



- \*Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров профиля:  
линейных, диаметральных  $\pm 0,05$  мм;  
радиусных  $\pm 0,05$  мм;  
угловых  $\pm 8^\circ$
- Неуказанные предельные отклонения остальных размеров  $\pm 0,15$  мм.
- Обработку поверхностей полуформы А и полуформы Б по всем диаметральному и габаритным размерам произвести совместно.
- Окончательную обработку по всем внутренним размерам произвести после упрочнения краев наплавочным материалом.
- Маркировать "Ф-Х-28МСА-500-1-01". Шрифт ПО-5 ГОСТ 26.008-85.
- Полуформы маркировать одним порядковым номером с торца, возле разъема.
- Маркировать обозначение предприятия-изготовителя, дату изготовления. Шрифт ПО-5 ГОСТ 26.008-85.
- Глубина маркировочных знаков  $0,4 \pm 0,1$  мм.

Сборка 53  
H = 57,15  
Y = 85

Ф-Х-28МСА-500-1-01				Форма чистовая		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	1	Капитализации		02.11.17	А	24,21
Проб.					Листов	11
Т.контр.					ОГК СЗАО	
Н.контр.					"Стеклозавод Елизавета"	
Утв.		Век			Формат А1	