



- 1 233..247 НВ.
- 2 Точность отливки 7-6-6-7 ГОСТ Р 53454-2009
- 3 На заготовке не допускаются трещины, рыхлоты, пористости.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 5 Общие допуски формы и расположения поверхн. по ГОСТ 30893.2-Н.
- 6 На поверхн. П не допускаются трещины, рыхлоты, пористости.
- 7 Неуказанные литейные радиусы 6 мм.
- 8 Уклоны литейные – КУ13 ГОСТ Р 53465-2009.
- 9 \*Резьба по стандарту ASME B1.1.
- 10 Острые кромки притупить фасками 0,2х45° или радиусами 0,2 мм.
- 11 Маркировать Ч, клеить К на бурке.

						72-2022-КСПА-001001		
Изн/Ист	№ докум	Подп	Дата	Шкив привода эксцентрикный		Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Макаров	Иванов	27.07.22				164,66	12,5
Проект	Сотников	Иванов	27.07.22					
Техникул						Листов	Листов	1
Аккредит	Егоров	Иванов	27.07.22	СЧ20 ГОСТ 14.12-85			КСПА	
Учред	Егоров	Иванов	27.07.22					