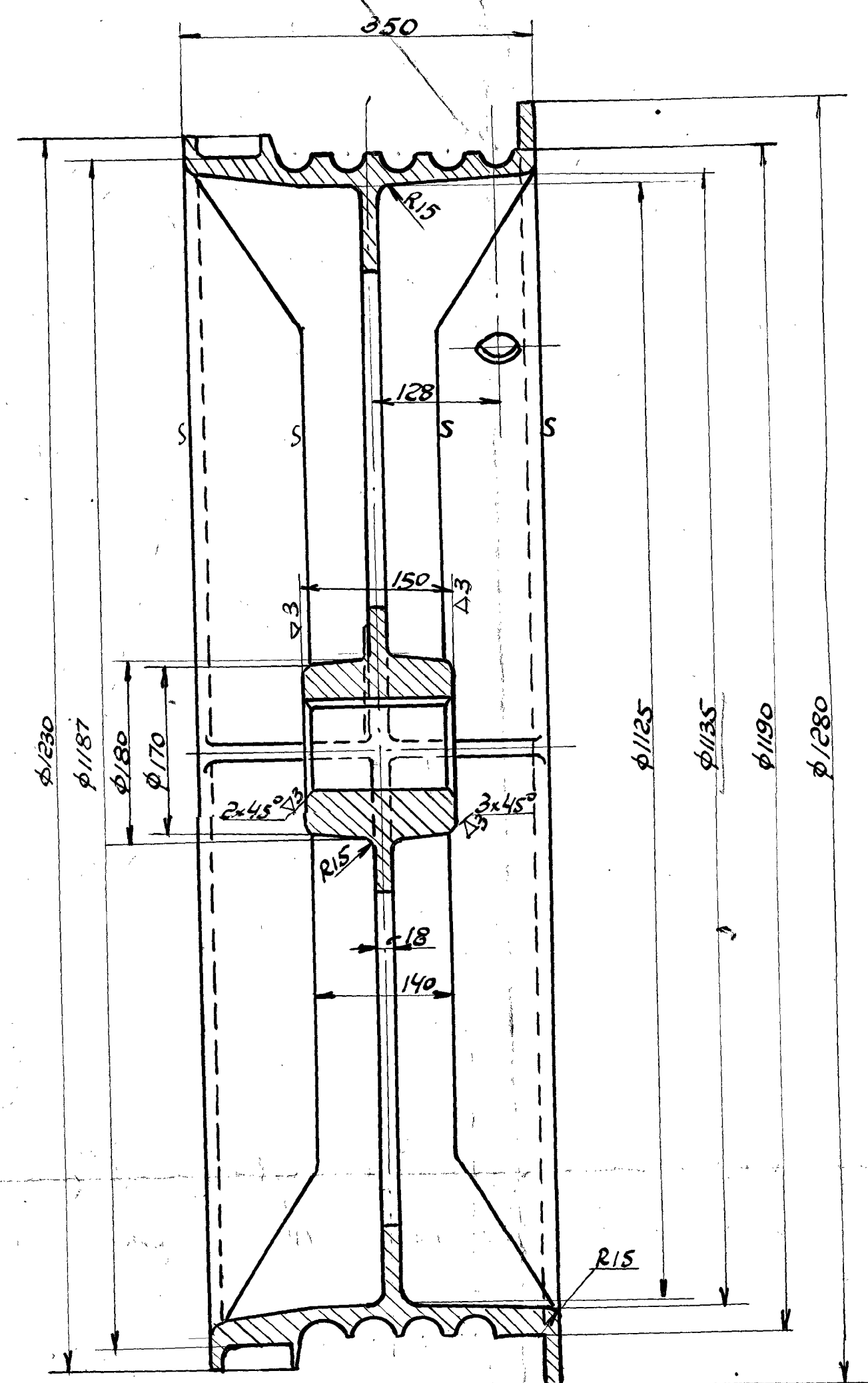
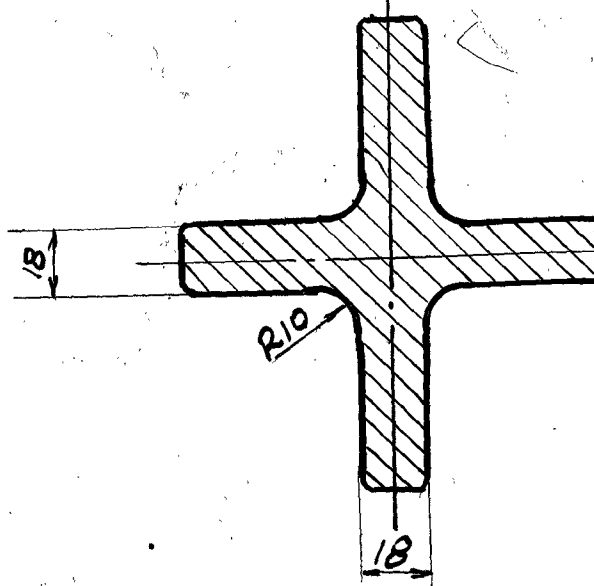


