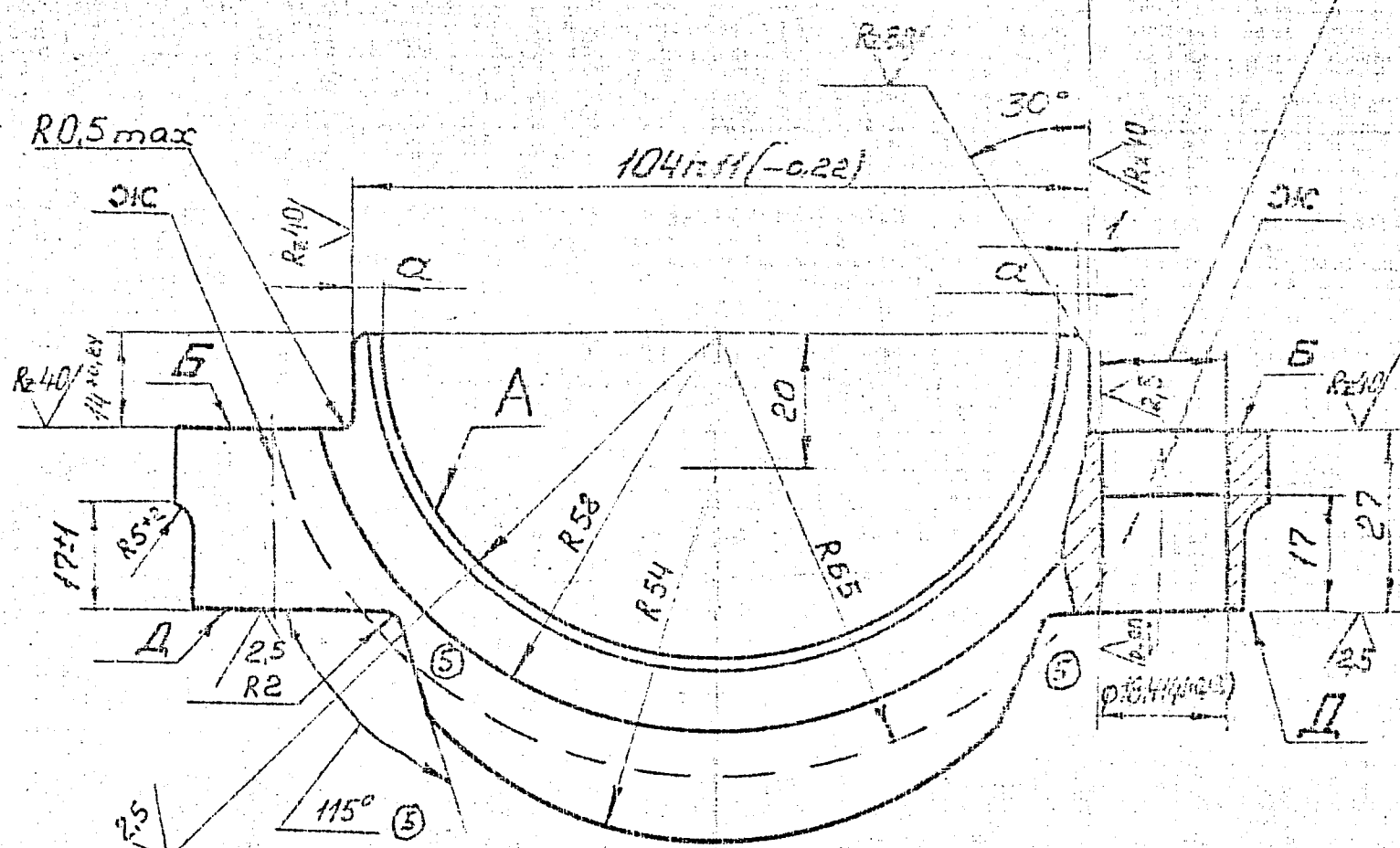
