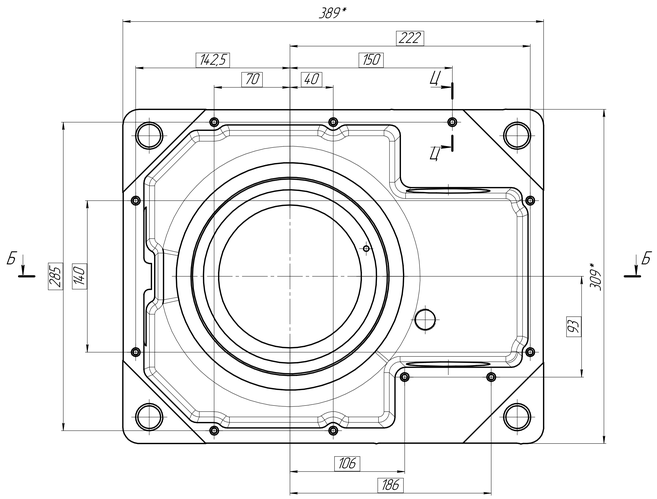
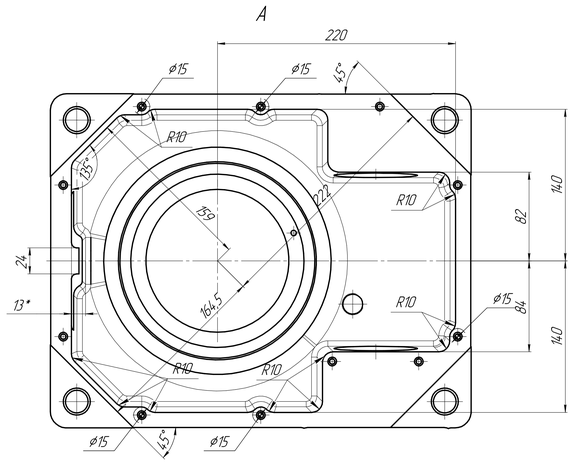
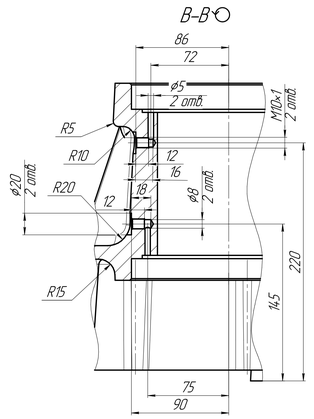
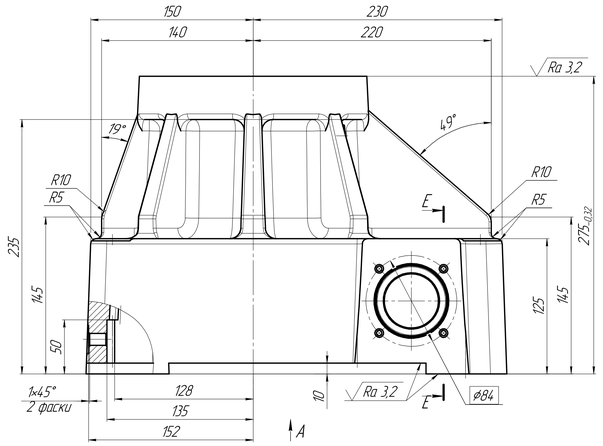
ЛКМУ.303163.001-01