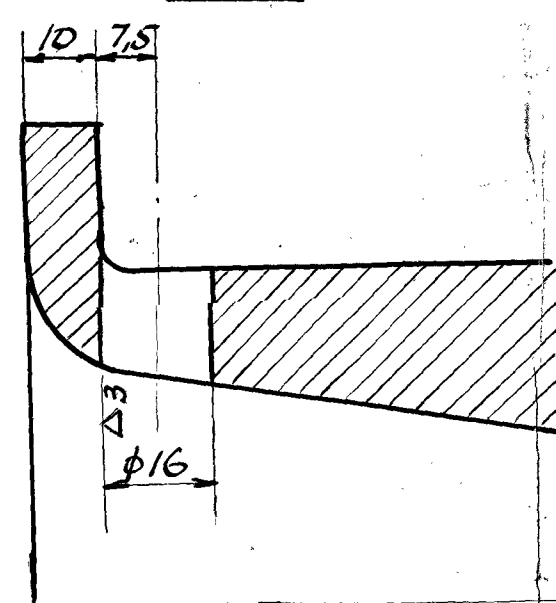
Разрез по АА



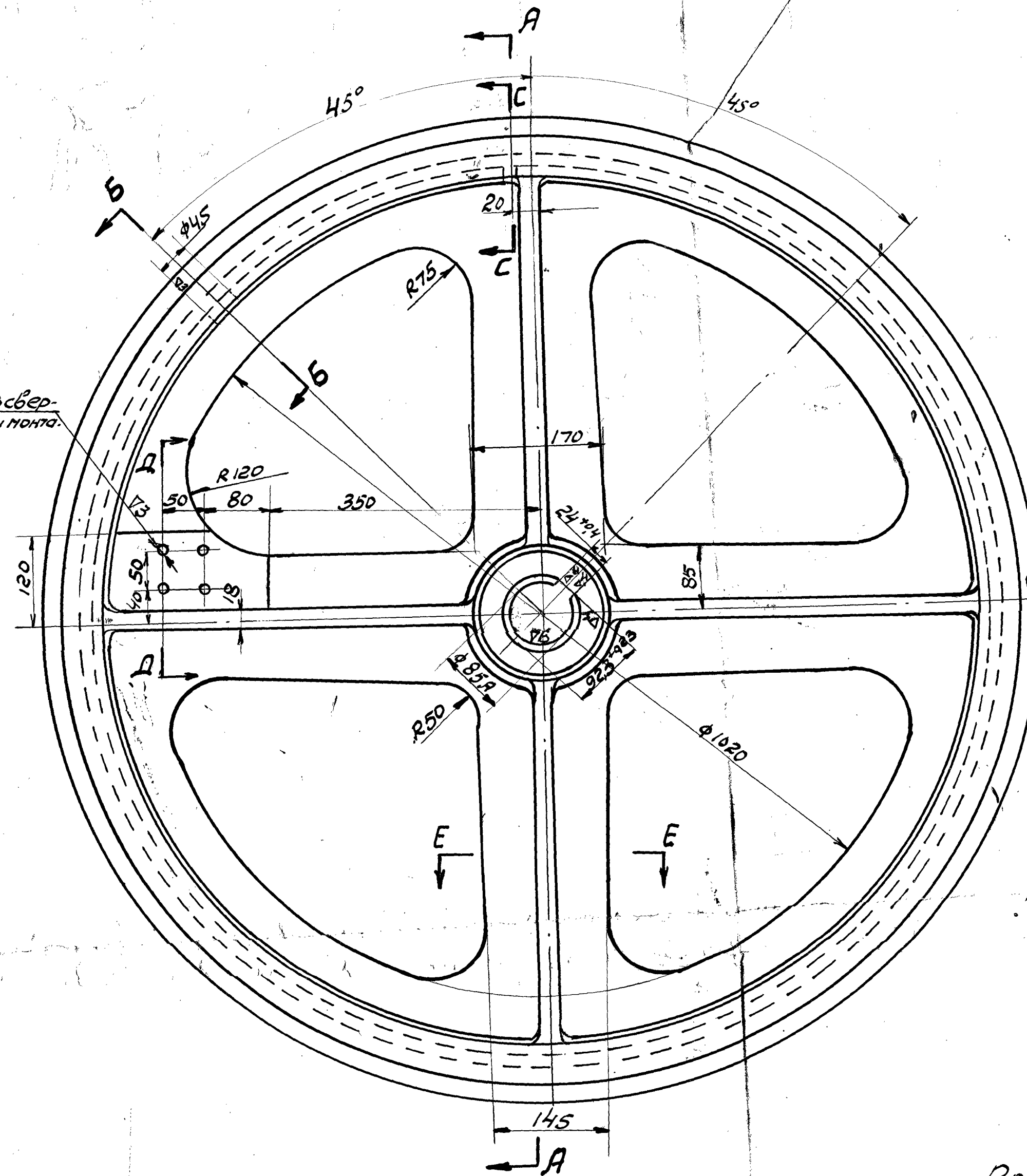
Сечение по ЕЕ
М 1:2,5



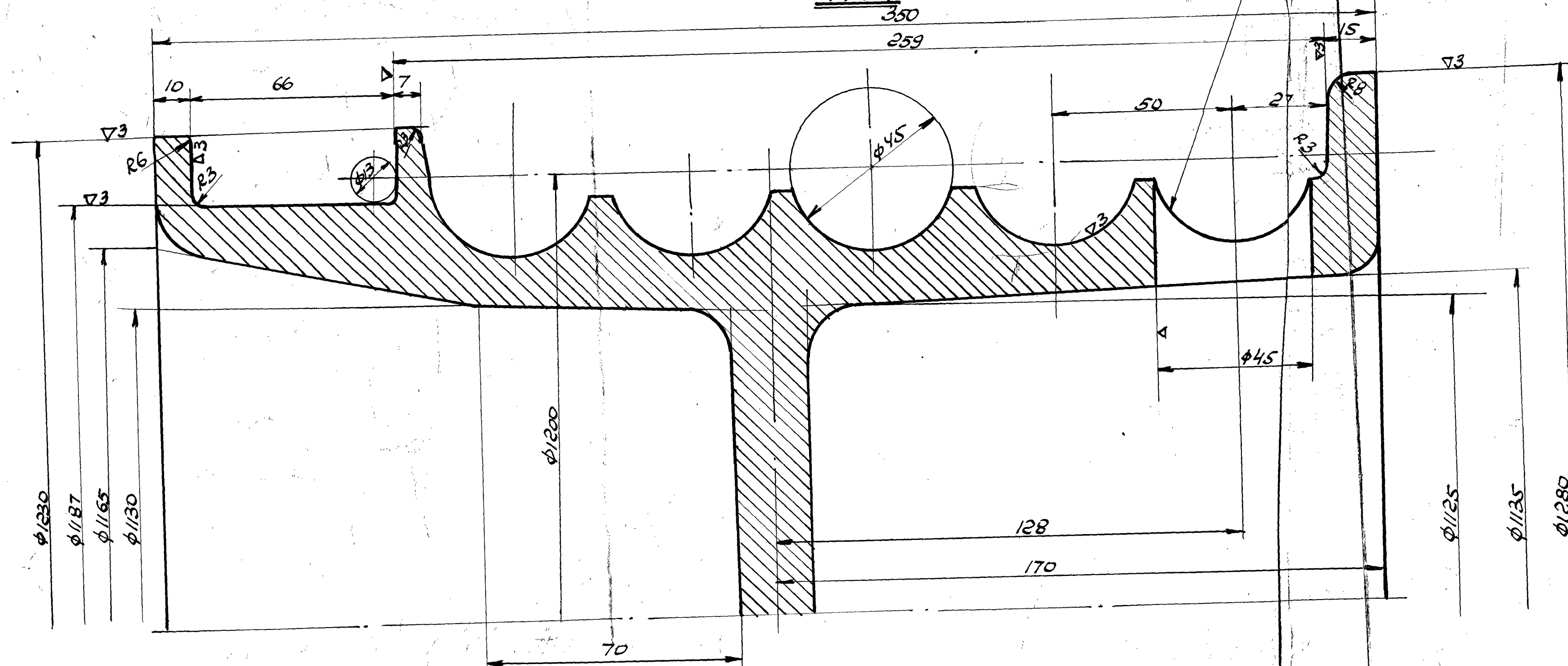
Сечение по СС
М 1:1



Чотв. ф13 свер-
лить при монта-
же



Сечение по ББ
М 1:1



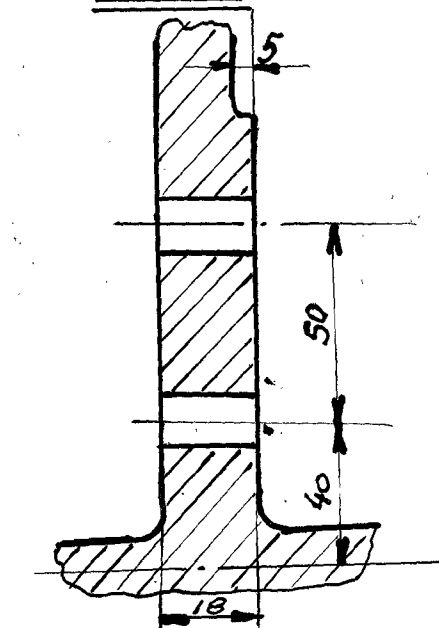
Начало нарезки

3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.
4. Размеры поверхностей, не подлежащие механической обработке, - по 2 кл точности, ГОСТ 1855-55.
5. Неуказанные радиусы скруглений 5-10 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: диаметров - по АТ, В7, остальных - по СМ.

Примечания:

1. На барабане нарезать 4 полных витка для навивки эвбкового шланга. Нарезка правая.
2. Нарезку канавок производить после получения эвбкового шланга.

Сечение по ДД
М 1:2



2	Барабан	1	материал	250	250				
поз	Наименование	кол мат	вес кг	шт	общ	~	прим		
Спецификация									
Соп. черт.	Барабан	фрезеров.	фрез.						
Б.1-1040	фрезеров.	фрез.	фрез.						
Ориг. св.	Б.К.З.	фрез.	фрез.						
Копир	Конструкторское бюро								