



РАБОЧИЙ
ЭКЗ. № 1

1. H14; h14; ±t/2.
2. *1 Обеспечить плавное сопряжение поверхностей по размерам $10^{+0,3}$ и уклоном $\geq 1:10$.
3. *2 Обеспечить плавное сопряжение с размером $R60 \pm 3$.
4. * Радиус $R4 \pm 1$ обеспечить инструментом или технологической оснасткой.

5. Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий не более 5'.
6. Допускается изготовление из сталей марок 20, 35сп, 35пс, 45, 60 ГОСТ1050-88, ст3 ГОСТ380-2005.
7. Маркировать обозначение на бирке.

				ТЧ305034-101				
Изм	Лист	И. докум	Полн	Дата	Ступица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Савиных			20.02.2008		и	20	1:2
Проб	Оксенюк					Лист		Листов 1
Т. контр	Тушич							
И. контр	Оксенюк)**см.п.6 ПТ			
Утв.	Бобок							

Инд. N подл. Погр. и дата
Взам. инв. N Инв. N субд. Погр. и дата