

Лист. примеч.

Справ. №

Лист. и дата

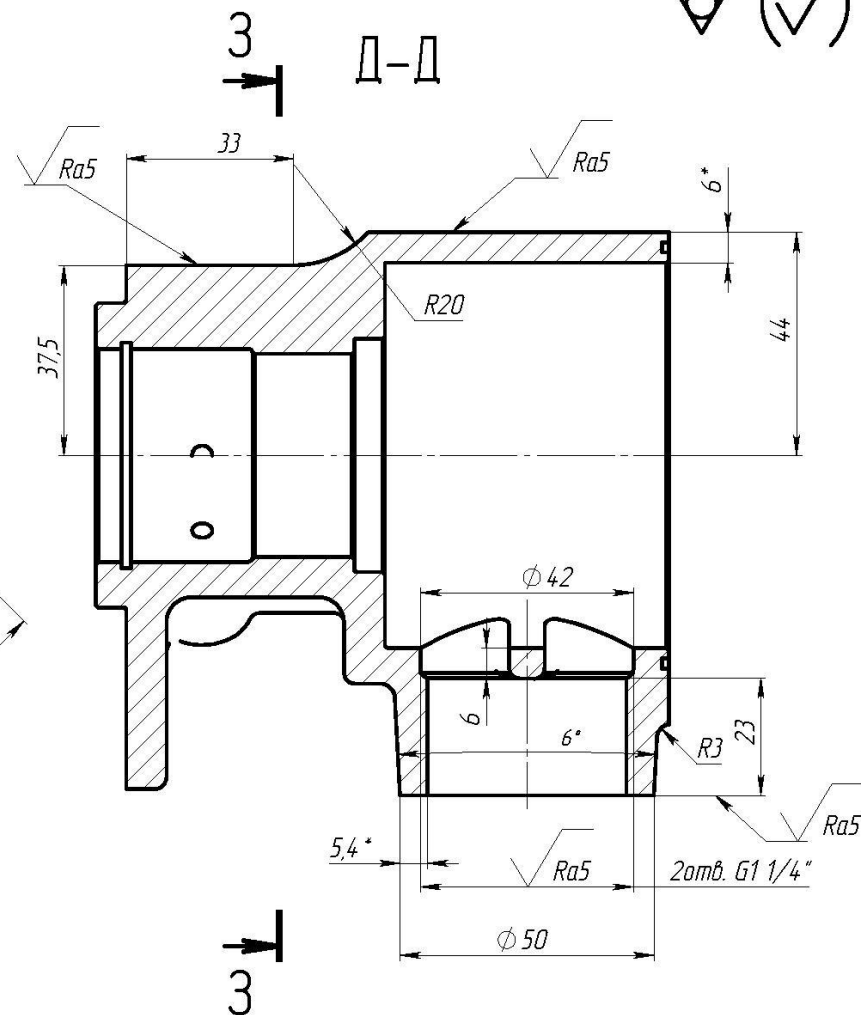
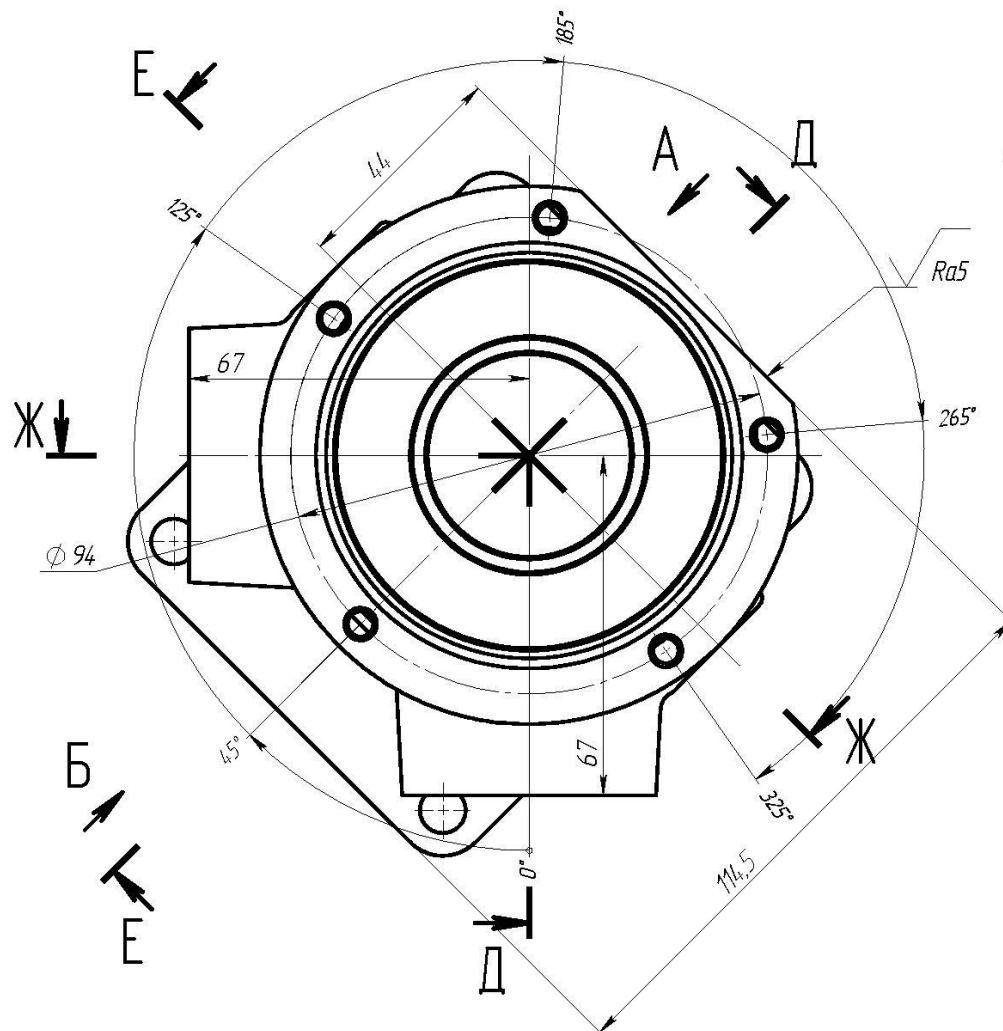
Изм. № докум.

