



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 $\phi 210 \times \phi 170 \times 137$.

					СМ1085А.05.00.019			
					Втулка	Лист	Масса	Настоящий
Испол.	Лист	ИР	Подп.	Датум		Б	6,1	1:2
Разработ.			Подписи					
Проб.								
Т. контр.								
Контроль		Варшва В.Е.						
Н. контр.								
Смет.								
БрОЦС5-5-5 ГОСТ 613-79						ОАО "Запорожсталь"		