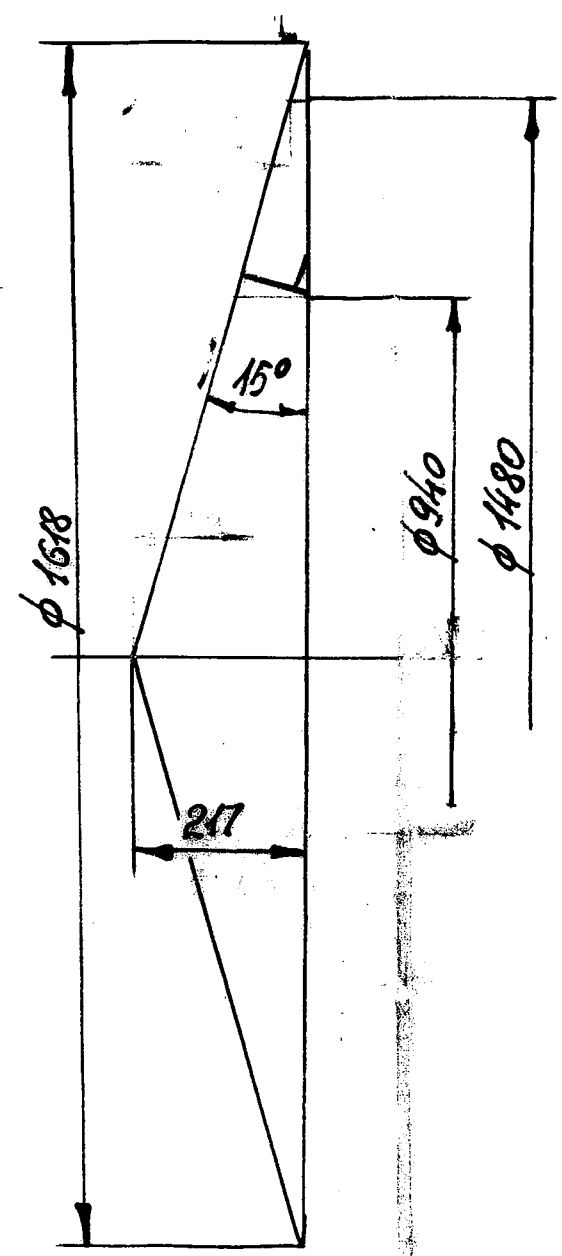
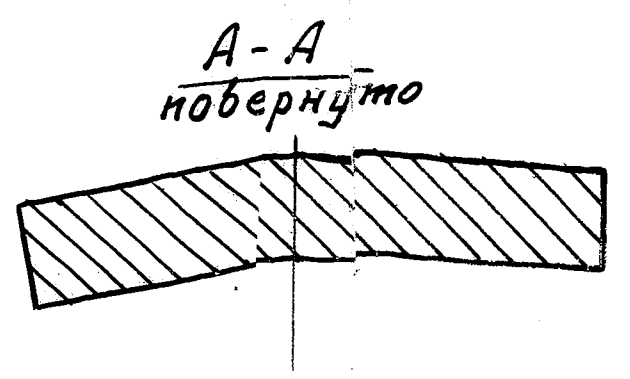


Схема построения конусной поверхности Γ М1:10



1. НВ 170...229.
2. Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88. Точность отливки 12-0-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
3. Отверстия под болты контролировать макетом болта М30.
4. Неуказанные литейные радиусы R10мм.
5. *Размер для справок
6. Маркировать обозначением чертежа заготовки поставщика.
7. Деталь изготовить в соответствии с требованиями ОСТ 22-899-75.
8. В отверстиях $\phi 38$ после вырезки облоев допускается зарез в тело детали до 5мм.
9. Остатки от обрезки прибылей до 2мм с зарезом в тело детали до 7мм.
10. Допускается изготовление из стали ИОГ 13Л ГОСТ 977-88.



подписи	СМ 6001.01.02.012			
	Футеровка торцевая Отливка	Лист	Масса	Масшт.
		Б	46	1:5
	Сталь Г13Х2Л ОСТ 22-899-75	Листов	Кузнецовский завод "Строумашинна"	