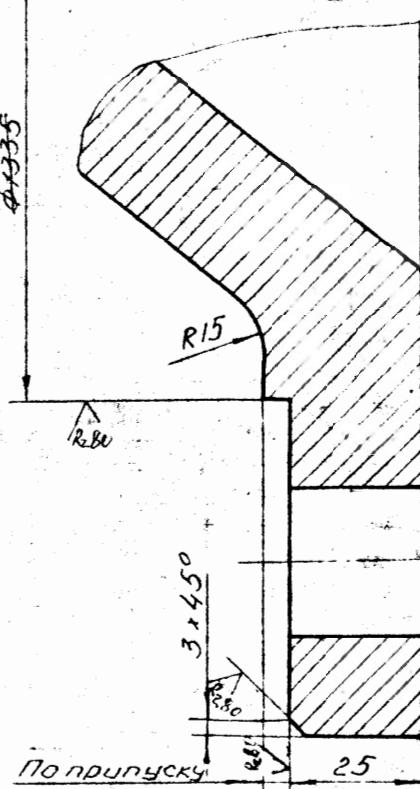
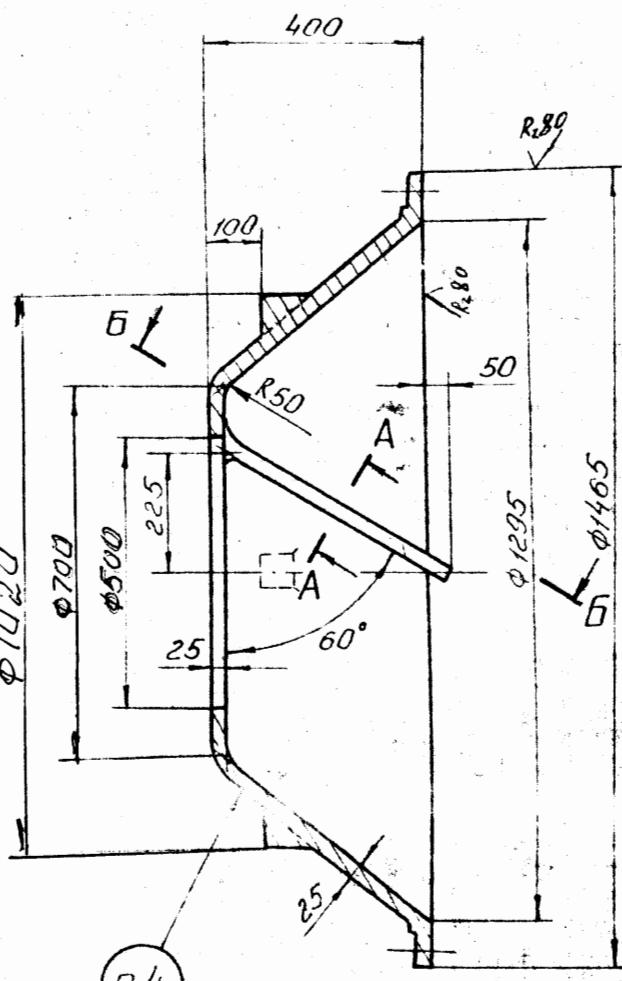


B-B повернуто  
M1:1

A(Δ)



1. Чистота обработки обрабатываемых поверхностей должна соответствовать 1 классу, нормам Ч123-1.  
2. Помимо отклонения размеров по 1 классу, также

3. Неуказанные линейные радиусы 5мм.

4. Маркировать может в Ч123, обозначение.

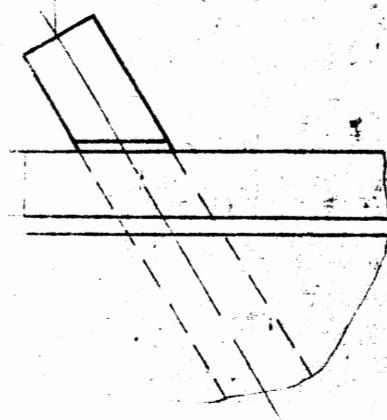
5. Технические требования на отливку по СПМ369-76.

