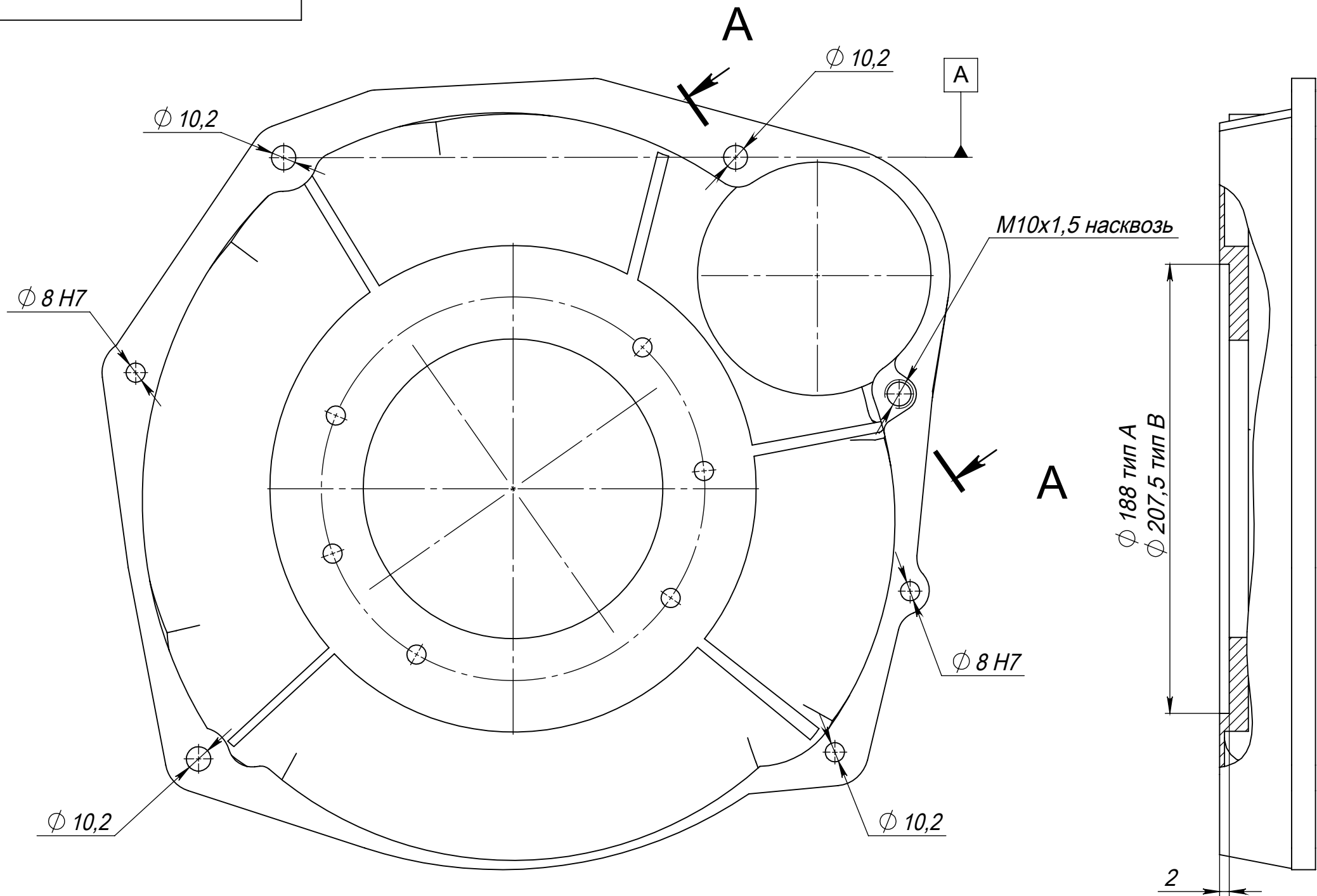
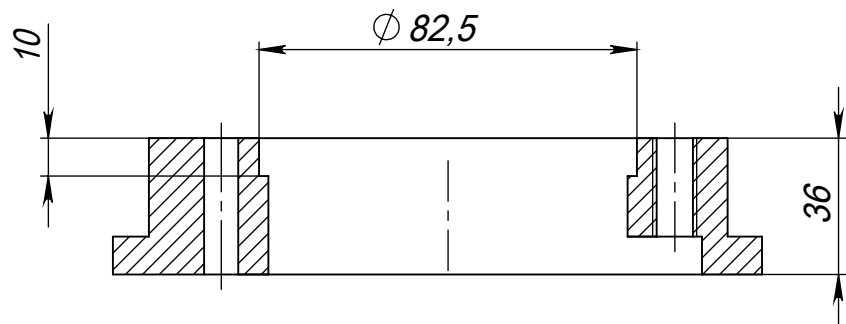


|              |              |              |              |              |          |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № |
|              |              |              |              |              |          |



A-A (1 : 2)  
повёрнуто



- Технологический порядок обработки.
1. Серлить отверстия  $\phi 8$  в кондукторе.
  2. Процековать отверстия.
  3. Рассверлить 4 отв. до  $\phi 10,2$
  4. Рассверлить 2-о отв. до  $\phi 8-0,012$ .
  5. Нарезать сквозную резьбу M10x1,5, разрез А-А.

1. А - база устоновки положения редуктора.
2. Царапины не допускаются на обработанных плоскостях.
3. После обработки снять фаски, промыть.

|           |      |          |       |      |                               |  |  |        |          |         |
|-----------|------|----------|-------|------|-------------------------------|--|--|--------|----------|---------|
| Изм.      | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Плита переходная<br>Subaru EA |  |  | Лит.   | Масса    | Масштаб |
| Разраб.   |      |          |       |      |                               |  |  |        |          | 1:2     |
| Пров.     |      |          |       |      |                               |  |  |        |          |         |
| Т. контр. |      |          |       |      |                               |  |  | Лист 1 | Листов 1 |         |
| Н. контр. |      |          |       |      | Отливка АК9                   |  |  |        |          |         |
| Утв.      |      |          |       |      |                               |  |  |        |          |         |