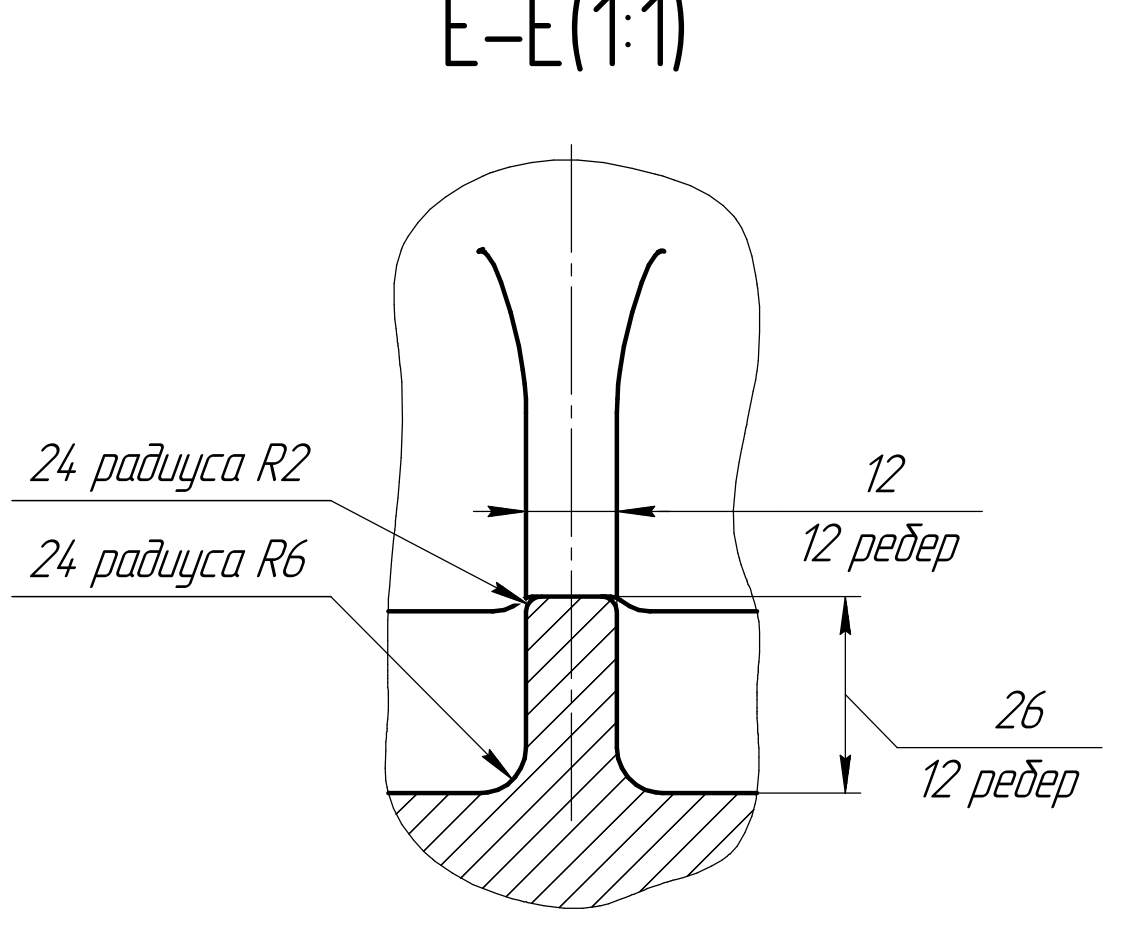
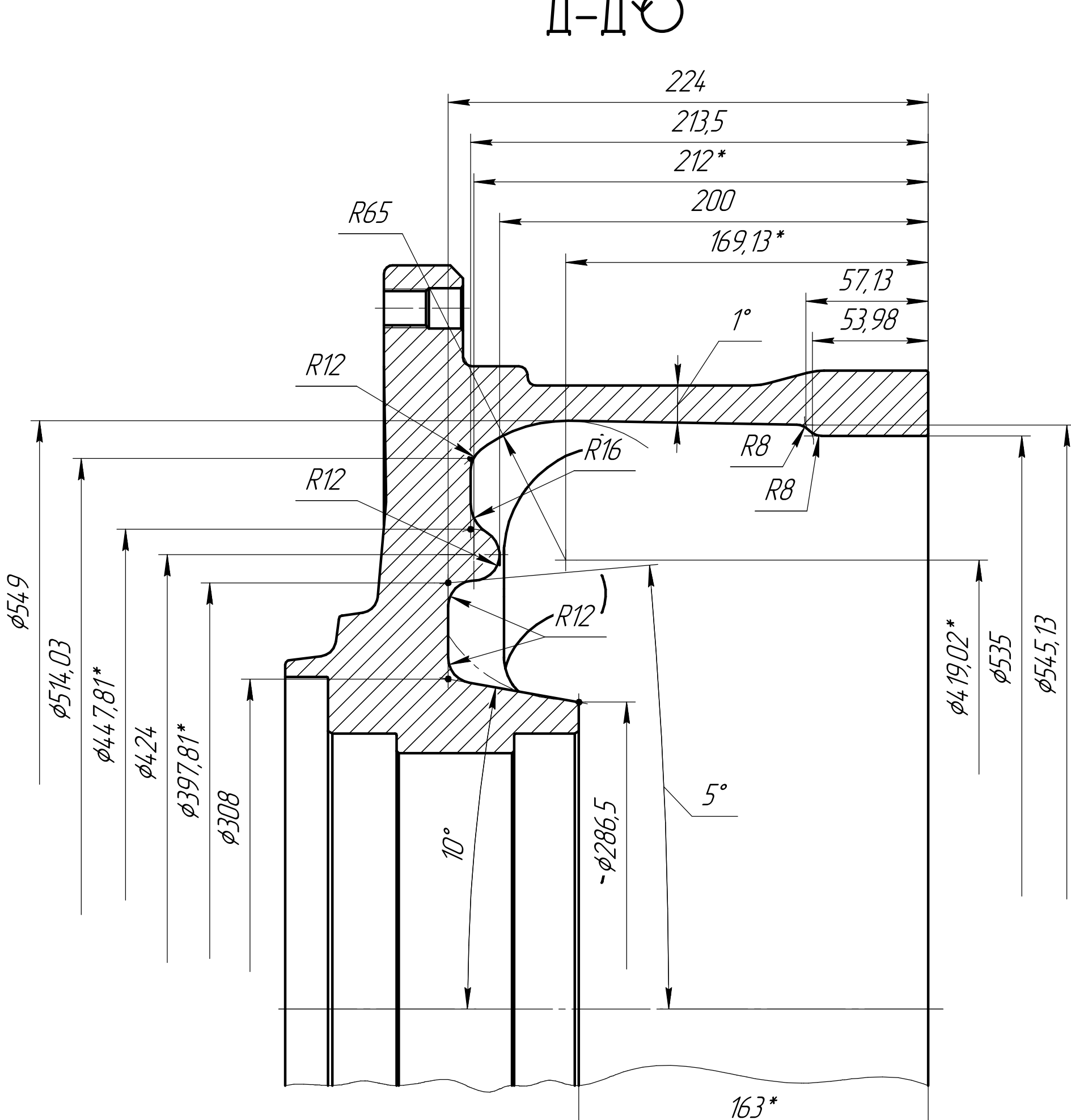
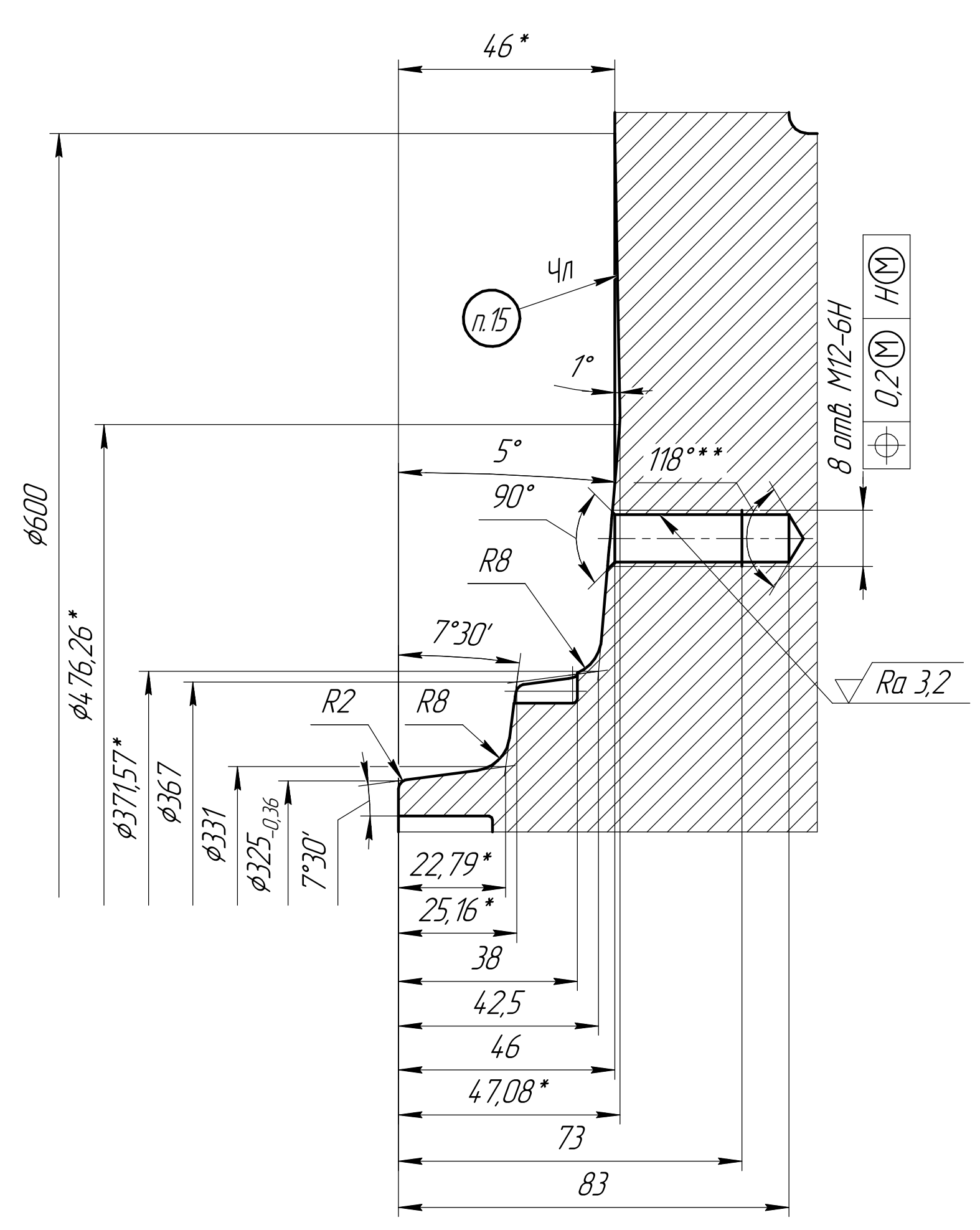
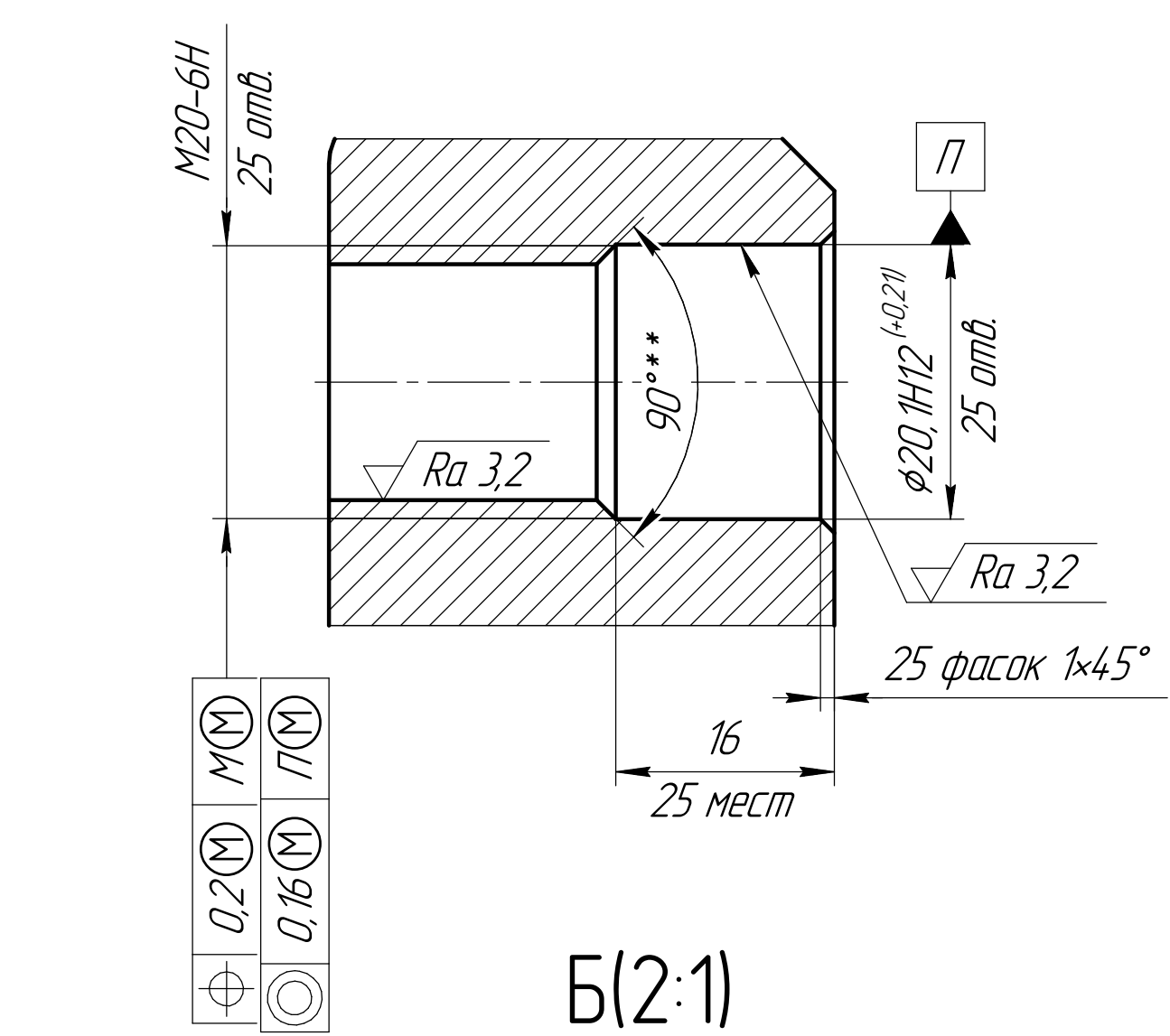


A(2:1)

B(1:1)

Д-Д

E-E(1:1)



- 1 Допускается замена материала на отливку 25ГЛ1 по ТУ 23.0235739.04-1-2002.
- 2 Точность отливки 11-0-0-12 ГОСТ26645-85.
- 3 217...269 НВ. Термообработка - улучшение.
