
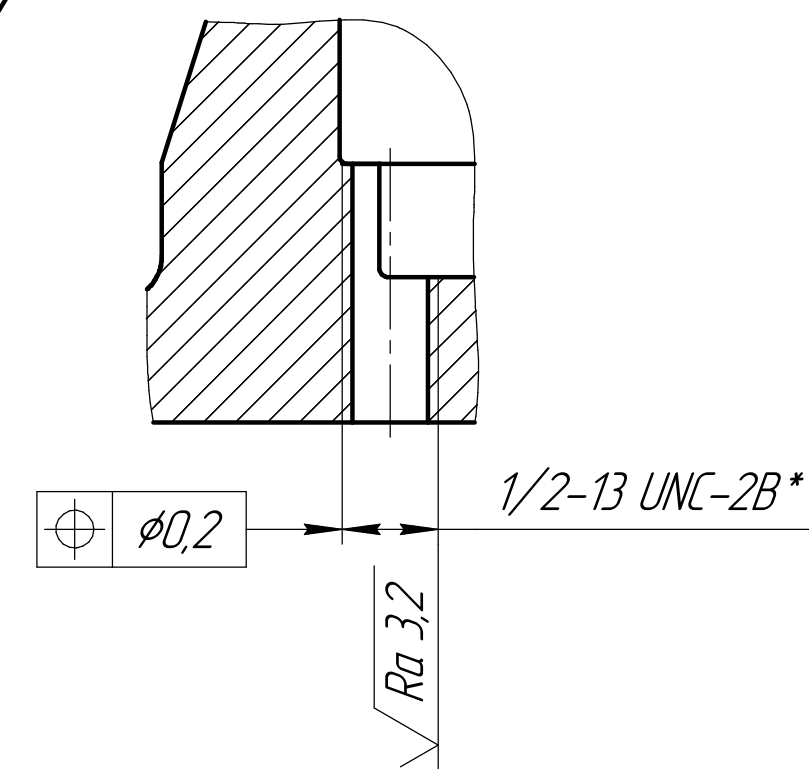


B-B 
2 места



- 1 Точность отливки 7-6-6-7 ГОСТ Р 53454-2009.
- 2 На заготовке не допускаются трещины, рыхлости, пористости.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4 Общие допуски формы и расположения поверхн. по ГОСТ 30893.2-Н.
- 5 Неуказанные литейные радиусы 2 мм.
- 6 Уклоны литейные – КУ13 ГОСТ Р 53465-2009.
- 7 *Резьба по стандарту ASME B1.1.
- 8 Острые кромки притупить фасками 0,2x45° или радиусами 0,2 мм.
- 9 Маркировать "134034-0", клеить К на бирке.

					72-2022-КСПА-000.004		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус шатунного подшипника - шлифованный (134034-D)	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Макаров	<i>Макаров</i>	5.12.2022			16,17	1:1
Проб.	Сатонин	<i>Сатонин</i>	5.12.2022				
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Егоров	<i>Егоров</i>	5.11.2022	СЧ20 ГОСТ 14 12-85	 КСПА		
Утв.	Егоров	<i>Егоров</i>	5.11.2022				