54.17424-88	26.10.88
8	5	54.15880-87	27.11.87
6	6	54.11829-86	22.11.84
1	1	54.15725-87	16.04.87
3	3	54.10085-83	23.03.83

4	1	54.10086-83	св.св.	23.03
3	1	54.10156-82	св.св.	12.02
2	6	54.6253-79	св.св.	23.07
1	1	54.2110-71	св.св.	22.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03
1	1	54.10085-83	св.св.	23.03

100.00.001

КРОНШТЕЙН
04 21-40 20
ГОСТ 1412-78 7985

лист	маста	мастум
8A	16,2	1:2
лист	листов	1

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

2.2.76 коп. Форек формат 22

01.11.97 на основании справки от 29.01.76

Инв. вход. Подп. и дата
108988