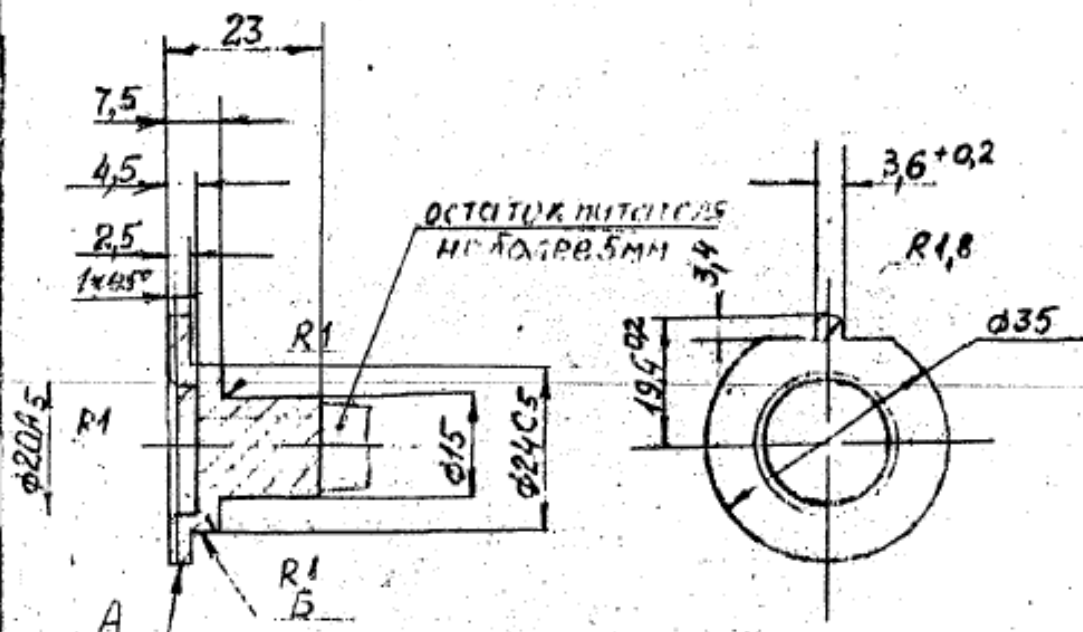


500-10.272



- 1 Приемку отливки производить по ТУ ЛМ 09720-139
- 2 Литейные уклоны не более 2°
- 3 Неуказанные литейные радиусы R 0,5 мм
- 4 Неуказанные предельные отклонения валов по В7, остальных по СМ9
- 5 Нормализовать
- 6 Группа контроля V по ЛМ 09820-297
- 7 Допускается изготавливать из стали 45Л-1 ГОСТ 977-88
- 8 Радиальное биение поверхности А относительно оси поверхности Б не более 0,05 мм

Отливка на дет
500.10.272

Сталь 40ХЛ
ГОСТ 977-88

Лит	Мат	Масшт
0	0,05	1:1
Лист	Листов	