Взам. инв. №

Лист. и дата

Изм. № подл.

НЗВ.03.102



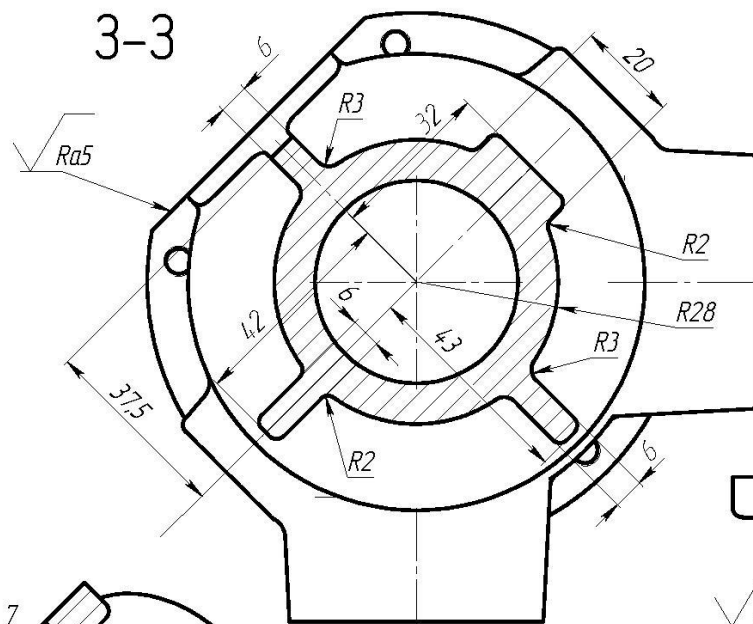
1. Материал - СЧ 32 ГОСТ 6402-  
- ЛМцЖ55-3-1 ГОСТ 17711-93.
2. Точность отливки 7-7-7-7 ГОСТ
3. Неуказанные радиусы от 3 до 5 мм.
4. Перед мехобработкой деталь подвергнуть пескоструйной обработке.
5. \* Размеры для справок.

