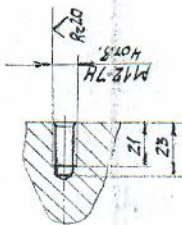
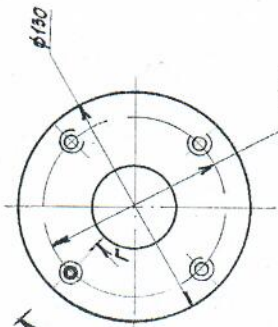
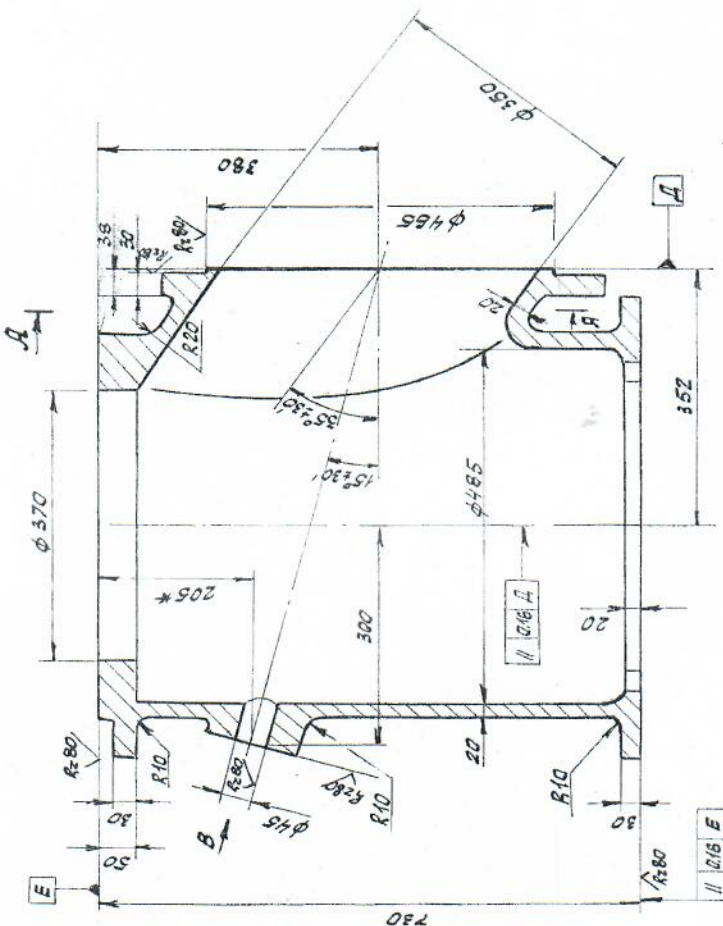


A-A

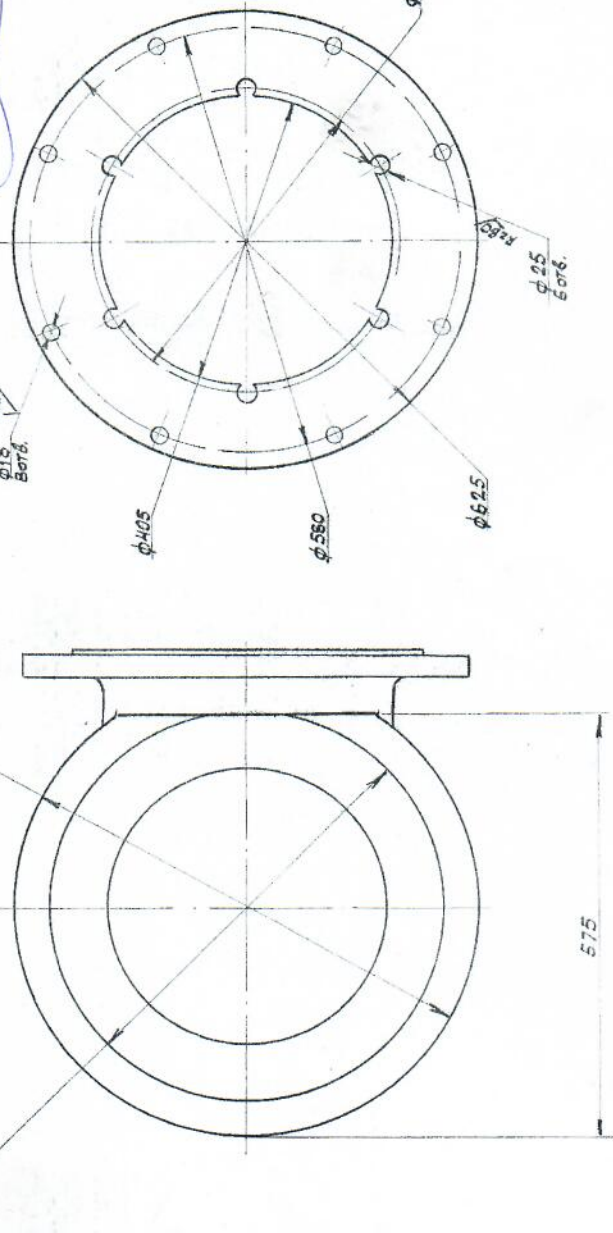
R=320 (V)

B 90°
1:2

Г-Г 45°
1:2



Согласовано:
Инженер К.О.С.



1. Точность отливки 9-8-7-4 ГОСТ 26645-85
2. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80
4. Деталь по контуру должна совпадать с контуром сопрягаемой детали.
5. Разметку и обработку отверстий на трайнике производить по шаблону, снятому с натурой.
6. Старить.
7. НВ 170...229
8. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ± 0.14
9. * Размер для справок.

Согласовано:
Горбун А.П.

| | |
|------------------------|------------------|
| Коксовый чек | Э-8593 |
| Тройник | И 250 1-5 |
| Стойка для обхода газа | Лист 1 из 1 |
| СЧ18 ГОСТ 1412-79 | 010, Базисная |
| Углеродистый | Инструментальный |