



Rz80  
✓ (✓)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров - по  $\pm IT14/2$ .
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью СМ1085А.05.00.004.
3. Детали применять совместно.
4. На поверхности А раковины не допускаются.
5. При изготовлении в зачасти на поверхности А оставить припуск 3 мм для подгонки по месту.

Заготовка с мехобработкой  $\phi 175 \times \phi 130 \times 160$ .

					СМ1085А.05.00.023				
					Втулка	Лист		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Б		7,2	1:2
Разраб.			Подписи			Лист		Листов 1	
Пров.									
Т. контр.									
Копировал	Вершина В.Е.								
Н. контр.				БрОЦС5-5-5 ГОСТ 613-79	ОАО "Запорожстепуор"				
Шт.									