						НЗВ.03.1.02					
					25.02.16	Корпус			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0					2,5	1:1
Разраб.		Криксунов		17.09.15							
Пров.											
Т. контр.		Суханов									
									Лист 1	Листов 4	
Н. контр.											
Утв.		Прохоров									

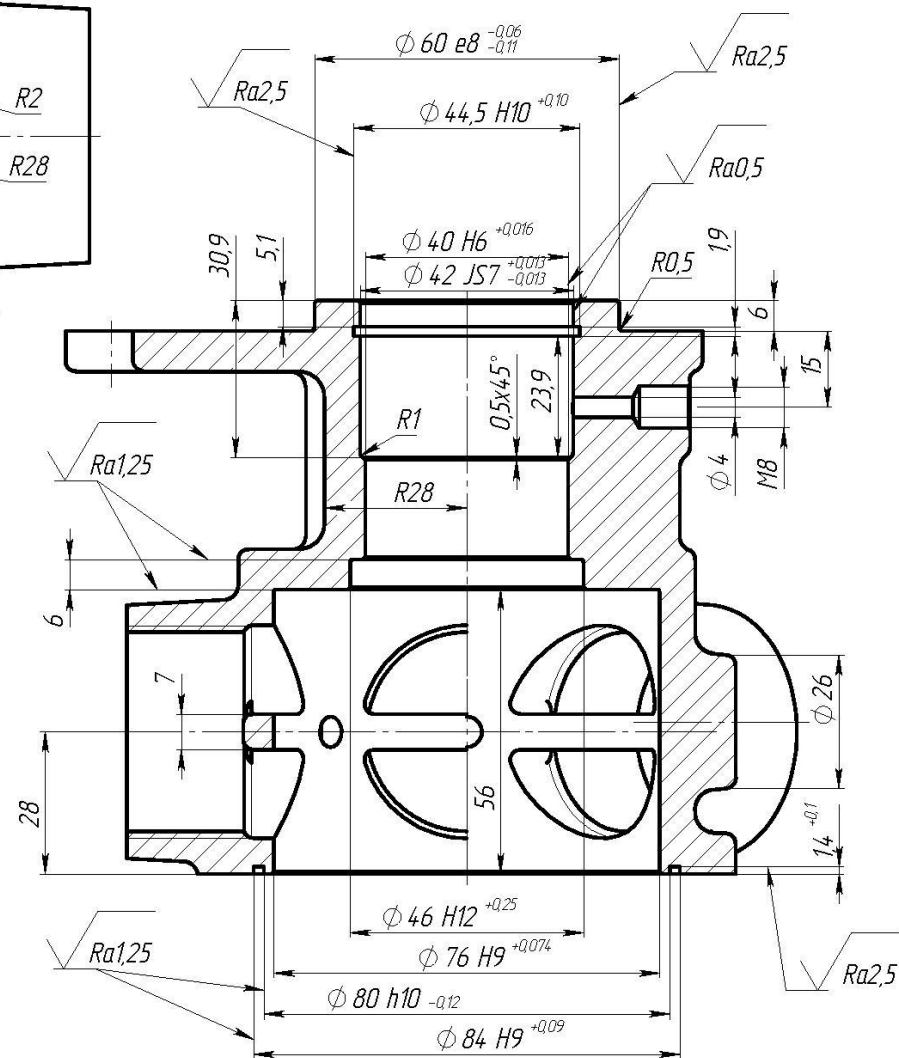
Копировал

Формат А3