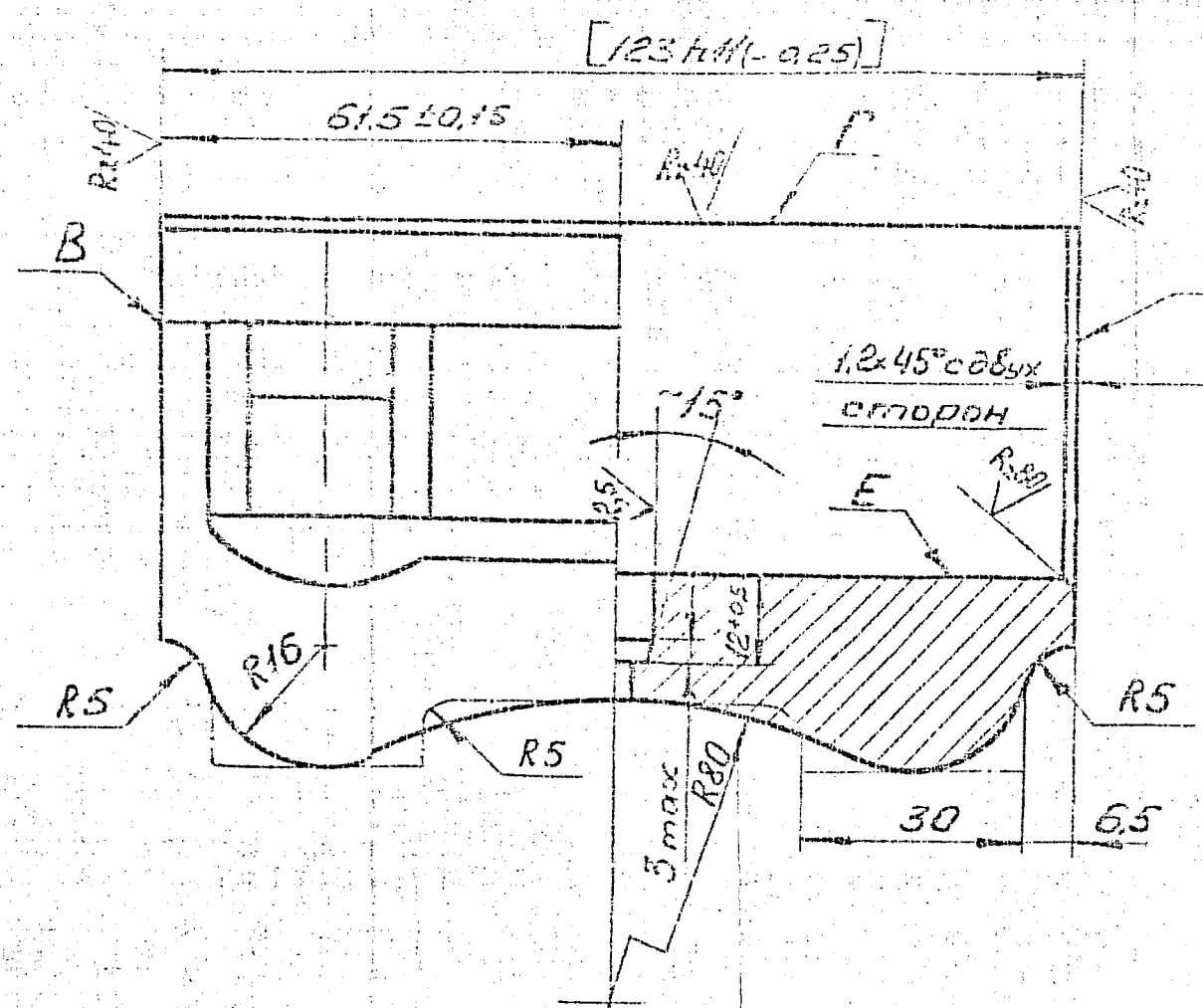


