



- 1 *Размер для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров профиля:
линейных, диаметральных $\pm 0,05\text{мм}$; радиусных $\pm 0,05\text{мм}$;
угловых $\pm 8'$.
- 3 Неуказанные предельные отклонения остальных размеров $\pm 0,15\text{мм}$.
- 4 Окончательную обработку по размерам профиля произвести после упрочнения кромок наплавленным материалом.
- 5 Маркировать "Ф-Х-28МСА-500-1-02". Шрифт ПО-5 ГОСТ 26.008-85.
- 6 Маркировать обозначение предприятия-изготовителя, дату изготовления. Шрифт ПО-5 ГОСТ 26.008-85.
- 7 Глубина маркировочных знаков $0,4^{+0,1}\text{мм}$.

						Ф-Х-28МСА-500-1-02			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон чистовой		Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Канаплицкий		02.11.17			A	2,69	1:1	
Пров.						Лист	Листов 1		
Т.контр.									
Н.контр.				Чугун легированный ОСТ 27-30-241-82	ОГК СЗАО "Стеклозавод Елизаов"				
Утв.	Веко								
Копировал						Формат А2			