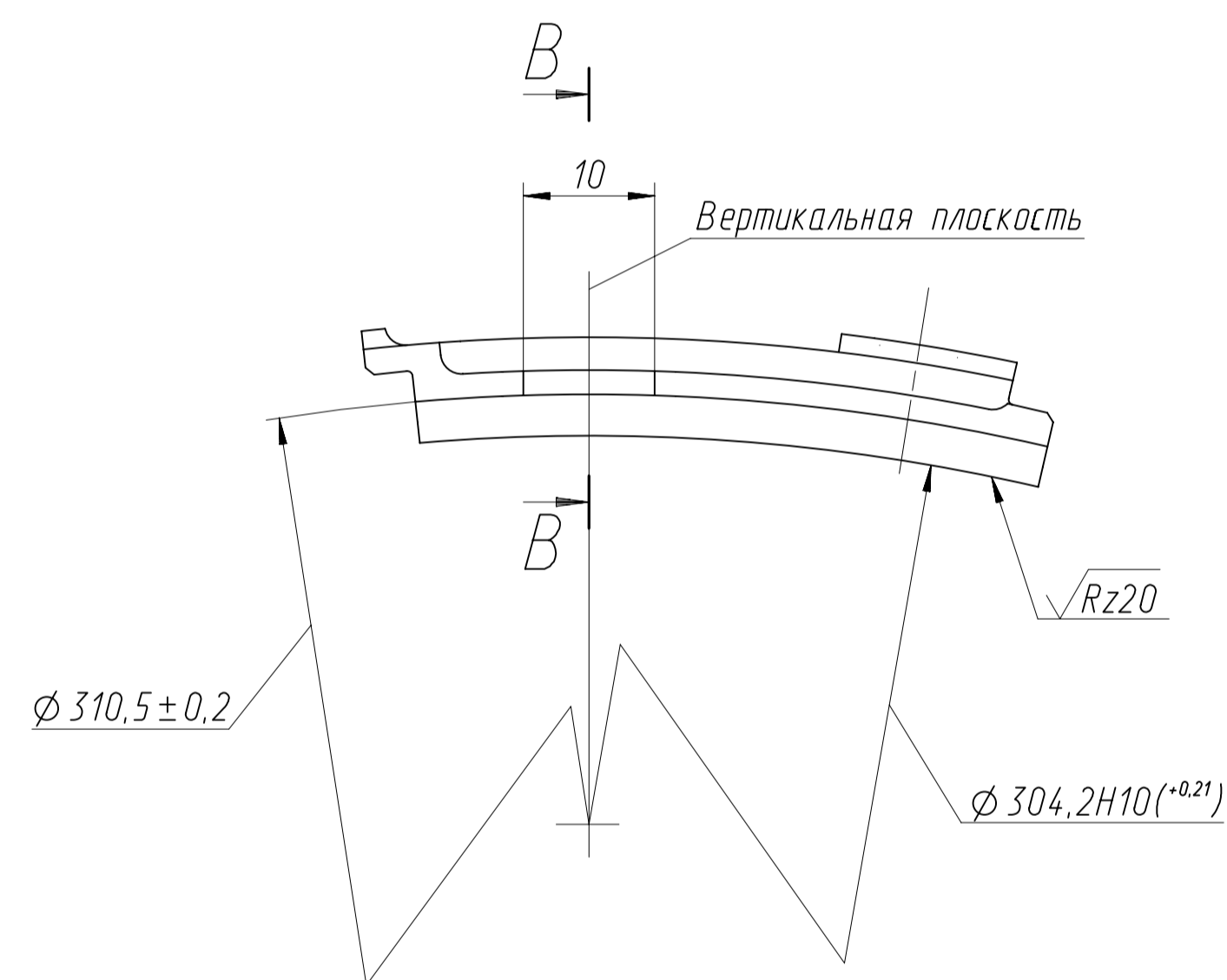
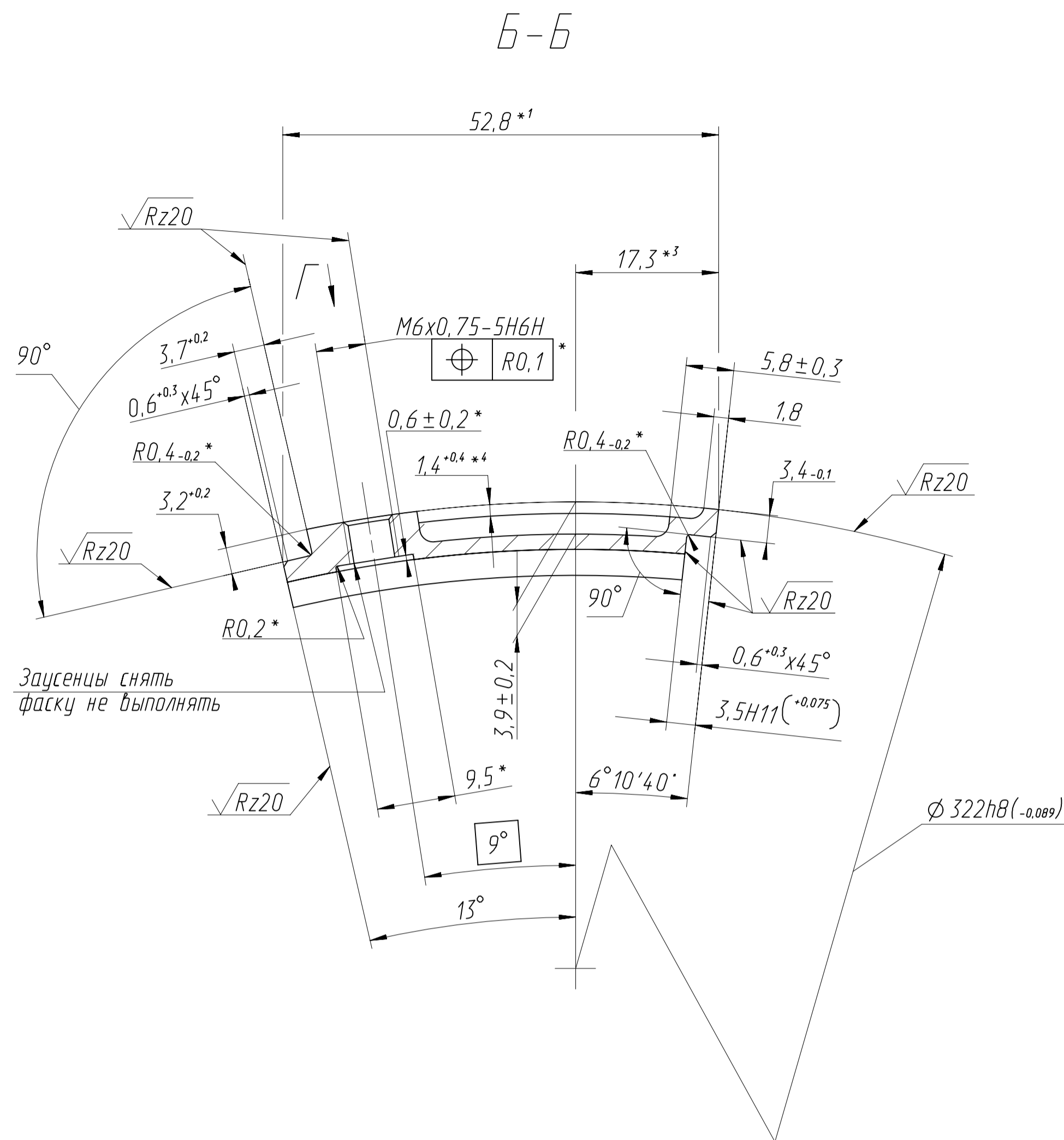
