



1. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
4. Отверстия под резьбу зенковать под 90...120° до наружного диаметра резьбы.
5. Шероховатость поверхностей фасок, проточек, отверстий $\sqrt{Ra 6,3}$.

					AT237.07.18.0118.001		
					Корпус		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Жуйкова					1:2
Пров.		Решетов					
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.					ЮУрГУ		
Утв.					Кафедра ИКГ		
					СЧ15 ГОСТ 1412-85		