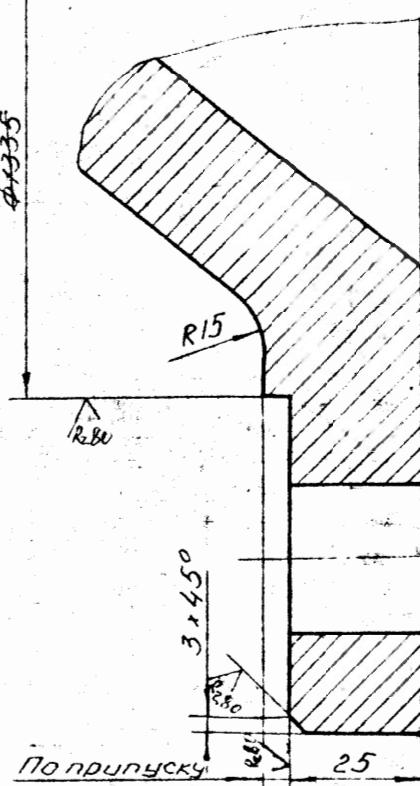
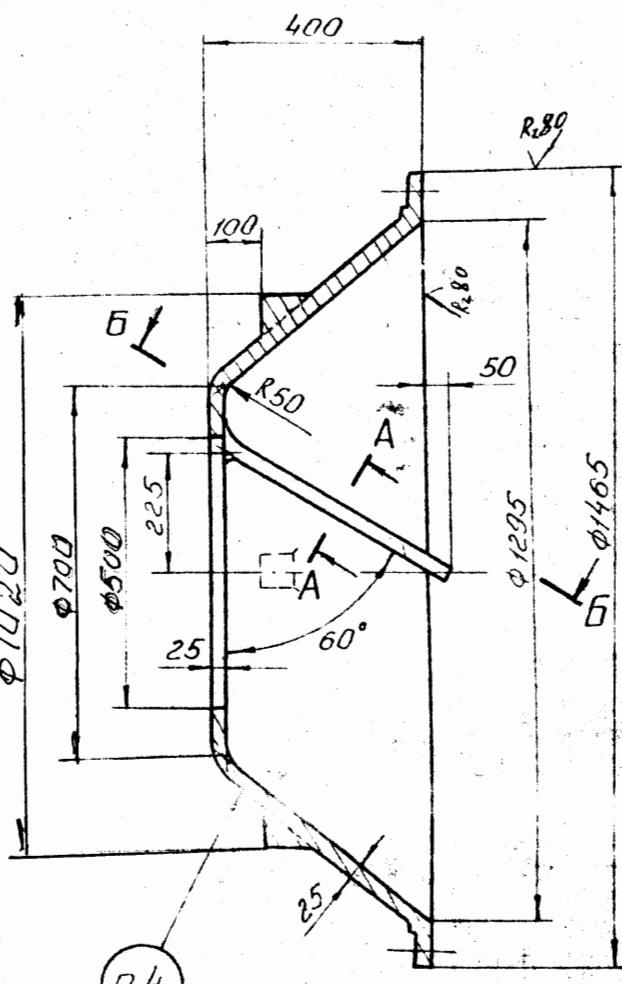


B-B повернуто
M1:1

A(Δ)



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

3. Неказанные эллиптические радиусы 5мм.

4. Маркировать номер в заголовке обозначение.

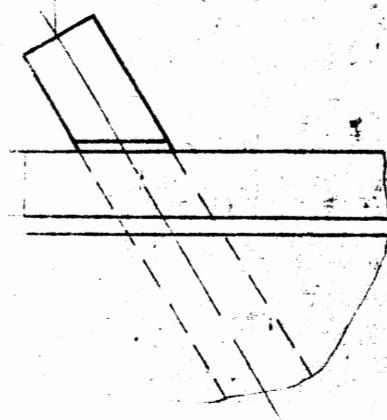
5. Технические требования на отливку по СПМЗ69-76.

6. Неказанные предельные отклонения обрабатываемых поверхностей: отверстий - по А₁, валов - по В₁, основных - по СМР

18Г повернуто

1:1.2

35



3. Код изделия обработка	1000
2. Стандарт. 05.02.1. Установка	
1. Год. Выходной	
лит. №	1000
Разраб. Рабочий	3455
Проф. В. Пономарев	9%
Г. Пономарев	
Исполнитель	
Исполнитель	

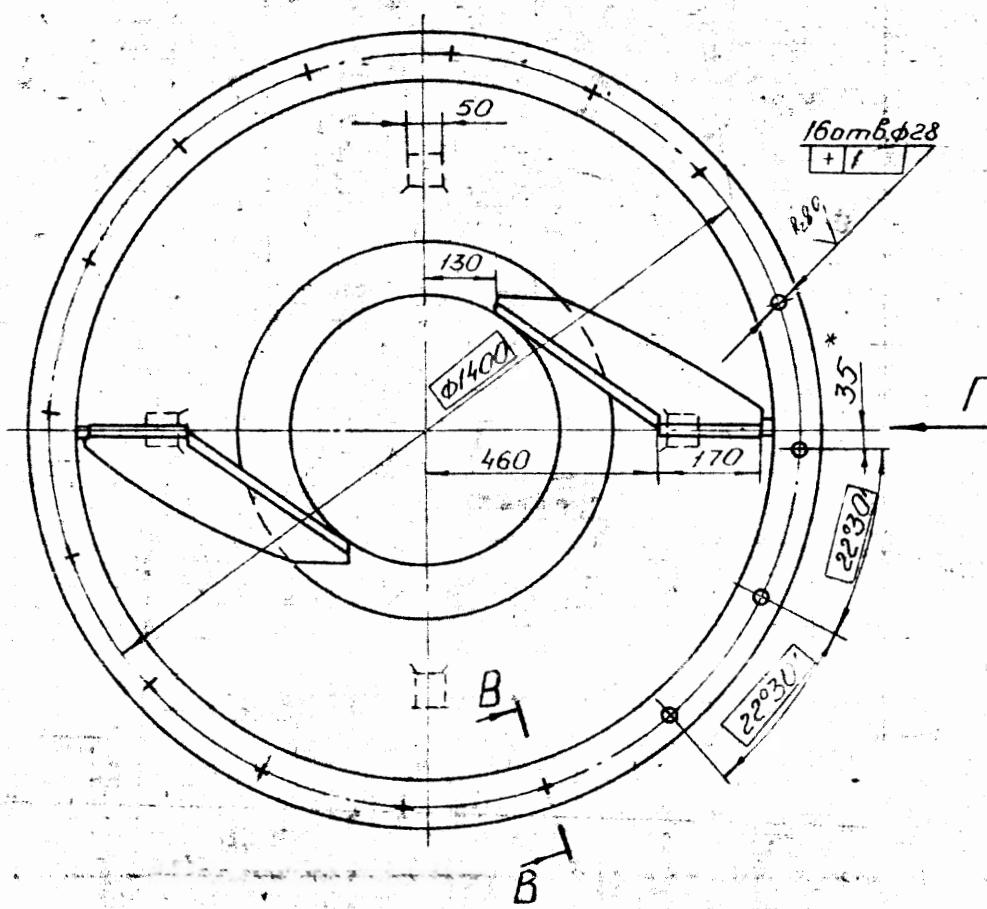
Крышка капитателя
левая

1343.01.219

Ч50 400

6430 3
ГОСТ 14112-2019

1343.01.219



б-б

A-A повернуто

M1:2