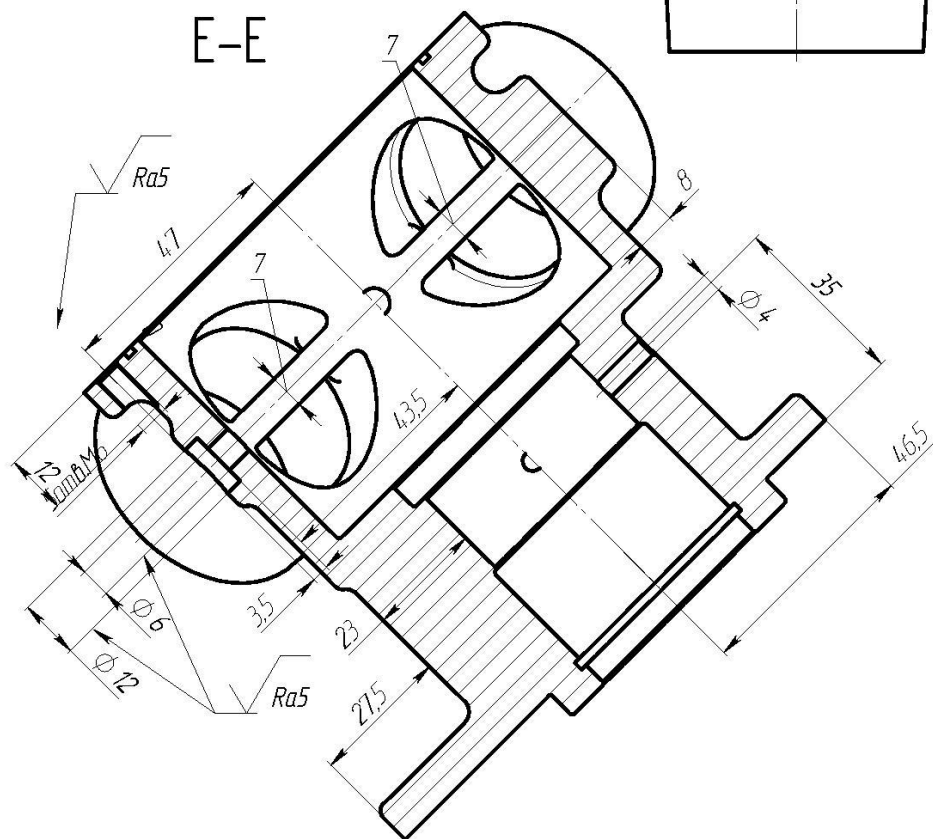
3-3



Ж-Ж



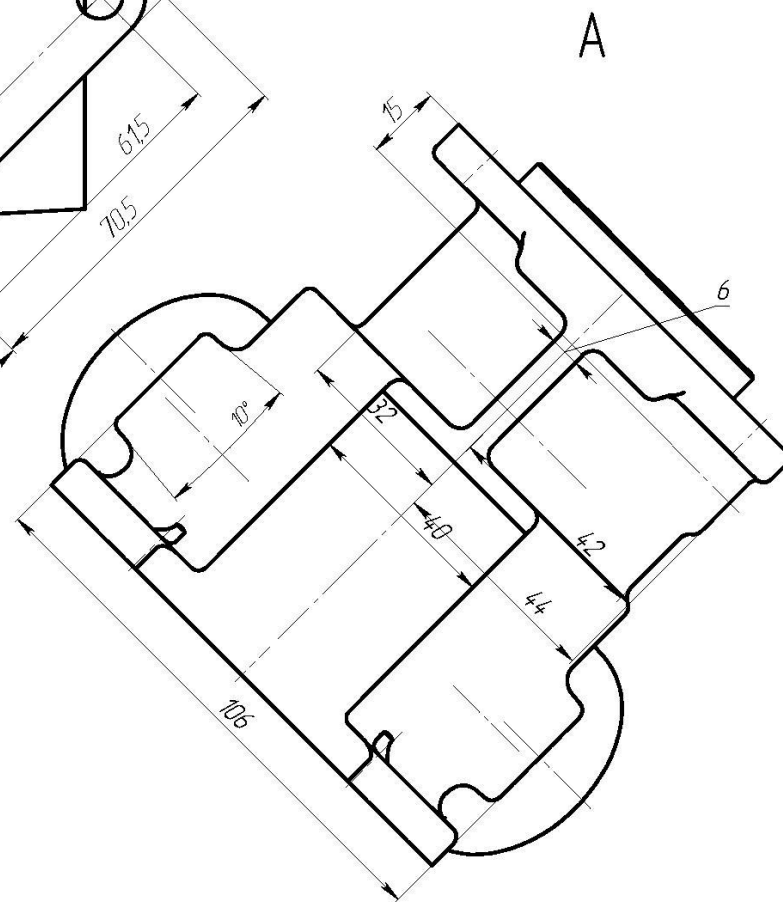
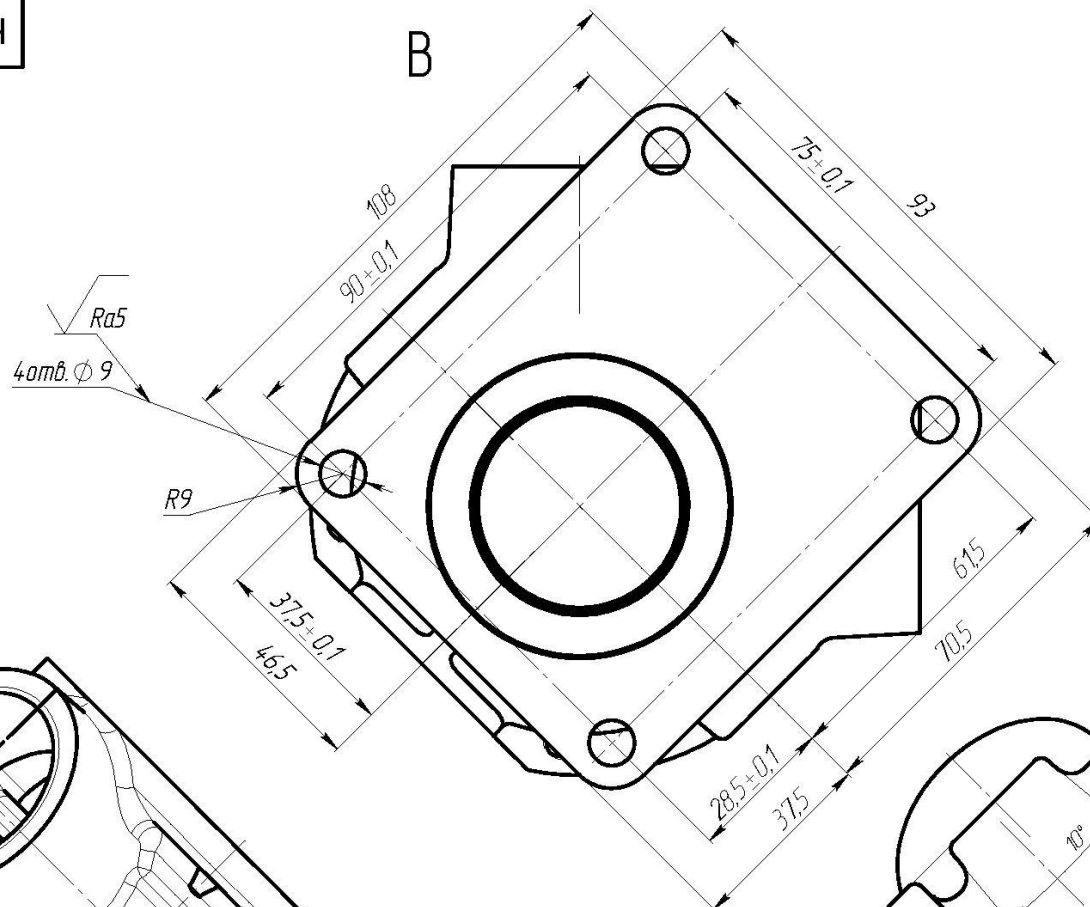
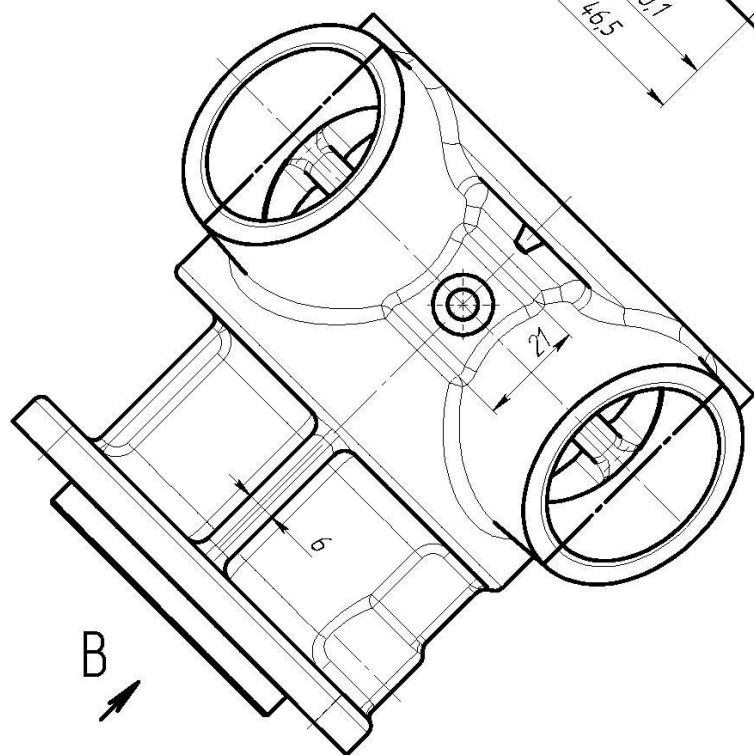
E-E



