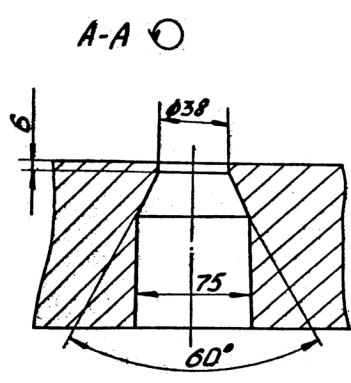
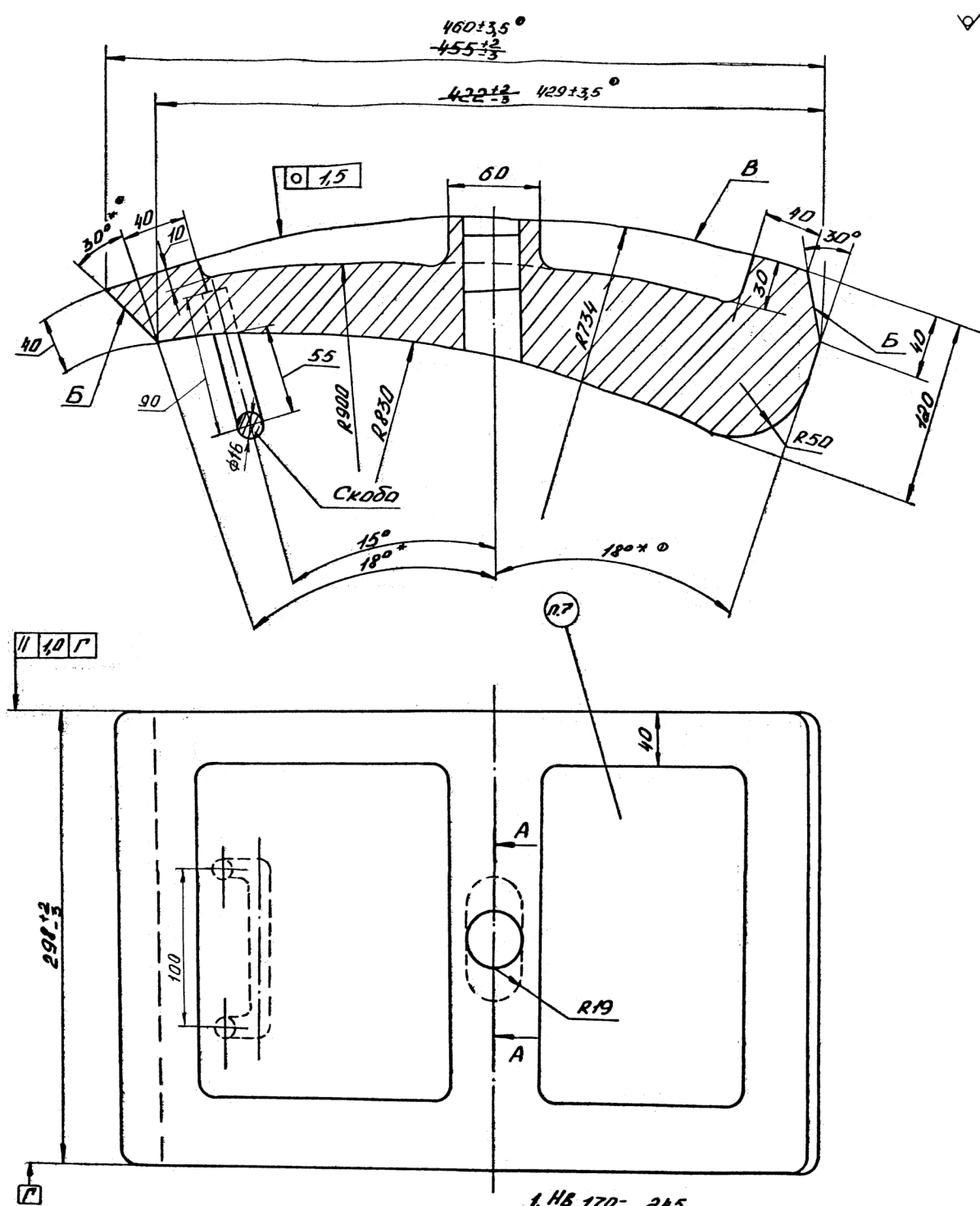


Восстановлен с па.  
Верно: 22.10.92



1. НВ 170... 245.
2. Точность отливки 131-131 ГОСТ 26645-85 группа I, технические требования по ТУ 22102-98-89.
3. Поверхности Б, В, Г должны быть чистыми, шероховатости не более 2 мм.
4. Неуказанные литейные радиусы.  $R = 5 \div 10$  мм.
5. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
6. \* Размеры для справок.
7. Маркировать: Обозначение чертежа заготовки поставщика.
8. В отверстиях ф38 после вырезки облоев допускается зарез в тело детали до 5 мм.
9. Остатки от обрезки прибавить до 2 мм с зарезом в тело детали до 7 мм.

ПЗМ 169

Годен для экспорта. Тропики.

CM 6001.01.01.001

[illegible]

Нац. ПКД  01.08.2024 Шадраков В.В.Н.