- 4 Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- 5 Неуказанные литейные радиусы - 1 мм.
- 6 * Размеры для справок.
- 7 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 8 Общие допуски на линейные размеры по ГОСТ 30893.1 Н14, Н14, ± 2/1.
- 9 Общие допуски на угловые размеры и притупленные края по ГОСТ30893.1 - v.
- 10 Общие допуски формы и расположения - по ГОСТ 30893.2 - К.
- 11 Допуск овальности и конусообразности поверхн. И и К - 0,012 мм (полноразность диаметров). Посадочные места выполнены под конечные роликовые двоямые подшипники Timken LM73974-9 - LM739710 Bearing class 4.
- 12 Неуказанная шероховатость фасок и отб. - √Rz 50.
- 13 Внутреннюю полость проверить на герметичность под давлением воздуха 0,04 ...0,06 МПа (0,4 ...0,6 кгс/см²) в течение не менее 30 сек. Появление пузырьков воздуха не допускается.
- 14 Покрытие необработанных поверхн. Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
- 15 Маркировать товарный знак завода-изготовителя, номер детали "Т208894М" шрифтом 10-Пр3 ГОСТ 26.008-85 высотой 16 мм.

				T208894M		
Исполн.	Провер.	Инж.	Лист	Масса	Максимум	
Экз.	Контр.	Физмат	189,4	21		
			Корпус			
			Сталь 45Ф1 ГОСТ 977-88			
			Копировал			