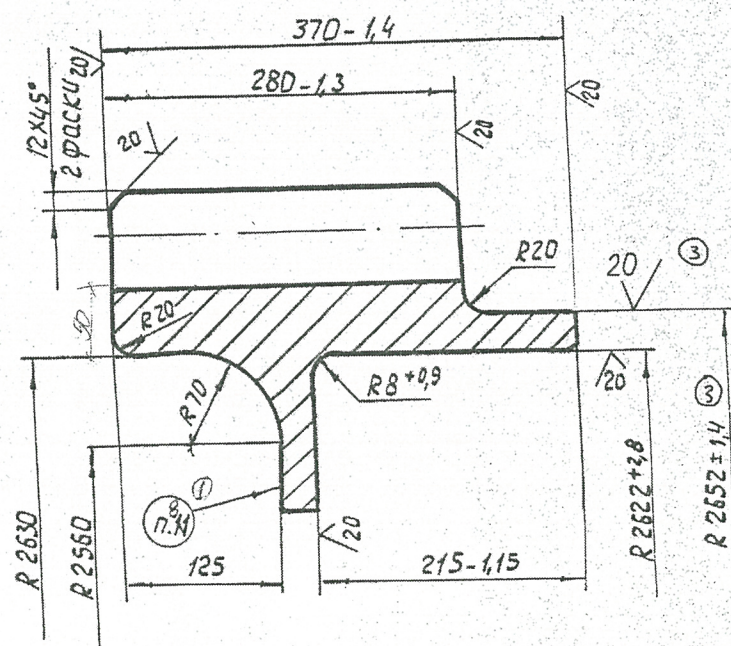
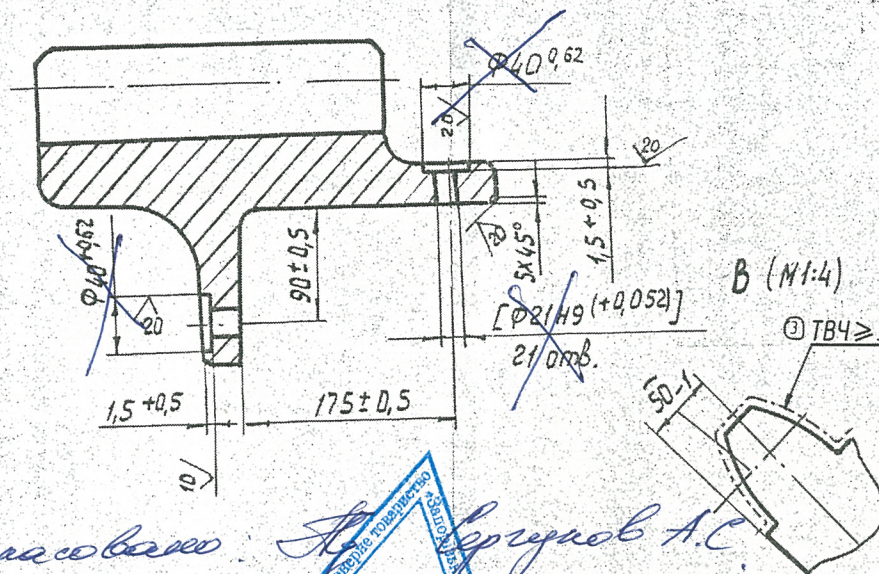


Черт. с изм. "З" использовать в качестве заглавней /Добзгий А.И.

A-A (1:4)



Согласовано: *А.С. Вригнов*
 кат. техбюро *доменина* чеха
 ПАО "Завод имени Л.И. Брежнев", 11.08.2016г.



⑤ При изготовлении на стороне
секции время отв. Ф21 не вычитал
/Сергей т.б./

- ① 1. Отливка - 2 ГОСТ 977-88
① 12. Точность отливки 13Т-13 ГОСТ 25545-85
① 23. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм
① 34. 190...230 НВ. ③
① 45. Обработку по размерам в квадратных скобках (34 отб. Ф 21Н9) производит совместно с полудисками 56 1259 142; 56 1259 143 заказчик по месту накладками 46 3104 123-99, 46 3104 124-99. Детали применять совместно.
① 56. Торцы секций должны проходить по серединам впадин зубьев.
① 67. Число зубьев в секции 42
① 71. П.тв. Ф 21Н9 выполнить против осей вершин зубьев, заказчиком. ③
① 87. Маркировать номер заказа, обозначение.
① 9* Размер для справок 3-542743 ч 2

9	Сергеев	11.08.16г.	46 2500 090	Лист	Масса	Масштаб
3	Дж	10.2015				
2	93.006-2007					
1	43.003-2007					
Мат. лист	№ докум	Изд	Дата			
Догов	Каучу	№ 2	01.05	Секция Ванна	1400	1:10
Изд	Муза	№ 1	09.01			
Т. центр	Батюжен	№ 2	01.98			
Заб. свет	Довгий	№ 1	11.05			
Н. центр	Саррамов	№ 1	02.05	сталь 34 ХН1М	Аб. Днепротажмаш	ПКТИ МО-93
Ум В.				ТУ 24-4-12-179-75		