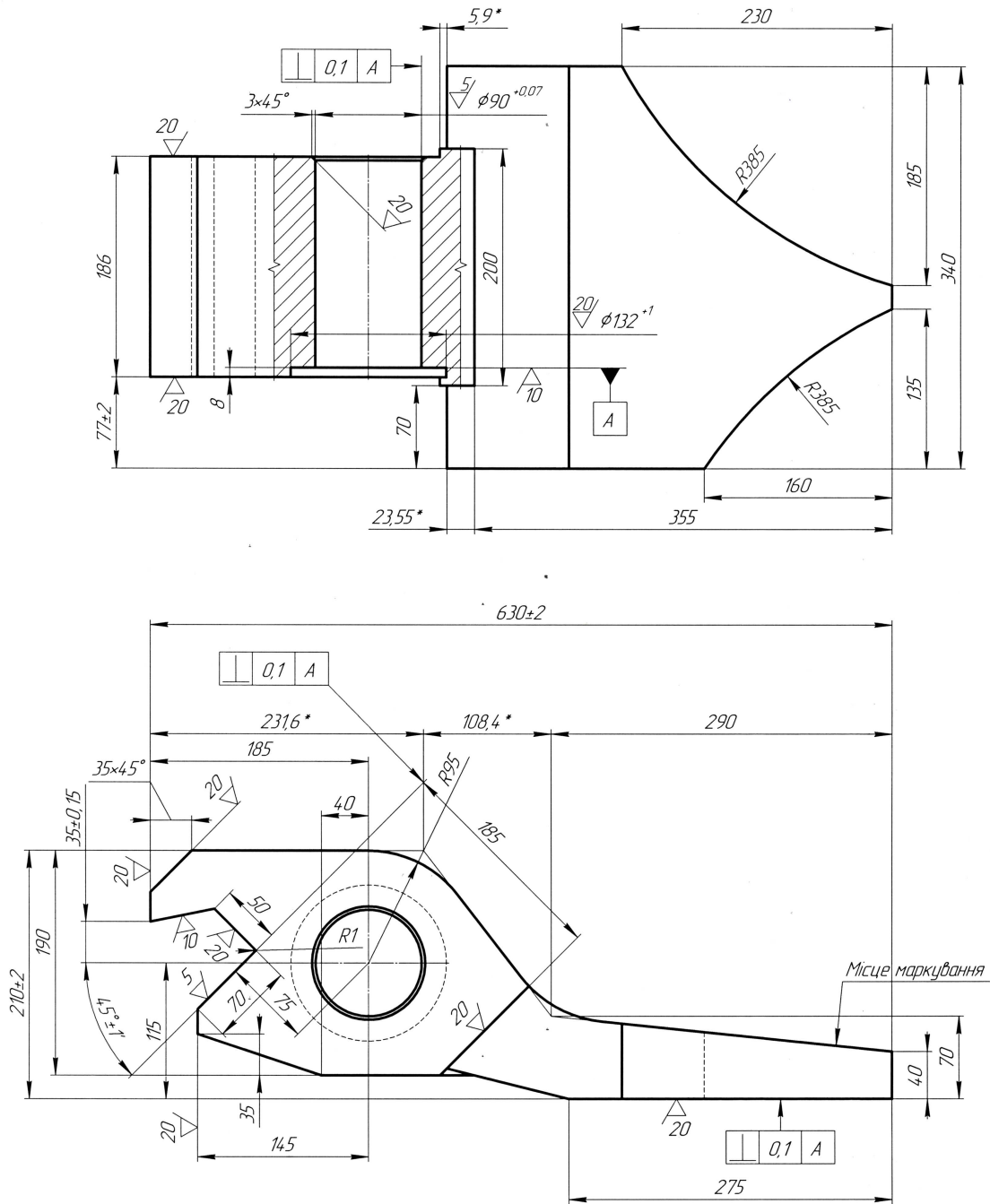


✓/✓/1



Примітки.

1. Точність виготовлення виливка: III клас ДСТУ 8981:2020.
2. Ливарні радіуси: R10 мм.
3. Місця встановлення прибутків на механічно необроблюваних поверхнях обробити під урівень з поверхнею виливка.
4. Невказані граничні відхилення розмірів: охоплюючих: $+t_1$, охоплюваних: $-t_1$, решти: $\pm t_1$.
5. Невказані фаски: $2 \times 45^\circ$.
6. * Розміри для довідок.
7. Маркувати ударним способом: "ТЗС 750-1, Ø (100÷120), ввід".
8. Формат А3.

ПрАТ "КаМет-Сталь", м. Кам'янське					
Прокатний цех, ТЗС, кліть 750-1, арматура валкова ввідна, Ø (100÷120)					
Поз.	Лінійка ввідна ліва				
	30/1-II	110			
Розробив	Матеріал	Вага, кг	До кресл. №	Замість №	№7008
Головн. калібрувальник	М 14	25.03.2026			Бюро калібрування