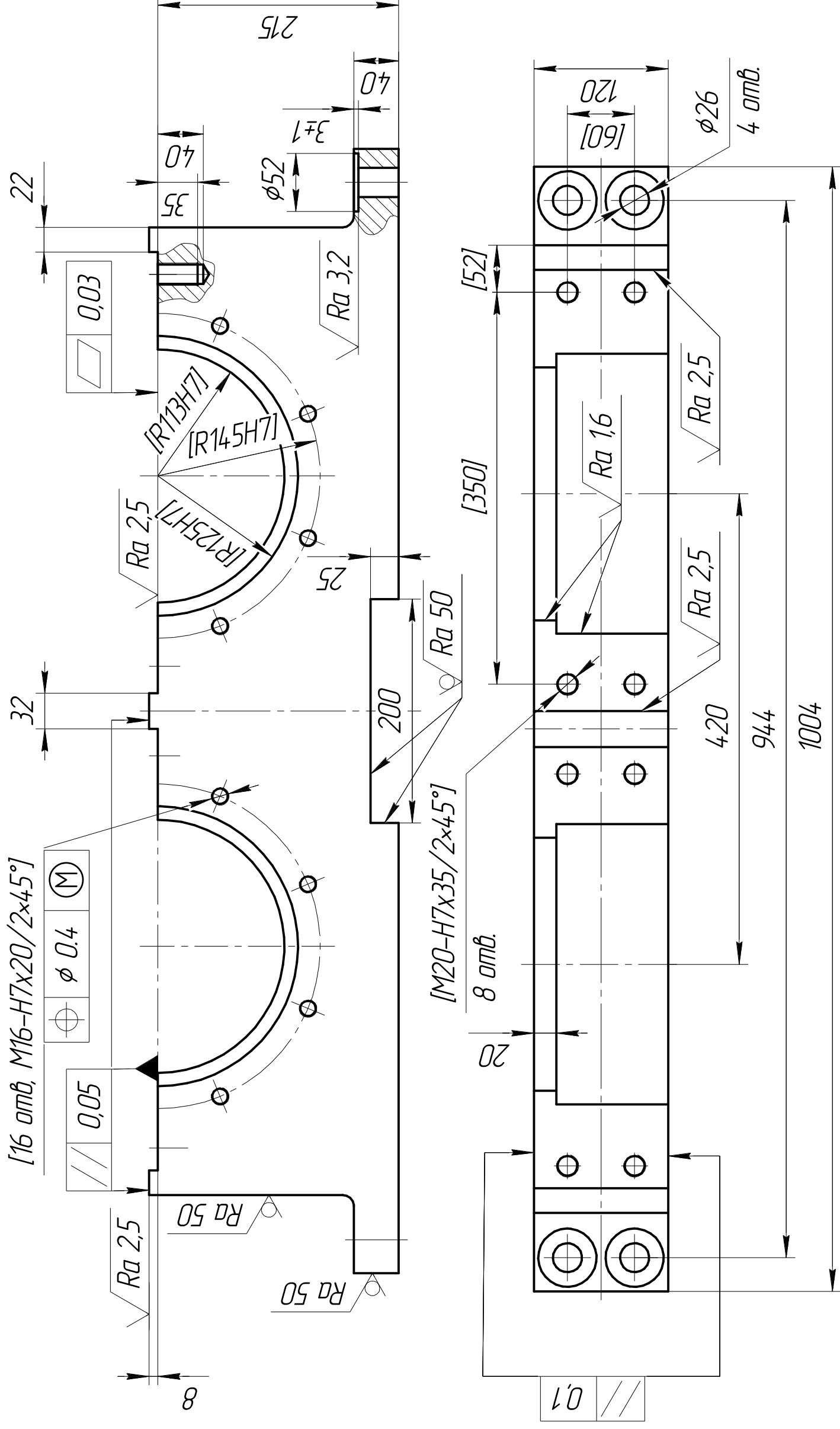


Ижд. № подл.	Подл. в дана	Взам. ижд. №	Ижд. № дьжд.	Подл. в дана
Ижд. № подл.	Подл. в дана	Взам. ижд. №	Ижд. № дьжд.	Подл. в дана



1.  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Точность 14-0-0-14 ГОСТ 26645-85.
3. Отливка по ГОСТ 26358-84.
4. Нукотанные литейные радиусы не более 5 мм.
5. Формовочные уклоны тип I ГОСТ 3212-57.
6. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с ПР-5092.01.00.02 Крышка корпуса , ПР-5092.01.00.03 Крышка подшипника, ПР-5092.01.00.04 Крышка подшипника . Детали применять совместно.
7. Допускается изготавливать из Листа Сталь 20 ГОСТ 1055-88

[illegible]