34.03.00.01-007

Чотв 312Н11(02) совздать и рас-  
вернуть совместно с дет. 34.03.00.08-005

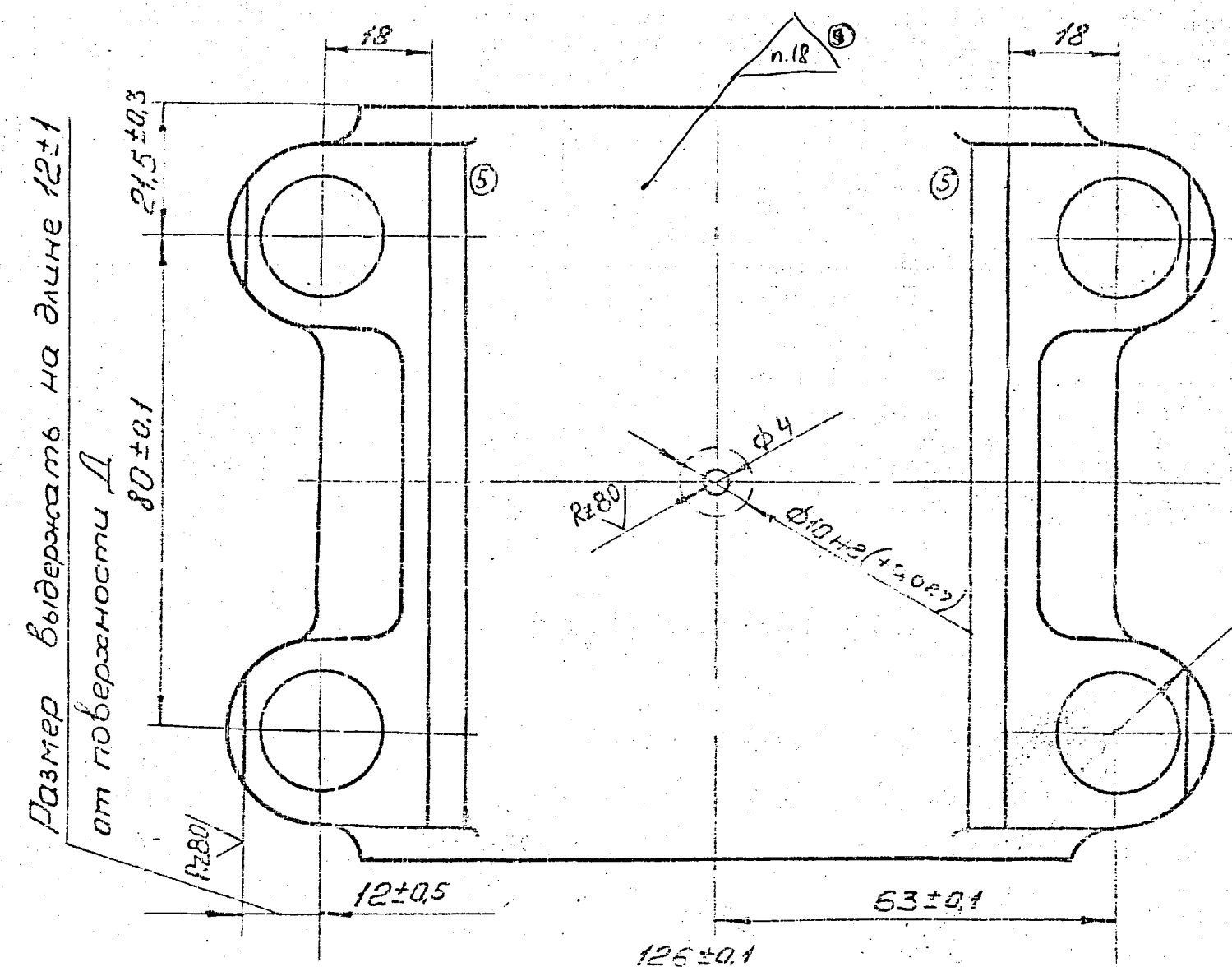


ф96Н7(+0,035) обработать совместно с дет. 34.03.00.08-005  
с прокладками по плоскостям Б толщиной 1±0,1



1. НВ 197... 255 (допечатка 38...4,3 мм).
2. Необработанные штамповочные уклоны не более 7°.
3. Допуски на штамповочные размеры по ГОСТ 7505-74.
4. На поверхности детали не допускаются трещины, волосовины, закаты, плены, глубокие заусенцы и риски.
5. При изготовлении заготовки свободной ковкой допускается изготовление детали по условному пунктиру и без штамповочных уклонов.
6. Неперпендикулярность осей ЖС относительно поверхности Д не более 0,1мм на длине 100мм.
7. Непараллельность поверхностей Е и Г не более 0,5мм на длине 120мм.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{T14}{2}$ .
9. Торцевое вымение плоскостей В относительно поверхности А не более 0,1мм (проверять в сборе с дет. 34.03.00.08-006).
10. Поверхности Б должны лежать в одной плоскости. Допускаемое отклонение не более 0,1мм.
11. Вместо R80 на длине 50мм допускается механическая обработка по условному пунктиру.
12. Разность замеров "а" не более 1мм.
13. Острые кромки и заусенцы не допускаются.
14. Допускается изготовление из стали 40Х ГОСТ 4543-71.
15. Размер в квадратной скобке обработать совместно с деталью 34.03.00.08-005 ЖКЗ-1-6
16. Покрытие:
  - а) в общепромышленном исполнении: необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76. Ж2, 6/1;
  - б) в экспортном исполнении для умеренного климата: необработанные поверхности грун-

Вид снизу



- товка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76. Ж2, 6/1;
- в) в торговом исполнении:  
необработанные поверхности: грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ВЛ-515 ТУ 6-10-1052-75. ЖЖ, 6/1.
17. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.
18. Клеить ударным способом клеймо, знак товарод и услу?

Примечание. Допускается не грунтовать при установке непосредственно на компрессоры в общепромышленном исполнении при отсутствии следов коррозии, пригаров, песка и др. литейных наслоений.

Климата: необработанные поверхности грун-  
7 - 2 436,733/кг @ 18.05.93  
8 - 1 138,425/кг @ 13.10.89  
9 - 5 138,701/кг @ 02.02.81  
10 - 3959/кг @ 30.10.14  
11 - 1 138,701/кг @ 02.02.81

4	2	138,254/кг	02.02.81
3	1	138,37/кг	02.02.81
2	1	138,788/кг	02.02.81
1	3	138,701/кг	02.02.81
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Изд.	Лист	№ докум.	Дата
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата
Инж. ИВ	Гороз		
Инж. ТИ	Клинич		
Инж. ГИ	Грибик		
Инж. ИВ	Меденцев		

34.03.00.01-007 (КТ6.03.012-2)

Крышка головки шатунов

Сталь 45-2-20 ГОСТ 1050-74

Лист 3,25 1:1

Листов 1