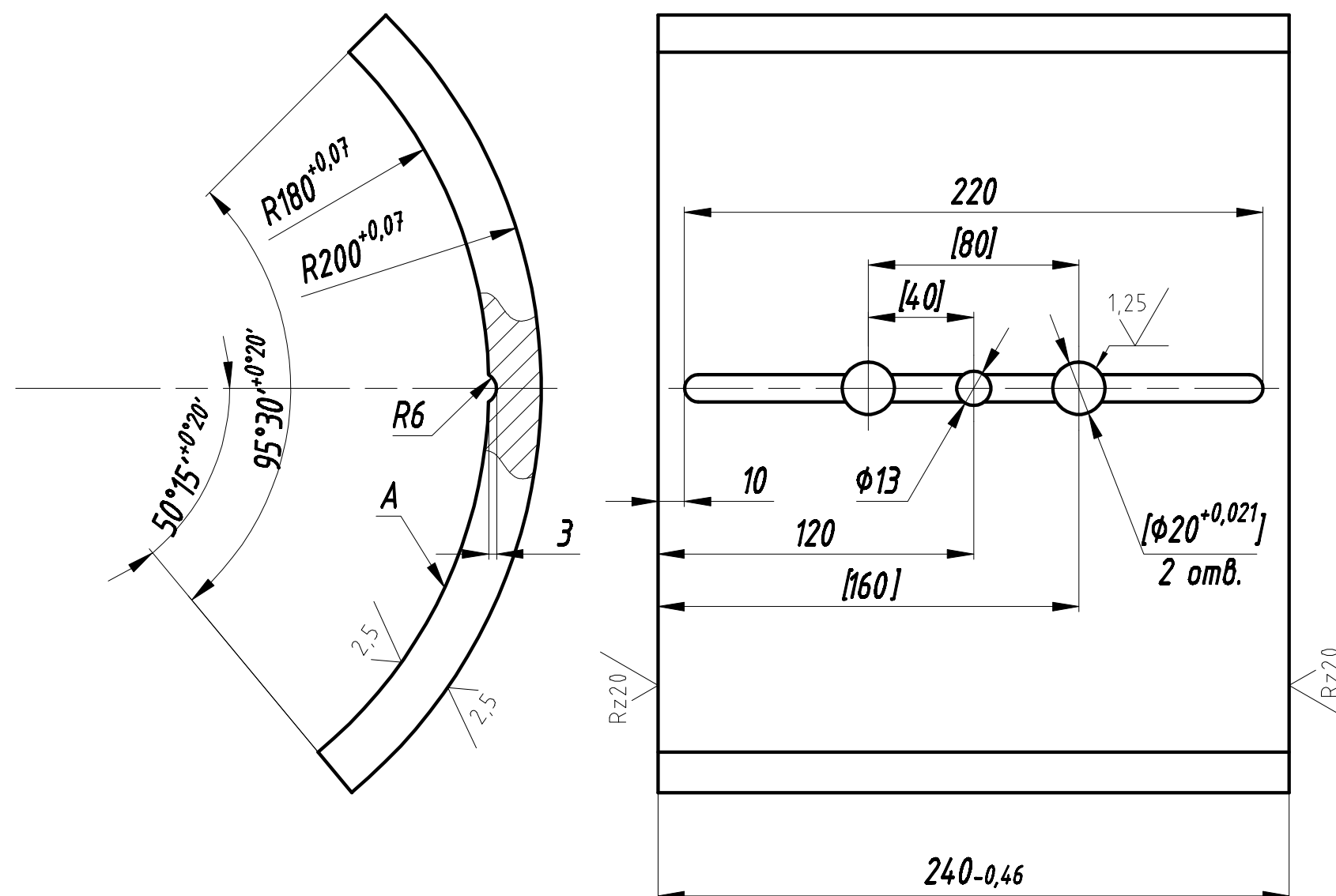


Rz40  
✓ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по  $\pm IT14/2$ .
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью СМ1085А.05.00.029.
3. Детали применять совместно.
4. На поверхности А раковины не допускаются.
5. При изготовлении в запчасти на поверхности А оставить припуск 3 мм для подгонки по месту.

Заготовка с мехобработкой  $\phi 410 \times \phi 330 \times 250$ .

					СМ1085А.05.00.018						
					Вкладыш	Лит.		Масса	Настоящ		
Испол.	Лист	ИП	Вспом.	Подп.		Дат	Б		13,6	1:2	
Разработ.				Подписи					Лист		
Проб.									Листов 1		
Т. контр.											
Копировал		Вершина В.Е.									
Н. контр.					БрОЦС5-5-5	ГОСТ 613-79			ОАО "Запорожсталь"		
Шиф.											