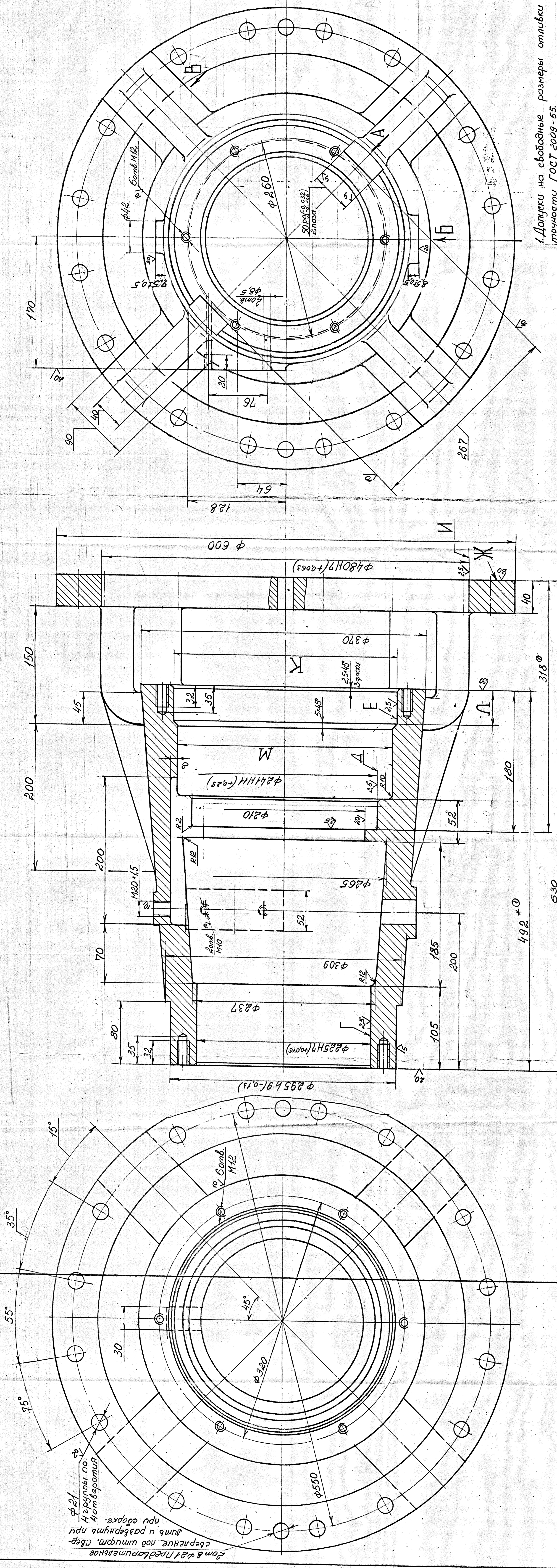


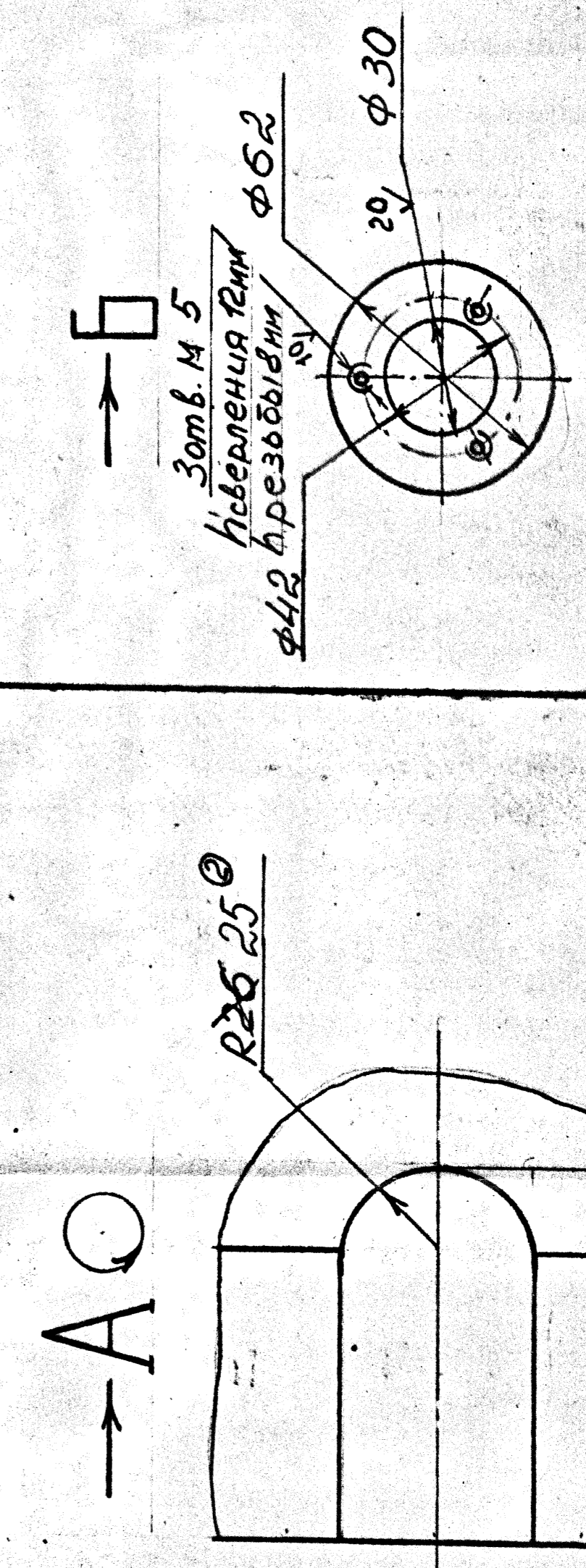
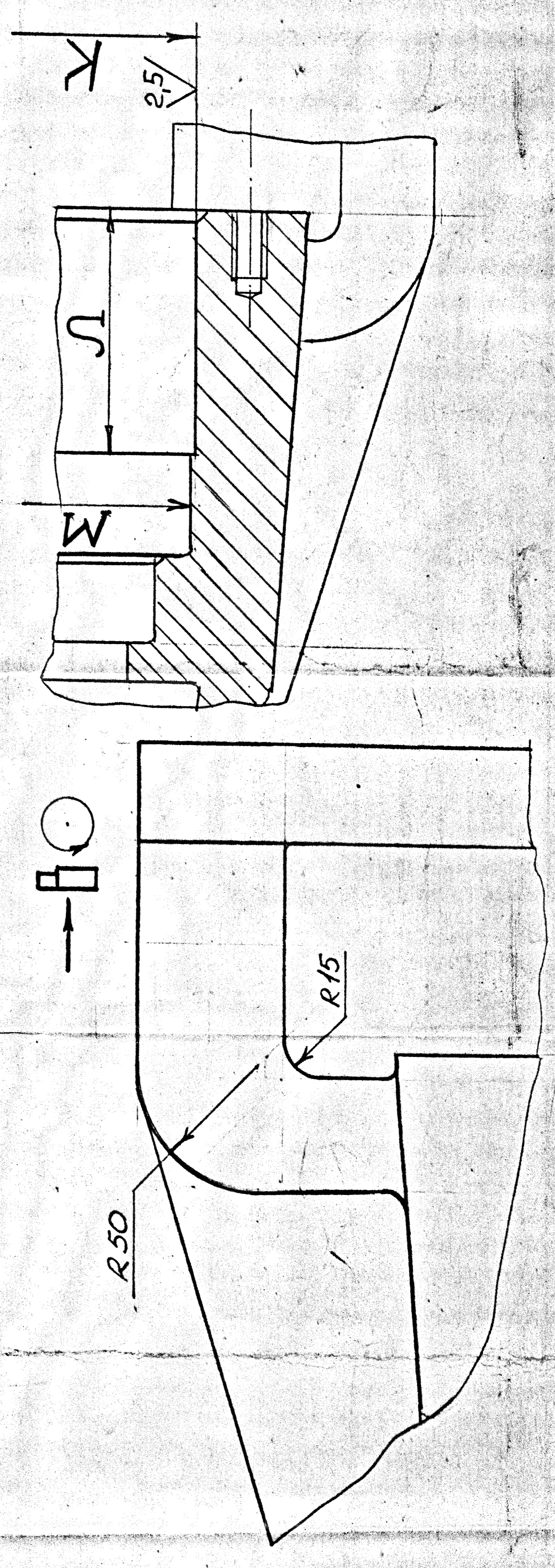
Рис.1



Всё остальное по ГОСТ 2009-55.
 Литейные радиусы до R=25 мм.
 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-57.
 На необработанных поверхностях допускаются раковины, трещины, утяжки и отдельные вытопыры глубиной (высотой) и шириной (длиной) до 3 мм.
 На рабочей поверхности не должно быть дефектов литья, царапин, вмятин после механической обработки.
 Внутренние раковины более 3 мм и трещины не допускаются.
 Указанные предельные отклонения размеров обработки указаны по МШ, в остальных случаях по МШ.

Обозначение	Рис	К, мм	Л, мм	М, мм
В-60-178	1	φ200H8(+0.03)	45	φ280
	2	φ270H8(+0.03)	100	φ265

Рис.2
 остальное - см. Рис.1



Допуск торцевого бленда поверхности Ж относительно общей оси поверхностей Г, Д, Е, И 0.025

№ п/п	Имя	Подпись	Дата	Масштаб	Материал
1	Иванов			1:2	Лит
2	Петров				Лит
3	Сидоров				Лит
4	Кузнецов				Лит
5	Лебедев				Лит
6	Попов				Лит
7	Смирнов				Лит
8	Соколов				Лит
9	Трофимов				Лит
10	Федотов				Лит
11	Харин				Лит
12	Цыганов				Лит
13	Чайков				Лит
14	Шаров				Лит
15	Ширшов				Лит
16	Щеглов				Лит
17	Юрьев				Лит
18	Яковлев				Лит
19	Зайцев				Лит
20	Иванов				Лит

В-60-178

Справ № 0.355007-01
 Дата 01.05.2007-01
 Исполнитель И.И.Иванов
 Проверил И.И.Иванов
 Утвердил И.И.Иванов
 Дата 01.05.2007-01
 Лист 1 из 1
 0.10 Волга
 ЛК