

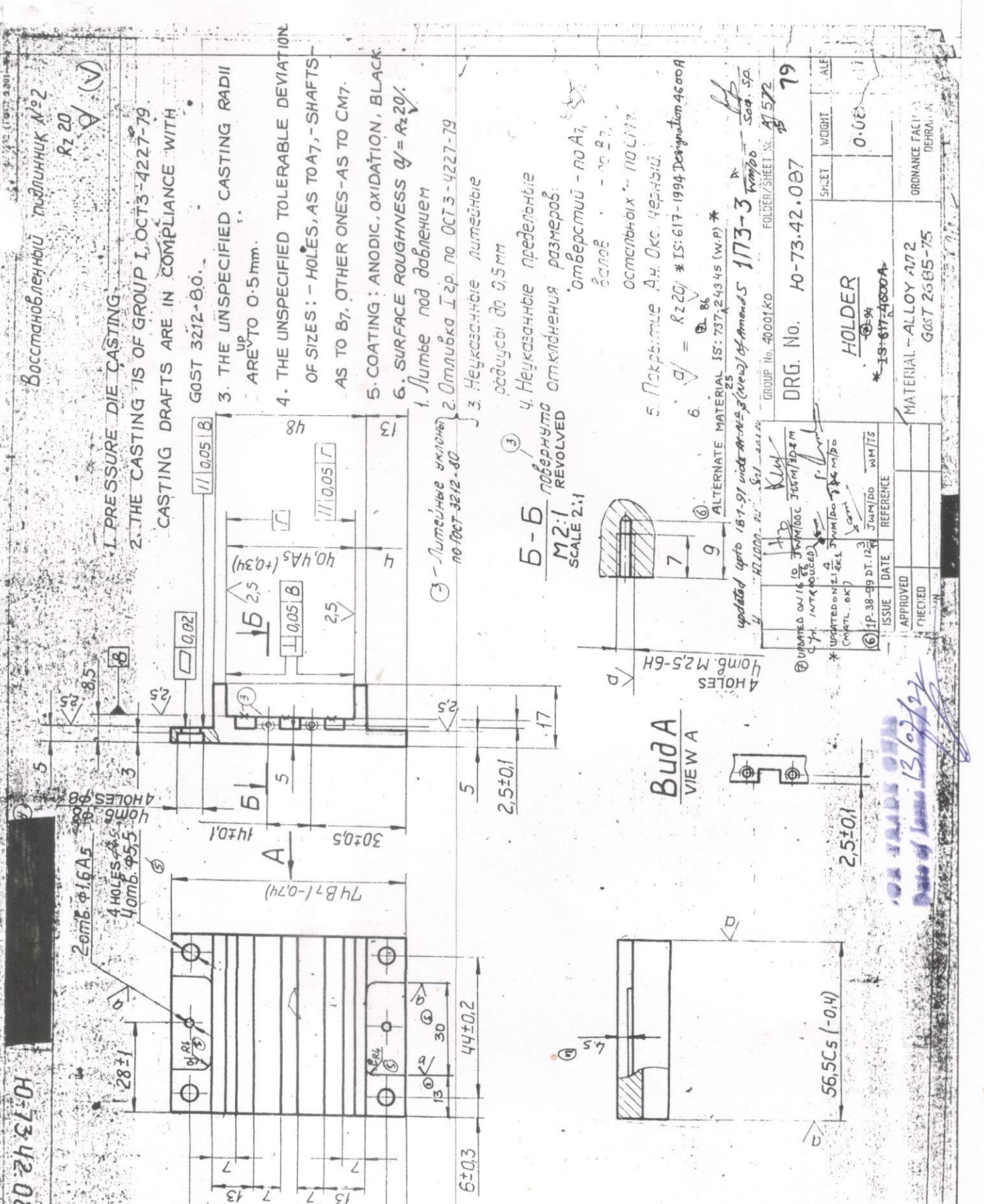
180-73-42-087

10-44-97-627

Этаплич. (Беломостка) №1 Верно: (Беломостка) №1

* АУТН No. СФМ/ОА-1/ИНСТРУМЕНТ 6±0.3

ДТ 31 MAY 2016



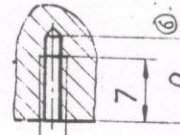
1. PRESSURE DIE CASTING.
2. THE CASTING IS OF GROUP I, OCT3-4227-79.
CASTING DRAFTS ARE IN COMPLIANCE WITH
GOST 3212-80.

3. THE UNSPECIFIED CASTING RADII ARE TO 0.5 mm.
4. THE UNSPECIFIED TOLERABLE DEVIATION OF SIZES: - HOLES, AS TO A7, - SHAFTS AS TO B7, OTHER ONES - AS TO CM7.
5. COATING: ANODIC, OXIDATION, BLACK.
6. SURFACE ROUGHNESS $Rz = Rz 20$.

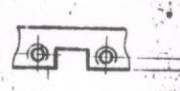
1. Шлиф под давлением
2. Отливка I гр. по OCT 3-4227-79
3. Неуказанные литейные радиусы до 0,5 мм
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ7.

5. Покрытие Ан. Окс. Черный.
6. $Rz = Rz 20$ * IS: 617-1994 Designation 4600A

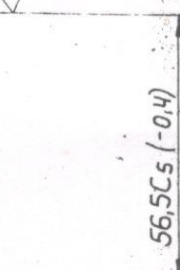
Б-Б повернуто
M2:1 REVOLVED
SCALE 2:1



Вид А
VIEW A



4 HOLES
Hom. M25-6H



2,5±0,1

56,5C5 (-0,4)

4 HOLES
Hom. M25-6H

2,5±0,1

4 HOLES
Hom. M25-6H

2,5±0,1

4 HOLES
Hom. M25-6H

SHEET	WEIGHT	ALT
	0.06	

HOLDER	
* IS-617-1994A	
MATERIAL - ALLOY A72	
GOST 2585-75	

ISSUE	DATE	REFERENCE
1	31.05.2016	WM/JS
2		
3		
4		
5		
6		

APPROVED	
CHECKED	

10-44-97-627
Date of Issue 31/05/16

9035

10-44-97-627

10-44-97-627

10-44-97-627