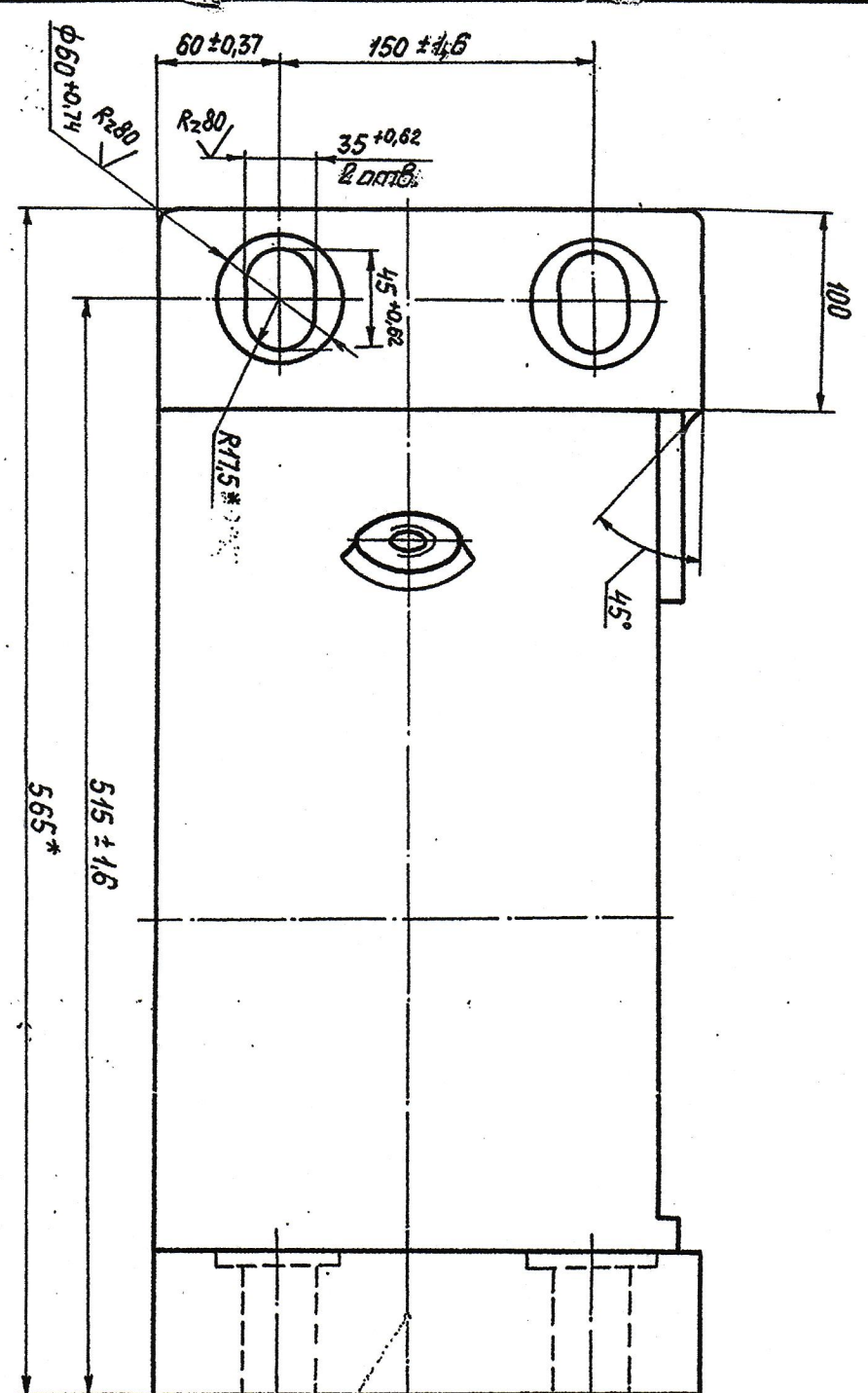
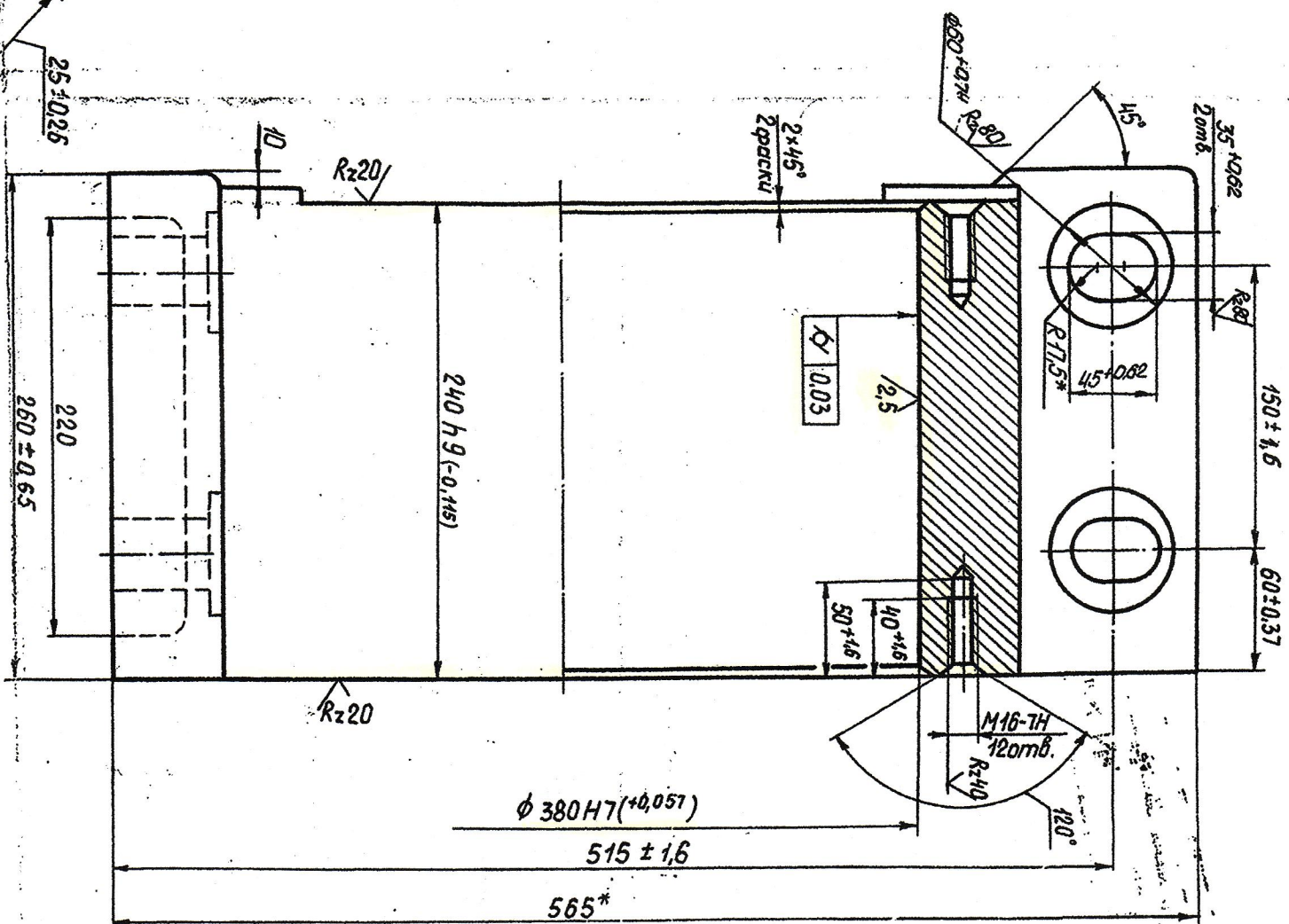
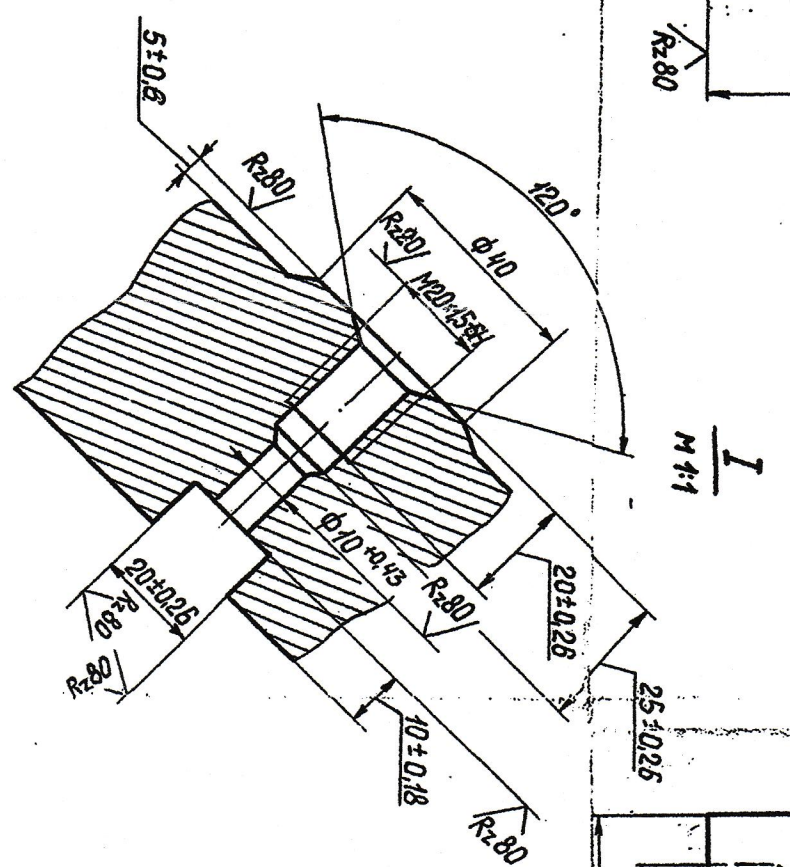
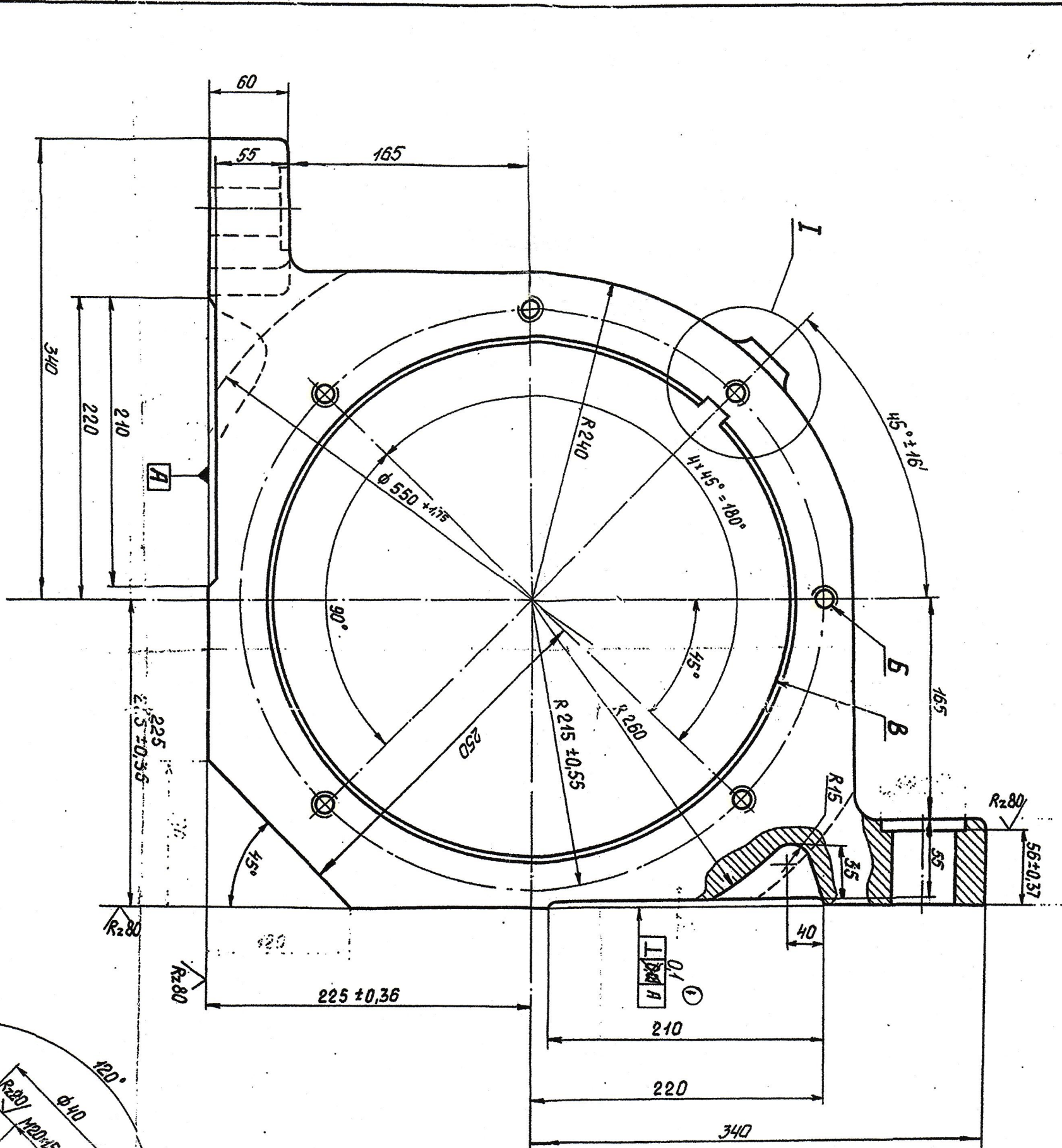


ДЗС. 04. 006

А/А/



КОНТРОЛЕКЕМПЛАР

КОНТРОЛЕКЕМПЛАР

1. Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров отливки по классу точности ГОСТ 2009-53
3. Неуказанные литейные радиусы округлены 3...8 мм.
4. Литейные углы по ГОСТ 3212-80.
5. Отклонение центрального угла между осью двух ямок от 5 не более ±16. Баз для центральных углов и радиусов подвержены в
6. Восстановить ф380 H7/f7 (± 0.051) наплавкой, выложить фаску 2x45° и зашпаклевать торцы.
7. Резьбу в отбоях прогнать.

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №
1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №
1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №	Изм. №	Подпись и дата	Взам. инж. №
1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13	1-1635	Борисов Н.В.	16.08.13