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

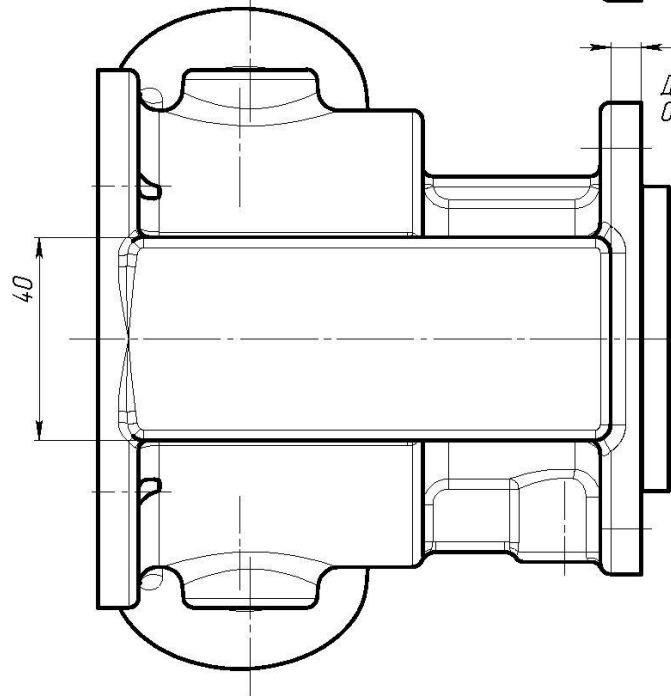
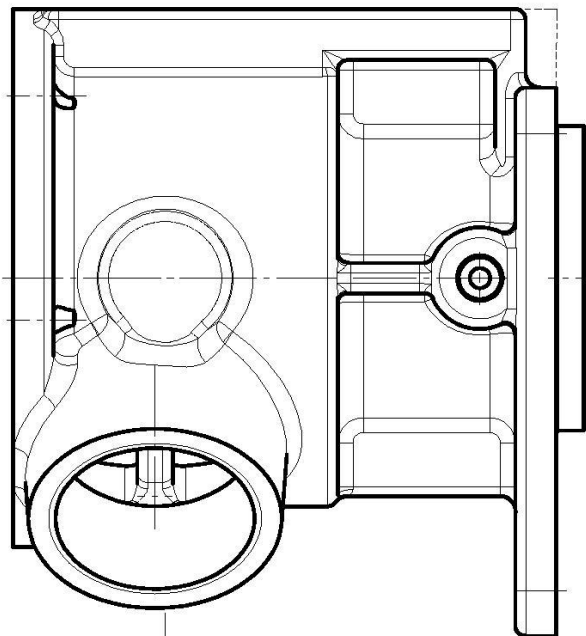
H3B.03.1.02

Лист  
2



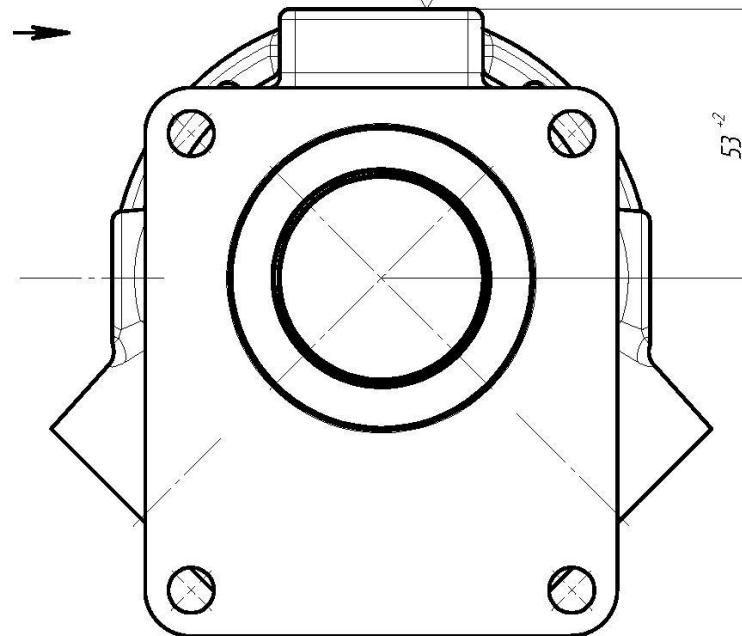
K

Исполнение  
без обработки  
площадки



Допускается в отливке  
0 ... 6 мм

K



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И/в. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	И/в. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

H3B.03.1.02

Лист  
4