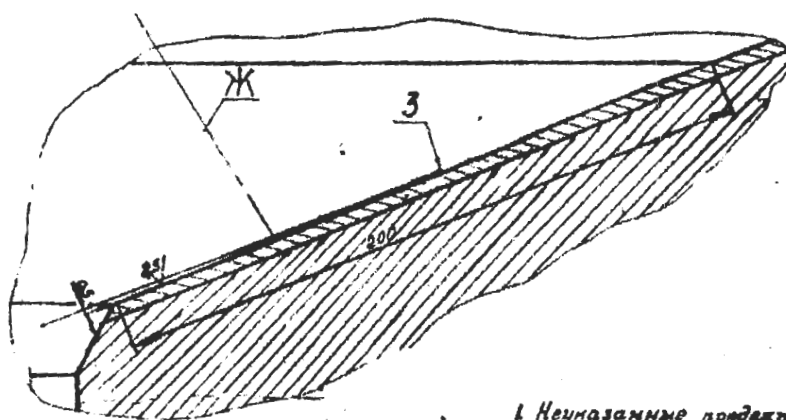
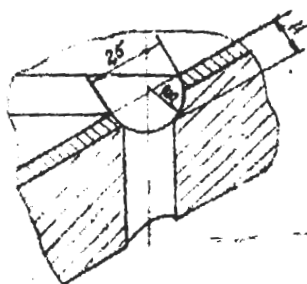


III
M 1:1



II
M 1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей шершавости 10 мкм, остальных - по СМ.

2. Отклонения конусности в замеры шадлоном. Зазор между шадлоном отверстием у основания конуса по размеру Γ и образующей конуса, измеренной у меньшего диаметра Δ допустим до 0,05 мм. Зазор у основания конуса не допускается.

3. На сферической поверхности Γ под каплями ржавчины и других жидкотекучих порошков не допускается.

4. На прилегающей к сферической поверхности поверхности проступивания не допускается.

5. Между шадлоном и сферой радиуса Γ допускается расширяющийся в начале способ зазор не более 0,1 мм зазор или диаметре Δ не допускается.

6. Размеры для справок.

7. Маркировать номер заказа, обозначения.

				1275.04.304.СБ			
Исполн.	Провер.	Норм.	Дет.	Подпись и сферический сборочный чертеж			Лист 1 из 1
				Сталь 35А-Ш ГОСТ 977-75			Указание
				804-ГН			

[illegible]