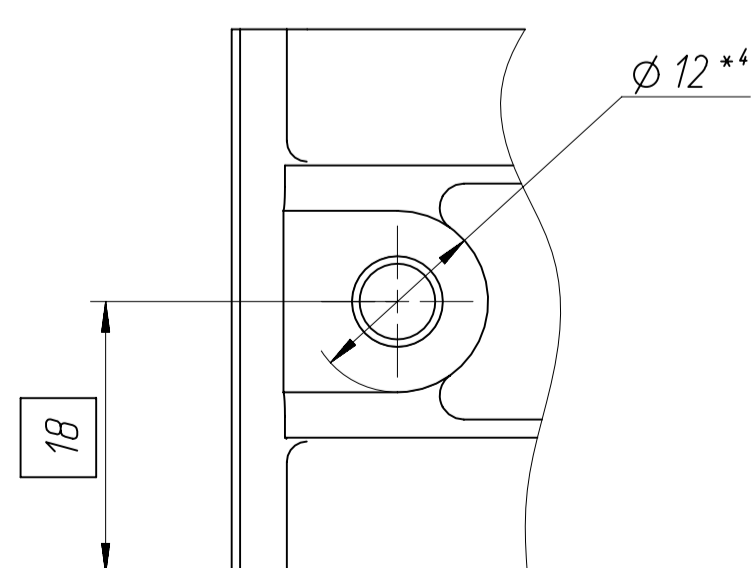