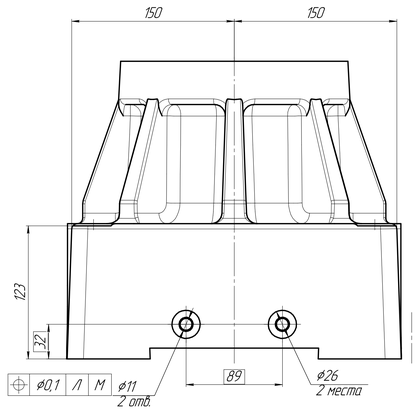


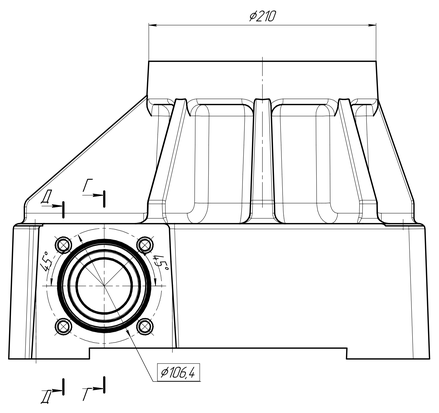


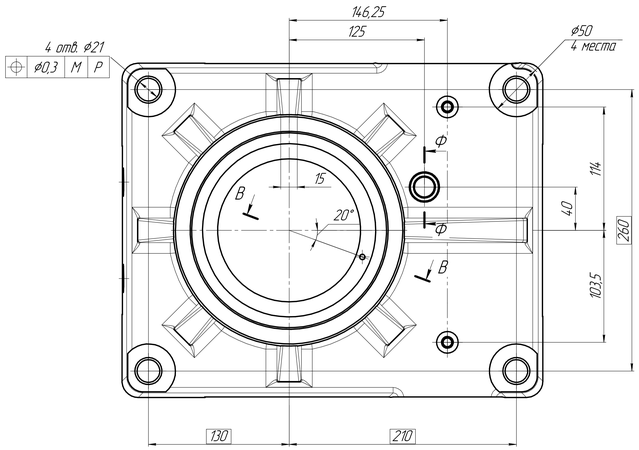


1. $\sigma_в \geq 540$ МПа.
2. Точность отливки 11-0-0-11 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Неуказанные радиусы в литье 2 мм.
4. Неуказанные литейные уклоны от 2° до 3°.
5. Острые кромки должны быть притуплены снятием фаски или радиусом 1 мм, кроме мест, указанных на чертеже.
6. Резьбы по ГОСТ 24705-81.
7. Неуказанные фаски резьб по ГОСТ 10549-80.
8. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-mK.
9. Неуказанная шероховатость поверхностей, полученных механической обработкой – Ra 3,2 мкм.
10. * Размеры для справок.

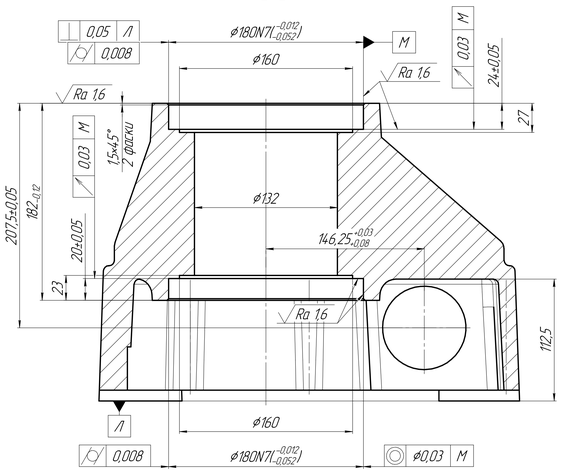




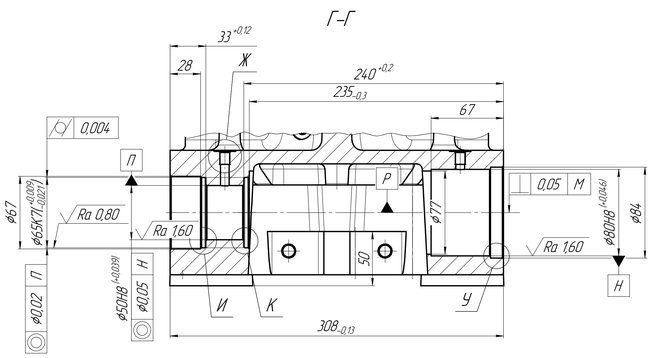


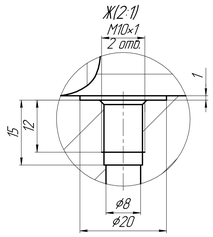


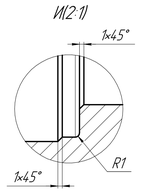
Б–Б

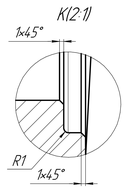


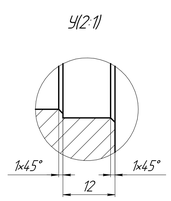
Г–Г

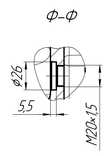


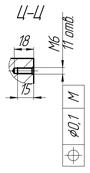


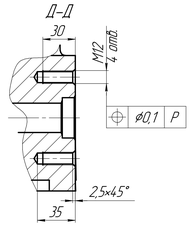


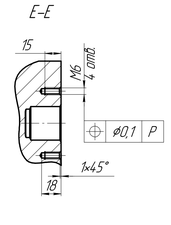












								ЛКМУ.303163.001-01	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Корпус литьевой			58,2	1:2
Пров.									
Т.контр.							Лист	Листов 1	
Н.контр.									
Утв.					Сталь 35Г/Л ГОСТ 977-88		ООО "Промоснастка"		

Копировал Формат А0

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата