



1. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ 26645-85.
4. Отверстия под резьбу зенковать под 90...120° до наружного диаметра резьбы.
5. Шероховатость поверхности фасок, проточек, отверстий $\sqrt{Ra 6.3}$.

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

✓ (V)