



1. Отливка, термообработка и контроль по ТУ завода-изготовителя.
2. Неуказанные предельные отклонения отливки по ОСТ 1 41154-86, ЛтЗ.
3. Литейные радиусы (1.6<sub>-0.3</sub>)мм, литейные уклоны не более 3°.
4. \*Размеры обеспеч. инстр.
5. \*Размеры для справок.
6. \*\*Размер расчетный.
7. \*\*Размеры истинные.
8. \*\*Размеры для изготовления оснастки.
9. Шерох. поверхн. нарезки и поверхн. Д √Rz80.
10. Допускается уступ 0.2мм там в местах перехода механической обработки.
11. Маркировать и клеить шрифтом 3...5.
12. Общие требования к изготовлению - по ОСТ 1 00450-82.

				700.04.0.0019		
				Вставка бандажа 1 ступени		
				Лит.	Масса	Масштаб
					0.035	2:1
				Лист	Листов 1	
				Сплав ЖС6У-ВИ		
				ТУ 1-90126-85		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Нач.отд.						
Н.контр.						
Чтв.						