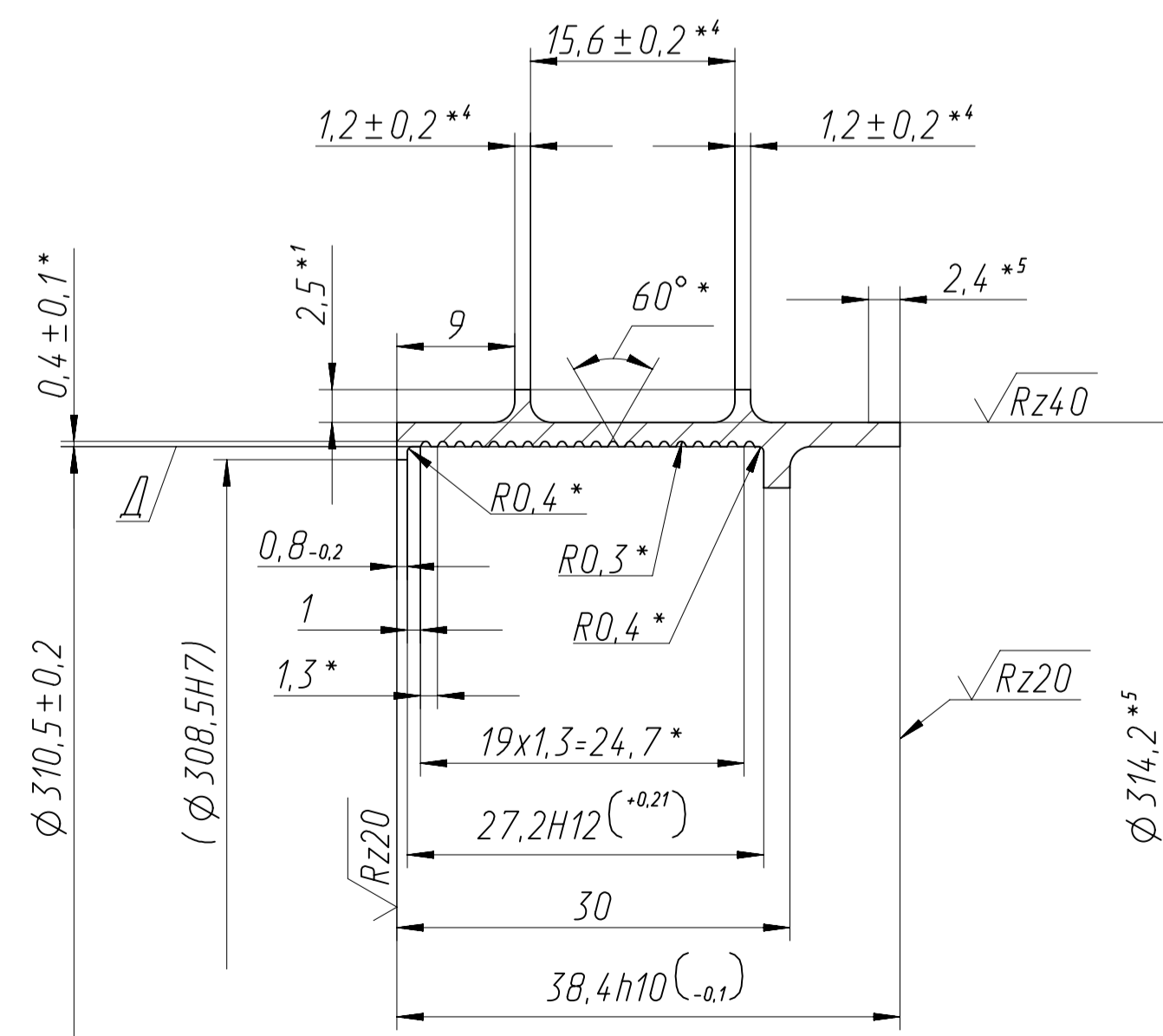
A-O



Г-O



B-B



1. Отливка, термообработка и контроль по ТУ завода-изготовителя.
2. Неуказанные предельные отклонения отливки по ОСТ1 41154-86, ЛтЗ.
3. Литейные радиусы ($1.6_{-0.3}$) мм, литейные уклоны не более 3° .
4. *Размеры обеспеч. инстр.
5. **Размеры для справок.
6. **Размер расчетный.
7. **Размеры истинные.
8. **Размеры для изготовления оснастки.
9. **Размеры проверить инструментом.
10. Шерох. поверхн. нарезки и поверхн. Д $\sqrt{Rz80}$.
11. Допускается уступ 0,2мм так в местах перехода механической обработки.
12. Маркировать и клеить шрифтом 3...5.
13. Общие требования к изготовлению - по ОСТ1 00450-82.

				700.04.0.0021		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка бандажа	Лит.	Масса
Разраб.				2 ступени		0,039
Проб.					Лист	Листов 1
Т.контр.						
Нач.отд.				Сплав ЖС6У-ВИ		
Н.контр.				ТУ 1-90126-85		
Утв.						