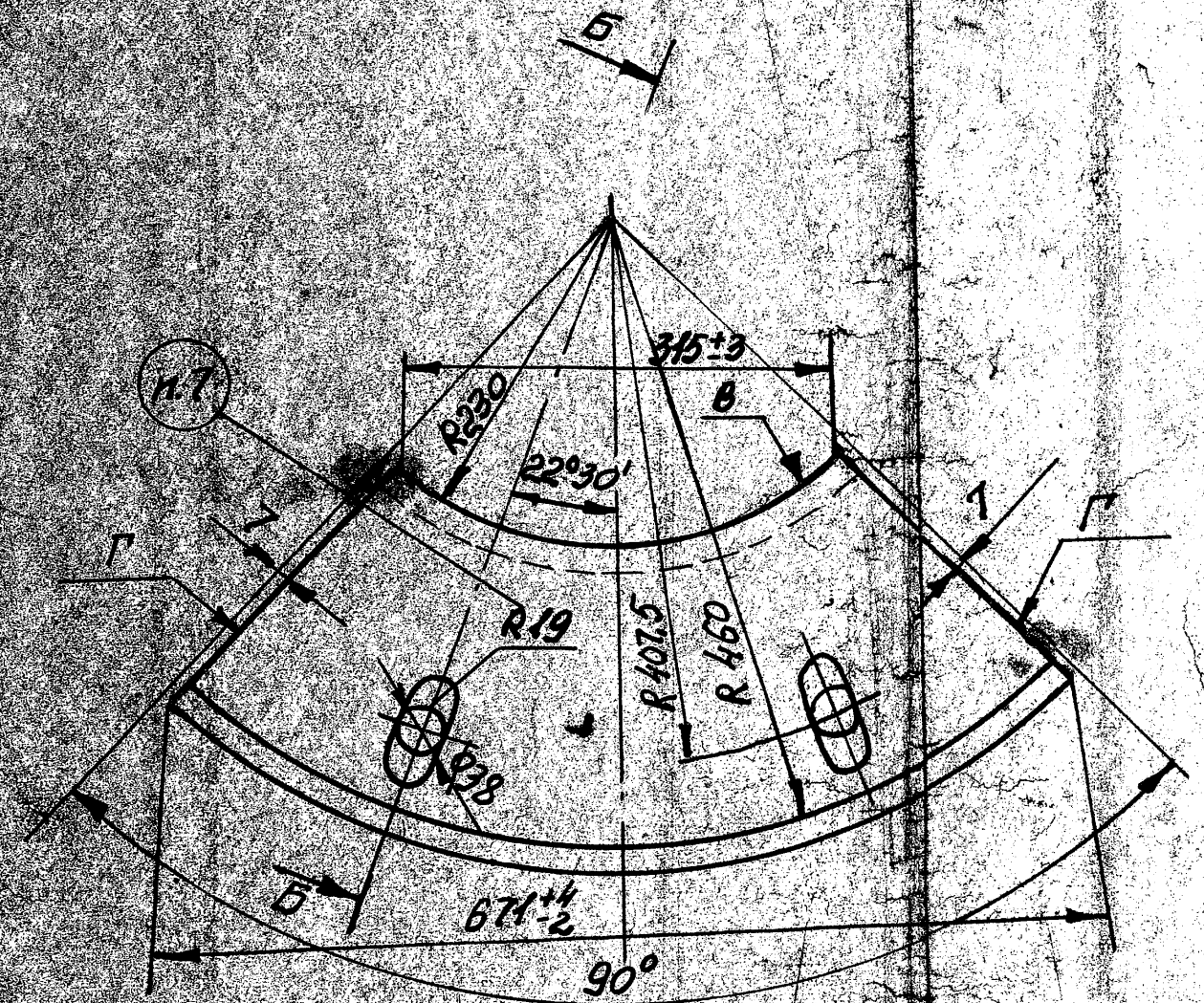


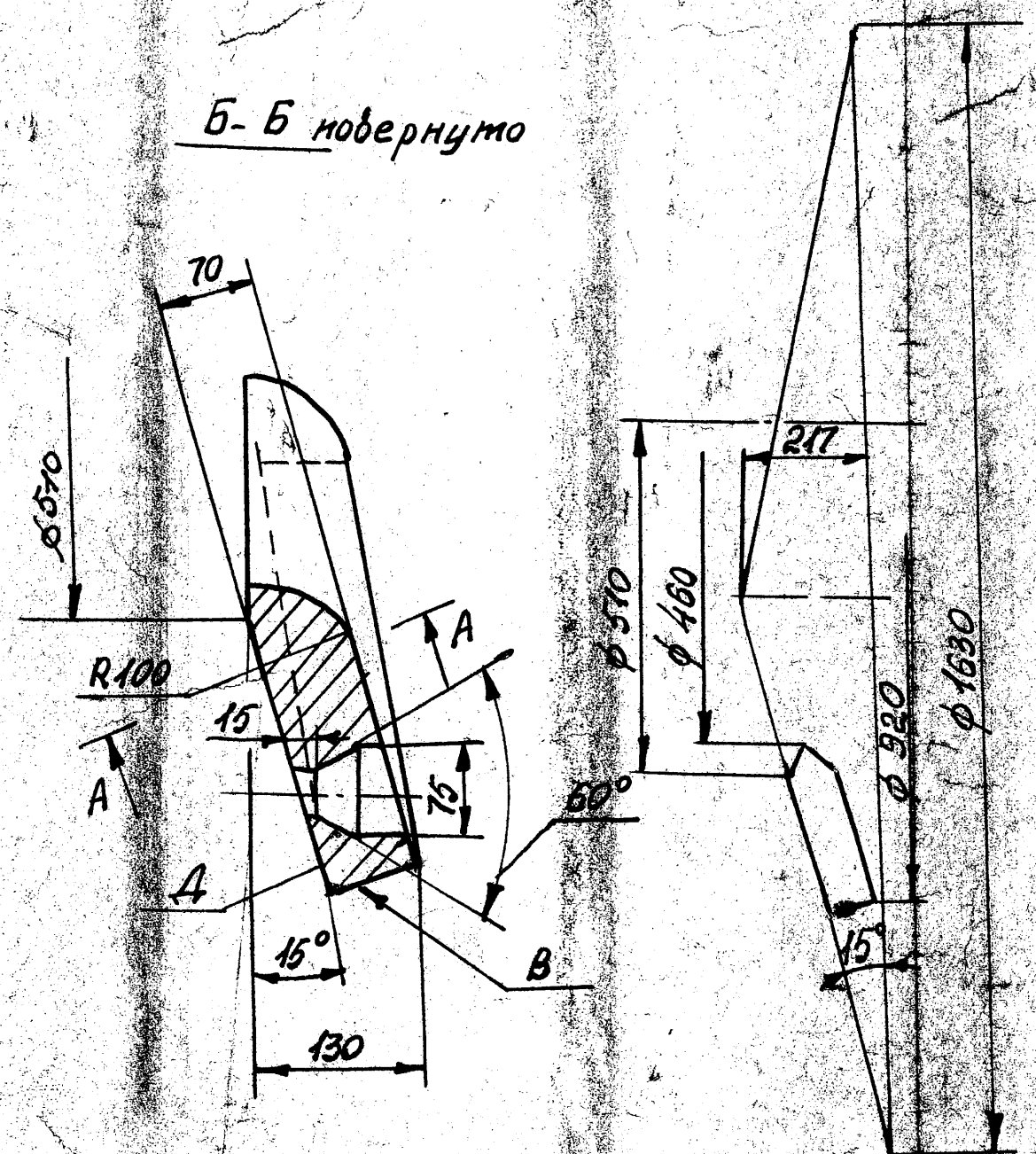
Схема построения конусной поверхности
М 1:10



А-А повернуто



Б-Б повернуто



1. НВ 170 229.
2. Допуски на размеры и вес по ТКЛ точности ГОСТ 2009-55.
3. Отверстия под болты контролировать макетом болта М30
4. Неуказанные литейные радиусы R10мм
5. Маркировать обозначением чертежа заготовки поставщика.
6. Детали изготовить в соответствии требованиями ОСТ 22-899-75.
7. В отверстиях ф38 после вырезки облоев допускается зарез в тело детали до 5мм
8. Остатки от обрезки прибылей до 2мм срезанием в тело детали до 7мм

ВНИМ

Годен для экспорта

Сверено с оригиналом в паспорте
28.06.85г

подписи	СМ 5001.01.02.011			
	Футеровка торцевая отливка		Лит	Масса Масса
			б	67 45
	Сталь Г43Х21 ОСТ 22-899-75		Лит	Масса