



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 $\sqrt{Ra} 6,3$.

АТ237.07.18.0118.001			
Корпус			
СЧ15 ГОСТ 1412-85			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Решетов	Жуикова	Дата
Проб.	Жуикова		
Т. конпр.			
Н. конпр.			
Утв.			
Лист	Масса	Листов	Масштаб
1		1	1:2
ЮУРГУ			
Кафедра графики			

✓ (V)