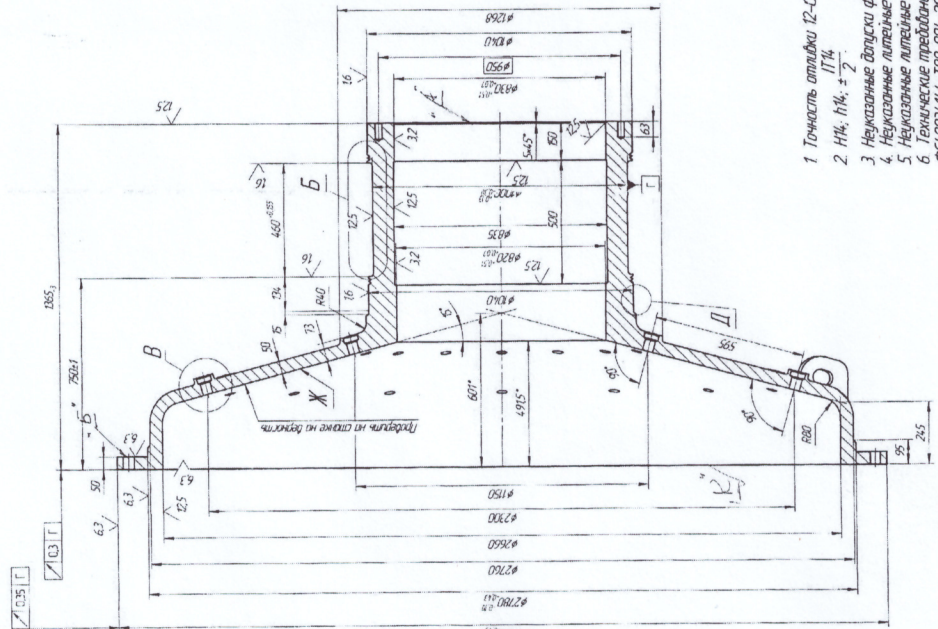
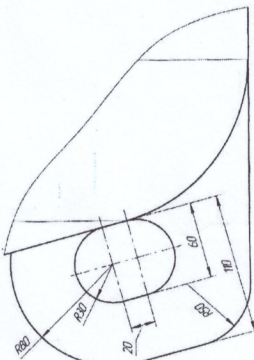
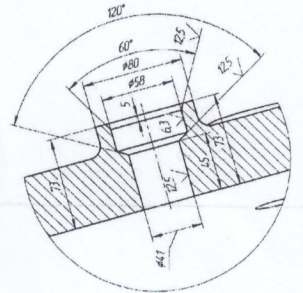
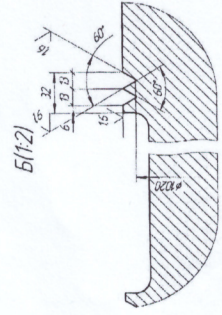
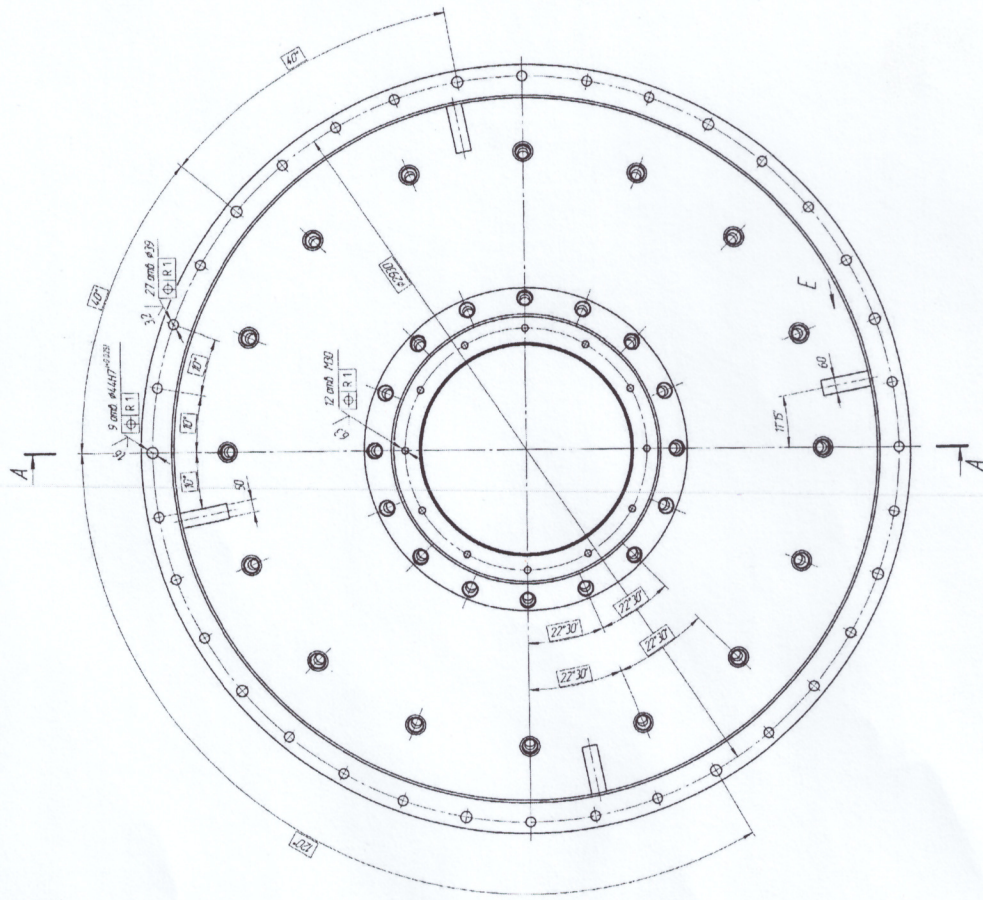


МШР 2.7-04.00.00.01



1 Точность отливки 12-0-0-12

2 H14, h14, ± 2

3 Неуказанные допуски формы отливки по ГОСТ 26645-85

4 Неуказанные литейные уклоны 5-10 мм

5 Неуказанные литейные уклоны 5

6 Технические требования на отливку по ГОСТ 144-100-001-2004

7 Три отверстия 44417 радиально расположенные через 120° сверлить и развальцевать совместно с обработкой МР черт МШР

2736-03.01.00.00.01 Шесть отверстий 44417 сверлить и развальцевать совместно с обработкой и зубчатый венцом Детали

8 Соответствие размеров вытравленной конусной поверхности

Ж профиль после обработки краев шлоном. Неправильные шлоны к конусной поверхности не более 8 мм

9 На поверхности уступы 1000 419 прешины и другие дефекты не допускаются

10 \* Размеры для справок

11 Чертеж выполнен на основании черт. 00-1254

5.5. 16.4. 10

11.9

Мельница шаровая МШР 2.7

МШР 2.7-04.00.00.01

Уровень разрабатывающей

Стойка 350 ГОСТ 977-88

100 Калибрный

Оформ. А.1

Копиров

Составлено: *г.г. Сумские*  
 Кутыко А. А. *МШР 04.04.2022.*