6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых поверхностей: отверстий - по А<sub>1</sub>, валов - по В<sub>1</sub>, основных - по СМ9

18Г повернуто

1:1.2

35



3. Код изделия обработке	1020
2. Стандарт. 05.02.1. Установка	
1. Год. Выходной	
лит. Черт. № докум. 1000	шт.
Разраб. Рабочий	Зеленый
Проф. В. Пономарев	9%
Г. Пономарев	
Исполнитель	
Исполнитель	

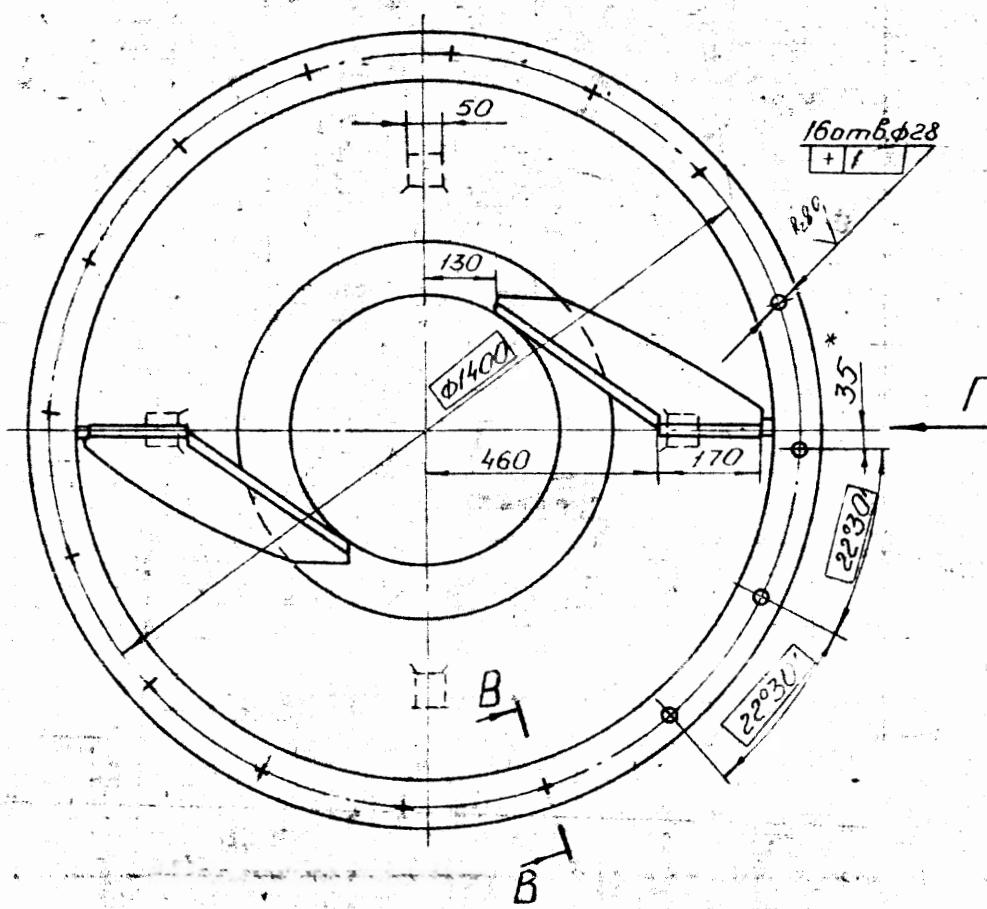
Крышка капитателя  
левая

1343.01.219

Ч5.1 400

С430 3  
ГОСТ 14112-2019

1343.01.219



0.000000

б-б

A-A повернуто

M1:2

